

**UNIVERSIDAD CATÓLICA SANTO TORIBIO DE MOGROVEJO
FACULTAD DE INGENIERÍA
ESCUELA DE INGENIERÍA INDUSTRIAL**



**PROPUESTA DE UN SISTEMA DE CALIDAD PARA LA
EXPORTACIÓN DE FREJOL CASTILLA EN LA EMPRESA FOOD
EXPORT NORTE S. A. C. A EE. UU.**

**TESIS PARA OPTAR EL TÍTULO DE
INGENIERO INDUSTRIAL**

**AUTOR
ASTRID DEL MILAGRO PIZARRO OCHOA**

**ASESOR
MARTHA ELINA TESEN ARROYO
<https://orcid.org/0000-0002-4366-8516>**

Chiclayo, 2021

**PROPUESTA DE UN SISTEMA DE CALIDAD PARA LA
EXPORTACIÓN DE FREJOL CASTILLA EN LA EMPRESA
FOOD EXPORT NORTE S. A. C. A EE. UU.**

PRESENTADA POR:

ASTRID DEL MILAGRO PIZARRO OCHOA

A la Facultad de Ingeniería de la
Universidad Católica Santo Toribio de Mogrovejo
para optar el título de

INGENIERO INDUSTRIAL

APROBADA POR:

Edith Anabelle Zegarra Gonzales
PRESIDENTE

Joselito Sanchez Perez
SECRETARIO

Martha Eliana Tesen Arroyo
VOCAL

DEDICATORIA

Este proyecto de investigación va dedicado a mi familia quienes son importante en mi vida, las cuales no me alcanzaría las líneas para describir lo que siento por ellos, en pocas palabras son mi motor de crecimiento tanto personal como profesional.

A mi mejor amiga por guiarme en mi etapa de estudiante universitaria y profesional,

Cris Ramirez Chinguel.

A mi novio Cristian Salazar Moreno.

Al maestro José Puga del Carmen, por las enseñanzas inculcadas.

A mi asesora quién fue mi guía y es mi meta de superación como profesional, Ing.

Martha Tesén.

Todo este trabajo ha sido posible gracias a ellos.

AGRADECIMIENTO

Quisiera comenzar agradeciéndome por completar con éxito esta fase y superar todas las dificultades que se han presentado en este camino, contando con el apoyo y la guía de Dios y de mi familia.

Al mismo tiempo, agradezco especialmente a mis abuelos y padres, que no habrían recorrido este camino sin ellos.

Finalmente, a mis amigos que me han apoyado en mi desarrollo ya mi supervisor de tesis que siempre me ha ayudado.

PRESENTACIÓN

El objetivo es desarrollar una propuesta de un Sistema de Calidad para la exportación de frijol Castilla al mercado estadounidense. Esta idea nació de la aspiración de FOOD EXPORT NORTE S.A.C por exportar directamente al mercado estadounidense; posicionar su marca y obtener un mayor ingreso económico, convirtiéndose así en el consumidor potencial de todo estadounidense que necesita alimentos saludables y nutritivos.

Para ello, se ha considerado la demanda y oferta del mercado, así como sus propiedades como alimento saludable. Este trabajo se desarrolla en los siguientes capítulos: Diagnóstico de la situación actual, Diseño del sistema de calidad, Investigación de mercado y evaluación de la relación costo-beneficio de la propuesta.

Con esta propuesta se espera generar oportunidades de crecimiento económico y construir una imagen de calidad de la empresa y de nuestro país, ganando así la confianza de clientes.

Cabe mencionar que los datos utilizados y presentados a lo largo de la propuesta son verdaderos y provienen de fuentes confiables

La Autora

Índice

RESUMEN	13
ABSTRACT	14
I. INTRODUCCIÓN	15
II. MARCO TEÓRICO	17
2.1. ANTECEDENTES DEL PROBLEMA	17
2.2. BASES TEÓRICOS	19
2.2.1. FRIJOL.....	19
2.2.2. EXPORTACIÓN.....	20
2.3. SISTEMAS DE CALIDAD	23
2.3.1. Definición de Calidad.....	23
2.3.2. Definición de un Sistema de Calidad	24
2.3.3. Beneficios de los Sistemas de Calidad	24
2.3.4. Calidad Alimentaria	25
2.3.5. Buenas Prácticas Manufactureras.....	26
2.3.6. Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos (HACCP)	29
2.3.7. ISO 22000	30
2.4. ESTUDIO DE MERCADO	33
2.4.1. MICROENTORNO.....	34
2.4.2. MACROENTORNO	35
III. RESULTADOS	39
3.1. DIAGNÓSTICO DE LA SITUACIÓN ACTUAL DE LA EMPRESA	39
3.1.1. LA EMPRESA	39
3.1.2. SERVICIOS QUE BRINDA.....	39
3.1.3. RECURSOS HUMANOS Y FISICOS	39
3.1.4. ESTRUCTURA ORGANIZACIONAL.....	39
3.1.5. INFRAESTRUCTURA.....	40
3.1.6. PROVEEDORES	40
3.1.7. PARÁMETRO	41
3.1.8. TRANSPORTE	41
3.1.9. CLIENTES	41
3.1.10. DESCRIPCIÓN DEL SISTEMA DE PRODUCCIÓN	42
3.1.11. MATERIALES E INSUMOS	44
3.1.12. Requisitos que se requieren para exportar.....	48
3.2. DISEÑAR SISTEMA DE CALIDAD	52
3.2.1. Diseño	52
3.2.3. Implementación.....	65
3.2.4. Evaluación.....	66

3.2.5.	Mejora Continua.....	67
3.3.	ESTUDIO DE MERCADO	69
3.3.1.	OBJETIVOS DEL ESTUDIO DE MERCADO.....	69
3.3.2.	PRODUCTO PRINCIPAL.....	69
3.3.3.	El Mercado	72
3.3.4.	Competencia.....	73
3.3.5.	Consumo Per cápita.....	75
3.3.6.	Población de EE.UU	77
3.3.7.	Demanda.....	77
3.3.8.	Oferta.....	79
3.3.9.	Demanda Insatisfecha	81
3.3.10.	Demanda dirigida para el proyecto	81
3.3.11.	Comercialización.....	82
3.4.	Análisis Costo- Beneficio de la propuesta de implementación del Sistema de Calidad en la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C.....	85
IV.	CONCLUSIONES	93
V.	RECOMENDACIONES	94
VI.	REFERENCIAS BICLIOGRÁFICAS	95
VII.	ANEXOS	97

Lista de tablas

Tabla 1: Valor nutricional del Frijol por cada 100g.....	20
Tabla 2: Ficha técnica del Frijol.....	21
Tabla 3: Principales agencias federales involucradas en la regulación y control de la importación de alimentos a EE.UU.....	23
Tabla 4: Requisitos de exportación administrativo.....	27
Tabla 5: Requisitos de exportación de calidad.....	28
Tabla N° 6: Comparación del tratamiento entre los programas de Seguridad Alimentaria.....	34
Tabla 7: Posiciones de trabajo de FOOD EXPORT NORTE S.A.C.....	39
Tabla 8: Descripción de los clientes de la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C.....	41
Tabla 9: Ficha técnica del producto final Frijol Castilla.....	43
Tabla 10: Características de Producto descarte de la empresa.....	44
Tabla 11: Materia Prima utilizada durante el año 2016.....	44
Tabla 12: Método general eléctrico.....	46
Tabla 13: Relación entre las certificaciones de calidad que posee y no posee FOOD EXPORT NORTE S.A.C.....	49
Tabla 14: Relación entre las certificaciones administrativa que posee y no posee FOOD EXPORT NORTE S.A.C.....	50
Tabla 15: Requisitos de la norma ISO 22000 en la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C.....	51
Tabla 16: Etapas del Sistema de Calidad de los Alimentos.....	53
Tabla 17: Indicadores de los objetivos de la Política de inocuidad.....	59
Tabla 18: Recursos de la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C.....	66
Tabla 19: Periodo de implementación del Sistema de Calidad en la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C.....	68
Tabla 20: Valor nutricional del Frijol Castilla por cada 100g.....	69
Tabla 21: Ficha técnica comercial del frijol castilla.....	70
Tabla 22: Datos Generales del mercado objetivo.....	72
Tabla 23: Indicadores Macroeconómicos de EE.UU.....	73
Tabla 24: Exportación de frijol castilla a los EE.UU en miles de dólar Americano.....	74
Tabla 25: Principales empresas exportadoras peruanas de frijol castilla.....	75
Tabla 26: Consumo per cápita de.....	75
Tabla 27: Consumo per cápita proyectada.....	76
Tabla 28: Proyección de población de EE. UU desde.....	77
Tabla 29: Demanda Histórica de Frijol Castilla desde el año 2015 hasta el 2019.....	77
Tabla 30: Demanda proyectada del Frijol Castilla en EE.UU.....	78
Tabla 31: Importaciones de Frijol Castilla en EE. UU.....	79
Tabla 32: Comercialización en EE. UU.....	79
Tabla 33: Oferta histórica total de Frijol Castilla.....	79
Tabla 34: Oferta Proyectada de Frijol Castilla en EE. UU.....	80
Tabla 35: Demanda Insatisfecha.....	81
Tabla 36: Demanda dirigida al proyecto.....	81
Tabla 37: Historial de precio de frijol castilla.....	83
Tabla 38: Precios Proyectados del Frijol Castilla.....	84
Tabla 39: Costos de materiales.....	85
Tabla 40: Costos de maquinaria.....	86
Tabla 41: Costos de maquinaria.....	86
Tabla 42: Costos de equipo de oficina.....	86
Tabla 43: Costo de transporte y aduanas.....	87
Tabla 44: Costo de controles y nueva distribución.....	87
Tabla 45: Costos de certificado.....	87
Tabla 46: Costo de ferias alimentarias.....	88
Tabla 47: Costo de feria alimentaria PLMA.....	88
Tabla 48: Costos de documentación y capacitación.....	88
Tabla 49: Costos tangibles.....	88

Tabla 50: Costos de inversión	89
Tabla 51: Consumo de agua	89
Tabla 52: Costo del consumo de agua.....	89
Tabla 53: Costo del consumo de energía de artefactos eléctricos de oficina	90
Tabla 54: Costo del consumo de energía del artefacto eléctrico para almacén	90
Tabla 55: Costo total del consumo de energía	90
Tabla 56: Ingresos	91
Tabla 57: Costos de operación	91
Tabla 58: Costo- beneficio	92

Lista de figuras

Figura 1: Diversos tamaños y colores del frijol	19
Figura 2: Entidades Sanitarias Peruanas	22
Figura 3: Estructura de la cadena agroalimentaria	25
Figura 4: Cronología de los principales avances del Sistema HACCP	31
Figura 5: Secuencia lógica de aplicación de un sistema APPCC	32
Figura 6: Factores que influyen en el comportamiento del consumidor	36
Figura 7: Organigrama de la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C	40
Figura 8: Diagrama de flujo de FOOD EXPORT NORTE.....	46
Figura 9: Diagrama de Operaciones de FOOD EXPORT NORTE S.A.C.....	47
Figura 10: Diagrama de análisis de proceso.....	48
Figura 11: Relación entre los documentos de calidad que se tienen y no tienen	49
Figura 12: Relación entre los documentos administrativos que se tienen y no tienen	50
Figura 13: Referencias de la norma ISO 22000	52
Figura 14: Nuevo organigrama de la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C	58
Figura 15: Diagrama de flujo para la obtención del certificado fitosanitario.....	61
Figura 16 Certificado Fitosanitario	62
Figura 17: Etiqueta de la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C.....	63
Figura 18: Etiqueta de la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C.....	64
Figura 19: Producto de 5 kg	71
Figura 20: Producto de 10 kg	71
Figura 21: Lista de mercados proveedores de frijol castilla a EE.UU	74
Figura 22: Consumo Per cápita del frijol castilla en EE.UU.....	75
Figura 23: Consumo Proyectado Per Cápita de Frijol Castilla en EE.UU.	76
Figura 24: Demanda Proyectada del Frijol Castilla en EE.UU	78
Figura 25: Oferta Proyectada del Frijol Castilla en EE. UU	80
Figura 26: Canal de distribución del producto	82
Figura 27: Historial de precio de frijol castilla.....	83
Figura 28: Precios Proyectados de Frijol Castilla	84

Lista de anexos

Anexo 1: Medición de tiempos	97
Anexo 2: Formato de entrevista	97
Anexo 3: Procedimiento de lavado y desinfección de manos	100
Anexo 4: Procedimiento de prácticas higiénicas del trabajador.....	103
Anexo 5: procedimiento de lavado y desinfección de equipos	108
Anexo 6: Procedimiento de limpieza y desinfección de servicios higiénicos.....	110
Anexo 7: Procedimiento de lavado y desinfección de contenedores de basura	112
Anexo 8: Manual de Buenas Prácticas Manufactureras.....	114
Anexo 9: Procedimiento de control de plagas.....	122
Anexo 10: Procedimiento de Control de alérgenos alimentarios	124
Anexo 11: Procedimiento de limpieza y desinfección físicas internas	126
Anexo 12: Procedimiento de limpieza y desinfección físicas externas.....	128
Anexo 13: Procedimiento de limpieza de techos	130
Anexo 14: Desinfectantes e instructivos para la limpieza y desinfección.....	132
Anexo 15: Plan ISO 22000.....	162
Anexo 16: Plan HACCP.....	169
Anexo 17: Buenas Prácticas Agrícolas	182
Anexo 18: Manual de Organizaciones y Funciones.....	191
Anexo 19: Procedimiento de Comunicación interna y externo.....	211
Anexo 20: Procedimiento de producto no conforme.....	213
Anexo 21: Procedimiento de Control de subproducto y desperdicio	216
Anexo 22: Procedimiento de almacén de insumos.....	218
Anexo 23: Procedimiento de almacenamiento de producto terminado.....	220
Anexo 24: Procedimiento de especificaciones de insumo	222
Anexo 25: Procedimiento de almacén de materia prima.....	224
Anexo 26: Procedimiento de revisión de pedido y especificaciones del cliente	226
Anexo 27: Procedimiento de retirada de producto	228
Anexo 28: Procedimiento de control de registros	230
Anexo 29: Procedimiento de control de documentos.....	233
Anexo 30: Procedimiento de infraestructura y ambiente trabajo	236
Anexo 31: Condiciones ambientales	239
Anexo 32: Procedimiento de ingreso y salida de personal externo.....	241
Anexo 33: Procedimiento de post venta.....	243
Anexo 34: Procedimiento de comercialización de producto.....	245
Anexo 35: Procedimiento de trazabilidad	247
Anexo 36: Procedimiento de acciones preventivas	250
Anexo 37: Procedimiento de quejas, reclamos y sugerencias	252
Anexo 38: Procedimiento de atención al cliente	255
Anexo 39: Plan anual de capacitaciones	257
Anexo 40: Procedimiento de capacitaciones y evaluación del personal de la empresa	263
Anexo 41: Procedimiento de mantenimiento preventivo y correctivo de equipos y máquinas	266
Anexo 42: Procedimiento de control de pesado.....	270
Anexo 43: Procedimiento de uso de zaranda	272
Anexo 44: Procedimiento de cerrado de envase de producto terminado	274
Anexo 45: Procedimiento para estiba.....	276
Anexo 46: Procedimiento de llenado de coco	279
Anexo 47: Procedimiento de uso de la gravimétrica.....	281
Anexo 48: Procedimiento de acciones correctivas.....	283
Anexo 49: Auditoría Interna	285
Anexo 50: Procedimiento de mejora continua	288
Anexo 51: Procedimiento de revisión por la dirección	290
ANEXO 52: Registros del Plan ISO 22000	291

Anexo 53: Procedimiento de control de cambios.....	311
Anexo 54: Tasa de interés	313
Anexo 55: Determinar demanda insatisfecha.....	313
Anexo 56: Costos	314
Anexo 57: Propuesta económica de auditoria	314
Anexo 58: Propuesta económica de servicio de fumigación.....	314
Anexo 59: Propuesta económica de equipo consultor.....	315
Anexo 60: Propuesta económica de convención de alimentos.....	315

RESUMEN

FOOD EXPORT NORTE S.A.C; empresa que exporta a través de intermediarios, al mercado estadounidense y panameño, por el cual recibe menores ingresos que ellos, logrando ventas del 70% y 30% respectivamente, identificando así a Estados Unidos como una potencia de mercado en términos de precio y demanda para el frejol castilla; se puede identificar que dicho país está creciendo de manera constante, lo que es una ventaja. Por ello, la empresa tiene la responsabilidad de contar con los requisitos administrativos y de calidad que exige el mercado americano para ingresar; por tal motivo, durante el diagnóstico realizado, se obtuvo los siguientes resultados: la empresa cuenta sólo con el 20% de certificaciones de calidad, incluidas el 5% exigidas por la norma ISO 22000, entre las certificaciones faltantes se encuentran: POES, BPM, GAP, HACCP y solo un 11% en certificaciones administrativas.

Esta propuesta se centra sólo al 0.08% de la demanda, este resultado se obtuvo en base a la disponibilidad de materia primas y la competencia con otros proveedores de productos similares, para lo cual será necesario participar en importantes ferias alimentarias como: A&B y PLMA, para así obtener una red de clientes. Por último, el costo beneficio de la propuesta es de 3,19 soles por sol de inversión y el tiempo de retorno de la inversión es de 2 meses y 25 días, siendo una propuesta rentable.

Palabras claves: BPM, HACCP, ISO 22000

ABSTRACT

FOOD EXPORT NORTE S.A.C; company that exports through intermediaries, to the US and Panamanian markets, for which it receives less income than them, achieving sales of 70% and 30% respectively, thus identifying the United States as a market power; In terms of price and demand for castilla beans, it can be identified that said country is growing steadily, which is an advantage for the company. For this, the company must have the administrative and quality requirements required by the American market to enter; for this reason, during the diagnosis made, the following results were obtained: the company has only 20% of quality certifications, including the 5% required by the ISO 22000 standard, among the missing certifications are: POES, BPM, GAP, HACCP and only 11% in administrative certifications.

This proposal will reach only 0.08% of the demand, this result is obtained based on the availability of raw materials and competition with other suppliers of similar products, for which it will be necessary to participate in important food fairs such as: A&B and PLMA, to well get a network of customers. Finally, the cost benefit of the proposal is 3.19 soles per sol of investment and the return time of the investment is 2 months and 25 days, being a profitable proposal.

Keywords: HACCP, ISO 22000, BPM

I. INTRODUCCIÓN

La calidad es un tema que se encuentra en constante actualización y no solo es hacer las cosas bien sino de mantener el nivel adecuado de calidad en todo el proceso que involucra la creación de un producto o servicio.

Con la globalización y el libre comercio, se ha vuelto un requisito estar en constante implementación de metodologías que permitan a las organizaciones ser competitivas, a nivel nacional como internacional, para satisfacción de los clientes.

FOOD EXPORT NORTE S.A.C, empresa especializada en el procesamiento y exportación de frijol Castilla; de acuerdo a los requerimientos de los intermediarios como son: Woodland Foods, Western Trading Company y Agt Foods, tanto para el mercado estadounidense y panameño.

Según datos del International Trade Business Development (Trade Map), el valor de las exportaciones es detallado en miles de dólares, en el 2015 el frijol Castilla en Estados Unidos fue de \$ 92 678 000, exportaciones a Guatemala, seguido de México, Canadá, República Dominicana y finalmente Ecuador con \$ 101 000; Perú no se encuentra dentro de la lista de los países exportadores al mercado estadounidense, siendo así un mercado potencial.

Como se hace referencia anteriormente, la compañía produce bajo pedido; en el 2014, 2015 y 2016, se produjo 3146 t, 3074 t y 2963 t respectivamente; detallando bajas en la producción y por ende en sus ingresos económicos; aun así, Estados Unidos tiene el 70% de los ingresos de la empresa; cabe mencionar que cuando una empresa exporta a través de intermediarios tienen efectos tales como no dar a conocer su marca y por ende no tener crecimiento económico.

En la actualidad los hábitos alimentarios han cambiado, los consumidores estadounidenses ahora demandan alimentos nutritivos y saludables, ante ello promueven elegir nuevos alimentos naturales y funcionales valorados más por su calidad que por su precio.

Para ello es importante conocer los requisitos de importación de Estados Unidos, dado que si no se cumple lo estipulado se puede restringir la importación de los productos, incluso si el contrato de promoción comercial sigue vigente. (GRAAEE.UU 2015,5); ante ello los certificados de calidad de la empresa en comparación con los requisitos del mercado estadounidense difirieron en un 73%, y los certificados administrativos requeridos tampoco se cumplieron por completo.

Ante esto, se ha desarrollado una propuesta de sistema de calidad para Food Export Norte SAC, donde se evaluará, analizará y diagnosticará su situación actual, para proceder a diseñar el sistema de calidad para la exportación al mercado estadounidense, de acuerdo a los estándares requeridos para la importación al mercado estadounidense; paralelamente, se definirá un programa de actividades para el establecimiento, seguimiento y certificación, consecutivamente se realizará un análisis de investigación de mercado en Estados Unidos; finalmente, se realizará el costo beneficio de la propuesta y el tiempo de recuperación.

La importancia de implementar el sistema de calidad en la empresa, es asegurar que los alimentos se manejen y produzcan de manera segura y sucesivamente crear una cultura de calidad, para así generar seguridad en los clientes.

II. MARCO TEÓRICO

2.1. ANTECEDENTES DEL PROBLEMA

Kussaga, et al, (2013), in its investigation “*Diagnosis of food safety management systems performance in food processing sectors for export and domestic markets*”,

its objective is to compare the performance of the export sectors and the national food market. This research was carried out in companies that have implemented HACCP, ISO 22000, ISO 9001 and British Retail Consortium (BCR) and in microenterprises that do not have implemented HACCP or other quality standards, in which personal interviews, equipment maintenance analysis were applied, quality control guides, basic assurance activities, performance indicators in food safety; in view of this, the following was obtained as a result; the microenterprises are their system is insufficient to assure the innocence in their product, while the exporting companies have a moderate performance of safety, due to their lack of commitment and follow-up in the processes; in light of this, it can be concluded that both companies can create organizations under the safety approach; improving communication, the commitment between workers, education and campaign to both workers and consumers; improve the performance of food safety and ensure the supply of safe products.

Vasquéz, et al, (2016), en su investigación “*HACCP en plantas artesanales pequeñas y medianas dedicadas a la producción de hortalizas*”, Su objetivo es obtener productos frescos e inocuos del proceso de producción, aplicando el sistema HACCP, pero para lograr una mayor eficiencia y proteger la salud de sus productos, se es imprescindible contar con el respaldo de BPA, GMP y POES; por tanto, se concluye que una de las claves para la obtención de productos frescos es el uso de ingredientes de alta calidad, así como técnicas de elaboración que conserven el producto con sus propiedades organolépticas y nutricionales; sin embargo, para garantizar la seguridad y la inocuidad, es fundamental establecer un plan HACCP, tener un control completo en todas las etapas del proceso y obtener productos de calidad.

Aremendiz, et al, (2016) in its investigation “*Nutritional Content of Cowpea Bean Lines (Vigna unguiculata L. Walp.) Selected from a Creole Population*”, This research aims to identify lines of cowpea beans with high protein content and minerals, from a native population, for this research made use of 39 lines of white-cream cowpea beans, in them were made variability analysis genetics among the genotypes with tukey means tests at 5%; after the analysis and with the results obtained, the following was concluded: There are genetic differences between the materials evaluated, in relation to the content of protein, calcium, magnesium and potassium; lines L-047, L-042, L-026, L-029, L-019 and L-002 whose protein contents are higher than the original population were identified, which could be used to obtain cultivars from cowpea beans of better nutritional quality; The contents of phosphorus, calcium, magnesium, potassium and zinc were similar to those of the original population.

Castañeda, et al, (2016), in its investigation “Assessment of pre-requirements of HACCP and analysis of critical control points for safety during production of artisanal and industrial bread”, Its purpose is to observe and evaluate compliance with BPM and see the feasibility and / or analysis of the implementation of a HACCP system in two ovens, one of an industrial type and another of an artisan type; in these two ovens the pre-requisites for the implementation of HACCP were evaluated, verified through a visual inspection using a checklist evaluating their compliance; In addition, the design of the establishment, the ingredients, the processing equipment, personnel hygiene, storage, dispatch, pest control, and the implementation of the HACCP program, where the 7 principles were applied, were evaluated. of bread production, identifying the CCPs, thus defining the critical limits (LC), proceeding to the verification and maintenance of the records; resulting the following compliance of BPM of the artisanal oven is of 2.7% which represents a critical value in the case of a processing establishment of a basic product of the family basket, on the other hand the industrial furnace has a 95% compliance, being a favorable result, proceeding with the analysis of critical control points, with respect to the artisanal oven it was possible to verify that in this establishment the minimum care for a production of bread with innocuity is not taken, because they do not have controls for this internal and external end, becoming a public health problem, for the possible risk to the health of consumers. On the other hand, the industrial furnace complies with most of the prerequisites, constituting a food suitable for consumption. Concluding that the artisan production oven does not meet the minimum requirements to produce bread for human consumption, which is alarming and can constitute a danger to the health of the population; On the contrary, the industrial production furnace complies with most prerequisites for bread production from the point of view of safety and it is suggested that over time it can be adapted to the implementation of HACCP and subsequently to a quality management system since it fulfills most of what is required for this.

Qianqian, et al, (2016), en su investigación “**Procesamiento Profundo de Frutas de Calidad y Riesgo de Seguridad Alimentaria. Esquema de detección basado en el sistema HACCP**”, tiene como objetivo estudiar la línea de producción de conservas de fruta de durazno de Quindao Qingfend Food Company, a través del sistema HACCP, donde se evalúa el funcionamiento y efectividad de la aplicación, confirmando los puntos de control importantes (registro, inspección y muestreo), inspección del sistema HACCP (evaluación y muestreo de productos terminados), basados en los principios básicos de seguridad HACCP, concluyendo así que el sistema de control de calidad HACCP puede garantizar la calidad e inocuidad de los productos alimenticios, pero en combinación con ISO9000, GMP, SSOP, entre otros estándares del sistema, logrará la seguridad del producto y la garantía de calidad

2.2. BASES TEÓRICOS

2.2.1. FRIJOL

Su nombre es *Phaseolus vulgaris L.*, asignada por Linneo en 1753, a la tribu Phaseoleae, subfamilia Papilionoideae, familia Leguminosae y al orden Rosales. (Ulloa, et al, 2012)

Los frijoles es un alimento antiguo; según hallazgos arqueológicos en México y Sudamérica, indican que se conocía alrededor del 5000 a.C.; ahora se distribuye en los cinco continentes y es una parte esencial de la dieta, especialmente en América Central y del Sur. (Ulloa, et al, 2012)

1. Variedades y su clasificación

Se clasifican según diferentes criterios; en agronomía duración del período vegetativo y variedad; en fotosintética, de acuerdo a su susceptibilidad o neutras y factores limitantes de producción, también son clasificados por su color, tamaño y peso. (Ulloa, et al, 2012)



Figura 1: Diversos tamaños y colores del frijol

Fuente: Sierra Exportadora

- Tipos de frijol
 - Frijoles blancos
 - Alubios
 - Habas
 - Judías
 - Porotos
 - Fabas
 - Chícharos
 - Habichuelos

2. Propiedades nutricionales

Los frijoles contienen un alto valor en proteínas y menor en carbohidratos, vitaminas y minerales, a continuación en la tabla N°1 se detalla su valor nutricional.

Tabla 1: Valor nutricional del Frijol por cada 100g

Energía (Kcal)	339
Agua (g)	11,70
Proteína (g)	14-33
Grasa (g)	2,10
Carbohidratos (g)	52,76
Fibra (g)	14,19
Ceniza (g)	4,20
Calcio (mg)	138
Fósforo (mg)	351
Hierro (mg)	6,60
Tiamina (mg)	0,16
Rivaflavina (mg)	0,01
Niacina (mg)	1,50
Ácido Acórbico reducido (mg)	6,30

Fuente: Asociación Regional de Exportadores de Lambayeque 2015

3. Ficha técnica del frijol

En la tabla n ° 2 se detalla el nombre de exportación, grupo arancelario, empaque, nombre comercial, descripción y especificación del producto exportado.

2.2.2. EXPORTACIÓN

Según Servicio de Administración Tributaria (SAT), 2015, exportación es un trámite aduanero mediante el cual las mercancías pueden salir del territorio nacional para su consumo final o materia prima en el exterior.

Instituciones relacionadas con la exportación.

a) Nivel nacional

En Perú existen tres organizaciones involucradas en la exportación de productos alimenticios, la cual son detalladas en la figura n°2.

Tabla 2: Ficha técnica del Frijol

	Nombre del producto		
	Frijol		
	Nombre científico		
	Phaseolus vulgaris		
	Partida arancelaria		
	0708.90.00.00		
Sector	Subsector	Categoría	Subcategoría
Alimentos y bebidas	Leguminosas	Frescos	Entero
Departamentos productores:	Cajamarca Amazonas Arequipa Pira Lambayeque Lima Ancash San Martín		
Descripción técnica del producto:	Se cosecha todo el año, pero con repuntes en Junio y Julio. Temperatura óptima: ✓ Climas templados a cálidos ✓ No tolera heladas; Humedad: relativa moderada		
Tamaño	Pequeños (25g/10 semillas) Medianos (entre 25 y 40 g/100 semillas) Grandes (desde 40 g/100 semillas)		
Principales plagas	Gusano de tierra Gusano picador del tallo Perforador de vainas		
Principales enfermedades	Oidium Roya Pudrición radicular		

Fuente: Sierra Exportadora

b) En el gobierno de Estados Unidos

La tabla N°3, describe las regulaciones para la importación de productos frescos y procesados de acuerdo a los departamentos del gobierno de Estados Unidos. (SIICEX, 2015)

c) Requisitos administrativos y de calidad para el mercado de EE.UU

Las reglas no arancelarias son medidas para controlar el flujo de bienes entre países, proteger la economía del país y asegurar calidad en los bienes que adquieren.

Los requisitos administrativos y de calidad que se deben cumplir se detallan en las siguientes tablas n° 4 y 5.

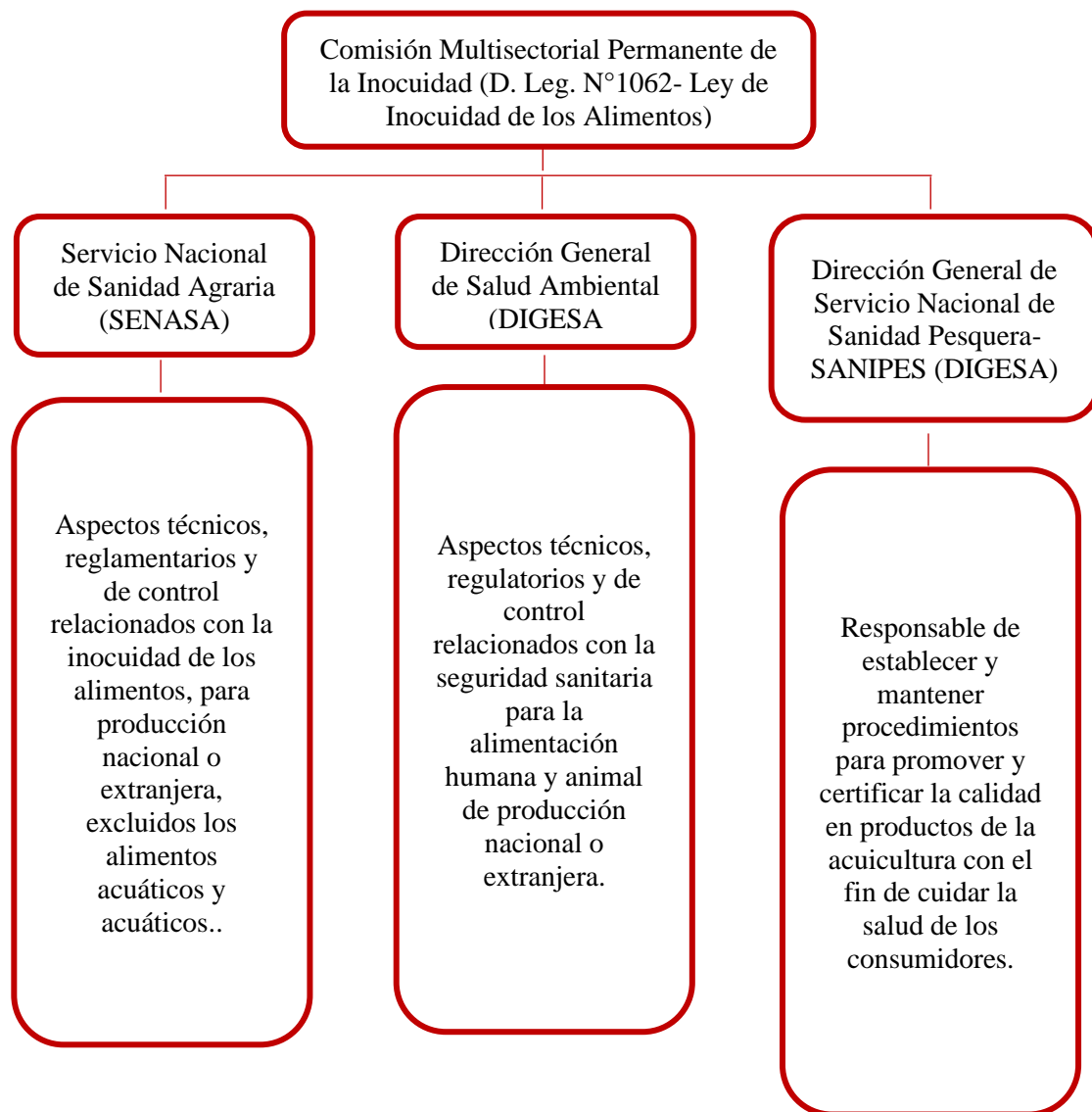


Figura 2: Entidades Sanitarias Peruanas

Fuente: SENASA- DIGESA-ITP

Tabla 3: Principales agencias que regulan y controlan las importación de alimentos a EE.UU

Environmental Protection Agency (EPA)	Determina las tolerancias o límites máximos para residuos de plaguicidas y otros contaminantes; más no tiene autoridad para inspeccionar los alimentos.
El animal and plant health inspection service (APHIS)	Protege y promueve la salud agrícola, inspecciona productos de origen vegetal y animal importados a los Estados Unidos, para prevenir y controlar propagación de plagas.
Food Safety and Inspection Service (FSIS)	Responsable de asegurar la inocuidad en el suministro de todos los productos con más del 2% carne cocida, huevos, contengan todo el detalle de los insumos en su etiqueta y empaque.
El alcohol and tabaco trade and tax Bureau (TTB)	Responsable sobre los impuestos del consumo de bebidas alcohólicas, que estén oportunamente etiquetados y comercializados de acuerdo a la ley federal de EE. UU.

Fuente: Guía de Requisitos Sanitarios y Fitosanitarios para Exportar Alimentos a los Estados Unidos

2.3. SISTEMAS DE CALIDAD

2.3.1. Definición de Calidad

- Perspectiva global: De acuerdo a la ISO 9001, calidad, es el principal objetivo en una empresa; como parte de este enfoque, se identifican estrategias y métodos de gestión que permitan la participación de todos los integrantes con el fin de mejorar la eficacia, eficiencia y funcionalidad de la empresa. (proceso, estrategia o recurso)
- Perspectiva alimentaria: Según la FAO, la calidad es el atributo que afecta el valor de un producto para el consumidor, tales como sus propiedades alimentarias (inocuidad, nutrición), calidad de uso o servicio (facilidad de uso, conservación) y aspectos psicosociales o subjetivos (satisfacción).

2.3.2. Definición de un Sistema de Calidad

Según López (2016) son conjuntos de estructuras, responsabilidades, procedimientos, procesos y recursos disponibles de una organización.

- **Evolución de los Sistemas de Calidad**

La evolución se dio con el tiempo e incorporación de nuevas ideas y descartando ideas obsoletas; obteniendo cuatro etapas: Control de calidad, técnicas y actividades operativas de calidad, proceso donde la calidad real puede medirse y compararse con estándares e implementarse; Aseguramiento de la calidad, son acciones planificadas y sistematizadas para cumplir con los requisitos de calidad en bienes o servicios, es decir satisfacer las necesidades de los consumidores; calidad total, conjunto de principios, para que toda empresa logre satisfacer a sus clientes a menor costo.

2.3.3. Beneficios de los Sistemas de Calidad

Según López (2016) el sistema de calidad trae beneficios, como:

- **Beneficios a corto y mediano plazo**

- Mejor capacidad para evaluar resultados y garantizar el uso adecuado de los recursos.
- Mejorar el clima organizacional.
- Medir satisfacción del cliente e incrementar su satisfacción.
- Reducir costos y minimizar los costos de no conformidad.

- **Beneficios a largo plazo**

- Incrementar el número de clientes y su fidelización.
- Incrementar las ventas.
- Confianza en los productos de la organización.
- Mejora de la imagen institucional y su credibilidad

2.3.4. Calidad Alimentaria

Según la FAO, la calidad de los alimentos, es un requisito que varía según el producto y el cliente, garantizando inocuidad; este inicia con buenas prácticas manufactureras (BPM), continúa con HACCP, y termina con un sistema que se desee certificar, como ISO 22000.

- **Enfoque global de la calidad**
 - a) En los servicios de una empresa.
 - b) En el trabajo de cada personal de la empresa.
 - c) En la organización.
 - d) En la imagen de la empresa a sus clientes.
 - e) En el puesto de trabajo.

- **Cadena alimentaria**

Engloba a los proveedores de insumos y materia prima, industria, almacenamiento, transporte, subcontratistas, comercio minorista, consumidor final. (ISO 22000:2005)



Figura 3: Estructura de la cadena agroalimentaria

Fuente: Ministerio de economía y finanzas- Dirección general de política de inversión

2.3.5. Buenas Prácticas Manufactureras

Son herramientas para obtener productos inocuos con enfoque en el manejo de productos e insumos.

Ante esto industrias se han propuesto desarrollar programas BPM a través de los principales puntos de control, los cuales son: proceso de producción, condiciones de producción, equipos sanitarios, personal de producción, para obtener productos inocuos (Encauze Consultores).

Al mismo tiempo, Perigo indica que las BPM pueden ser aplicadas en diferentes empresas que esten relacionadas con los alimentos.

Además, hay cuatro razones por las que BPM es importante:

- Fomentan el desarrollo de procesos.
- Contribuye a la obtención de productos inocuos.
- Facilita la aplicación del HACCP o un sistema de calidad como ISO.
- Facilita el inspección de procesos.

Tabla 4: Requisitos de exportación administrativo

Certificaciones	Descripción
Ley contra el bioterrorismo	Un producto importado a Estados Unidos debe cumplir la Ley de Bioterrorismo, la cual protege de posibles ataques terroristas.
Comercialización	El envase debe ser de material limpio, nuevo y de las propiedades requeridas, evitando daños externos o internos al producto.
Marcado y etiquetado	Todo producto debe etiquetarse de acuerdo al Código de Regulaciones Federales
Transporte	De acuerdo al producto debe cumplir con ciertos requisitos como la temperatura, humedad relativa, composición de los gases, etc. debe ser tomado en cuenta.
Registro de marca	Distingue los productos o servicios de otros en el mercado; además de poder defender sus derechos contra posibles infractores
Certificado de venta libre	Asegura la venta legal en el país importador. Este certificado es firmado y escrito por el exportador y aprobado por la cámara de comercio local o el organismo regulador responsable de este producto.
Certificado de origen	Es una declaración de que los productos provienen de un país determinado. No da fe de la ubicación de la fábrica, sino de los productos que se envían desde una ubicación específica.
Certificado manufacturero	Este es un documento firmado por una empresa independiente que confirma la autenticidad y exactitud del envío. Verifica que sea el producto, cantidad, condición, entre otras cosas.

Fuente: Guía de requisitos de acceso de alimentos a los EE.UU (2015)

Tabla 5: Requisitos de exportación de calidad

Requisitos de calidad	Descripción
Certificado fitosanitario	Asegura que las plantas y productos se encuentran libres de plagas, enfermedades, y otras plagas nocivas; es un certificado entregado por SENASA.
Límites Máximos de Residuos	EPA (Environmental Protection Agency) registrada y determina los límites tolerantes en los residuos químicos en los alimentos nacionales e importados.
Residuos Físicos, químicos, microbiológicos y sensoriales	No existen requisitos más que los requisitos dados en el contrato o solicitud de compra.
Buenas prácticas de manufactura	Desarrollo de actividades para un entorno higiénico en todo el proceso productivo, para obtener productos inocuos.
Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP)	Permite identificar los peligros específicos (biológicos, químicos y físicos) y sus medidas de control con el fin de garantizar la inocuidad.
Normas técnicas	Requisitos de calidad para alimentos frescos y procesados, tanto para mercado internacional como nacional.
Normas de Codex Alimentarius	Indica los requisitos de calidad y seguridad que deben cumplir la mayoría de los alimentos para el consumo.
Normas ISO	Órgano que desarrolla normas estándares a nivel internacional para la producción de bienes y servicios, comercio y comunicación, buscando la seguridad y calidad en los productos de empresas u organizaciones (públicas o privadas).

Fuente: Guía de requisitos de acceso de alimentos a los EE.UU.(2015)

2.3.6. Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos (HACCP)

Según Carro (2012) HACCP se desarrollò en 1960 por Pillsbury Company a pedido de la NASA (National Aeronautic and Space Administration), con el objetivo principal de producir alimentos 100% seguros para ser utilizados por los astronautas en el programa espacial.

Así es como HACCP se desarrolló como sistema preventivo sobre peligros microbiológicos o de otro tipo que pongan en peligro la salud del consumidor; para así garantizar la seguridad alimentaria; pero no es un sistema independiente, este sistema debe implementarse de la mano con BPM y POES. (Normas HACCP); además su versatilidad permite su aplicación en diferentes condiciones, como un proceso industrial hasta un proceso tradicional.

En Perú D.S N° 007-98-SA exige el uso de HACCP como base de control sanitario de los productos; además que permitirá reducir el riesgo de contaminación y tomar acciones correctivas al identificarse algún punto crítico.

HACCP tiene como fortalezas que:

- a) Identificar, evaluar y controlar los riesgos.
- b) Soporte del análisis microbiológico para detectar riesgos es menos tiempo.
- c) Ayuda a establecer prioridades
- d) Permite tomar acciones preventivas.
- e) Elimina el uso inútil de recursos resultando una mejor relación calidad-precio.

- **Sistema HACCP en el mundo**

HACCP también llamado ARCPC (análisis de riesgos y control de puntos críticos).

Según NC380003: 1999 y NC 136: 2002, HACCP permite la identificación, evaluación y control de riesgos para la inocuidad (Carro, 2012). La siguiente figura N°4 detalla los principales avances de HACCP.

- **Fases del estudio HACCP o APPCC**

Es la aplicación de 12 pasos; siendo del 7 al 12, los principios del sistema, como se muestra en la Figura 5. (Normas HACCP)

2.3.7. ISO 22000

“Sistema de gestión de seguridad alimentaria”, herramienta para el desarrollo e implementación de un sistema de inocuidad a lo largo de la cadena productiva, además de contribuir a una buena gestión. (Norma ISO 22000)

Por otro lado, la FAO la define como “norma internacional que integra todas las actividades de las empresas de alimentos con la obtención de productos inocuos” .

El objetivo es armonizar los requisitos de inocuidad de los alimentos en toda la cadena alimentaria mundial. (ISO 22000:2005)

- **Base legal**

- a) Codex alimentarius
- b) Ley de Inocuidad de los Alimentos D.L.1062 (28/06/08)
- c) Reglamento de la Ley de Inocuidad D.S.034-2008-AG (17/12/08)
- d) Reglamento de Inocuidad Agroalimentaria D.S. 004-2011-AG

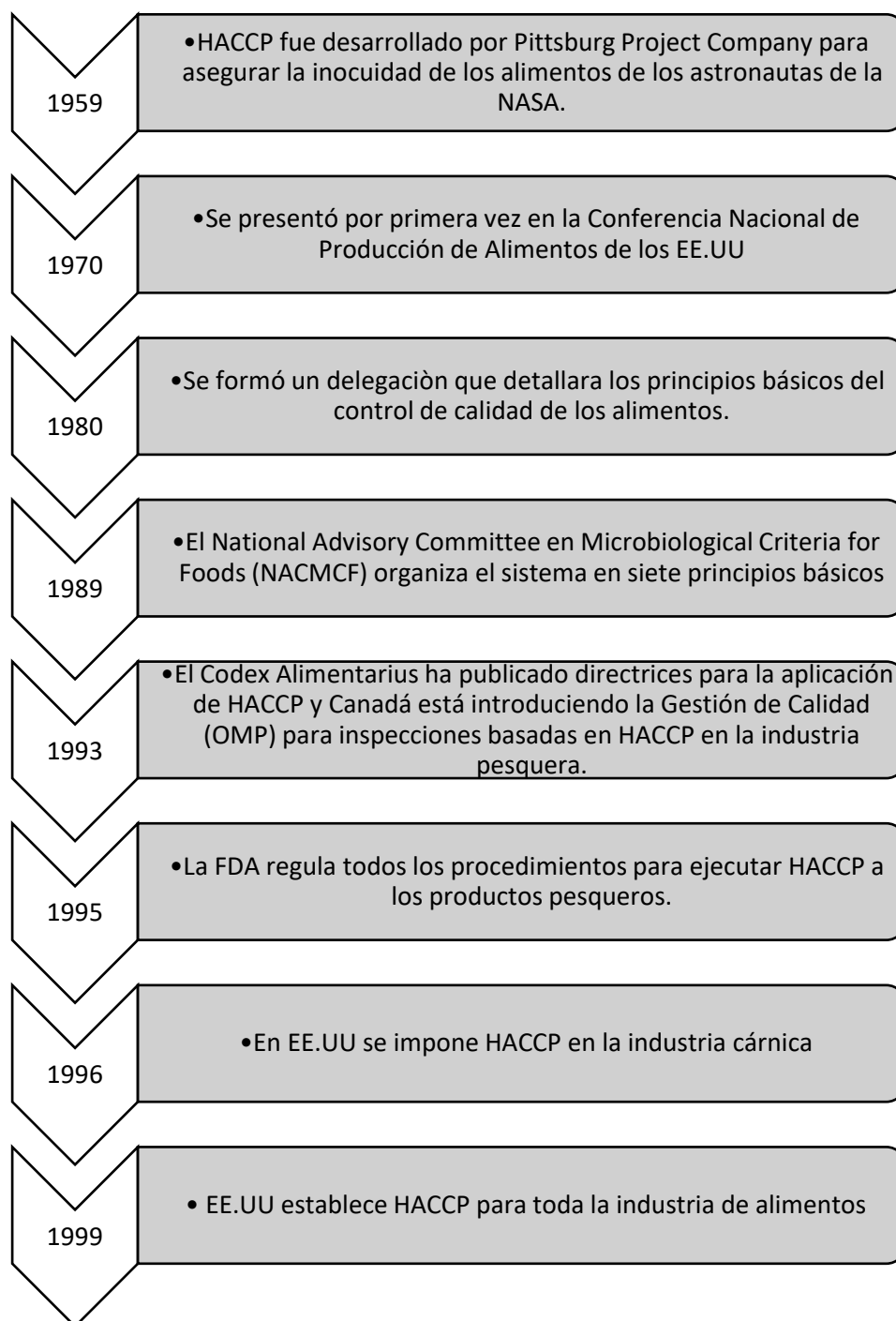


Figura 4: Cronología de los principales avances del Sistema HACCP

Fuente: Normas HACCP

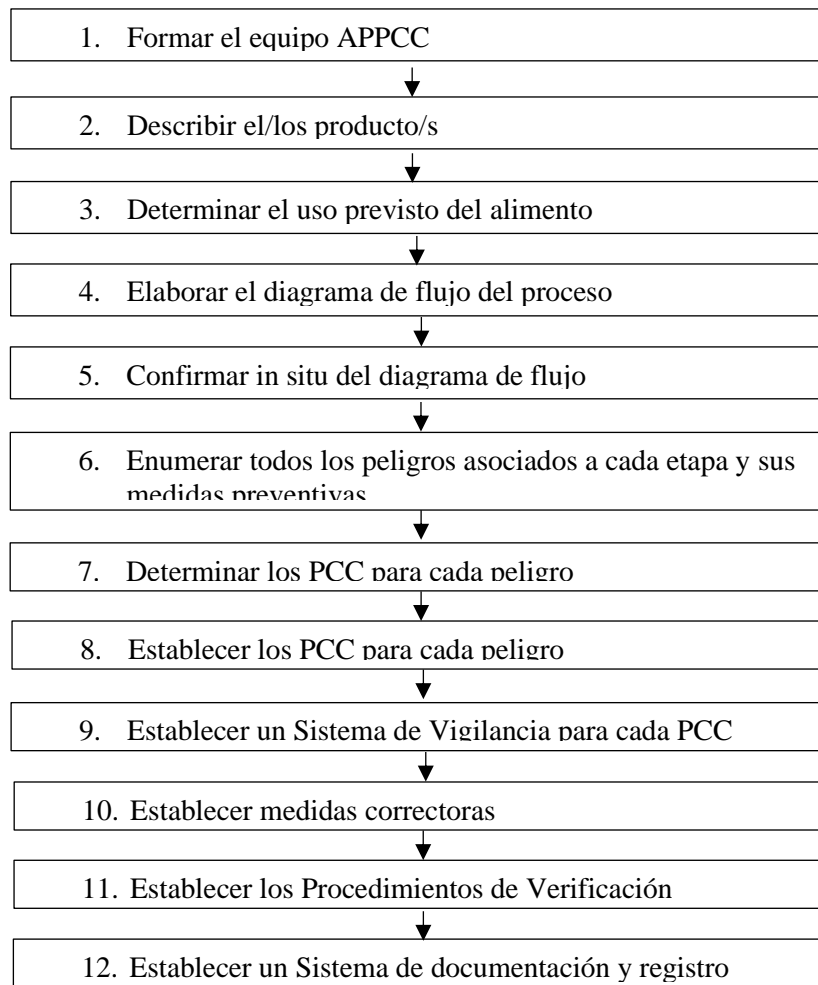


Figura 5: Secuencia lógica de aplicación de un sistema APPCC

Fuente: Normas HACCP

- **Inocuidad**

Tanto para la FAO y la OMS, es asegurar que los alimentos no provocarán una indisposición al consumidor si se preparan y/o ingieren de acuerdo a sus instrucciones

- **Seguridad Alimentaria**

Según la FAO, la estabilidad alimentaria a grado de sujeto, hogar, país y universal, se consigue una vez que toda la gente tenga estabilidad económica y suficiente alimento, seguro y nutritivo.

- **Ventajas de aplicar la norma ISO 22000**
 - a) Mejor comunicación en la cadena productiva.
 - b) Cumplimiento de requisitos legales.
 - c) Control/reducción de riesgos.
 - d) Optimización de la transparencia por medio de la cadena alimentaria.
 - e) Posibilita que las empresas más pequeñas implementen un sistema estructurado al tamaño de sus necesidades.

En la actualidad existe un gran número programas como son:

- Buenas prácticas de manufactura
- Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos.
- US DFA, USDA and European
- Europgap: para producción primaria de vegetales o de ganadería.
- BRC: British Retail Consortium.
- IFS: International Food Standard.

La tabla N° 6 muestra una comparación entre procedimientos.

2.4. ESTUDIO DE MERCADO

Investigación, recopilación de datos relevantes e informe sistemáticos que permite comprender la motivación del consumidor al comprar y la satisfacción generada; permite también evaluar el potencial del mercado y sus componentes. (Kotler,2017)

Tabla N° 6: Comparación del tratamiento entre los programas de Seguridad Alimentaria

ISO 22000	ISO 9001	HACCP	BRC	IFS
Sist. Gestión Seguridad Alimentaria	Sist. Gestión Calidad	Principio 7	Sist. Gestión Calidad	Sist. Gestión de calidad
Responsabilidad de la Dirección	Responsabilidad de la Dirección		Sist. Gestión Calidad	Responsabilidad de la Dirección
Gestión de Recursos	Gestión de Recursos	Establecimiento del Equipo APPCC	Gestión de Recursos	Gestión de Recursos
Planificación y realización de productos seguros	Realización del producto	Principio 1-3(lista de peligros, determinación de PCC y de límites críticos)	Control del Producto	Realización del producto
Validación, verificación & mejora SGSA	Medición, análisis & mejora	Principio 4-6 (Monitorización, acciones correctivas, verificación)	Control del producto y proceso	Medición, análisis & mejora

Fuente: SGS ICS Ibérica, 2012

2.4.1. MICROENTORNO

Hace referencia a los proveedores, competidores, marketing, consumidores, etc.

✓ La empresa

Organización de personas y recursos, que tienen como meta obtener un beneficio económico, a través de un producto de valor para el consumidor.

✓ Proveedores

Suministrar los recursos requeridos por la empresa para obtener bienes y servicios.

✓ Intermediario

Son organizaciones o personas que promueven, venden y reparten los bienes y servicios de la empresa con quien realizaron un contrato.

✓ Competidores

Son organizaciones que venden productos o servicios similares.

✓ Públicos

Conjunto de individuos que tienen un interés o efecto potencial en relación a los servicios o productos de una empresa.

✓ Clientes

Actores más importantes del microambiente, entre ellos se encuentran:

- A) Consumidores.
- B) Mercado de negocios.
- C) Distribuidores.
- D) Sector público.
- E) Mercados internacionales.

2.4.2. MACROENTORNO

Hace referencia a las siguientes fuerzas:

○ Entorno demográfico

Estudia las poblaciones humanas: tamaño, ubicación, edad, genero, raza, ocupación y otros datos estadísticos.

○ Entorno económico

factores de poder adquisitivo.

○ Entorno natural

recursos naturales que los comercializadores requieren como insumos.

○ Entorno tecnológico

Fuerzas que fomentan nuevas tecnologías.

○ Entorno cultural

Son valores, percepciones, preferencias y conducta de una sociedad.

2.4.3. Comportamiento del consumidor

Estudia todo individuo que adquiera bienes y servicios para consumo personal.

a. Factores que influyen el comportamiento del consumidor

Las compras se encuentran influenciadas por cultura, sociedad y psicosociales, como se muestra en la siguiente figura.

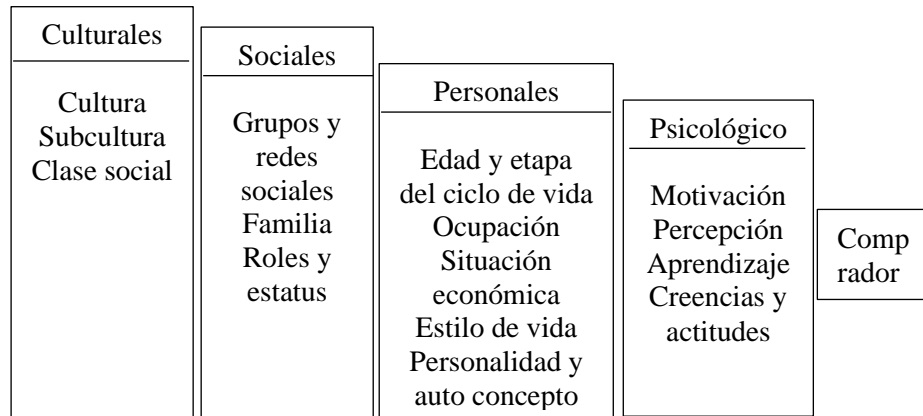


Figura 6: Factores que influyen en el comportamiento del consumidor

Fuente: Kotler A., 2017

2.4.5. PRODUCTOS, SERVICIOS Y MARCAS

a) Producto

Todo bien que se ofrezca a un mercado para su uso, consumo y satisfaga un deseo o una necesidad.

b) Servicio

Actividades, beneficios o satisfacción proporcionados a la venta.

c) Clasificaciones de productos y servicios

- De consumo: refiriéndose a un producto para su consumo personal.
- Producto de conveniencia: son productos de consumo regular y mínima.
- Productos de compra: Bien de consumo que el cliente, en el proceso de selección y compra, suele comparar de acuerdo a calidad, precio y estilo.
- Producto de especialidad: dirigido a consumidores que están dispuestos a realizar esfuerzos de compra especiales.
- Producto no buscado: producto donde el consumidor no sabe de él o habitualmente no lo comprar.
- Producto industrial: comprado para un posterior uso en negocios.

d) Atributos del producto o servicio

- Calidad: es de valor para el cliente y su satisfacción.
- Características: Es la disimilitud del producto de la empresa de los de sus competidores.

- Estilo y diseño: Ayuda a la utilidad como a su apariencia, además de sumar valor para el cliente.
- Marca: Define y diferencia a los productos o servicios de un vendedor o de sus competidores.
- Empaque: Embalaje de un artículo, relacionadas con el diseño y fabricación del embalaje.
- Etiquetado: Rótulos sencillos o gráficos.
- Servicios de apoyo a productos: Se encuentran dentro de la oferta de una empresa.

2.4.6. FIJACIÓN DE PRECIOS

Independientemente de la económico, las empresas venden valor, más no precio.

○ Precio

Cantidad de dinero para obtener un producto o servicio.

○ Principales estrategias de fijación de precios

- a) Basada en el valor para el cliente: valor percibido por el comprador.
- b) Por buen valor: unión de calidad y buen servicio.
- c) Por valor agregado: distinción de un producto/servicio de los competidores.
- d) Basado en el costo: Fijar los precios a partir de la cadena de producción.
- e) Por punto de equilibrio: Fijar un precio con el propósito de salir sin pérdidas ni ganancias.
- f) Basada en la competencia: Fijar precios de acuerdo a los competidores.

2.4.7. POSICIONES COMPETITIVAS

Las empresas que compiten poseen objetivos y recursos diferentes; unos grandes y otros pequeños; algunos tienen muchos recursos y otros tienen fondos limitados; algunos son maduros y establecidos, mientras que otros son nuevos y nuevos; algunos están orientados hacia un rápido crecimiento del mercado, otros a un largo plazo.

Los roles de mercado se detallan a continuación.

- a) Líder de mercado: Compañía con mayor participación.
- b) Retador de mercado: Ocupa el segundo lugar y se esfuerza para aumentar su participación.
- c) Seguidor de mercado: Compañía que quiere mantener su participación sin problemas.
- d) Empresa de nicho de mercado: Empresa que brinda servicios a pequeños segmentos.

2.4.8. MERCADO GLOBAL

• ESTUDIO DEL ENTORNO DE MARKETING GLOBAL

Antes de comenzar a operar internacionalmente, se debe comprender el entorno de marketing global.

- Entorno económico: Una empresa debe iniciar analizando la economía de cada nación.
- Entorno político-legal: Para tomar la decisión si es apropiado o no hacer negocios en un país en particular, se debe considerar la burocracia, estabilidad política y la regulación monetaria.
- Entorno cultural: Para diseñar estrategias de marketing, se debe comprender la cultura de los consumidores.

• COMO ENTRAR EN EL MERCADO

Se debe determinar la mejor estrategia:

- a) Exportación: Venta de bienes producidos en el país de origen de la empresa.
- b) Empresa conjunta: Cooperación con empresas extranjeras.
- c) Otorgamiento de licencias: la empresa firma un contrato con el licenciataria para establecerse.
- d) Fabricación por contrato: La empresa contrata a fabricantes en un mercado extranjero para desarrollar productos o prestar servicios.
- e) Contratación gerencial: Empresa mixta en la que la empresa nacional aporta conocimientos técnicos a la empresa extranjera aportando capital.
- f) Inversión directa: Ingreso a mercados extranjeros a través de instalaciones o producción extranjeras.

III. RESULTADOS

3.1. DIAGNÓSTICO DE LA SITUACIÓN ACTUAL DE LA EMPRESA

3.1.1. LA EMPRESA

FOOD EXPORT NORTE S.A.C situado en la calle Piura #111 Urbanización Patazca, empresa de acopio y distribución desde los años 80; en el año 2000 inicia con los servicios de procesamiento de legumbres; a partir del año 2003 inicia en el sector exportador.

Actualmente no cuenta con ninguna certificación de calidad para exportar al mercado estadounidense, lo que hace necesaria la investigación para generar valor agregado y diferenciarse de las grandes empresas exportadoras, lo que redundará en la reducción de desperdicios, seguridad de los productos y mejora de procesos, que tendrá más ventajas entre sus clientes internos y externos.

3.1.2. SERVICIOS QUE BRINDA

FOOD EXPORT NORTE S.A.C, realiza el proceso y exportación del frejol castilla, a los mercados de EE.UU y Panamá, mediante intermediarios.

3.1.3. RECURSOS HUMANOS Y FISICOS

Actualmente, la estructura organizacional incluye 20 empleados, entre los que se encuentran el gerente, el personal administrativo y los trabajadores en general. (Ver tabla N° 7)

Tabla 7: Posiciones de trabajo de FOOD EXPORT NORTE S.A.C

CARGO	CANTIDAD
Gerente General	1
Jefe de contabilidad	1
Jefe de calidad	1
Jefe de producción	1
Jefe de logística	1
Operarios	15

Fuente: Departamento de Administración de FOOD EXPORT NORTE S.A.C

3.1.4. ESTRUCTURA ORGANIZACIONAL

La figura N°7 muestra la estructura organizacional de la empresa, bajo la dirección del Gerente General..

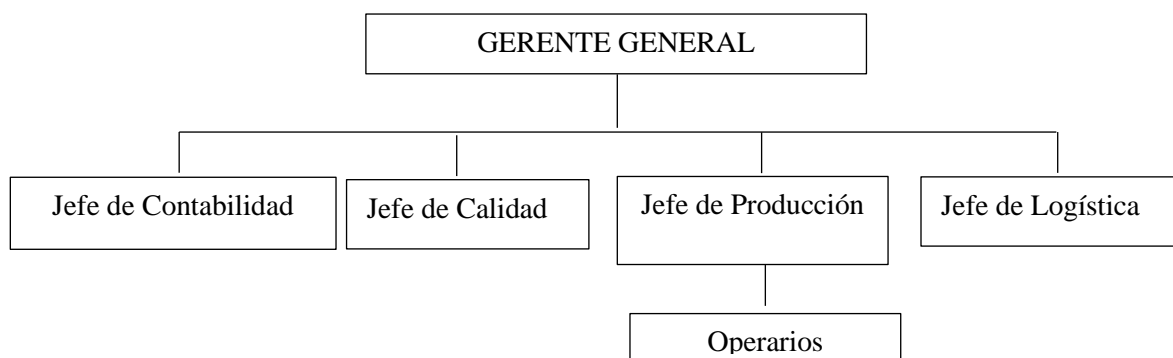


Figura 7: Organigrama de la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C

Fuente: Departamento Administrativo de FOOD EXPORT NORTE S.A.C

- Misión: Proveer productos agroindustriales seguros y de alta calidad, seguir procesos de selección técnica y asegurar la pronta entrega a los clientes e innovar nuevos productos con los estándares técnicos establecidos, asegurando la satisfacción del cliente.
- Visión: Ser líder, innovar e impulsar el desarrollo de productos, manteniendo los estándares de calidad y éticos de acuerdo a los requerimientos del mercado.

3.1.5. INFRAESTRUCTURA

La empresa cuenta con un área de 23 x 58,90 m, donde se encuentran las áreas administrativas, de producción, bodegas y estacionamientos para camiones.

3.1.6. PROVEEDORES

Los mismos agricultores llevan sus cosechas a la planta de procesamiento, donde la empresa es responsable de recibir los productos y medir el peso de los productos, si la cantidad comprada no supera las 3 toneladas, de lo contrario, el proveedor debe llevar el camión a una báscula eléctrica, ubicada en las afueras de Chiclayo. El pago se realiza en efectivo o transferencia bancaria. Los principales proveedores de frijol a nivel nacional son:

- Agricultores del valle Jequetepeque
- Agricultores del Valle de Chancay
- Agricultores del Valle del Chira

Por otro lado, los proveedores de frijoles de Lima, generan baja confiabilidad por incumplimiento de pedidos. (Cantidad y calidad ofrecida), hay casos en los que los bienes recepcionados han presentado un mal estado o con rastros de peste; estos no se devuelven para limpieza y selección, sino se realiza un pago por un precio menor, pero esto no es infrecuente con todos los proveedores de estos productos. Los principales proveedores de frijoles importados

- Frutos y especias S.A.C
- Intercompany y señor de Huanca S.A.C
- Compañía Berfranz S.A.C
- Corporación LON S.A.C
- Otros

3.1.7. PARÁMETRO

Los parámetros a seguir para ser aceptado como materia prima para la empresa son:

- Características físicas de cada lote: Peso, tamaño y calibre
- Humedad

Así, cuando el material llega a la fábrica la empresa debe tener en cuenta que es no contaminada y que el defecto de grano no supere el 8-10%, de lo contrario se colocará en el mercado nacional.

3.1.8. TRANSPORTE

Para el transporte de productos al puerto de Paita se contratan camiones cerrados con un tonelaje de 22 toneladas, además de SCTR (seguro todo riesgo). Sin embargo, se han reportado problemas en el servicio con la empresa actual, como llegada tardía a puerto, retraso en la inspección del SENASA y carga de productos en contenedores; conduce a retrasos en la entrega a los clientes, en perjuicio de la empresa, uno de los cuales está incurriendo en costos adicionales a los originalmente previstos; esto se debe al contrato existente.

3.1.9. CLIENTES

Actualmente la empresa cuenta como clientes a intermediarios, detallados en la tabla N°8.

Tabla 8: Descripción de los clientes de FOOD EXPORT NORTE S.A.C

Cliente	Uso	Especificaciones frecuentes
AGT Foods	Intermediarios	Sacos de 50 kg
Woodland Foods	Intermediarios	Sacos de 25 kg
Western Trading Company	Intermediarios	Sacos de 50/100 kg

Fuente: Food Export Norte S.A.C

3.1.10. DESCRIPCIÓN DEL SISTEMA DE PRODUCCIÓN

a) Descripción del producto

FOOD EXPORT NORTE S.A.C ofrece varios productos tales como: pallar, pallar bebe, frijol caballero, frijol castilla y frijol palo; siendo su principal producto, Frijol Castillo, en la presentación estándar de bolsas de polipropileno de 50 kg, cada una con el logo del cliente, en la tabla N° 9 detallando su ficha de producto.

b) Sub productos

Los productos secundarios adquiridos son de una calidad inferior; o llamado segunda calidad: este producto va dirigido para el mercado nacional y tercera para consumo animal.


c) Desechos

El proceso de producción genera residuos como: polvo, paja, piedras, productos metálicos, entre otras cosas.

d) Descarte

En la tabla N°10 detalla las características para descartar la materia prima.

Tabla 9: Ficha técnica del producto final Frijol Castilla

	Frijol Castilla
Partida arancelaria	713399200
Color	Color crema con una mancha marrón.
Olor	Inoloro y sin sabores
Uniformidad	Debe ser de la misma variedad.
Especificaciones técnicas	Calibre 460/480-480/520 granos en 100g con 3% máximo de defectos totales. Selección 100% máquina y manual
Color	Color crema con una mancha marrón.
%Humedad	12-14%
Empaque	Bolsas de polipropileno de 25 kg / 50kg o 50 lbs/100lbs
Condiciones de almacenamiento	T° ambiente en un ambiente seco.
Instrucciones de uso	Cocinarlo a una temperatura mayor a 80°C.
Tratamiento de conservación	No se aplica puesto que es un grano seco y se puede mantener a temperatura ambiente
Condiciones de almacenamiento y distribución	El medio de transporte no deberá contaminar y su posterior almacenamiento se realizará en un área limpio y desinfectado T°.
Instrucciones en la etiqueta	Deberá indicar lo siguiente: <ul style="list-style-type: none"> ✓ El nombre del producto, indicando la variedad. ✓ registro sanitario. ✓ Listado de ingredientes ✓ Información nutricional en el formato “Nutrition facts” ✓ Contenido neto ✓ Información de alergenosen ✓ año y mes de envasado. ✓ año y mes de vencimiento ✓ Etiqueta bilingüe.
Vida útil	6 meses
Disponibilidad	Todo el año

Fuente: Food Export Norte S.A.C

Tabla 10: Características de Producto descarte de FOOD EXPORT NORTE S.A.C 2016

Defectos de los productos	Toneladas anuales (2016)
Granos enfermos	11
Granos picados abiertos	35
Granos picados ocluidos	48
Granos abiertos/ rajados	22
Granos arrugados	16
Granos descartados	14
Granos germinados	14
Granos manchados	24
Granos partidos, quebrados	17
Granos roldo	19
Granos sucios	8
Granos chupados	13
Otros defectos	6

Fuente: Departamento de producción de FOOD EXPORT NORTE S.A.C

3.1.11. MATERIALES E INSUMOS

A) Materia Prima

En la tabla N°11, detalla la cantidad de materia prima utilizada en el 2016.

Tabla 11: Materia Prima utilizada durante el año 2016

Producto	Total (t)	%
Frejol de palo	679	22%
Frejol castilla	948	30%
Pallar bebe	785	24%
Frejol canario	859	25%

Fuente: Departamento de Producción de la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C

B) Insumos

El Águila S.R.L, y Sacos del Norte S.A.C, son proveedores de sacos polipropileno y conos de hilo (1kg) para la costura de los sacos.

C) Proceso de Producción

- **Recepción:** La materia prima es recibido en las instalaciones de la empresa y se pesa inmediatamente la cantidad de producto.
- **Cuarentena:** La materia prima, luego de ser pesada, se almacena, donde pasa cuarentena por un período determinado, para su posterior limpieza.
- **Pesado:** Es pesado el producto para que la empresa controle la cantidad de materia prima utilizado.
- **Limpieza:** Se realiza en la máquina gravimétrica, se remueve las impurezas como polvo, pajilla, piedras, etc.
- **Selección manual:** Se alimenta a través de conductos a una tolva que transporta la materia prima sobre una cinta transportadora, donde mujeres comienzan a separar el producto de un color diferente, etc.; también cuenta con sensores metálicos lo cual mantendrán el producto libre de contaminantes metálicos.
- **Empacado:** Una vez seleccionado el producto, procedemos al envasado, donde el operador llena las bolsas de polipropileno de acuerdo con las presentaciones de producto establecidas por el cliente o intermediario; estas bolsas pueden ser enviadas por el cliente con su propio logo.
- **Pesado:** Las bolsas llenas se llevan respectivamente a una báscula electrónica para comprobar si el peso corresponde a la presentación solicitada por el cliente.
- **Sellado:** Este proceso se realiza con una máquina de coser industrial manual, que tiene la tarea de cerrar la boca de la bolsa, evitando el derrame de la mercancía.
- **Almacenado:** El producto final se envía a otro almacén el cual tiene las condiciones necesarias debido a que es un producto susceptible a la infestación de plagas (gorgojos, gusanos, polillas, entre otras)
- **Distribución:** Luego de la inspección por parte de SENASA, los contenedores son trasladados al puerto de Paita.

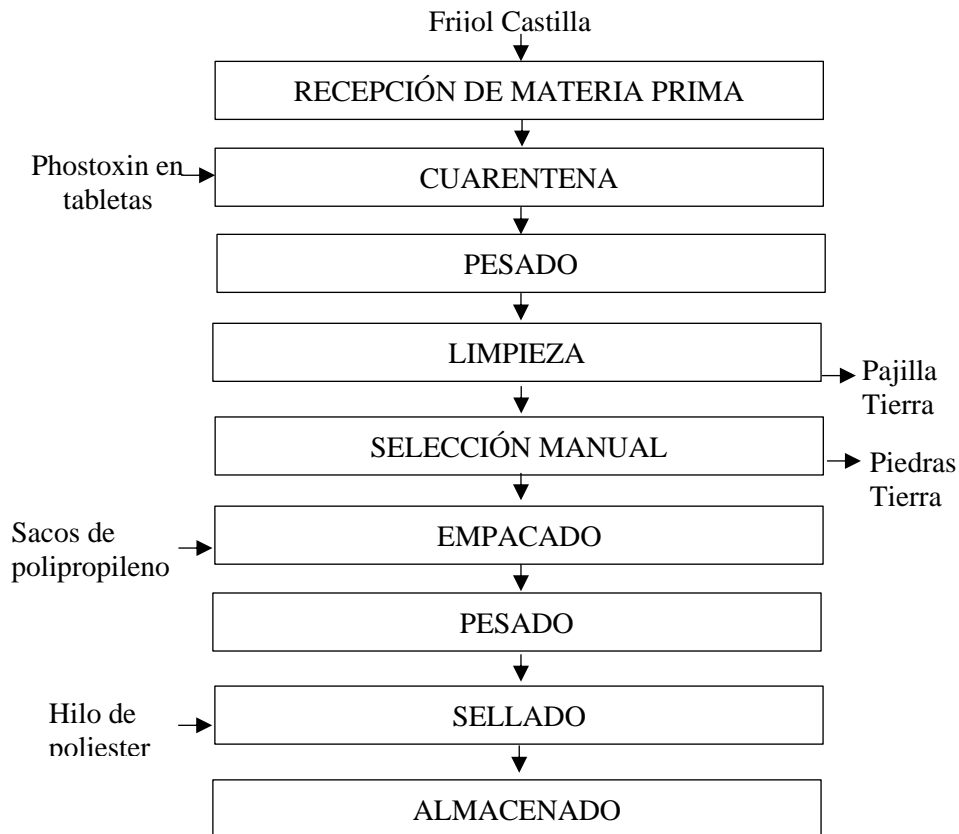


Figura 8: Diagrama de flujo de FOOD EXPORT NORTE

Para realizar el cálculo del tiempo estándar del DOP y DAP, se basó en la tabla de muestreo por movimiento general, como se detalla en la tabla. N°12

Tabla 12: Método general eléctrico

Tiempo de ciclo(min)	Observaciones realizadas
0.1	200
0.25	100
0.5	60
0.75	40
1	30
2	20
4 a 5	15
5 a 10	10
10 a 20	8
20 a 40	5
más de 40	3

Se detalla las cantidades de muestreo que se debe de realizar según el tiempo de ciclo de cada proceso. (Ver anexo 1)

D) Análisis para el Proceso de Producción

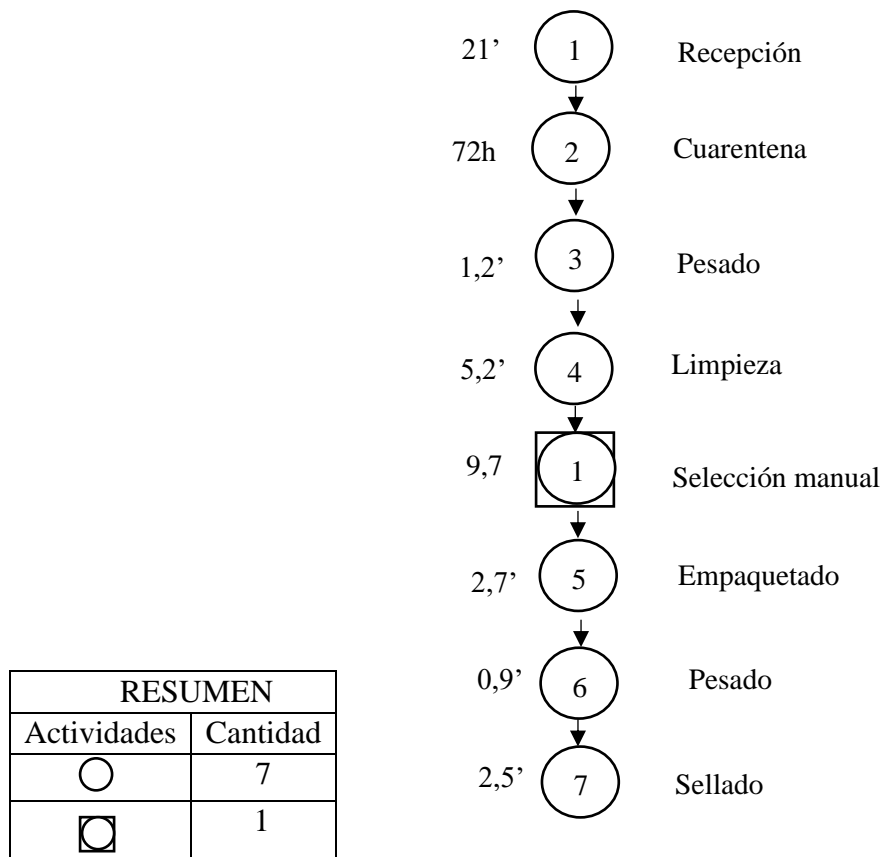


Figura 9: Diagrama de Operaciones de FOOD EXPORT NORTE S.A.C

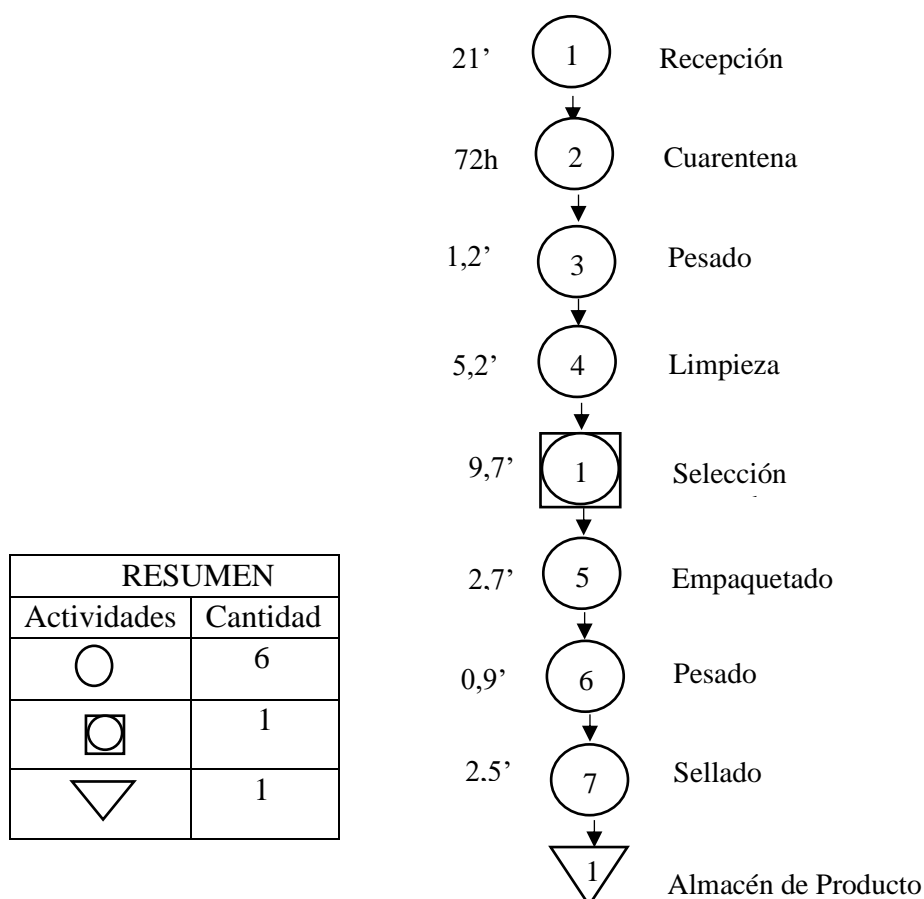


Figura 10: Diagrama de análisis de proceso

Las figuras N° 9 y 10 del DOP Y DAP, en el primero detalla las operaciones y la inspección realizada en el proceso productivo, en el segundo detalla la secuencia de las operaciones, inspección, almacenamiento durante el proceso, con su respectivo tiempo de operación.

3.1.12. Requisitos que se requieren para exportar

Para conocer el porcentaje de requerimientos que tiene FOOD EXPORT NORTE S.A.C se realizó una encuesta de acuerdo a la posición de los empleados, incluyendo al Gerente General, Wilder Quiroz.

a) Certificaciones de calidad para el mercado de EE.UU

Al analizar la tabla N°13 y la figura N°11, los certificados que posee la empresa en relación a los requisitos exigidos por el mercado estadounidense, representan una diferencia significativa de un 73% faltante.

Con base en una comparación de los requisitos administrativos para el mercado estadounidense con las certificaciones que tiene la empresa, se realizó un check list, donde se detalla que la empresa no cuenta actualmente con indicadores de inocuidad.

Tabla 13: Relación entre las certificaciones de calidad que posee y no posee FOOD EXPORT NORTE S.A.C

	Tiene	No tiene
Certificado fitosanitario		X
Límites máximos de residuos		X
Requisitos físicos, químicos, microbiológicos y sensoriales		X
Buenas prácticas de manufactura	X	
HACCP		X
Normas técnicas		X
Normas del Codex Alimentarius		X
Normas ISO		X
DIGESA	X	
SENASA	X	
De salubridad	X	

Fuente: Fuente: Guía de Requisitos Sanitarios y Fitosanitarios para Exportar Alimentos a los Estados Unidos 2016

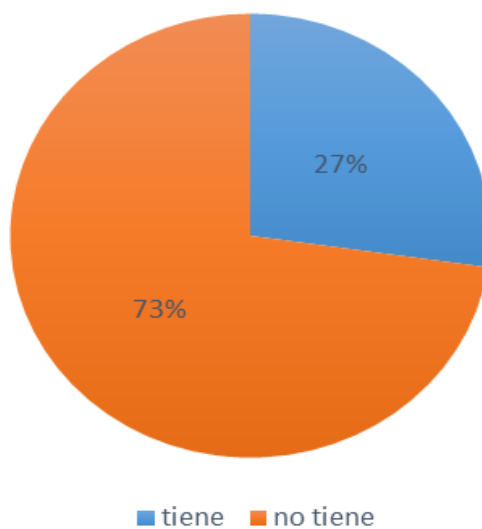


Figura 11: Relación entre los documentos de calidad que se tienen y no tienen

Tabla 14: Relación entre las certificaciones administrativa que posee y no posee FOOD EXPORT NORTE S.A.C

	Tiene	No tiene
Certificado contra el bioterrorismo		X
Mercado y etiquetado		X
Certificado de transporte		x
Registro de marca		x
Certificado de venta libre		x
Certificado de origen		x
Certificado manufacturero		x
De funcionamiento	x	

Fuente: Guía de Requisitos Sanitarios y Fitosanitarios para Exportar Alimentos a los Estados Unidos 2016



Figura 12: Relación entre los documentos administrativos que se tienen y no tienen

Al analizar la tabla N°14 y la figura N°12, las certificaciones administrativas requeridas por el mercado de EE. UU, la empresa cumple con un 11% de la totalidad requerida.

b) Requisitos para certificar la norma ISO 22000

De acuerdo a los requisitos de la norma ISO 22000, teniendo en cuenta la distribución actual de la empresa, la producción y almacenamiento de alimentos saludables no es suficiente, ni es suficiente para el buen desarrollo de carrera de los trabajadores; Sus proveedores no cuenta con certificación de calidad de la materia prima.

También se presentado la falta de comunicación interna y externa, debido al desconocimiento del operador de los cambios, propuestas y comunicaciones; mientras tanto, los clientes han estado experimentando retrasos en sus cronogramas de entrega, problemas debido a sus retrasos, etc.

Actualmente la empresa tiene deficiencias en la implementación y seguimiento de los requisitos tales como: procesos de limpieza y desinfección, control de plagas, higiene personal; puntos críticos de control, trazabilidad de productos y control de documentos y registros.

Finalmente, FOOD EXPORT NORTE S.A.C no cuenta con procedimientos para la manipulación de producto a su liberación, productos no conformes, retirada de ellos, planificación de auditoría interna para una mejora continua.

En tabla N° 15 se especifica el comparativo de los requerimientos referentes de la norma ISO 22000 con los que cuenta la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C.

Tabla 15: Requisitos de la norma ISO 22000 en FOOD EXPORT NORTE S.A.C

REQUISITOS	Tiene	No tiene
Responsabilidad de la dirección		x
Compromiso de la dirección		x
Política de la inocuidad de los alimentos		x
Líder de equipo de la inocuidad de los alimentos		x
Comunicación interna		x
Comunicación externa	x	
Preparación y respuesta ante emergencia		x
Revisión por la dirección		x
Infraestructura		x
Ambiente de trabajo		x
Programa de pre requisitos		x
Plan HACCP		x
Sistema de trazabilidad		x
Control de no conformidades		x
Evaluación para la liberación		x
Retirada de productos		x
Control de seguimiento y medición		x
Auditoría interna		x
Mejora Continua		x

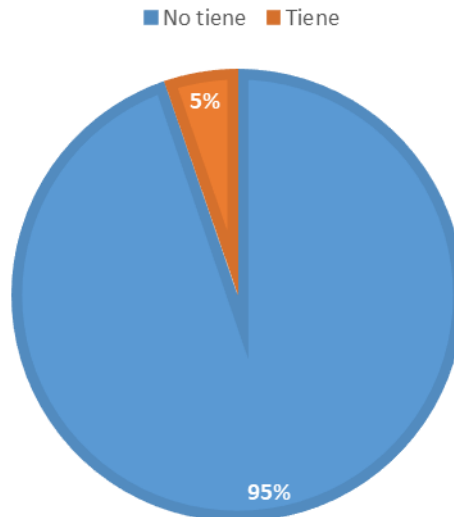


Figura 13: Referencias de la norma ISO 22000

De acuerdo a los datos de la tabla comparativa la empresa no aplica la mayoría de los requisitos de la ISO 22000, contando solo con el 5%, por lo que se hace necesario establecer, documentar, implementar y mantener un sistema de gestión de seguridad alimentaria eficaz.

3.2. DISEÑAR SISTEMA DE CALIDAD

Se realizó primero un análisis de los requisitos de calidad y administrativos que se requieren para exportar al mercado de Estados Unidos, en reunión con el gerente se presentó la propuesta de desarrollar un sistema de calidad, en cual se solicitó iniciar la investigación y su compromiso abierta en este proceso; seguido se realizó una encuesta con el Gerente General; en base a los requisitos exigidos por EE.UU., dando como resultado un gran porcentaje de faltantes, 73% en certificados de calidad y 89% certificados administrativos; es importante destacar que la empresa desea adquirir la certificación ISO 22000, que se ocupa de la seguridad alimentaria, pero actualmente incumple con un 95%; Considerando esto, se ha iniciado un diseño de calidad; realizando la documentación y orientación necesaria para POES, BPM, HACCP, BPA hasta lograr la norma ISO 22000, cabe señalar que la investigación es de carácter proactivo, por lo que corresponde a la organización decidir la implementación propuesta que se presenta.

Para el desarrollo del Sistema de Calidad, se contemplará las siguientes etapas descritas en la tabla N°16.

3.2.1. Diseño

Se inició con el Procedimientos Operativos de Saneamiento (POES), describe las labores sanitarias que deben realizarse antes y después del procesamiento del frejol castilla, como:

- Procedimiento de lavado y desinfección de manos (Ver Anexo 3), describe cómo deben lavarse las manos y qué deben contener los baños, tales como: jabón, agua, etc.
- Prácticas Higiénicas (Ver Anexo 4), describe el comportamiento higiénico que todos los empleados de una empresa deben adoptar para obtener productos seguros.
- Lavado y desinfección de equipos (Ver Anexo 5), describe cómo mantener el equipo limpio, ordenado y su frecuencia.
- Lavado y desinfección de SS. HH (Ver Anexo 6), procedimiento para limpiar las instalaciones y tenerlas en buenas condiciones.

Tabla 16: Etapas del Sistema de Calidad de los Alimentos

• Diseño	Esquematizar política, objetivos y la documentación que requiere el Sistema de Gestión
• Recursos	Definir recursos necesarios para implementar el Sistema (infraestructura, recurso humano, ambiente de trabajo)
• Implementación	Comunicación a todos los involucrados sobre la implementación de la política, objetivos y programas requeridos por el Sistema.
• Evaluación	Se realizará la evaluación, control y verificación del Sistema mediante una auditoría interna.
• Mejora Continua	Basados en los resultados obtenidos en la Auditoría Interna se propondrán mejoras del Sistema y su actualización

- Lavado y desinfección de los basureros (Ver Anexo 7), Describe la clasificación de los residuos por color, la forma, etc; para luego pasar al lavado y desinfectado; así evitar la concentración de contaminación tanto por olor como por la aparición de parásitos.

El manual de Buenas Prácticas Manufactureras (BPM) (Ver anexo 8), está constituido por procedimientos para asegurar las condiciones adecuadas en las instalaciones de la empresa y evitar algún riesgo para la salud del consumidor, algunos de los cuales son:

- Procedimiento de control de plagas (Ver Anexo 9), programa que minimiza el riesgo de infestación.
- Procedimiento de control alérgenos alimentaria (Ver anexo 10), según la FDA, el frejol no está en la lista de alérgenos suministrados para los cuales no se requiere control o procedimiento específico en la etiqueta, pero igual se desarrolló, porque es un procedimiento importante para ingresar al mercado.

- Procedimiento de lavado y desinfección de las instalaciones físicas internas (Ver Anexo 11), especifica el desarrollo de limpieza en las áreas de la empresa, para minimizar y controlar la contaminación.
- Procedimiento de lavado y desinfección de las instalaciones físicas externas. (Ver Anexo 12), especifica el procedimiento de limpieza y desinfección de las instalaciones externas.
- Procedimiento de limpieza de techo (Ver anexo 13), detalla la frecuencia y tipo de limpieza para evitar contaminación en el producto.

En el Manual de Buenas Prácticas Agrícolas aplicadas al Cultivo de Frijol, tiene como referencia el Global GAP, en donde detalla los procedimientos para obtener productos seguros, a través de minimizar la contaminación del suelo, agua y la garantía de años de producción en las mejores condiciones. (Ver anexo 17)

Plan HACCP (ver anexo 16), inició con el análisis de los peligros físicos, químicos y microbiológicos en las fases del proceso, para así identificar el punto crítico de control (PCC); la fase de cuarentena, donde se eliminan los parásitos e insectos presentes en el frijol, para ello se han diseñado medidas para su control, para garantizar la seguridad alimentaria; donde los límites críticos son: Los desinfectantes presentes en las camillas no deben exceder 0.2% de desinfectante por 1L de agua y las concentraciones de las tabletas de Phostoxin deben exceder las 300 ppm. Posteriormente, se aplicó un sistema de vigilancia por parte del Supervisor de Aseguramiento de la Calidad y el operador asignado a la fase de Cuarentena, para realizar el seguimiento idóneo a cada fase y en particular al PCC, de acuerdo con las medidas preventivas designadas; En caso de detectar la presencia de agentes fisicoquímicos fuera de los límites, se implementan medidas correctivas, como el procedimiento del producto no conforme (Anexo 20) y acciones correctivas (Ver Anexo 48). Finalmente, el Sistema de Verificación será realizado cada 6 meses por el equipo de seguridad alimentaria y anualmente por una empresa certificada.

Como se indica en el diagnóstico, la empresa no cuenta con personal capacitado y suficiente, para ello se creó primero un nuevo organigrama en base a las funciones y sub funciones, complementado con el manual de las Organizaciones y Funciones (MOF), en el que se detalla la estructura funcional, competencias, responsabilidades y actividades de cada área y los canales de comunicación correspondientes a los de la sociedad FOOD EXPORT NORTE S.A.C. (Ver en el anexo 18)

Esto nos permitirá:

- Estructurar la empresa.
- Determinar los objetivos específicos de cada unidad orgánica.
- Definir el tipo de funciones de las unidades orgánicas y su interrelación.
- Especificar claramente las funciones generales de las unidades orgánicas que integran la estructura organizacional.
- Favorece el proceso de contratación de personal.

En la figura N°17, se detalla el nuevo organigrama de la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C.

Desde el diseño de POES, BPM, BPA y HACCP, que son requisitos del Plan ISO 22000, se comenzó a diseñar el Plan ISO 22000 (Ver anexo 15), integrando todas las

actividades de la empresa, para asegurar la seguridad alimentaria, lo que resulta en lo siguiente:

Para la aprobación tanto de la política como de los objetivos de seguridad, se propusieron primero a la alta dirección, se evaluaron y luego de mutuo acuerdo, se confirmaron la siguiente política y objetivos:

- **Política de inocuidad**

FOOD EXPORT NORTE S.A.C. empresa peruana de procesamiento y exportación de frijol castilla, busca el mejoramiento continuo y asegurar la producción, equipo e instalación, obteniendo cero defectos y cero desperdicios; los servicios hacia los clientes, para asegurar su preferencia y satisfacción; además de concientizar y capacitar a sus trabajadores y proveedores de la relevancia e importancia de la inocuidad de los productos.

- **Objetivos**
 - Calidad e inocuidad de los productos.
 - Personal adecuadamente capacitado e instruido sobre su responsabilidad.
 - Promover y mantener una comunicación eficaz y oportuna con nuestros clientes, personal y proveedores.
 - Certificación de la norma ISO 22000.

En la tabla n° 17 se detallarán los objetivos, estrategias e indicadores.

El compromiso surgió luego de una reunión con la gerencia, en la que se determinó su importancia para la implementación del plan ISO 22000, con la siguiente conclusión.

- **Compromiso**

La Alta Dirección como todo personal se compromete a participar, cumplir, mantener y mejorar, a través de los planes de capacitación, monitoreo y verificación las POES, BPM, HACCP e ISO 22000 para la obtención de productos inocuos.

- **Nueva distribución de la empresa**

Se realizó de acuerdo a los requisitos para el desarrollo de productos inocuos y los trabajadores tengan un ambiente de trabajo agradable para su desarrollo y mejora de su desempeño laboral. Realizado de acuerdo con el enfoque del Reglamento Nacional de Construcción.

- **Comunicación interna y externa**

Para una comunicación constante con los clientes externos e internos, se realizarán controles de procedimiento y registros (Ver anexo 18)

- Procedimiento de producto no conforme (Anexo 20), Si el producto no cumple con los requisitos, se descarta o se utiliza como subproducto para la venta de piensos.
- Procedimiento de control de subproducto y desperdicio (Anexo 21), Especifica cómo seguir el subproducto a la venta en el mercado de alimentos para mascotas y cómo eliminar los desechos para evitar la propagación de la contaminación.
- Almacén de insumos (Anexo 22), describe cómo se gestionan para su uso, almacenamiento y manipulación.
- Almacenamiento de producto terminado (Anexo 23), indica las pautas que se deben seguir para que el producto final permanezca en las condiciones requeridas y seguras y así evitar la contaminación.
- Especificaciones de insumo (Anexo 24), que describe los insumos necesarios para la fabricación segura del producto.
- Almacén de materia prima (Anexo 25)
- Revisión de pedidos y especificaciones de clientes. (Anexo 26), Analizarán las especificaciones solicitadas por nuestros clientes, con el fin de cumplir con cada una de ellas y garantizar su fidelidad.
- Procedimiento de retirada de producto. (Anexo 27), permite y facilita la retirada oportuna del producto completo que se encuentra en el mercado y ha sido identificado como inseguro.
- Procedimiento de control de registros (Anexo 28), proporcionar evidencia de su cumplimiento.
- Procedimiento de control de documentos (Anexo 29), asegura que los cambios propuestos se revisen antes de su implementación.
- Procedimiento de infraestructura y ambiente de trabajo (Ver Anexo 30)
- Condiciones ambientales (Ver Anexo 31)
- Procedimiento de ingreso y salida de personal externo (Ver Anexo 32), señala que todo el personal ajeno a la empresa debe registrarse para aportar pruebas y controlar su entrada y salida de la empresa..
- Post venta (Ver Anexo 33), Proceso que se lleva a cabo para clientes externos con el fin de conocer su satisfacción con nuestro producto y las implementaciones necesarias.
- Comercialización de producto (Ver Anexo 34).

- Trazabilidad (Ver Anexo 35), identifica desde la materia prima que llega de los proveedores hasta la obtención del producto final, resaltado por trámite y registros de entrega.
- Acciones preventivas. (Ver Anexo 36), procedimientos provisorios que se deben realizar antes de un probable problema buscando un producto seguro.
- Quejas, reclamos y sugerencias (Ver Anexo 37), describe cómo tratar las quejas, reclamaciones y sugerencias.
- Atención al cliente (Ver Anexo 38), señala los criterios para evaluar la calidad del servicio y producto recibido por el cliente.
- Plan de capacitación (Ver anexo 39), determina los cursos de formación y el período de tiempo que se llevarán a cabo.
- Declaración de la política y objetivos, documento avalado por el Gerente, para su divulgación interna y externa. (Ver anexo 39)
- Procedimiento de capacitación y evaluación. (Ver anexo 40)

Registros

Parte primordial del Plan ISO 22000 por las evidencias que aportan en el control de cada proceso, con el fin de analizar y evaluar si se llevan a cabo los procedimientos establecidos. (Anexo 52)

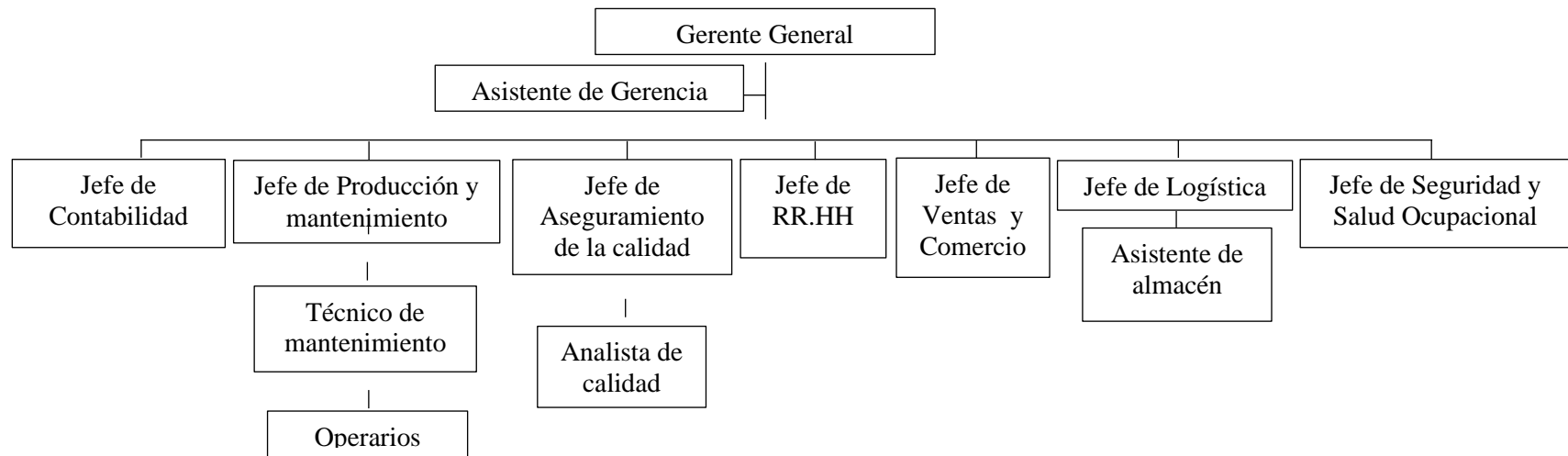


Figura 14: Nuevo organigrama de la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C

Tabla 17: Indicadores de los objetivos de la Política de inocuidad

Objetivos	Metas	Estrategias	Indicador
Garantizar la calidad e inocuidad de los productos que elaboramos desde su proceso productivo hasta su entrega a los clientes.	100%	Hacer seguimiento a nuestro producto desde su proceso productivo hasta la entrega a nuestro cliente.	% de pedidos entregados inocuamente % de cumplimiento de conducta higiénica % de cumplimiento del proceso de limpieza y desinfección de los equipos e instalaciones
Personal capacitado e instruido sobre su responsabilidad y autoridad respecto a la calidad e inocuidad de los productos elaborados por la empresa.	100%	Capacitaciones (Cap) Evaluaciones Proveedores certificados	Cap.Realizadas/Cap.Propuestas x 100 Evaluación del desempeño del trabajo
Promover y mantener una comunicación suficiente, eficaz y oportuna con nuestros clientes, personal y proveedores relacionada con la calidad e inocuidad de nuestros productos.	95%	Encuestas de satisfacción del producto Historial de ventas	% de satisfacción del cliente % de satisfacción del proveedor Ventas acumuladas/ Inventario promedio.
Asegurar que los equipos e instalaciones utilizadas garanticen la calidad e inocuidad de los productos elaborados.	100%	Programa de mantenimiento y hoja de vida de equipos	% de paradas o % de fallas
Certificación de la norma ISO 22000	100%	Mantener y actualizar este sistema a través del desarrollo y cumplimiento de procedimientos e instrucciones que permitan su efectiva implementación y mejora continua,	% de cumplimiento de la norma ISO 22000

- **Pre requisitos operativos (PRO)**, Son los siguientes documentos, donde se detallará el procedimiento a seguir para mantener el orden, limpieza, vigilancia y conservación de maquinaria, equipos, operarios, materias primas, entre otros.
 - Mantenimiento correctivo y preventivo de las máquinas (Ver Anexo 41), especifica el periodo de mantenimiento que se debe realizar a cada maquina para su correcto funcionamiento y desempeño, al mismo tiempo si ocurre un accidente será necesario aplicar el procedimiento correctivo.
 - Procedimiento de control de pesado (Ver Anexo 42), describe la correcta implementación del proceso de pesaje.
 - Procedimiento de uso de zaranda (Ver Anexo 43), describe el proceso de zaranda.
 - Procedimiento de cerrado de envase de producto (Ver Anexo 44), describe el proceso de cierre de la bolsa de polipropileno.
 - Procedimiento de estiba (Ver Anexo 45)
 - Procedimiento de llenado de pozo de línea (Ver Anexo 46)
 - Procedimiento de uso de gravimétrica (Ver Anexo 47)

Dentro de los certificados requeridos para la exportación, contamos con:

- **Certificado fitosanitario**

La empresa se registra en la ventanilla única de comercio exterior el producto a exportar y la fecha, solicitar el certificado fitosanitario; ya registrado, se realiza el pago correspondiente, s / .160.00 en el Banco de la Nación, tomando en cuenta la fecha de exportación, la empresa es responsable de recolectar el SENASA, el cual será llevado a las instalaciones de la empresa donde se demuestre el cumplimiento fitosanitario.

La inspección comienza con los documentos, si están en regla, el inspector puede pasar la inspección física del envío; si se encuentra un insecto vivo o algún otro inconveniente, el envío será rechazado.

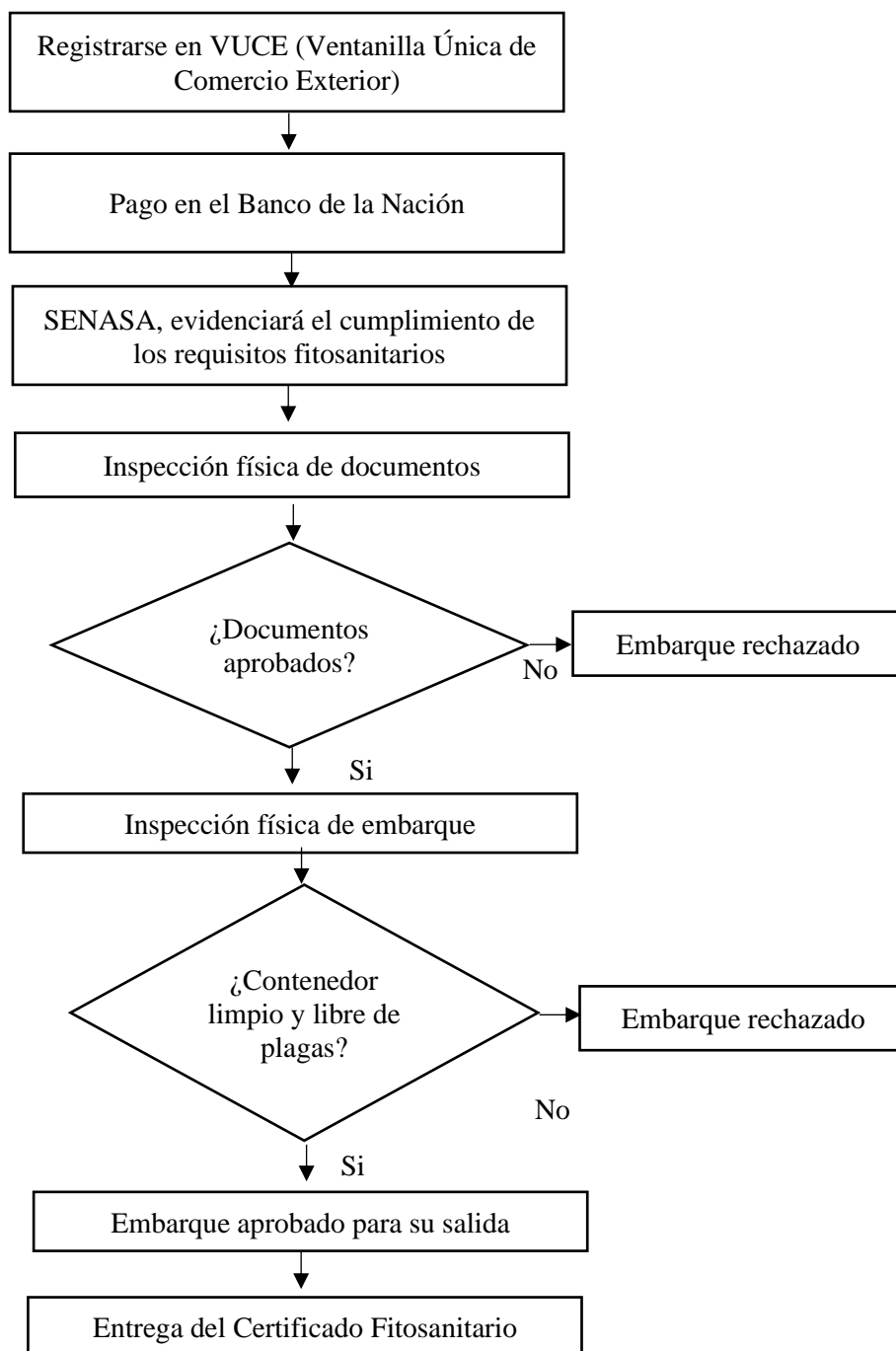


Figura 15: Diagrama de flujo para la obtención del certificado fitosanitario

Fuente: SENASA/VUCE


 MINISTERIO DE AGRICULTURA		 Servicio Nacional de Sanidad Agraria PERU	
CERTIFICADO FITOSANITARIO PHYTOSANITARY CERTIFICATE		N° 0508764	
ORGANIZACIÓN DE PROTECCIÓN FITOSANITARIA DEL PERU PLANT PROTECTION ORGANIZATION OF PERU		Expediente 1306-06882 A : ORGANIZACIÓN DE PROTECCIÓN FITOSANITARIA TO : PLANT PROTECTION ORGANIZATION DE(OF) : ESTADOS UNIDOS (United States)	
DESCRIPCIÓN DEL ENVÍO - DESCRIPTION OF CONSIGNMENT			
Nombre y dirección del exportador - Name and address of exporter AVENDAÑO TRADING COMPANY S.A.C. Prolongación Itale No. 1759, La Victoria, Lima - Perú		Nombre y dirección declarados del destinatario - Declared name and address of consignee BRUNO SCHEIDT, LLC 71 West 23rd Street New York, NY 10010 - USA	
Número y descripción de bultos - Number and description of packages 1900 sacos de polipropileno x 25 lb cada una		Marcas distintivas - distinguishing marks Lot # 137	
Lugar de Origen - Place of Origin PERÚ	Medios de transportes declarados Declared means of conveyance Via Marítima	Punto de entrada declarado Declared point of entry NEW YORK	
Cantidad declarada y nombre del Producto Name of product and declared quantity Quinoa blanca en grano: 21,590.90 kg		Nombre botánico de las plantas Botanical name of plants Chenopodium quinoa	
<p>Por la presente se certifica que las plantas, productos vegetales y otros artículos reglamentados descritos aquí se han inspeccionado y/o sometido a ensayo de acuerdo con los procedimientos oficiales aplicados y se considera que están libres de plagas cuarentenarias especificadas por la parte contratante importadora y que cumplen con los requisitos fitosanitarios vigentes de la parte contratante importadora, inclusive los relativos a las plagas no cuarentenarias reglamentadas.</p> <p>This is to certify that the plants, plant products or other regulated articles described herein have been inspected and/or tested according to approved official procedures and are considered to be free from the quarantine pests specified by the importing contracting party and will comply with the in force phytosanitary requirements of the importing contracting party, including those for regulated non-quarantine pests.</p>			
TRATAMIENTO DE DESINFESTACIÓN O DESINFECCIÓN - DISINFESTATION AND/OR DISINFECTION TREATMENT			
Fecha - Date _____		Tratamiento - Treatment _____	
Producto químico (ingrediente activo) - Chemical Product (active ingredient) _____			
Duración y temperatura - Duration and temperature _____		Concentración - Concentration _____	
DECLARACIÓN ADICIONAL - ADDITIONAL DECLARATION			
			
INFORMACIÓN ADICIONAL - ADDITIONAL INFORMATION			
Nombre del funcionario autorizado Name of authorized official Ing. Rosa María Cuspuma Lazo			
Lugar y Fecha de expedición Place and date of issuance Lima, 20 de Diciembre de 2013			
Fecha de inspección: 19 de Diciembre de 2013			
EL SENASA, sus funcionarios y representantes declinan toda responsabilidad financiera resultante de este certificado.			
Este certificado ha sido adoptado por el Perú por Resolución Legislativa N° 21175 concordante a la Convención Internacional de Protección Fitosanitaria de la FAO			

Figura 16 Certificado Fitosanitario

- Etiquetado de Comercialización

El frijol castilla, es un producto de exportación a base de 50k en bolsa de polipropileno que tiene las siguientes medidas

- De ancho: 60 cm
- De largo: 99 cm
- Para la costura: 5cm
- Para la etiqueta, de largo 90 cm de largo y 54 cm de ancho

A continuación, la figura n°17 Y 18, presentarán las etiquetas para el producto frijol castilla.



Figura 17: Etiqueta de la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C

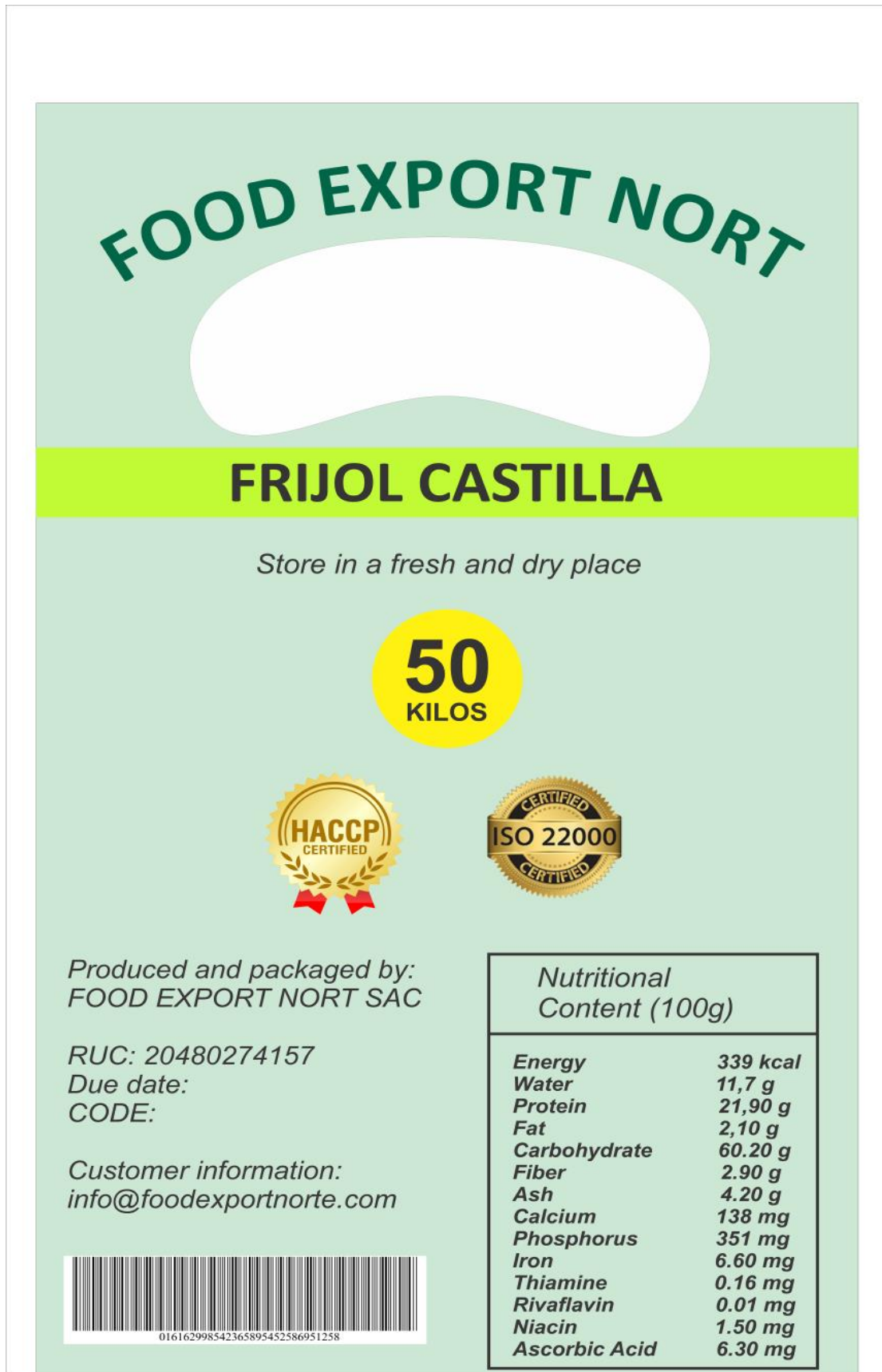


Figura 18: Etiqueta de la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C

- **Transporte**

El producto terminado será recogido por un medio de transporte tercero, que será el encargado de llevar el producto a puerto.

La empresa encargada de este proceso es el Servicio de Aduanas y Logística de Comex, que también se encargará de traer el contenedor al puerto, colocar el producto en el contenedor y enviar el contenedor al puerto del cliente.

- **Certificado contra el bioterrorismo**

El propietario de la empresa debe completar el siguiente proceso de certificación.

- ✓ Registrarse vía electrónica a la siguiente página: www.fda.gov/furls; este registro no implica costo alguno y se realiza una sola vez
- ✓ Notificación la importación de alimentos 5 días o 8 h antes del arribo marítimo; el cual será revisado, evaluado y juzgado por la FDA.

- **Certificación de origen**

La empresa deberá comunicarse con la Cámara de Comercio de Lambayeque, donde alegará que la mercadería cumple con la norma de origen, donde se requiere certificación escrita o electrónica, efectuando un anticipo en el Banco de la Nación siendo un costo a pagar s/. 42.00.

3.2.2. Recursos

En la tabla N°18 se detallará los recursos de la empresa para la implementación de un sistema de calidad.

3.2.3. Implementación

Es necesario la comunicación directa y fluida entre la gerencia general y los clientes internos y externos para que conozcan y entiendan nuestra política de privacidad y objetivos, para así saber lo que nuestros clientes quieren solicitar. , contratar personal para los campos necesarios según MOF, capacitar integralmente a los trabajadores y lograr metas propias y de la empresa y así obtener finalmente una auditoría para certificar la empresa a la norma ISO 22000.

Por tal motivo, se indica la duración de cada etapa en la tabla N°19, cabe señalar que esta tabla podrá ser modificada de acuerdo a su construcción o cuando existan impedimentos en el proceso.

Tabla 18: Recursos de la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C

Financiero	El 90% del costo de implementación se realizará bajo el préstamo bancario de Scotiabank, debido a la clasificación de la empresa como una grande (Ver Anexo 51); el restante será asumido por la empresa siendo un porcentaje del 10 %.
Tecnológico	Medio que satisface una necesidad para obtener el producto final, como: <ul style="list-style-type: none"> ➤ Transporte de pallets. ➤ Maquinaria de oficina. ➤ Monta carga manual (BT SWE200).
Humano	Se empleará al personal necesario para las áreas implementadas y se evaluará en el contexto del manual organizacional y funcional. Se concede la formación adecuada. Motivación constante para desarrollar las habilidades de los 28 empleados y alcanzar sus metas.
Infraestructura	El gerente debe de proveer los recursos necesarios para constituir y sostener la infraestructura necesaria para un sistema de calidad, como: La distribución de la planta La construcción de baños, vestuarios, etc. La creación de equipos de seguridad
Ambiente de trabajo	El gerente tiene el deber de equipar los recursos necesarios de acuerdo a la implementación, como: Compromiso de la dirección Plan de comunicación interna. Formación de trabajadores. Informar a los trabajadores sobre la importancia de su trabajo para lograr la seguridad del producto.

3.2.4. Evaluación

Para entender claramente el cumplimiento esperado de la normativa y sus actualizaciones actuales del Sistema de Calidad, es necesario realizar auditorías internas periódicas y auditorías externas:

- ✓ Auditorías internas (Ver Anexo N° 9) Son evaluaciones que abarcan diferentes áreas de la empresa, tales como su perspectiva de negocio, economía, estructura organizacional, procedimientos, precisión y confianza en los controles, entre otras cosas, para detectar deficiencias y anomalías en las áreas examinadas y brindar soluciones factibles., esta auditoría se realizará una vez al año.
- Auditoría Externa, Lo lleva a cabo una tercera empresa, que evalúa las condiciones de la empresa, para su certificación; realizando observaciones las cuales se tomarán en cuenta para sus correcciones y así su mejora continua.

3.2.5. Mejora Continua

Asegurar que FOOD EXPORT NORTE S.A.C, se encuentra en constante mejora continuamente. Para ello se utilizará los siguientes procedimientos:

- Acciones correctivas (Ver anexo 48)
- Mejora continua (Ver anexo 50)
- Verificación por la dirección (Ver anexo 51)
- Auditoría Interna (Ver anexo 49)
- Comunicación interna y externa (Ver anexo 19)

El equipo de inocuidad debe garantizar la actualización continua, que deberá evaluar el sistema y revisar el análisis de peligros.

3.3. ESTUDIO DE MERCADO

3.3.1. OBJETIVOS DEL ESTUDIO DE MERCADO

Tiene como objetivo diagnosticar la demanda y oferta del frijol castilla; para adquirir la demanda insatisfecha del mercado estadounidense.

3.3.2. PRODUCTO PRINCIPAL

3.3.2.1. Frijol Castilla

Principal frijol exportado del Perú por su calidad y tamaño, y la facilidad de adaptarse además de su alto contenido de valor nutricional. (Ministerio de Agricultura)

Según INIA, tiene un alto valor nutritivo tanto en carbohidratos como en proteínas, considerado un alimento básico en la canasta familiar; en la tabla N° 20 detalla el valor nutritivo del frijol Castilla por encima de 100 g.


El frijol Castilla se comercializaron con la partida 0713399200 hasta 2011, desde entonces se clasifican en la partida arancelaria 0713359000. (PROMPERÚ), En el Cuadro N° 21 se describe la hoja de comercio de frijol Castilla.

Tabla 20: Valor nutricional del Frijol Castilla por cada 100g

Energía (Kcal)	339
Agua (g)	11,70
Proteína (g)	21,90
Grasa (g)	2,10
Carbohidratos (g)	60,20
Fibra (g)	2,90
Ceniza (g)	4,20
Calcio (mg)	138
Fósforo (mg)	351
Hierro (mg)	6,60
Tiamina (mg)	0,16
Rivaflavina (mg)	0,01
Niacina (mg)	1,50
Ácido Acórbico reducido (mg)	6,30

Fuente: Asociación Regional de Exportadores de Lambayeque 2015

Tabla 21: Ficha técnica comercial del frijol castilla

	Nombre del producto		
	Frijol castilla		
	Nombre de exportación		
	Frijol ojo negro		
	Partida arancelaria		
	0708.90.00.00		
Sector	Subsector	Categoría	Subcategoría
Alimentos y bebidas	Leguminosas	frescos	Entero
Empaques	Sacos de polipropileno en presentaciones de 50 kg, 25kg, 50 lbs o 100 lbs (peso neto).		
Descripción comercial	También conocido como caupí, se produce en la costa norte del Perú, pertenece a la especie <i>Vigna unguiculata</i> L. pero originaria de África. Son de color crema, cuadrada con un ojo negro en el centro, consistencia suave y sabor agradable; rico en proteínas, carbohidratos, hilados, minerales y vitaminas.		
Descripción técnica del producto:	Periodo vegetativo: de 90 a 110 días, siembra todo el año aunque concentrada de julio a septiembre, requerimientos de suelo: libre de sales y moderadamente fértil y profundo, clima cálido a templado, requerimiento de agua de 3600 a 500 m ³ / ha, peso de 100 semillas entre 21 y 23gr, rendimiento promedio de 2t / ha, aunque tiene un potencial de 3.2 t / ha, costos de producción de US \$ 600 a US \$ 700 / ha, rentabilidad entre 30 y 100%		
Especificaciones técnicas para la comercialización	Normalmente de 5.5 mm (460/480 granos o semillas en 100 granos de producto), 14% de humedad, coliformes fecales menos de 1000 ufc por gramo, E. Coli por gramo: No detectable y Salmonella por 25 gramos: No detectable		
Beneficios	fortalecimiento del bazo en el proceso de eliminación de agua y toxinas del organismo.		

Fuente: Asociación Regional de Exportadores de Lambayeque, 2015



Figura 19: Producto de 5 kg

Fuente: FOOD EXPORT NORTE S.A.C

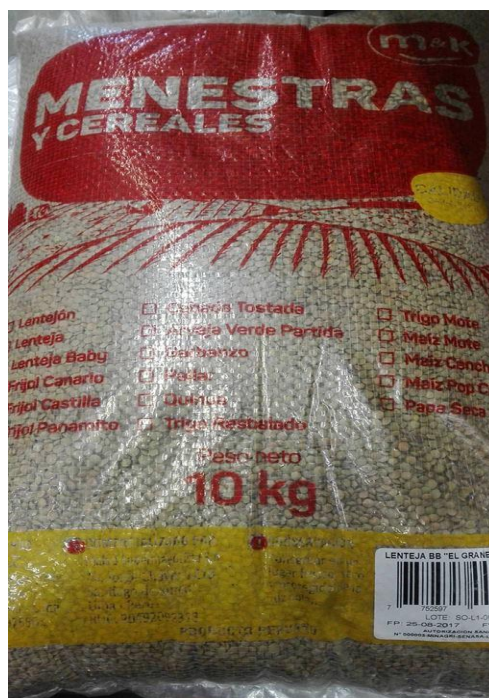


Figura 20: Producto de 10 kg

Fuente: FOOD EXPORT NORTE S.A.C

3.3.3. El Mercado

Este proyecto está dirigido al mercado de USA donde ocupa alrededor del 33,8% del total de importaciones (Asociación Regional de Exportadores de Lambayeque, 2015)

- **Estados Unidos**

El mercado importante entre los países latinoamericanos, además de su cercanía y oportunidades que ofrece, también porque es el segundo mayor importador de alimentos del mundo, además de una de las economías más grandes del mundo. (SIICEX, 2015)

El comercio con Estados Unidos es un entorno favorable de acuerdo a la demanda derivada de las tendencias de consumo actuales. (Ministerios de comercio exterior y Turismo, 2016)

En la siguiente tabla N° 22 se detallará los datos generales del mercado objetivo

Tabla 22: Datos Generales del mercado objetivo

Nombre Oficial	Estados Unidos de América
Capital	Washington D.C.
Idioma	Inglés
Moneda	Dólar estadounidense
Población (2016)	321 millones

Fuente: World FactBook

Según los datos obtenidos, Estados Unidos, cuenta con una población de 321 millones de personas, su capital es la ciudad de Washington y su moneda el dólar USA.

- **Panorama económico**

Economía más importante de mundo, además de beneficiarse del funcionamiento de un sistema económico de libre mercado. En la tabla N°23, se detallan los indicadores macroeconómicos de EE.UU.

Tabla 23: Indicadores Macroeconómicos de EE. UU

Año	2016	2017	2018
Crecimiento del PBI (%)	2,4	2,5	2,4
PBI Per cápita (US\$)	57 220	58 952	61 053
Tasa de inflación (%)	0,8	1,5	2,4
Tasa de desempleo (%)	4,8	4,8	4,8

Fuente: Fondo Monetario Internacional

Como vemos en el cuadro N° 23, el PIB se mantiene igual al del año siguiente, el crecimiento per cápita, así como la tasa de inflación se mantendrán sin cambios, al igual que la tasa de desempleo, lo que significa que el mercado está estable.

- **Promoción Comercial Perú-Estados Unidos**

Perú mantiene un Tratado de Libre Comercio (TLC) con Estados Unidos, suscrito en Washington D.C. el 12 de abril de 2006; siendo activo el 1 de febrero de 2009, este tratado esta constituido por normas claras y estables para el comercio de bienes y servicios de inversión que fortalecen el marco institucional, la competitividad y las mejores prácticas empresariales.

Según el Ministerio de Comercio Exterior y Turismo, las exportaciones no tradicionales a Estados Unidos aumentaron un 90,3% en 2015.

Muestra que los envíos tradicionales de Perú al país norteamericano han aumentado de \$1.568 millones registrados en 2009 a \$2.985. millones registrados en 2015.

- **Características de los consumidores**

Los consumidores estadounidenses han cambiado sus hábitos y se encuentran en la búsqueda de probar nuevos alimentos naturales, funcionales y orgánicos que se valoran más por la calidad que por el precio. Debido a que se encuentran preocupados por su salud y por mejorar su apariencia y nutrición.

3.3.4. Competencia

Los siguientes países dados en la tabla N°24 son los principales exportadores

Tabla 24: Exportación de frijol castilla a los EE.UU en miles de dólar Americano

Exportadores	Valor importada en 2013	Valor importada en 2014	Valor importada en 2015
Guatemala	69 548	71 657	92 678
México	92 689	101 847	88 952
Canadá	15 144	5 394	7 120
República Dominicana	281	442	943
Ecuador	280	271	101

Fuente: Estadística del comercio para el desarrollo internacional de las empresas (Trade map)

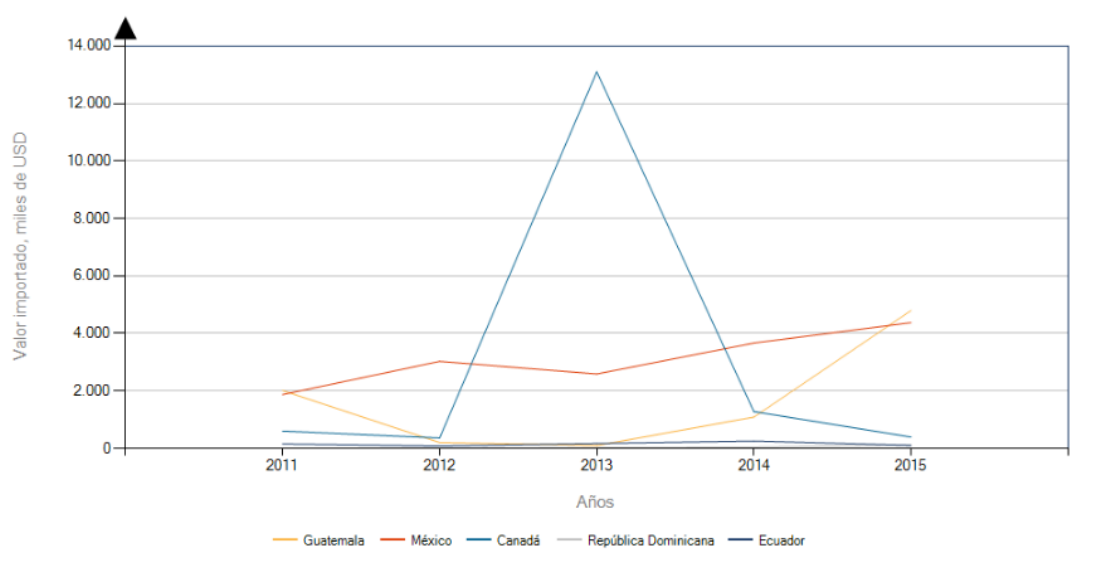


Figura 21: Lista de mercados proveedores de frijol castilla a EE.UU

Fuente: Estadística del comercio para el desarrollo internacional de las empresas (Trade map)

De acuerdo a la tabla N° 24 y figura N°20, Perú no un país importador al mercado estadounidense, creando un mercado potencial para la entrada de frijol castilla.

Las principales empresas exportadoras peruanas de frijol castilla se presentan en la tabla N°25

Tabla 25: Principales empresas exportadoras peruanas de frijol castilla

RUC	EMPRESA
20465976561	ALISUR S.A.C
20382056681	GLOBENATURAL INTERNACIONAL S.A.C
20549227369	ANDES ALIMENTOS Y BEBIDAS S.A.C

Fuente: Veritrade

ALISUR S.A.C, empresa con mayor participación exportadora, con un 24, 19% del total (Asociación Regional de Exportadores de Lambayeque, 2015)

3.3.5. Consumo Per cápita

Indicador de consumo en Estados Unidos, como se detalla en la siguiente tabla N° 26 y en la figura N°21, exponiendo la aceptación del frijol castilla.

Tabla 26: Consumo per cápita de frijol castilla

Año	Cpc (kg)
2015	2,95
2016	2,95
2017	2,99
2018	3,10
2019	3,14

Fuente: FAOSTAT (Organización de las naciones unidas para la alimentación y la agricultura 2016)

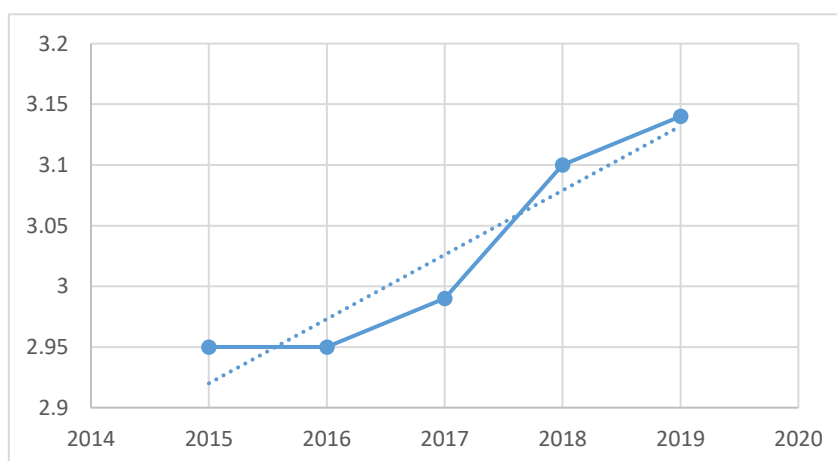


Figura 22: Consumo Per cápita del frijol castilla en EE.UU

3.3.5.1. Método de Proyección del Consumo Per Cápita

Se hará uso del método de regresión lineal; de acuerdo a la data histórica del precio del frijol Castilla, el valor del coeficiente de regresión lineal es 1. Este indica que hay una correlación positiva. La fórmula es la siguiente: $Y = 0,053x - 3,291$; resultando lo siguiente en la tabla N°27

Tabla 27: Consumo per cápita proyectada

Año	CPC (kg)
2020	3,344
2021	3,397
2022	3,45
2023	3,503
2024	3,556

Fuente: Elaboración propia

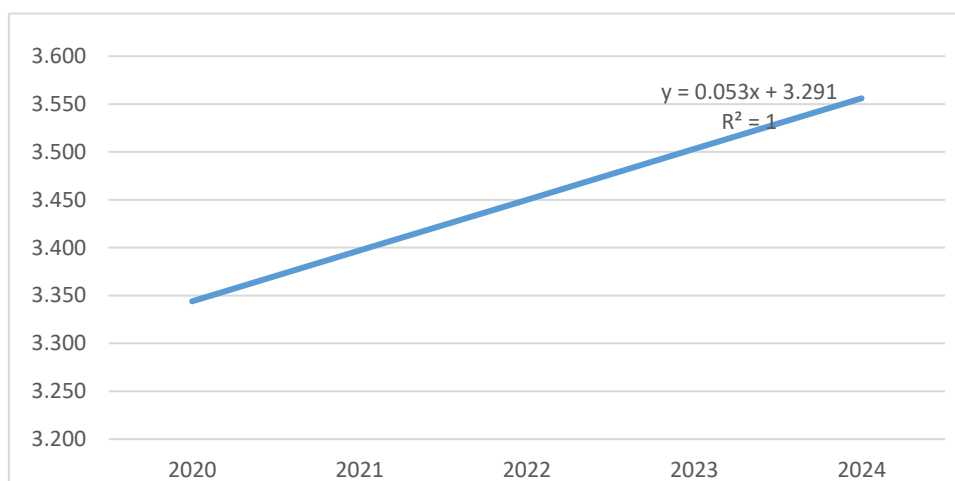


Figura 23: Consumo Proyectado Per Cápita de Frijol Castilla en EE.UU.

3.3.6. Población de EE.UU

Según la Population Pyramid de EE. UU las proyecciones para la población son las siguientes mostradas en la tabla N°28

Tabla 28: Proyección de población de EE. UU desde el año 2020 hasta el 2024

Año	Población
2020	333 545 530
2021	335 886 746
2022	338 219 677
2023	340 536 605
2024	342 873 679

Fuente: Population Pyramid

3.3.7. Demanda

El consumo per cápita del frijol castilla y la población entre los años 2015 y 2019, permitirá definir la demanda histórica, como se aprecia en la tabla N° 29, según la empresa de inteligencia comercial privada VERITRADE.

Tabla 29: Demanda Histórica de Frijol Castilla desde el año 2015 hasta el 2019

Año	Población	cpc (Kg)	Demanda (Kg)
2015	321 773 631	3,152	1 014 230 485
2016	324 181 787	3,164	1 025 711 174
2017	326 474 013	3,185	1 039 819 731
2018	328 835 763	3,238	1 064 770 201
2019	331 195 364	3,291	1 089 963 943

Fuente: Veritrade,2015.

- **Método de Proyección de la Demanda**

El método utilizado es la regresión lineal, el cual fue definido con la demanda histórica donde el valor del coeficiente es 1, indicando que podemos usar el método de regresión lineal porque las variables tienen una fuerte correlación positiva. La fórmula para calcular el pronóstico. es $Y = 25\,842\,103,50x - 51\,085\,776,16$. En la figura 23, se aprecian los resultados.

- **Demanda Proyectada**

Para determinar la demanda esperada de frijol Castilla se utilizaron los resultados obtenidos en las Tablas N° 27 y N° 28; obteniendo los siguientes resultados:

Tabla 30: Demanda proyectada del Frijol Castilla en EE.UU

Año	Cpc (kg)	Población (habitantes)	Demanda (kg)
2020	3,344	333 545 530	1 115 376 252
2021	3,397	335 886 746	1 141 007 276
2022	3,45	338 219 677	1 166 857 886
2023	3,503	340 536 605	1 192 899 727

Fuente: Elaboración Propia

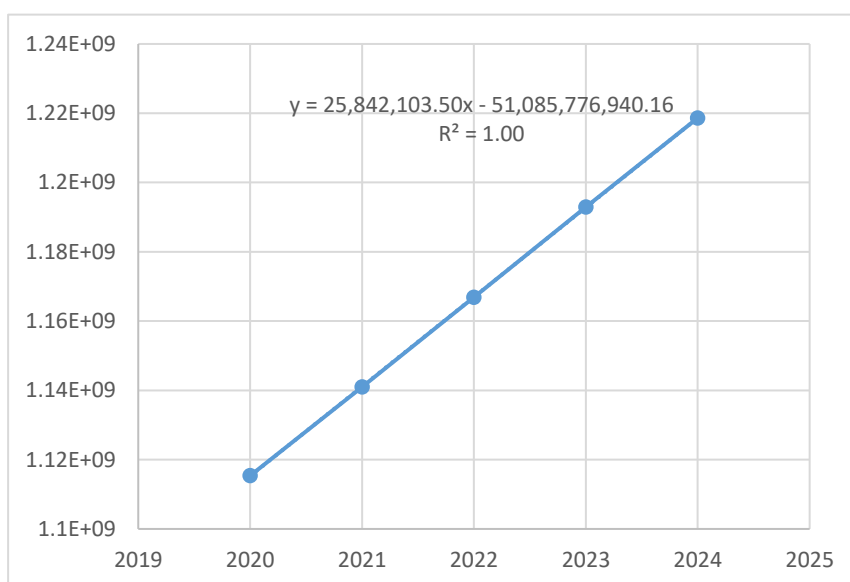


Figura 24: Demanda Proyectada del Frijol Castilla en EE.UU

Como podemos ver en la tabla N° 30 y figura N°24, la demanda del frijol castilla crecerá desde el 2020 hasta el 2024.

3.3.8. Oferta

a) Oferta Histórica

Se ha considerado, las importaciones que tiene EE. UU como se detalla en la tabla N°31, además de la cantidad destinada al mercado nacional desde el año 2015 al 2019, como la tabla N° 32 muestra.

Tabla 31: Importaciones de Frijol Castilla en EE. UU

Año	Oferta en kg
2015	9 549 199
2016	7 628 179
2017	9 005 177
2018	9 173 645
2019	9 370 236

Fuente: Veritrade

Estados Unidos produce frijol castilla exporta el mayor porcentaje de su producción, la diferencia es destinada a su comercialización nacional.

Tabla 32: Comercialización en EE. UU

Año	Oferta en kg
2015	1 754 217
2016	1 352 336
2017	1 545 224
2018	1 456 391
2019	1 497 623

Fuente: Veritrade

Para hallar la Oferta histórica total, se añadirá la oferta hecha por los demás países y la de EE. UU, evidenciándose en la siguiente tabla N°33.

Tabla 33: Oferta histórica total de Frijol Castilla

Año	Oferta total en kg
2015	11 303 416
2016	8 980 515
2017	10 550 401
2018	10 630 036
2019	10 867 859

Fuente: Elaboración Propia

b) Método de Proyección de la Oferta

El método utilizado es el de regresión lineal, basándonos a la oferta histórica del frijol castilla, se obtuvo que el valor del coeficiente de regresión lineal es 1, presentando una correlación positiva fuerte. La fórmula para el cálculo del pronóstico es $Y = 77\,840,70x - 146\,538\,078,46$. En la figura 25, se aprecian los resultados.

➤ Oferta Proyectada

Se tomará en cuenta los datos de 5 años atrás (tabla N°33) , 2015 al 2019, y se proyectará hasta el 2024, en la tabla N° 34 y figura N°25 se muestra la proyección de la oferta del frijol castilla.

Tabla 34: Oferta Proyectada de Frijol Castilla en EE. UU

Año	Oferta total
2020	10 699 967,5
2021	10 7 77 808,2
2022	10 856 489,1
2023	10 933 489,6
2024	11 011 330,3

Fuente: Elaboración Propia

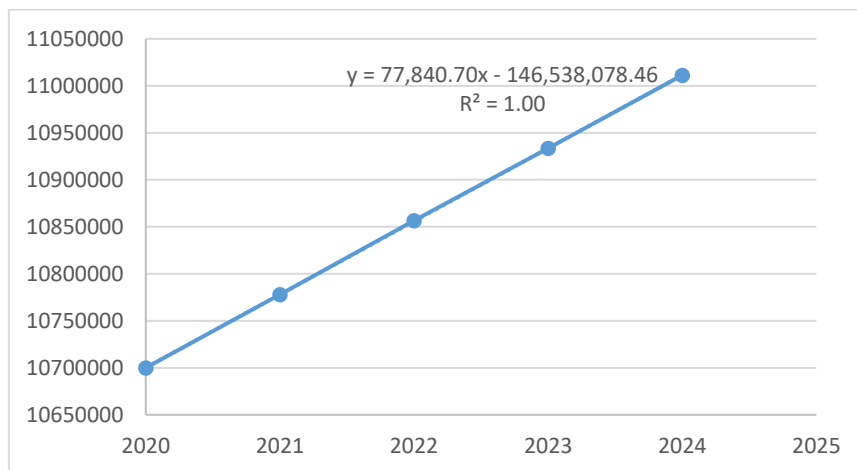


Figura 25: Oferta Proyectada del Frijol Castilla en EE. UU

3.3.9. Demanda Insatisfecha

Diferencia entre la demanda proyectada y la oferta proyectada, concluyendo con el siguiente resultado presentado en la tabla N° 35.

Tabla 35: Demanda Insatisfecha

Año	Demanda (kg)	Oferta total	Demanda insatisfecha(kg)
2020	1 115 376 252	10 933 489,6	1 104 442 763
2021	1 141 007 276	11 011 330,3	1 129 995 946
2022	1 166 857 886	11 089 171	1 155 768 715
2023	1 192 899 727	11 167 011,7	1 181 732 716
2024	1 218 302 922	11 668 673,3	1 206 634 249

Fuente: Elaboración Propia

3.3.10. Demanda dirigida para el proyecto

El 0,08% de la demanda insatisfecha está dirigida para el proyecto de la empresa (ver anexo N°53); debido a que la competencia es grande, muchos y tenemos productos similares, y finalmente la disponibilidad de materias primas.

Para el periodo de proyecto se ha va a tomar en cuentas desde el año 2020-2024, como se ve en la tabla N°36.

Tabla 36: Demanda dirigida al proyecto

Año	Precio (CIF/Kg)	Demanda insatisfecha	% Participación	Demanda para el proyecto (Kg)
2020	3,156	1 104 442 763,00	0,08%	883 554,21
2021	3,212	1 129 995 946,00	0,08%	903 996,76
2022	3,268	1 155 768 715,00	0,08%	924 614,97
2023	3,324	1 181 732 716,00	0,08%	945 386,17
2024	3,38	1 206 634 249,14	0,08%	965 307,40

Fuente: Elaboración Propia

3.3.11. Comercialización

a) Promoción

Para dar a conocer nuestro producto en el mercado de EE. UU, nos presentaremos en las siguientes ferias:

- Feria de Alimentos y Bebidas de Miami (AF&B)
- Private Label Trade Show (PLMA) en Chicago

Siendo las más importantes de EE. UU, el cual representa una gran oportunidad como: aumentar la cartera de clientes, los cuales son supermercados y cadena de tiendas especializadas, debido a la asistencia de los principales supermercados.

b) Canales de distribución

Con una cartera de clientes, su ingreso al mercado de EE. UU es de manera directa, siendo conveniente para la empresa, debido al crecimiento económico y de marca que puede obtener.

Según Veritrade, los principales clientes que importan frijol castilla, son los siguientes:

- Goya Foods N.C
- Quality Natural
- AGT Foods



Figura 26: Canal de distribución del producto

Elaboración propia

c) Estrategia de Distribución

Para esta estrategia de distribución se requerirá la contratación de un servicio logístico en base al Incoterm CIF, que traslade nuestro producto desde la fábrica hasta la terminal portuaria, además de realizar trámites aduaneros, transbordo de la mercadería en el barco, hasta su envío a la embarcar en el puerto de origen del cliente por tal motivo se eligió la cotización de la empresa Port Logistic SAC.

d) Precio

a) Precio del frijol castilla en EE.UU

El precio está basado en el CIF del frijol castilla en el mercado de EE.UU.

Tabla 37: Historial de precio de frijol castilla

Año	Precio (CIF/Kg)
2015	2,73
2016	2,78
2017	2,78
2018	2,82
2019	2,99

Fuente: Veritrade

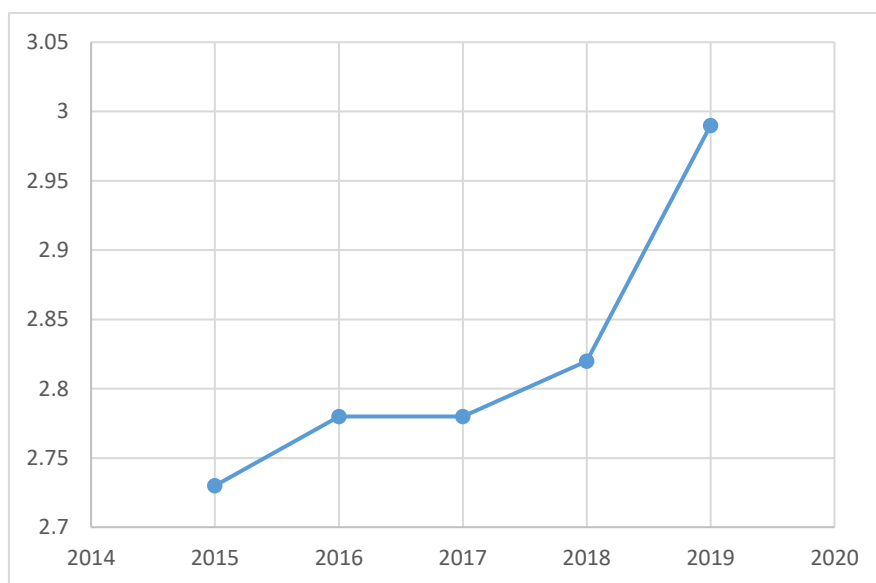


Figura 27: Historial de precio de frijol castilla

De acuerdo a la tabla N°37 y la figura N°27, los precios tienen tendencia de crecimiento, favoreciendo a la empresa.

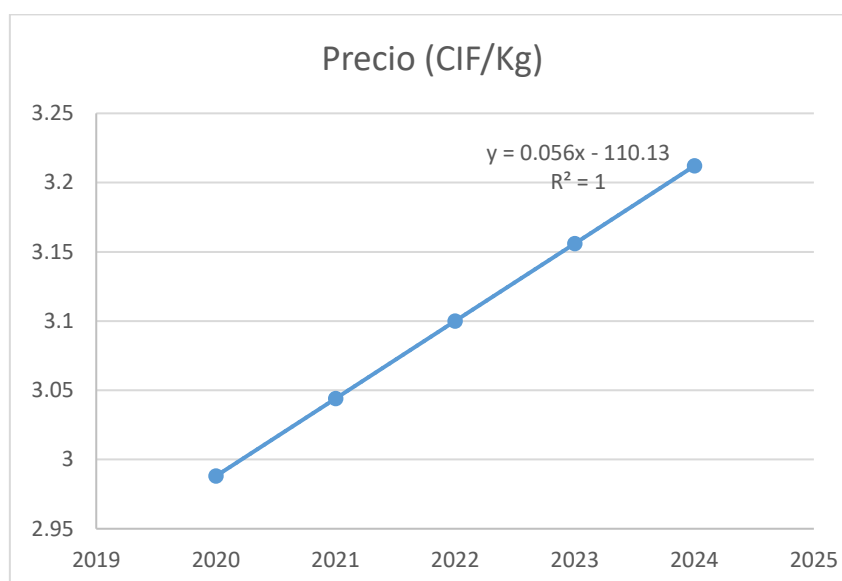
b) Precios Proyectados

La tabla N°38, por medio de una tendencia lineal se halló los precios proyectados del año 2020-2024, como se aprecia a continuación.

Tabla 38: Precios Proyectados del Frijol Castilla

Año	Precio (CIF/Kg)
2020	2,988
2021	3,044
2022	3,1
2023	3,156
2024	3,212

Fuente: Elaboración Propia

**Figura 28: Precios Proyectados de Frijol Castilla**

Acorde a la tabla N° 38 y figura N°28, se observa una tendencia creciente ante ello se utilizará el método de regresión lineal, obteniendo variables con una fuerte correlación positiva. La fórmula para calcular el pronóstico es $Y = 0,056x - 110,13$.

3.4. Análisis Costo- Beneficio de la propuesta de implementación del Sistema de Calidad en la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C

Se determinarán los costos para implementar la implementación del sistema de calidad propuesto, que permita a FOOD EXPORT NORTE S.A.C. Exportar directamente al mercado estadounidense. Por lo tanto, adoptar este plan significaría una empresa certificada con productos seguros.

Como punto de partida para un análisis costo-beneficio, a continuación, se detalla la inversión inicial para el desempeño futuro a considerar, con vencimiento a un año, tomando en cuenta la demanda del proyecto y el precio esperado, obtenemos los ingresos que tendrá la empresa en los próximos años.

a) Costos de materiales

En la siguiente tabla se describe los recursos para la limpieza y desinfección de las áreas de trabajo, maquinaria y herramientas; siendo un monto total de 6 659,10

Tabla 39: Costos de materiales

Materiales	Precio	Cantidad/ anual	Costo total
Escobilla de cerda media lancha (techo)	S/.19,90	8	S/.159,20
Trapeador + balda	S/.24,90	8	S/.199,20
Kit de seguridad	S/.19,90	15	S/.298,50
Guantes de carga	S/.11,50	96	S/.1,104,00
Desatorador	S/.9,90	2	S/.19,80
Limpia vidrios	S/.11,90	8	S/.95,20
Trapo industrial	S/.6,90	40	S/.276,00
Escoba	S/.9,90	16	S/.158,40
Escobilla	S/.5,90	16	S/.94,40
Recogedor	S/.7,90	16	S/.126,40
Toca	S/.12,50	12	S/.150,00
Mascarilla desechable	S/.69,90	48	S/.3,355,20
Mascarilla para desinfectantes o químicos	S/.9,20	9	S/.82,80
Tapón de oído	S/.1,50	360	S/.540,00
TOTAL			S/.6,659,10

b) Costo de maquinaria

La tabla N°40 muestra el precio de las máquinas necesarias en el área de almacén de producto terminado tanto para el almacenamiento como para el envío del producto.

Tabla 40: Costos de maquinaria

Maquinaria	Precio	Cantidad/anual	Costo total
Montacargas Manual (BT SWE 200D)	S/.32 445	1	S/.32 445
TOTAL			S/.32 445

c) Costo de Insumos

Los costos enumerados en la tabla siguiente son los insumos necesarios para limpiar y desinfectar las áreas de operación, máquinas y herramientas; para hacer un producto seguro; es preciso señalar que los desinfectantes son higiénicos

Tabla 41: Costos de maquinaria

Desinfectantes	Precio	Und/anual	Costo total
Pino 5L	S/.29,59	2	S/.59,18
Limpia vidrio	S/.16,90	2	S/.33,80
Limpiador desinfectante	S/.712,00	2	S/.1 424,00
Hipoclorito de calcio	S/.450,00	2	S/.900,00
Forward DC	S/.56,24	2	S/.112,48
Jabón liquido	S/.20,00	2	S/.40,00
		TOTAL	S/.2 569,46

d) Costos de Oficina

Costos de equipamiento necesario para un ambiente de trabajo, donde el personal puede mejorar su desempeño laboral, así como desarrollarse profesionalmente y crear un ambiente de trabajo agradable.

Tabla 42: Costos de equipo de oficina

EQUIPOS DE OFICINA			
Escritorio Gerencial	22	S/.1 700,00	S/.37 400,00
Escritorio de Oficina	6	S/.415,29	S/.2 491,74
Sillas para oficina	1	S/.3 646,00	S/. 3 646,00
Armario	1	S/.752,10	S/.752,10
Teléfono	7	S/. 147,15	S/. 1 030,05
Computadora	7	S/.1 713,00	S/. 11 991,00
TOTAL	S/. 57 310,89		

e) Costos de tangibles

La siguiente tabla muestra los cargos de transporte y aduanas, los cuales incluyen transporte terrestre y marítimo entre otros; un total de 8684.

Tabla 43: Costo de transporte y aduanas

Transporte	S/.6826,08
Aduanas	S/.1858,00
Suma total	S/.8684,08

Los costos en la tabla incluyen los controles y una nueva distribución de los sistemas necesarios para que el proceso productivo de FOOD EXPORT NORTE S.A.C. y así obtener productos seguros, un total de 254 849 soles.

Tabla 44: Costo de controles y nueva distribución

Control de plagas	S/.1 18,00
Renovación de la planta	S/.250 784,00
Análisis de agua	S/.2 885,10
	S/.254 849,10

f) Costos de certificación

Estos costos son aquellos en los que FOOD EXPORT NORTE S.A.C. necesita invertir para obtener cierto nivel de confiabilidad tanto en su proceso de producción como en su producto final. Además de la aceptación del mercado estadounidense.

Tabla 45: Costos de certificado

Certificación ISO 22000	S/.41 977,32
Certificación fitosanitario	S/.160,00
Certificación de origen	S/.42,00
Suma total	S/.42 179,32

g) Costos de ferias internacionales

Estos costos incluyen dos de las ferias comerciales más importantes de los Estados Unidos, de acuerdo a alimentos y otros costos en los que se incurrirá al asistir a las ferias comerciales; estas ferias serán necesarias para que la empresa anuncie su producto y comience con una cartera de clientes. Siendo un costo total para la feria A&B

Tabla 46: Costo de ferias alimentarias

Feria A&B	S/.9 801,00
Pasaje ida y vuelta a Miami	S/4 086,99
Hospedaje	S/1 668,00
Suma total	S/.15 555,99

Tabla 47: Costo de feria alimentaria PLMA

Feria PLMA	S/.14 701,00
Pasaje ida y vuelta a Chicago	S/.4 650,00
Hospedaje	S/.2 502,00
Suma total	S/.21 853,00

h) Costos de documentación y capacitación

Son costos de inversión para obtener cierto grado de información sobre temas de seguridad alimentaria y lo que incluye: comportamiento higiénico, entre otros.

Tabla 48: Costos de documentación y capacitación

Diseño/implementación/Capacitaciones ISO 22000	S/.17 500,00
Diseño/implementación/Capacitaciones BPM Y HACCP	S/.9 000,00
Suma total	S/.26 500,00

g) Cuadro resumen de los costos tangibles

La siguiente tabla demuestra el resumen de costos intangibles, siendo un total de 369 621 soles

Tabla 49: Costos tangibles

Costo de Documento	S/.26 500,00
Costo de Ferias alimentarias	S/37 408,987
Costo de Certificación	S/.42 179,32
Costo de transporte	S/8 684,08
Suma total	S/79 621,5

h) Costo de inversión

La tabla a continuación nos muestra que como inversión inicial del proyecto es la suma de s/ 492 036, el cual será recuperada al cabo de los siguientes años, con la venta del producto final en el mercado de EE. UU, para ello la empresa hará una inversión inicial del 10% y el 90% restante será hecha por el banco.

Tabla 50: Costos de inversión

	Inversión Total	Préstamo	Empresa
Descripción	S/. 98 984,45	S/89 086,01	S/.9 898,45
Inversión Tangible	S/.369 621,49	S/.332 659,34	S/.36 962,15
Inversión Intangible	S/.468 605,94	S/.421 745,34	S/.46 860,59
IMPREVISTOS (5%)	S/.23 430,30	S/.21 087,27	S/. 2 343,03
TOTAL	S/.492 036,23	S/.442 832,61	S/.49 203,62

i) **Consumo de agua en los servicios higiénicos y área de desinfectado**

De acuerdo al ministerio de vivienda(2011), el abastecimiento de agua para consumo humano en toda industria es de 80L por trabajador, por cada turno de trabajo de 8 h o fracción. Tomando en cuenta que la empresa tendrá a cargo 27 trabajadores, se obtiene un total de 2,16 m³/día

Tabla 51: Consumo de agua

Consumo (L/día*persona)	Personal	TOTAL
80	27	2160
Total, en m ³ /día		2,16

j) **Costo total de consumo de agua**

Para ello, los 260 días hábiles al año y la tarifa estructurada Sedapal vigente desde 2017, siendo en la categoría comercial/industrial el costo por m³ es de 5,01; siendo el costo anual total es de 1 303,38 soles

Tabla 52: Costo del consumo de agua

Consumo (m³/día)	2.16
Días Trabajo anual	260
Costo (S/m³)	S/.5,01
Monto Anual (S/)	S/.1 303,38

k) **Costos de artefactos eléctricos de oficina**

Los costos que se presentan a continuación son montos asignados por la empresa para las oficinas, siendo un total de 4 732 soles.

Tabla 53: Costo del consumo de energía de artefactos eléctricos

Artefactos eléctricos	Potencia (kw)	N° Artefactos	Horas Diarias	Consumo de Energía (kw/día)
Teléfonos	0,03	7	8	1,68
Computadoras	0,2	7	8	11,2
Fax	0,025	3	8	0,6
Focos Ahorradores	0,02	7	8	1,12
Impresora	0,15	3	8	3,6
Consumo (kw/día) TOTAL				18,2
Días de Trabajo Anual				260
Costo (S./KW)				S/.4 732,00

l) Costos de artefactos eléctricos para almacén

Se detalla el montacargas eléctrico, ideal para actividades de largo recorrido y apilamiento de cargas pesadas, en especial para pasillos estrechos, compuesto por un motor y un controlador, siendo un total de 7 696 soles.

Tabla 54: Costo del consumo de energía del artefacto eléctrico para almacén

Artefactos eléctricos	Potencia (kw)	N° Artefactos	Horas Diarias	Consumo de Energía (kw/día)
Montacargas Manual (BT SWE 200D)	3.7	1	8	29.6
Consumo (kw/día) TOTAL				29.6
Días de Trabajo Anual				260
Costo (S./KW)				S/.7,696.00

m) Costo total del consumo de energía eléctrica

La siguiente tabla detalla los costos totales en comparación con el servicio eléctrica anual.

Tabla 55: Costo total del consumo de energía

Servicio de Energía Eléctrica	Monto (S/)
Artefactos de Oficina	S/.4,732.00
Montacargas Manual (BT SWE 200D)	S/.7,696.00
TOTAL	S/.12,428.00

➤ **Ingreso en soles**

En tabla N°56 se detallan los ingresos en soles que obtendría la empresa de 2020 a 2024, según la participación de la demanda al 0.08% en la que se registra la materia prima histórica y el archivo adjunto

Tabla 56: Ingresos

Año	Precio (CIF/Kg)	Demanda insatisfecha	% Participación	Demanda para el proyecto (Kg)	Ingresos dólares	Ingresos soles
2020	3,156	1 104 442 763,00	0,08%	883 554,21	\$2 788 497,09	S/.9 030 547,82
2021	3,212	1 129 995 946,00	0,08%	903 996,76	\$2 903 637,58	S/.9 403 430,31
2022	3,268	1 155 768 715,00	0,08%	924 614,97	\$3 021 641,73	S/.9 785 586,74
2023	3,324	1 181 732 716,00	0,08%	945 386,17	\$3 142 463,64	S/.10 176 868,49
2024	3,38	1 206 634 249,14	0,08%	965 307,40	\$3 262 739,01	S/.10 566 380,28

➤ **Costo de operación**

Los costos que se muestran a continuación indican los costos operativos anuales, tomando en cuenta la mano de obra, electricidad, el agua, sacos, los hilos y materias primas; en el que se detalla del año 2020 al 2024. Se toma en cuenta que el costo de la materia prima por kg es de 2,2 soles.

Tabla 57: Costos de operación

	Año 2020	Año 2021	Año 2022	Año 2023	Año 2024
Mano Obra	S/.568,800.00	S/.568,800.00	S/.568,800.00	S/.568,800.00	S/.568,800.00
Luz	S/.12,428.00	S/.12,428.00	S/.12,428.00	S/.12,428.00	S/.12,428.00
Agua	S/.1,303.38	S/.1,303.38	S/.1,303.38	S/.1,303.38	S/.1,303.38
Sacos	S/.18,163.20	S/.18,163.20	S/.18,163.20	S/.18,163.20	S/.18,163.20
Hilo	S/.1,000.00	S/.1,000.00	S/.1,000.00	S/.1,000.00	S/.1,000.00
Materia prima	S/.1,899,230.60	S/.1,943,819.26	S/.1,988,792.86	S/.2,034,152.94	S/.2,079,849.58
TOTAL	S/.2,500,925.18	S/.2,545,513.84	S/.2,590,487.44	S/.2,635,847.52	S/.2,681,544.16

➤ **Costo-beneficio estimado de la implementación del Sistema de calidad en FOOD EXPORT NORTE S.A.C.**

Para evaluar el impacto económico, se realiza una simulación con los ingresos y costos de la propuesta a un plazo de 5 años.

Para la realización se tomó los ingresos, costos de operación y la inversión, el cual será financiada en un 10% por la empresa y el 90% restante por el banco Scotiabank, (Ver anexo 51) el cual posee menor tasa de interés 5,86%; para su cálculo de B/C se usó como herramienta Microsoft Excel; resultando como costo beneficio 4,19; es decir, por cada sol invertido se gana s/. 3,19. De esta manera se evidencia que esta relación supera la unidad y los demás indicadores a ser óptimos, siendo los beneficios mayores que los costos, lo que hace viable el proyecto; siendo el periodo de recuperación de 2 meses 25 días

Tabla 58: Costo- beneficio

Año	Inversión	Ingresos soles	Costos Operación
2019	S/.492 036,23	S/.0.00	S/.0.00
2020		S/.9 030 547,82	S/.2 500 925,18
2021		S/.9 403 430,31	S/.2 545 513,84
2022		S/.9 785 586,74	S/.2 590 487,44
2023		S/.10 176 868,49	S/.2 635 847,52
2024		S/.10 566 380,28	S/.2 681 544,16

∑ Ingresos	S/.41 222 554,04
∑ Costos	S/.10 328 394 04
Costos - Inversión	S/.9 836 357,81
B/C	4,19

IV. CONCLUSIONES

- Luego de diagnosticar la situación actual, se constató que la no cumple con los requisitos mínimos para fabricar productos seguros, solo cuenta con 20% de certificaciones de calidad, para la norma ISO 22000 solo cumple con el 5% requisitos de certificación y la 11% de certificación administrativa; no cumpliendo con los requisitos del mercado de EE.UU.
- La propuesta de un sistema de calidad se justifica en requisitos del mercado de Estados Unidos y normativas de seguridad alimentaria tales como: POES, BPM, HACCP e ISO 22000, para lo cual se realizará capacitaciones, implementación de comunicación fluida tanto interna como externa a la empresa, documentos y registros; para la obtención de productos inocuos.
- El estudio de mercado concluye que existe una demanda insatisfecha de 1 064 770 201 kg para el año 2019, la cual sigue en constante crecimiento en el mercado de EE. UU, de acuerdo al consumo per cápita y la cantidad de población que posee EE. UU tomando los años de 2020 hasta el 2024; en un 0,08% para la demanda del proyecto, basada en la disponibilidad de materia prima de la empresa y competidores en el mercado con productos similares.
- Se finaliza que el proyecto es rentable, obteniéndose un valor equivalente a S/4,19; es decir que por cada S/1,00 invertido, la empresa gana S/3,19. Del mismo modo se obtiene que el período de recuperación es de 2 meses y 25 días.

V. RECOMENDACIONES

- Establecer integración y dinamismo entre los sectores empresariales, velando por el cumplimiento de un Sistema de Calidad de acuerdo a los requisitos exigidos por el cliente objetivo.
- FOOD EXPORT NORTE SAC debe conocer las perspectivas de seguridad alimentaria en los próximos años, y comunicarse con fluidez con los clientes internos y externos para brindar a todos. con la información necesaria.
- Para futuros estudios es recomendable proceder con un tratamiento de residuos generados por la empresa, ya que actualmente cualquier industria está obligada a cumplir con requisitos ambientales, donde se busca la reducción de la contaminación. sin afectar la seguridad del producto.
- En el futuro, recomendamos hacer una investigación de mercado sobre el producto de la segunda empresa que satisfaga la demanda de los consumidores, debido a los nuevos requerimientos de la industria alimentaria para fabricar estos productos El contrato mantendrá los nutrientes originales.

VI. REFERENCIAS BICLIOGRÁFICAS

- Araméndiz, Tatis. “Contenido Nutricional de Líneas de Frijol Caupí (*Vigna unguiculata* L. Walp.) Seleccionadas de una Población Criolla”. *Scielo* Vol.27, no.6 (2016): 1-4: <http://dx.doi.org/10.4067/S0718-07642016000200007>
- Asociación Regional de Exportadores de Lambayeque. “Ficha Comercial LEG Castilla.” Consultada 8 octubre, 2016, http://www.sierraexportadora.gob.pe/perfil_comercial/PERFIL%20COMERCIAL%20LEG%20Castilla.pdf
- Castañeda, Rossio. “ASSESSMENT OF PRE-REQUIREMENTS OF HACCP AND ANALYSIS OF CRITICAL CONTROL POINTS FOR SAFETY DURING PRODUCTION OF ARTISANAL AND INDUSTRIAL BREAD” *Revista Científica Boliviana* Vol. 33, no 5 (2016): 196-208: <http://www.redalyc.org/pdf/4263/426349135007.pdf>
- Flint, Pinkas. *Negocios y Transacciones Internacionales*. Lima: GRIJLEY, 2014
- Google Inc. “Superintendencia de banca, seguros y AFP.” Consultada 3 octubre, 2017. <http://www.sbs.gob.pe/app/pp/EstadisticasSAEETPortal/Paginas/TIActivaTipoCreditoEmpresa.aspx?tip=B>
- Google Inc. “PopulationPyramid.net.” Consultada 3 octubre, 2017. <https://www.populationpyramid.net/es/estados-unidos/2016/>
- Google Inc. “Veritrade.” Consultada 3 octubre, 2017. <http://www.veritrade.info/index.aspx>
- Google Inc. “Organización de las Naciones Unidas para la Alimentación y la Agricultura.” Consultada 3 octubre, 2017. <http://www.fao.org/home/es/>
- Google Inc. “Digesa” Consultada 3 octubre, 2017. http://www.digesa.minsa.gob.pe/norma_consulta/proy_haccp.htm
- Google Inc. “Normas Haccp Sistema de Análisis de Riesgos y Puntos Críticos de control ” Consultada 3 octubre, 2017. http://nulan.mdp.edu.ar/1616/1/11_normas_haccp.pdf
- Google Inc. “PRINCIPIOS Y RECOMENDACIONES PARA LA APLICACIÓN DEL SISTEMA DE ANÁLISIS DE PELIGROS Y PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL” Consultada 3 octubre, 2017. <https://www.senasa.gob.pe/senasa/wp-content/uploads/2014/12/HACCP.pdf>
- Google Inc. “Iberoamericana de Calidad y Servicios.” Consultada 25 setiembre, 2016. <http://export.promperu.gob.pe/Miercoles/Portal/MME/descargar.aspx?archivo=CDB5C4B7-4B24-46E2-B1A8-D694A7FF487E.PDF>

- Infocentrex. “Requisitos para Exportar Alimentos a los Estados Unidos.” Consultada 8 de octubre, 2016, https://www.centrex.gob.sv/scx_html/INFOCENTREX_OCT_DIC07.pdf
- Kotler, Philip., Gary Armstrong *MARKETING*. New York: University of North Carolina, 2017.
- Kusagga, Jamal B. “Diagnosis of food safety management systems performance in food processing sectors for export and domestic markets”. *African Journal of Food Science and Technology* Vol 4, no 10 (2013): 240-250: DOI: <http://dx.doi.org/10.14303/ajfst.2013.058>
- Ministerio de Vivienda, Construcción y Saneamiento. “Sistema Nacional de Estándares de Urbanismo” Consultada 20 noviembre, 2017. <http://eudora.vivienda.gob.pe/OBSERVATORIO/Documentos/Normativa/NormasPropuestas/EstandaresUrbanismo/CAPITULOIII.pdf>
- Sedapal. “Estructura Tarifaria diferenciada por Volumen de Agua Potable y servicio de Alcantarillado Vigente a partir del 16.01.2017” Consultada 20 noviembre, 2017. http://www.sedapal.com.pe/c/document_library/get_file?uuid=073860a7-e7fd-44c2-9d8a-3fdcb52cd1ca&groupId=29544
- Sistema Integrado de Información de Comercio Exterior. “Guía de Requisitos Sanitarios y Fitosanitarios para Exportar Alimentos a los Estados Unidos.” Consultada 7 octubre, 2016, http://www.siicex.gob.pe/siicex/resources/calidad/req_usa.pdf.
- Sistema Integrado de Información de Comercio Exterior. “Guía de Requisitos de Acceso de Alimentos a los Estados Unidos.” Consultada 8 octubre, 2016, <http://www.siicex.gob.pe/siicex/documentosportal/1025163015radB52B3.pdf>
- Trade Map “Lista de los mercados proveedores para un producto importado por Estados Unidos de América Producto: 0708 Hortalizas de vaina, incl. "Silvestres", aunque estén desvainadas, frescas o refrigeradas.” Consultada 8 octubre, 2016, [http://www.trademap.org/\(X\(1\)S\(ucun0f45zi1pq155qetbnf45\)\)/Country_SelProductCountry_TS.aspx](http://www.trademap.org/(X(1)S(ucun0f45zi1pq155qetbnf45))/Country_SelProductCountry_TS.aspx)
- Vásquez, Javier. “HACCP en plantas artesanales pequeñas y medianas dedicadas a la producción de hortalizas de IV y V Gama”. *Agrociencia Uruguay* Volumen, 202 (2016): 1-6: <http://www.scielo.edu.uy/pdf/agro/v20n2/v20n2a01.pdf>

VII. ANEXOS

Anexo 1: Medición de tiempos

Basado en el ciclo de producción, en el proceso semilla Castilla, que es un tiempo total de aislamiento de 72 horas, las observaciones para el proceso son por triplicado, con los siguientes resultados en la Tabla 1, detalle en las figuras N° 9 y 10 por unidad recibida.

Tabla N°1: Medición de tiempo realizado en el proceso productivo

Procesos	Observaciones realizadas			min	h
	1°	2°	3°		
Recepción	20	25	18	21	
Cuarentena	4320	4320	4320	4320	72
Pesado	1	1,5	1	1,2	
Limpieza	5	6	4,5	5,2	
Selección	10	8	11	9,7	
Empaquetado	3	2,4	2,8	2,7	
Pesado	0,8	1	1	0,9	
Costura	2,5	3	2	2,5	
Almacén de producto	600	590	615	601,667	10,0

Anexo 2: Formato de entrevista

Formato de entrevista al Gerente General

Estimado Señor: La presente entrevista es parte de un trabajo de investigación con fines académicos; para lo cual la información concedida será reservada y apreciada; agradeciéndole la mayor sinceridad posible. Es grato agradecerle por su tiempo y colaboración.

1. ¿La empresa FOOD EXPORT NORTE actualmente cuenta con algún sistema de Inocuidad Alimentaria?

2. ¿Ha promovido el desarrollo de algún sistema de calidad?

3. ¿Actualmente que certificados cuenta la empresa FOOD EXPORT NORTE?

4. ¿Sus proveedores agrícolas cuentan con algún sistema de calidad con referencia a la inocuidad alimentaria como Buenas Prácticas Agrícolas o Global GAP?


5. ¿Realiza supervisiones de inocuidad alimentaria regularmente a sus proveedores?

6. ¿Antes de iniciar la jornada laboral, es comunicado a los trabajadores las indicaciones del día?

7. ¿Se proporciona capacitaciones regulares a los trabajadores relacionados a inocuidad alimentaria y con su trabajo en específico?

8. ¿La distribución fue realizado bajo alguna normativa de inocuidad?

9. ¿Se tiene un seguimiento en los pre requisitos como los procedimientos de limpieza y desinfección de los ambientes, maquinaria y equipos?

	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	PROGRAMA DE PRE REQUISITOS		
		VERSIÓN: 01	
	FECHA: 06/06/17	PÁGINAS: 2	
<p>PROCEDIMIENTO DE LAVADO Y DESINFECCIÓN DE MANOS</p>			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		06/06/17

Anexo 3: Procedimiento de lavado y desinfección de manos

1. Objetivo

Conservar la cultura de higiene del personal de FOOD EXPORT NORTE S.A.C para garantizar la seguridad alimentaria de nuestros clientes.

2. Alcance

Todo personal dentro de las instalaciones de FOOD EXPORT NORTE S.A.C

3. Responsabilidad

- 1. Supervisora de Aseguramiento de la Calidad:** Monitorear el cumplimiento de las normas de higiene y capacitar al personal.
- 2. Operario de limpieza:** Responsable de cumplir los procedimientos de lavado y desinfección de manos.

4. Materiales a utilizar

- Agua
- Jabón líquido
- Alcohol en gel
- Toallas adsorbentes

5. Desarrollo del procedimiento

Para garantizar el cumplimiento de las normas de higiene establecidas, se aplican las siguientes medidas:

Lavarse y Desinfectarse las Manos

Esta acción es necesaria para saber cuándo es el momento correcto de lavar y desinfectar.

- Antes de iniciar la jornada laboral.
- Después de ir a los servicios higiénicos.
- Antes y después de manipular alimentos crudos
- Después de toser o estornudar.
- Después de cada comida.
- Después de tocar cualquier parte del cuerpo.
- Después de utilizar productos químicos.
- Después de manipular residuos.
- Al finalizar cada actividad.

Como Lavarse las Manos:

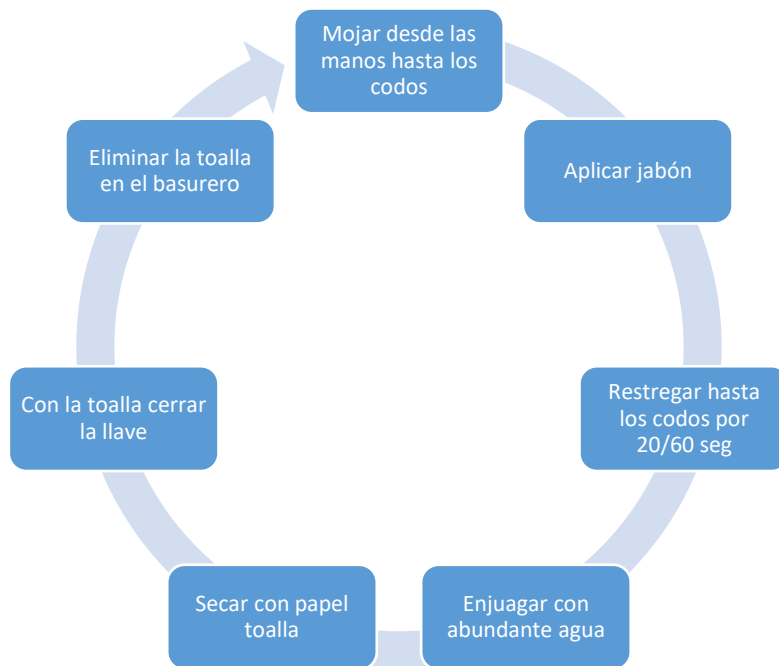


Figura N°1: Método del lavado de manos


Donde lavarse las manos:

En los baños y en el área de desinfección asignada antes de iniciar proceso productivo con los alimentos.

Cómo Desinfectar las manos:

Las manos deben estar cubiertas con una solución desinfectante para reducir el riesgo de infección por microorganismos.

- Para facilitar el lavado y la desinfección adecuados de las manos, no se debe contar con joyas y otros artículos de bisutería.
- Para la desinfección de manos, se requiere una concentración de 0.05 cloro en 1L de agua.
- Las manos deben estar libres de infecciones, llagas o inflamación, ya que este procedimiento no elimina las bacterias patógenas de estas afecciones.

	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	PROGRAMA DE PRE REQUISITOS		
	Anexo 4	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 06/06/17	PÁGINAS: 2	
PROCEDIMIENTO DE PRÁCTICAS HIGIÉNICAS DEL TRABAJADOR			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR	Astrid Pizarro Ochoa		06/06/17

Anexo 4: Procedimiento de prácticas higiénicas del trabajador

Objetivo:

Asegurar la producción de alimentos inocuos.

a) Alcance

Todos los empleados

b) Responsable:

Supervisora de Aseguramiento de la Calidad: verificar que el procedimiento se cumple de acuerdo al procedimiento dado.

c) Definiciones:

- a) **Prácticas de higiene:** Todas las conductas necesarias para asegurar la seguridad e idoneidad de los alimentos en cada etapa de la cadena alimentaria.
- b) **Contaminante:** Todo agente biológico o químico, que no se haya agregado intencionalmente a los alimentos y que pueda comprometer la seguridad del alimento.
- c) **Desinfección:** Disminución de microorganismos presentes en el medio ambiente, a través de agentes químicos y/o métodos físicos, a un nivel que no comprometa la inocuidad del alimento.
- d) **Higiene de los alimentos:** Condiciones y medidas para garantizar la seguridad de los alimentos en todas las etapas del proceso productivo.
- e) **Inocuidad:** Asegurar que los alimentos no perjudiquen al consumidor cuando se preparen y / o consuman según lo previsto.
- f) **Limpieza:** La eliminación residuos, suciedad y otros cuerpos extraños.
- g) **Manipulador de alimentos:** Operario que labora directamente con los alimentos en el proceso productivo.

d) Desarrollo del procedimiento:**a. Control de enfermedades**

FOOD EXPORT NORTE S.A.C tiene el deber de evaluar y asegurar que los empleados cumplan con un examen médico por lo menos una vez al año, los operarios que laboran directamente con los alimentos deben someterse a un examen médico previo al inicio de operaciones.

Los empleados deben notificar inmediatamente a su supervisor de cualquier enfermedad o síntomas antes de comenzar a trabajar.

Los supervisores y manipuladores de alimentos deben contar con capacitados para reconocer y reportar signos y síntomas típicos de enfermedad.

b. Enfermedades y lesiones

Cualquier persona que padezca una enfermedad, lesión abierta, incluidas las heridas infectadas, no tendrá contacto con el proceso productivo para no comprometer la inocuidad de los alimentos, hasta que cicatrice.

c. Aseo Personal

- Ducharse diariamente antes de ingresar al trabajo, incluido el cabello.
- El cabello tiene que estar amarrado correctamente y protegido.
- Los operarios (varones) deben estar afeitados, prohibido el uso de barba y bigote
- Las uñas deben estar cortas y limpias; sin esmaltes (mujeres).
- Prohibido digerir alimentos en el área de proceso productivo y almacenes.
- Prohibido fumar en las instalaciones de la empresa.
- Prohibido el uso de joyas o accesorios personales (anillos, reloj, cadenas, pulseras, aretes, rosarios, joyas faciales, llaves, lapiceros, etc.) en la jornada laboral.
- Lavarse los dientes diariamente y después de cada comida.
- Usar desodorante y talco diariamente.
- Lavarse las manos de manera frecuente y minuciosa.
- El uso de maquillaje se encuentra prohibido.

d. Comportamiento personal

Todo trabajador tiene el deber de cumplir y cuidar su comportamiento dentro de las instalaciones de la empresa para cuidar la inocuidad de los productos, como: si realiza alguna acción que ponga en peligro los productos, se deberán lavar las manos.

En las áreas de manipulación de la materia prima, no se debe usar ni ingresar artículos como joyas, celulares u otros artículos que pongan en peligro la inocuidad de los alimentos.

El supervisor de calidad debe asegurarse que todos los operarios cumplan con los procedimientos de higiene personal.

e. Uso de guantes

El uso de guantes no reemplaza al lavado de manos, por ello deben lavarse las manos antes de colocarse los guantes.

Los guantes deben cambiarse:

- Cuando se ensucian o rompen.
- Al iniciar un trabajo diferente.
- Al finalizar la manipulación de alimentos crudos.
- En la selección manual los operarios no utilizan guantes, para ello, después de limpiar y desinfectar las manos, antes de iniciar el proceso, se realizará la prueba de isopación y evitar la contaminación.

f. Uniforme

El uniforme de los empleados juega un papel importante tanto para la imagen hacia nuestros clientes, así como en la prevención de enfermedades, por lo cual se debe cumplir con lo siguiente.


- Para los manipuladores de productos, el uniforme debe ser de colores claros y con pega.
- El uniforme debe ser colocado a la llegada a la empresa
- Usar el uniforme limpio y en buenas condiciones.
- Usar calzado limpio.

g. Personal de mantenimiento

Los trabajos de mantenimiento por parte de los empleados de FOOD EXPORT NORTE S.A.C o terceros, se realizarán fuera del horario laboral. En caso de emergencia, se tomarán medidas para evitar la contaminación de los alimentos.

h. Visitas

FOOD EXPORT NORTE S.A.C debe proporcionar a los visitantes ropa de acuerdo al área cumpliendo con las conductas de higiene.

	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	PROGRAMA DE PRE REQUISITOS		
	Anexo 5	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 06/06/17	PÁGINAS: 3	
PROCEDIMIENTO DE LAVADO Y DESINFECCIÓN DE EQUIPOS			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		28/10/16

Anexo 5: procedimiento de lavado y desinfección de equipos

1. Objetivo

Desinfectar y limpiar los equipos de FOOD EXPORT NORTE S.A.C

2. Alcance

Todos los equipos de FOOD EXPORT NORTE S.A.C.

3. Responsabilidad

3. Supervisora de Aseguramiento de la Calidad: controlar la ejecución de las normas de higiene personal y capacitar al personal.

4. Operario de limpieza: ejecutar las disposiciones de este procedimiento.

4. Materiales


1. **Insumos** : Agua
Detergente Alcalino Clorado
Detergente Ácido
Desinfectante Neutro
Ácido peracético
2. **Equipos** : Coche espumador
Pistola nebulizadora
Esponja
Jalador de mano para agua
Escobillas de mano

5. Procedimiento

- Humedecer el equipo con un paño húmedo.
- Frotar la solución preparada sobre el equipo con un equipo de limpieza.
- Enjuagar la mezcla con agua
- Pulverizar bien el desinfectante con la solución a aplicar.
- Dejar secar el equipo durante unos 15-20 minutos.

6. Frecuencia

- Limpieza durante el proceso: inicio de labores. Se realiza inspección y limpieza de materiales y áreas para iniciar el trabajo productivo y minimizar el riesgo contaminante.
- Limpieza diaria: Se realiza al final de la jornada laboral; cuidando que no quede agua empozada en el piso de algún ambiente para evitar proliferaciones de microorganismos.
- Limpieza exhaustiva: Se debe realizar semanalmente, es una limpieza minuciosa.

	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	PROGRAMA DE PRE REQUISITOS		
	Anexo 6	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 06/06/17	PÁGINAS: 2	
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE SERVICIOS HIGIÉNICOS			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		06/06/17

Anexo 6: Procedimiento de limpieza y desinfección de servicios higiénicos

1 Objetivo

Asegurar que las instalaciones sanitarias estén en condiciones de funcionamiento.

2. Alcance

Todas las instalaciones sanitarias de FOOD EXPORT NORTE S.A.C.

3. Responsabilidad

- ✓ **Operario de limpieza:** aplicar las disposiciones de este procedimiento.
- ✓ **Supervisora de Aseguramiento de la Calidad:** confirmar el cumplimiento.

4. Definiciones


- **Detergente:** Sustancias de origen sintético cuya función es eliminar de suciedad y manchas.
- **Limpieza:** Proceso para eliminar sustancias y otros residuos de una superficie.
- **Sanitización operacional:** Procedimiento que debe llevarse para asegurar el mantenimiento de un entorno higiénico

5. Desarrollo del procedimiento

- Los servicios higiénicos se limpian y desinfectan diariamente al final de la jornada laboral.
- Al realizar los trabajos de limpieza y desinfección se colocará un cartel indicando las actividades correspondientes.
- Se es necesario el uso de guantes.
- Abrir los grifos de urinarios e inodoros.
- Vaciar los contenedores.
- Quitar el polvo y las telarañas de techos, paredes y ventanas, con ayuda de una escoba.
- Para la combinación de detergente es necesario cambiarse los guantes.
- Limpiar el interior de los inodoros y urinarios con herramientas para su rostro, manos y cabeza.
- Para eliminar el sarro de inodoros y urinarios, se utilizará ácido clorhídrico.
- A continuación, se lavan los cubos de basura.
- Aplicar desinfectante con un paño húmedo en el exterior de inodoros, grifos y baldosas de mayólica; déjalos libres de bacterias.
- Los espejos se limpian con limpiacristales y franela para pulir.
- Para la limpieza del suelo se hará uso de agua, agentes limpiadores y desinfectantes.
- Colocar pastillas desodorantes y los correspondientes accesorios.
- Finalmente, se perfuma el baño con un aromatizador.

6. Dosis de aplicación

De acuerdo Ministerio de Salud, la dosis para aplicar cloro para la desinfección de superficies y pisos es de 0,2% por 1L de agua, dejar por 15 min y no enjuagar.

	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	PROGRAMA DE PRE REQUISITOS		
	Anexo 7	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 06/06/17	PÁGINAS: 3	
<p>PROCEDIMIENTO DE LAVADO Y DESINFECCIÓN DE CONTENEDORES DE BASURA</p>			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		28/10/16

Anexo 7: Procedimiento de lavado y desinfección de contenedores de basura

1. Objetivo

Garantizar la higiene de los contenedores de basura de FOOD EXPORT NORTE S.A.C con el fin de la inocuidad alimentaria.

2. Alcance


Este procedimiento se aplica en todo contenedor de basura de FOOD EXPORT NORTE S.A.C

3. Responsabilidad

- ✓ **Supervisora de Aseguramiento de la Calidad:** Monitorear el cumplimiento de las normas de higiene de los contenedores de basura.
- ✓ **Operario de limpieza:** Cumplir lo establecido en el presente procedimiento.

4. Desarrollo del procedimiento

- ✓ Los contenedores de basura son hechos de materiales que permita su limpieza y desinfección.
- ✓ No deben ser muy grandes para no presentar un exceso de basura.
- ✓ Los contenedores de limpieza deben contar con un pedal para su manipulación.
- ✓ Se deberán vaciar cuando esté lleno a $\frac{3}{4}$.
- ✓ Al terminar la jornada laboral, los basureros se limpiarán y desinfectarán para eliminar un foco de contaminación y malos olores.
- ✓ Se realizará una limpieza y desinfección más minuciosa al finalizar la semana laboral.
- ✓ Los contenedores de basura se dividen en: papel y cartón, plásticos y contenedores, vidrio y material orgánico.

	FOOD EXPORT NORTE S.A.C.	
	VERSIÓN:1	Anexo 8
MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA		
	Nombre	Fecha
Elaborado:	Astrid Pizarro	16/03/2017

Anexo 8: Manual de Buenas Prácticas Manufactureras

I. INFORMACIÓN GENERAL DEL MANUAL

1.1. Introducción

Las Buenas Prácticas de Manufactura son procedimientos de higiene y manipulación que abarcan costumbres, hábitos y actitudes para una producción higiénica, resultando alimentos inocuos; se aplican en toda la cadena de producción (recepción, proceso de producción, almacenamiento, envasado, transporte y distribución).

El manual de la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C describe las áreas para la aplicación y operación, son: infraestructura, medidas higiénicas, equipos y utensilios, personal, materias primas, operaciones.

La emisión y control de este manual es responsabilidad de la gerencia, FOOD EXPORT NORTE SAC.

1.2. Objetivo

Establecer las pautas necesarias para asegurar el mantenimiento de limpieza, desinfección e higiene del producto final.

1.3. Alcance

Incluye todas las áreas, materiales, equipos, infraestructura y todos los empleados de la empresa.

1.4. Responsables

- **Gerente General:** Responsable de la aprobación.
- **Supervisor de Aseguramiento de Calidad:** Responsable de verificar el cumplimiento del presente manual.
- **Operarios:** Responsables de ejecutar.

1.5. POLITICA DE BUENAS PRÁCTICAS

FOOD EXPORT NORTE S.A.C tiene el compromiso de llevar a cabo sus procesos impulsando las Buenas Prácticas en el ámbito de la higiene en todas sus áreas.

1.6. Documentación

FOOD EXPORT NORTE S.A.C. ha desarrollado los siguientes puntos como documentación:

- **Manual de Buenas de Prácticas:** documento donde se detallan política, objetivos y procedimientos a realizar.
- **Procedimientos:** describe cada actividad.
- **Registros:** documentos físicos o virtuales que contienen los controles y resultados de los parámetros.

II. TÉRMINOS Y DEFINICIONES

2.1. Definiciones

- **Buenas Prácticas de Manufactura:** procedimientos establecidos para asegurar las condiciones adecuadas en las instalaciones con el fin de garantizar la inocuidad.
- **Capacitación:** instrucción continua de las personas en un área determinada.
- **Contaminación:** Transferencia directa o indirecta de sustancias extrañas o sustancias activas a productos alimenticios.
- **Contaminación cruzada:** Transferencia de contaminantes de un área a otra área.
- **Control de plagas:** Medidas naturales o artificiales, para prevenir las amenazas de insectos.
- **Desinfección:** reducción de contaminantes en instalaciones, máquinas y dispositivos por medios químicos o métodos físicos adecuados.
- **Desinfectante:** agente físico o químico, destruye o reduce los microorganismos infecciosos y los efectos de sus productos tóxicos.
- **Saneamiento:** mantener la limpieza de las instalaciones, maquinaria, equipo, personas u otras personas directa o indirectamente involucradas en el procesamiento de alimentos, libres de contaminación por sustancias extrañas que puedan ser dañinas o peligrosas para la salud.
- **Seguridad:** Asegurar que los alimentos no causen daño al consumidor si se preparan y/o consumen según lo previsto.
- **Limpieza:** Elimina la suciedad, incluida la materia orgánica que pueda contener agentes infecciosos, a condiciones nocivas para la salud de los consumidores
- **Microorganismos:** levaduras, hongos, bacterias y virus o cualquier otro agente que pueda modificar la calidad de los alimentos.
- **Procedimiento:** Forma específica de realizar una actividad.
- **Proceso:** serie de actividades interrelacionadas en resultados.
- **Proveedor:** proporciona insumos.
- **Trazabilidad:** capacidad de rastrear en todas las etapas de la cadena de suministro.

III. LINEAMIENTOS

3.1. Instalaciones físicas

3.1.1. Instalaciones físicas externa

FOOD EXPORT NORTE S.A.C se compone de pisos, paredes, techos, puertas, ventanas y portones; donde su desinfección es necesaria para evitar la entrada de algún tipo de contaminación. Para ello se han creado programas de limpieza y desinfección para mantener los ambientes en condiciones higiénicas adecuadas, los cuales deben ser monitoreados para determinar su efectividad.

También se deben considerar las siguientes pautas, tales como:

- ✓ Instalar mosquiteros en las ventanas y cortinas en las puertas para evitar que entren insectos.
- ✓ Los caminos de acceso o el área circundante deben estar iluminados y libres de acumulaciones de materiales u otros elementos que favorezcan la propagación de plagas.

3.1.2. Instalaciones físicas internas

Los pisos, paredes, techos y puertas deben estar en buen estado; para ello, se establece un procedimiento y lineamientos, que el responsable debe seguir de manera precisa y adecuada.

Se realizarán controles diarios antes y después del horario laboral de las condiciones del área de fabricación. Esta tarea estará a cargo del responsable de calidad y el operario a cargo, quien deberá arreglarlo para que no queden suciedades o grietas por donde puedan entrar agentes extraños que afecten directamente al alimento

De igual manera, deberá tener en cuenta lo siguiente lineamientos como:

- El piso debe estar libre de grietas, preferentemente liso, y libre de cualquier tipo de acumulación.
- Las paredes deben ser impermeables, lisas, de color claro y libres de grietas.
- Las puertas y persianas deben ser lisa que una fácil limpieza y desinfección.

3.2. Instalaciones sanitarias

El personal que trabaja en las instalaciones debe estar completamente limpio y equipado con el equipo necesario:

3.2.1. Servicios sanitarios, duchas, lavamanos, inodoros

La empresa debe contar con SS. HH para el personal y mantenerlo en buen estado e higiénico, como: inodoro, lavabo, secador de manos (toallas desechables), soluciones desinfectantes y cubos de basura con tapas adecuadas.

3.2.2. Vestidores

Los vestuarios contarán con estructuras para facilitar al personal el cambiarse y guardar su ropa, así como espacio para mantener su ropa alejada de los atascos.

3.2.3. Lavamanos y pediluvio

El fregadero manual se ubicará cerca del área de almacenamiento; equipado con jabón líquido, toallas desechables y desinfectantes. Asimismo, el pediluvio se ubica a la entrada del área de empaque, con una solución desinfectante para el calzado de quienes circulan por las instalaciones.

3.3. Servicios

3.3.1. Agua residual y drenajes

Los drenajes estarán provistos de trampas contra olores y rejillas anti plagas.

3.3.2. Iluminación

Contar con una iluminación natural o artificial que cumpla de acuerdo a la normativa vigente; para las actividades normales. También se realizará un mantenimiento programado para reemplazar aquellas que estén dañadas o que funcionen mal.

3.3.4. Ventilación

Debe asegurarse la circulación, eliminación de aire y olores no deseados; para ello se cuida la dirección del flujo de aire, serán protegidas por una malla; evitando alguna contaminación.

3.4. Programa de manejo de residuos

Debe contar con un lugar o área para el almacenamiento temporal de materiales residuales, desechos o disposición, cuyo diseño y ubicación no presenten riesgo de contaminación para el producto y eviten que se convierta en nido de plagas.

3.5. Control de plagas

Medidas preventivas para evitar la contaminación por organismos vivos fuera de las instalaciones y en el interior, estas se realizarán 4 veces al año.

3.6. Personal

Contar con un alto nivel de responsabilidad por la higiene del área de proceso para garantizar que se mantenga adecuadamente.

3.6.1. Capacitación

FOOD EXPORT NORTE S.A.C establece un plan de formación anual, que debe ser revisado y actualizado periódicamente para que todos los empleados conozcan e implementen los requisitos de higiene.

3.6.2. Examen médico

Se realizará al ser contratado por la empresa en el cual los trabajadores se les realicen un reconocimiento médico para luego crear un registro donde se monitoree regularmente su salud.

3.6.3. Enfermedades contagiosas

Todo personal debe notificar inmediatamente sobre alguna enfermedad o herida que padezca a su supervisor para tomar medidas correctivas.

3.6.4. Protección Personal

Todo personal deberá estar equipado con equipo de seguridad de acuerdo a la función que desempeña.

3.6.5. Vestimenta

Los trabajadores internos deberán llevar la indumentaria y el calzado adecuados para el desempeño de sus tareas, el supervisor de calidad es responsable de verificar el correcto uso.

3.6.6. Conductas de hábito del personal

- Uñas cortas, limpias y sin barnices.
- Proteger por completo el cabello, la barba y el bigote.
- Prohibido fumar, comer, beber o cualquier otra cosa durante el horario laboral.
- No se permite artículos dentro del área del proceso productivo.
- Evite toser o estornudar sobre los productos.

Para promover una cultura de higiene entre el personal, se difundirán folletos y carteles visibles de las normas para garantizar la seguridad de los productos.

3.6.7. Emergencias

Disponibilidad de un botiquín para tratar inmediatamente en caso de accidente en las instalaciones.

3.6.8. Visitantes

Las personas externas autorizadas para el ingreso a las instalaciones, deberán cumplir con los procedimientos dados por la empresa, siendo una de ellas, el colocarse correctamente el equipo de protección antes de ingresar al área de proceso productivo.

3.7. Equipos y utensilios

Todos los aparatos y utensilios sólo pueden utilizarse para el fin para el que están destinados y libres de sustancias tóxicas, serán almacenados de forma segura; además de permitir una limpieza y desinfección fácil.

3.7.1. Mantenimiento

El mantenimiento se realizará una vez al año y un monitoreo diario para verificar su funcionamiento o solucionar cualquier problema mecánico. Además, cada equipo debe tener una tarjeta en él se anota la fecha de la última inspección. (Ver anexo 1)

3.8. Operaciones

FOOD EXPORT NORTE S.A.C serán monitoreadas para garantiza la inocuidad del producto.

3.8.1. Recepción de materia prima

La materia prima debe de estar libre de contaminantes que alteren la calidad, para ello los proveedores deben certificar su calidad, estos documentos son recibidos para proceder con la inspección para comprobar su estado y aspecto del frijol castilla para verificar el cumplimiento de las especificaciones establecidas en la ficha técnica

3.8.2. Cuarentena

El área de cuarentena se realiza la limpieza y desinfección antes y después de su uso; para evitar la contaminación cruzada.

3.8.3. Pesado

El personal responsable pesa la materia prima, para registrar el peso inicial antes de ingresar al proceso productivo.

3.8.4. Limpieza

Para este proceso se usa la maquina gravimétrica, esta máquina es limpiada y desinfecta antes y después de su uso; e inspeccionada antes de comenzar a trabajar

3.8.5. Empacado

El personal verifica el estado higiénico de su área de trabajo, sino cumple con los rangos de limpieza se notifica al supervisor responsable para tomar las medidas necesarias.

3.8.6. Pesado

Los sacos con el producto final, son llevados a una balanza electrónica para comprobar el peso correspondiente a la presentación solicitada por el cliente.

3.8.7. Sellado

Después de empacar y pesar, se cosen las bolsas. Este proceso se realiza con una máquina de coser industrial manual, que se encarga de cerrar la abertura de la bolsa para evitar que se derrame la mercancía.

3.8.8. Almacenado

El área de almacenamiento del producto final se limpia y desinfecta antes y después de su uso e inspeccionado antes de su uso.


3.9. Manejo de químicos y desinfectantes

Todo producto químico utilizado son aprobados por las autoridades sanitarias pertinentes (SENASA); Además, de estar debidamente etiquetados y almacenados en un lugar fresco del almacén, para evitar un riesgo para el producto a procesar

3.10. Contaminación cruzada

La empresa debe asegurarse de que las áreas estén debidamente distribuidas y cuentan con el espacio necesario para poder realizar las actividades pertinentes.

Los operarios que trabajan directamente con las materias primas como medidas de higiene no deberán tener contacto directo con el producto terminado o superficies directas con él. Asimismo, los operarios deben lavarse y desinfectarse las manos después de realizar otras tareas asignadas antes manipular los alimentos.

	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	PROGRAMA DE PRE REQUISITOS		
	Anexo 9	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 05/06/17	PÁGINAS: 2	
<p>PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PLAGAS</p>			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		05/06/17

Anexo 9: Procedimiento de control de plagas

1. Objetivo

Mitigar y controlar posible aparición de plagas en las instalaciones.

2. Alcance

Todas las instalaciones de FOOD EXPORT NORTE S.A.C

3. Responsabilidad

- 5. Supervisora de Aseguramiento de la Calidad:** encargado de la inspección de plagas en todas las instalaciones.
- 6. Operario de limpieza:** responsable de ejecutar lo establecido en el procedimiento.

4. Desarrollo del procedimiento

A) Control preventivo

La fumigación se realiza en todas las instalaciones de FOOD EXPORT NORTE S.A.C por una subcontrata; el uso de los productos químicos sólo es usado los aprobados por DIGESA; los productos químicos y la dosis utilizada se registran en la hoja de trabajo proporcionada por la empresa. Al final de la fumigación, el subcontratista emite un certificado de higiene.

B) Vigilancia periódica


Se colocan trampas para roedores cada 20 metros en la pared y cerca de las puertas de entrada y salida, todas deben estar identificadas y registradas en el plano del sitio, su ubicación cambia constantemente de acuerdo a las inspecciones realizadas.

C) Aplicación de insecticidas

- Se realizará cuando no se realiza el proceso productivo, ni se envíe productos.
- Todos los materiales de embalaje estarán protegidos por una cubierta de plástico.
- Las personas responsables del uso de productos químicos deberán estar capacitadas en el manejo de estos productos.
- Se comprobará el estado de funcionamiento del sistema de suministro de gas y el cumplimiento de todas las medidas de seguridad.

D) Después de la fumigación es necesario:

- Se pondrán en cuarentena todas las áreas fumigadas durante al menos dos horas.
- Seguido se limpiará toda el área de producción con abundante agua, incluidos los equipos y utensilios.
- La fumigación y desratización se realizará 3 veces al año por una contrata.

 alimentando un mundo mejor	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	Anexo 10	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 05/06/17	PÁGINAS: 2	
PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE ALÉRGENOS ALIMENTARIOS			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		05/06/17

Anexo 10: Procedimiento de Control de alérgenos alimentarios

1. Objetivo

Controlar los alérgenos alimentarios.

- **Alcance**


En el proceso producto de frijol castilla.

- **Responsabilidad**

Jefe de Aseguramiento de Calidad: Monitorear los procesos para evitar el contacto cruzado de alérgenos.

- **Descripción de la instrucción:**

Dado que los frijoles de castilla no se encuentran en la lista de alérgenos especificada por la FDA, no es necesario un procedimiento de control de alérgenos en el proceso de producción o detallar en la etiqueta de peligro de alérgenos.

	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	Anexo 11	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 05/06/17	PÁGINAS: 1	
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN FÍSICAS INTERNAS</p>			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		05/06/17

Anexo 11: Procedimiento de limpieza y desinfección físicas internas

Objetivo

Mantener las instalaciones en orden, con el fin de utilizar al máximo el espacio y garantizar la seguridad alimentaria.

Alcance

Todas las áreas de FOOD EXPORT NORTE S.A.C.

- **Responsabilidad**
 - a. **Supervisora de Aseguramiento de la Calidad:** Verificar si el procedimiento se está cumpliendo íntegramente.
 - b. **Operario de limpieza:** Realizar las disposiciones previstas en este procedimiento.

Definiciones


- **Detergente:** sustancia de origen sintético cuya función es facilitar la eliminación de suciedad y manchas.
- **Limpieza:** método para eliminar sustancias y otros residuos de una superficie.
- **Peligros:** Situación caracterizada por la viabilidad de un incidente potencialmente dañino.
- **Riesgo:** probabilidad de que ocurra un accidente o enfermedad.
- **Residuos:** Describe el material que pierde su utilidad después de cumplir su cometido o determinada actividad.
- **Sanitización operacional:** Procedimiento que se debe realizar durante las operaciones de la empresa.

Desarrollo del procedimiento

Personal de limpieza encargados de limpiar y desinfectar todas las áreas de la empresa con los materiales correctos para evitar algún contaminante al mismo tiempo las estructuras deben revestirse con pinturas cerámicas o mayólicas lavables hasta 1,80 m de altura a una altura de 2 m.

Los siguientes pasos se describen a continuación:

- a. La limpieza general se realiza en las estructuras de cada una de las áreas; mediante el uso correcto del desinfectante destinado a tal fin.
- b. Todas las herramientas y equipos de trabajo deben dejarse en su lugar apropiado.
- c. Se verificará que todos los artículos estén en buenas condiciones o se informará de cualquier anomalía.
- d. Dejar el área libre de derrames.
- e. Depositar los desechos o residuos en los contenedores aprobados

	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	Anexo 12LIM	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 05/06/17	PÁGINAS: 1	
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN FÍSICAS EXTERNAS</p>			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		05/06/17

Anexo 12: Procedimiento de limpieza y desinfección físicas externas

Objetivo

Asegurar la higiene adecuada de todos los elementos externos a las instalaciones, para evitar futuros focos de contaminación

1. Alcance

Todos los alrededores de las instalaciones FOOD EXPORT NORTE S.A.C

2. Responsabilidad

1.1. Supervisora de Aseguramiento de la Calidad: Encargado de comprobar su cumplimiento.

1.2. Operario de limpieza: Responsable de realizar el procedimiento.


3. Definiciones

- **Detergente:** sustancias de origen sintético cuya función es la eliminación de suciedad y manchas.
- **Limpieza:** método para eliminar sustancias y otros desechos de una superficie.
- **Peligros:** Situación caracterizada por la posibilidad de un incidente potencialmente dañino.
- **Riesgo:** la probabilidad de que ocurra un accidente o enfermedad.
- **Residuos:** Describe el material que pierde su utilidad después cumplir una determinada tarea.
- **Sanitización operacional:** Procedimiento que se debe realizar durante las operaciones de la empresa para asegurar que se mantenga un ambiente higiénico

4. Desarrollo del procedimiento

- El personal de limpieza, encargado de desinfectar las instalaciones con los agentes limpiadores y desinfectantes adecuados para evitar cualquier tipo de contaminación.
- Comprobar que no haya agua estancada.
- Los desechos se recolectan y eliminan, a $\frac{3}{4}$ de llenado.
- El supervisor de calidad es responsable de comprobar si el procedimiento se está llevando a cabo de acuerdo a las instrucciones de higiene.

En caso de anomalías durante el procedimiento, el personal de limpieza debe informar inmediatamente al responsable de calidad para que se puedan tomar las medidas necesarias.

 alimentando un mundo mejor	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	Anexo:13	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 05/06/17	PÁGINAS: 1	
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA DE TECHOS</p>			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		05/06/17

Anexo 13: Procedimiento de limpieza de techos

1. OBJETIVO

Establecer las medidas para limpiar adecuadamente los techos.

2. ALCANCE

Se trata de toda la cobertura de la empresa

3. DEFINICIONES

- Detergente: sustancias de origen sintético, cuya función es facilitar la eliminación de suciedad y manchas.
- Limpieza: eliminación de sustancias y otros residuos de una superficie, tanto en contacto como no con alimentos.
- Peligros: situación caracterizada por la viabilidad de un accidente potencialmente dañino.
- Riesgo: probabilidad de que ocurra un accidente o enfermedad.
- Sanitización operacional: procedimiento que se debe realizar durante las operaciones para asegurar el mantenimiento de un ambiente sanitario en el que se prepara, almacena o manipula cualquier producto alimenticio.

4. RESPONSABLE

- Supervisor de Aseguramiento de la Calidad: Supervisar la correcta ejecución del procedimiento.
- Operario encargado del proceso: Realizar el correcto cumplimiento del procedimiento.

5. DESARROLLO DEL PROCESO

La limpieza de techos se realizará mensualmente, para proteger la seguridad de los productos y materias primas.

- Se marcará el área de trabajo donde se realice la limpieza del techo; donde nadie podrá pasar por los pasillos.
- Se realizará una inspección visual de los materiales como la escalera para inspeccionar si se encuentra algún desgaste, averías y cualquier tipo de anomalía.
- La sección de la escalera de trabajo estará aislada.
- Empiece a barrer el techo uniformemente barriendo suavemente la basura en la aspiradora con una escoba.
- Proteja las ventanas de la oficina para evitar escombros o polvo sobre ellas.
- Limpiar la suciedad residual que quede en los sistemas antes de terminar el trabajo.

	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	PROGRAMA DE PRE REQUISITOS		
	Anexo 14	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 06/06/17	PÁGINAS: 3	
DESINFECTANTES E INSTRUCTIVOS PARA LA LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		28/10/16

Anexo 14: Desinfectantes e instructivos para la limpieza y desinfección

A) Objetivos:

Establecer los materiales e instructivos de limpieza y desinfección necesarias para asegurar a los equipos, utensilios e instalaciones.

B) Alcance

Equipos, herramientas y estructuras involucradas en los procesos.

C) Responsabilidad

Supervisor de Aseguramiento de la Calidad.

Operario.

D) Definiciones

- Proceso Preoperacional: fases y operaciones que preceden a las operaciones del proceso productivo.
- Proceso Post-Operacional: fases y operaciones que se realizan al final de las operaciones de producción.
- Limpieza manual o cepillado: uso de productos de limpieza no agresivos (neutros o ligeramente alcalinos) para el operario.
- Limpieza por espuma o gel: permite el acceso a zonas de difícil acceso, se pueden utilizar productos alcalinos, neutros o ácidos, por su sencillez sustituye a la limpieza manual, no produce niebla y es fácil de aclarar.
- Limpieza por inmersión o remojo: reemplaza la limpieza manual, se pueden usar cáusticos y altas temperaturas.
- Limpieza en circulación: se utiliza para la limpieza de las tuberías.
- Limpieza "in situ": no es necesario desmontar el equipo, permite el uso de productos de limpieza más cáusticos, menor concentración de trabajo, mayores temperaturas y la solución se puede reutilizar.

E) Desarrollo

Materiales

➤ Agua, detergentes y desinfectantes

El agua no debe superar los 8-50 °C por razones de seguridad del aplicador.

Los desinfectantes son utilizados de acuerdo a las concentraciones indicadas en la tabla N° 1 y con respectivas precauciones.

- Equipos y Utensilios de limpieza y desinfección
 - Cada área posee herramientas de limpieza, evitando así la contaminación cruzada.
 - Después de su uso, las herramientas y equipos de limpieza se limpian y desinfectan según las instrucciones correspondientes (ver anexos 5 y 6) y se almacenan en el lugar correspondiente.

Precauciones de seguridad

- Antes de iniciar las actividades L D, se confirma que la producción se ha detenido por completo.
- Los tableros, motores e instrumentos, se cubren con bolsas de polietileno para protegerlos de daños físicos y evitar que el agua ingrese.
- Los desinfectantes deben manipularse con precaución, utilizando delantal de plástico, guantes y gafas de seguridad, evitando el contacto directo de los productos con la piel, mucosas y ojos.
- El desinfectante se agrega al agua y no al revés.
- No mezclar productos ácidos con productos alcalinos (provocan una reacción violenta).
- No mezclar productos clorados con productos ácidos (provocan una liberación de cloro gaseoso).
- Utilizar gafas y guantes durante todas las operaciones de lavado y desinfección

Frecuencia

- ✓ La limpieza y desinfección se realizará antes y después de las actividades de producción, cuando el gerente lo designe o según especificaciones en los procedimientos e instrucciones.
- ✓ Cuando las actividades de producción se interrumpan por más de una semana antes del inicio del proceso, las áreas, equipos y utensilios correspondientes se vuelven a limpiar y desinfectar.

Desinfectantes:

Para la elección de desinfectantes se considerará la tabla N°1, pero es posible utilizar otros productos químicos no presentes en ella.

Tabla N°1: Desinfectantes

Nombre comercial	Principio activo	Fabricante	N° de autorización	Donde	Concentración	Tiempo	T°	Preparación	Responsable
Bacoxin	Dióxido de cloro 10%	GLOBENATURAL INTERNACIONAL S.A	RD 0302/2009/DIGESA/SA/SA (22-0909)	Comedor/Cocina/Almacenes/ Tanque de agua	500 ppm	5 minutos	ambiente	50 ml de Bacoxin en 5L de agua	Operario
Forward DC	Amonio cuaternario 1,25%	JOHNSON DIVERSEY PERUSA	R.D. 0096/2007/DIGESA/SA (17-01-07)	Baños/ Vestuarios	200 ppm	1 minutos	ambiente	100 ml en 10 L de agua	Operario
Hipoclorito de calcio	Hipoclorito de sodio 70% y Cloro disponible 9,5%	QUIMICOS GOICOCHEA	R.D. 2402/2007/DIGESA/SA (01-10-07)	Área de desinfección/ Pediluvios/ Rodiluvios	50 ppm	2 minutos	ambiente	7,69 g HTH en 100 L de agua	Operario
Jabón líquido para manos	Triclosán 0,3%	REACTIVOS Y QUIMICOS DEL NORTE EIRL	RD 4133/2008/DIGESA/SA/SA (07-1008)	Baños/ Área de desinfección	Listo para usar	1 minuto	ambiente	No requiere	Operario
Acid Sanitizer FP	Cloruro de Benzalconio y Ácido fosfórico 35,2%	SPARCOL CHEMICAL&LIFE PERU S.A.C	RD 0252/2009/DIGESA/SA/SA (15-0909)	Área de producción/ Contenedores de basura	200 ppm	1 minuto	ambiente	500 ml en 40 L de agua	Operario
Pino desinfectante germicida	Cloruro de Benzalconio al 0,02%	DARYZA S.A.C	R.D. 2757/2007/DIGESA/SA (2211-07)	Oficinas	150 ppm	1 minuto	ambiente	240 ml en 20 L de agua	Operario
P-34 Limpiador de vidrios	Propilenglicol 15%	PRAXIS LABORATORIOS S.A	R.D.0850/2007/DIGESA/SA/SA (09-03-07)	Oficinas/	Listo para usar	1 minuto	ambiente	No requiere	Operario
3M Limpiador desinfectante neutro	Ácido acético 4%	3M PERU S.A	RD.0991/2007/DIGESA/SA/SA (21-03-07)	Cocina/ Utensilios	250 ppm	5 minutos	ambiente	0.5%- 3.5% en 20 L de agua	Operario

Elaboración propia

Preparación de las soluciones de limpieza y desinfección

- a) La preparación de las soluciones de limpieza y desinfección se realiza de acuerdo a las instrucciones del fabricante (Tabla No. 1).
- b) Los instrumentos para la preparación de las soluciones desinfectantes se limpian y desinfectan para evitar cualquier contaminación.
- c) Se siguen las precauciones de seguridad descritas anteriormente.

Procedimiento General de Limpieza

- a) Se proveerán con herramientas como: escobas, cepillos, esponjas, paños, escurridores, trapos, etc.
- b) Se prepara la solución del detergente a utilizar (Tabla N^o 1).
- c) Todos los desechos grandes, como restos de comida, papel de desecho, incluido el material de embalaje, se eliminan primero del equipo y luego de los pisos.
- d) Se depositan en los contenedores identificados.
- e) Se desconecta el equipo, se desmontan los equipos y herramientas si es necesario y se colocan las piezas en un depósito grande, para posteriormente ser lavados y desinfectados individualmente.
- f) El lugar o superficie a limpiar se humedece con suficiente agua.
- g) Extender la solución limpiadora sobre la superficie a limpiar
- h) El desinfectante será usado de acuerdo a las instrucciones de la etiqueta.
- i) Enjuague con suficiente agua asegurándose de eliminar todo el desinfectante.
- j) Después del enjuague, verificar que se haya eliminado toda la suciedad.
- k) Si es necesario, repetir la operación hasta completar la limpieza

Secuencia de lavado y desinfección

En cada área se realizará la siguiente secuencia:

- ✓ Techos
- ✓ Paredes y / o cortinas
- ✓ Equipo, mesas, maquinaria, herramientas
- ✓ Suelos, desagües

Control de las operaciones de L+ D

- a) Lo realiza el supervisor o la persona que él designe. Se realiza dos veces: pre y post operacional, son registrados de Control Pre y Post Operacional L+D por área inspeccionada.
- b) Durante las operaciones, cada operario es responsable de mantener su área limpia, de encontrar el supervisor alguna falta, se le solicitará al operario que se corrija.

Disposiciones Particulares

- a) Estructuras, Equipos y Utensilios

Se limpian y desinfectan de acuerdo al instructivo de limpieza y desinfección para cada de ellas (ver anexo 5 y 6)

- b) Cámaras de fumigación

Las cámaras se limpian y desinfectan de acuerdo al instructivo de limpieza y desinfección de Cámaras (anexo 9).

- c) Contenedores de basura

Todos los depósitos se limpian y desinfectan de acuerdo al instructivo de Limpieza y Desinfección de contenedores de basura (anexo 11).

- d) Baños y Vestuarios

Los baños y vestuarios se limpian y desinfectan de acuerdo al instructivo de Limpieza y Desinfección de baños y vestuarios (anexo 1).

Los casilleros son de uso exclusivo del personal, no se permite guardar artículos comestibles ni uniformes sucios.

- e) Comedor

Las áreas comedor o descanso se limpian y desinfectan de acuerdo al instructivo de Limpieza y Desinfección de comedor o descanso (ver anexo 8), además de evitar la acumulación de alimentos en las cámaras de congelación y refrigeración.

- f) Tanques de Agua

Se limpian y desinfectan de acuerdo al instructivo de Limpieza y Desinfección de Tanques de Agua (ver anexo 10), el cual es registrada (ver anexo 3)

g) Patios y Alrededores.

Los patios y alrededores de la Planta no deberán presentar desperdicios, basura, maleza, drenajes insuficientes o inadecuados y chatarra, debido a que estas condiciones ocasionarían contaminación y/o proliferación de plagas.

Se previenen condiciones que favorezcan el desarrollo de plagas. (Ver anexo 15). La limpieza de la zona alrededor de la planta y de las áreas de descanso, se efectúa diariamente.

h) Oficinas


La frecuencia de limpieza y desinfección está determinada en el plan de limpieza y desinfección. (Ver anexo 14)


i) Almacén de Producto Terminado


El almacén es limpiado y desinfectado de acuerdo al instructivo de Limpieza y desinfección de Almacén de Producto Terminado (Ver anexo 13)


j) Área de desinfectado


El área de desinfectado se limpia y desinfecta de acuerdo al instructivo de Limpieza y Desinfección del Área de desinfectado (ver anexo 12).


	<p>Manual de Buenas Prácticas de Manufactura Instructivo L+D L+D Baños y vestuarios</p>	<p>Versión: Fecha: Hoja 1 de 1</p>
<p><u>MATERIALES:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Agua ✓ Escoba, espátulas, esponjas, trapo industrial, balde, cepillo para inodoro, desatorador, recogedor ✓ Guantes ✓ Limpiador. ✓ Desinfectante <p><u>FRECUENCIA</u> Se realizará al iniciar y al terminal la jornada laboral.</p> <p><u>PRECAUCIONES DE SEGURIDAD:</u> Manipule el detergente y desinfectante con precaución, utilizando delantal de plástico, guantes y gafas de seguridad, evitando siempre el contacto directo de los productos con la piel, mucosas y ojos. Se deben usar gafas protectoras durante todas las operaciones de limpieza y desinfección</p> <p><u>PROCEDIMIENTO:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Retire todos los residuos y colóquelos en los cestos correspondientes ➤ Preparar las soluciones de desinfección y limpieza. ➤ Retirar los cubos de basura y sacar las bolsas con sobras, sellarlas y llevarlas al vertedero. ➤ Desinfectar los fregaderos, inodoros, urinarios, pisos, botes de basura, paredes, techos y desagües. ➤ Barrer todas las superficies ➤ Aplique la solución desinfectante y cepille vigorosamente. ➤ Seguir las instrucciones de uso de la ficha técnica de productos. ➤ Enjuague con agua si es necesario. ➤ Escurrir y dejar secar. ➤ Reemplazar el bote de basura limpio por una bolsa nueva. ➤ Limpiar y desinfectar los componentes de limpieza en un lugar adecuado. 		


 <p>Foodexport alimentando un mundo mejor</p>	<p>Manual de Buenas Prácticas de Manufactura Instructivo L+D L+D de Pisos</p>	<p>Versión: Fecha: Hoja 1 de 1</p>
<p><u>MATERIALES:</u> Escobillón, espátulas, esponjas, balde, guantes, trapo industrial y recogedor. Desinfectante</p> <p><u>FRECUENCIA</u> Se realizará antes y después de cada jornada laboral o cuando el supervisor lo considere necesario.</p> <p><u>PRECAUCIONES DE SEGURIDAD:</u> Antes de iniciar la L D, asegúrese de que la producción esté completamente detenida. Maneje el desinfectante con precaución, utilizando los equipos de protección requeridos, evitando el contacto directo con la piel, mucosas y ojos.</p> <p><u>PROCEDIMIENTO:</u></p> <ol style="list-style-type: none"> a) Preparar la solución desinfectante Acid Saptizer FP b) Desconectar los equipos. c) Barrer debajo y alrededor de equipos. d) Utilizar un cepillo de mano donde la escoba no alcance. e) Recoger la basura y depositarla en los cubos correspondientes, cerrarlas y llevarlas al depósito de residuos correspondiente, para luego lavarlas y desinfectarlas finalmente se deja secar. f) Luego humedecer, agregar la solución desinfectante con agua el piso del área a limpiar. g) Enjuagar con agua si es necesario. h) Dejar secar el suelo. i) Colocar los contenedores de residuos limpios y desinfectados con bolsas limpias. j) Los equipos de limpieza son limpiados y guardados. 		


	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura Instructivo L+D L+D de Paredes	Versión: Fecha: Hoja 1 de 1
<p><u>MATERIALES:</u> Agua Escobillón, espátulas, esponjas, balde, guantes, trapo industrial y recogedor Desinfectante</p> <p><u>FRECUENCIA</u> Una vez a la semana.</p> <p><u>PRECAUCIONES DE SEGURIDAD:</u> -Asegúrese que la producción este detenido. Utilice los equipos de protección mientras manipule el desinfectante Acid Saptizer FP como delantal de plástico, guantes y gafas protectoras, evitando el contacto directo.</p> <p><u>PROCEDIMIENTO:</u></p> <ul style="list-style-type: none">➤ Preparar la solución del desinfectante de acuerdo la instrucción de la ficha técnica.➤ Pase el cepillo por las paredes para retirar el polvo.➤ Humedece las paredes con el cepillo.➤ Aplicar la solución desinfectante con una escoba o cepillo y limpiar de arriba a abajo y luego en círculo; al final déjalo funcionar.➤ Enjuagar con agua de arriba a abajo y dejar escurrir.➤ Lavar y desinfectar los utensilios de lavado en un lugar adecuado		


	<p>Manual de Buenas Prácticas de Manufactura Instructivo L+D L+D de Techos</p>	<p>Versión: Fecha: Hoja 1 de 1</p>
<p><u>MATERIALES:</u> Escobillón para techos Recogedor</p> <p><u>FRECUENCIA:</u> Una vez al mes o cuando el supervisor lo considere necesario.</p> <p><u>PRECAUCIONES DE SEGURIDAD:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Prepare la solución desinfectante de acuerdo a las instrucciones de la ficha técnica. ✓ Pase el cepillo por las paredes para retirar el polvo. ✓ Humedecer las paredes. ✓ Aplique la solución desinfectante con una escoba o cepillo y límpiela de arriba a abajo y luego en círculo para llegar a todos los lugares; al final déjalo ir. ✓ Enjuagar con agua de arriba a abajo y dejar escurrir. ✓ Lavar y desinfectar los utensilios de limpieza, finalmente son guardados. 		


	<p>Manual de Buenas Prácticas de Manufactura Instructivo L+D L+D de Equipos</p>	<p>Versión: Fecha: Hoja 1 de 1</p>
<p><u>MATERIALES:</u></p>		
<p>Agua Espátulas, esponjas, balde y trapo industrial. Desinfectante</p>		
<p><u>FRECUENCIA</u></p>		
<p>Se realizará una vez a la semana o cuando el supervisor lo considere necesario.</p>		
<p><u>PRECAUCIONES DE SEGURIDAD:</u></p>		
<ul style="list-style-type: none"> ✓ Antes de iniciar las actividades, debe asegurarse que la producción esté parada. ✓ Las placas de circuito, los motores y los instrumentos, deben cubrirse con bolsas de polietileno para evitar que el agua ingrese. ✓ Utiliza los equipos de protección y las herramientas de limpieza requerido. 		
<p><u>PROCEDIMIENTO:</u></p>		
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Prepare el desinfectante Forward DC ➤ Retire los residuos encontrados en los dispositivos antes de iniciar el proceso de limpieza y desinfección y deséchelos en las cestas correspondientes. ➤ Cuando las bolsas de basura estén llenas, retire las bolsas y colóquelas en el contenedor de basura. ➤ Desenchufe los dispositivos y protéjalo si es necesario. ➤ Desmontar cualquier equipo que lo permita y colocar las piezas en un contenedor. ➤ Aplicar solución desinfectante encima de las piezas y dejar actuar según las instrucciones. ➤ Limpiar con un cepillo o fibra hasta eliminar todo el material incrustado. ➤ Aclarar con agua. ➤ Dejar secar. ➤ Vuelva a ensamblar los dispositivos y vuelva a conectarlos. 		


	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura Instructivo L+D L+D de Utensilios	Versión: Fecha: Hoja 1 de 1
<p><u>MATERIALES:</u> Agua Escobilla, espátulas, esponjas, balde y trapo industrial. Desinfectante</p> <p><u>FRECUENCIA</u> Al finalizar la jornada laboral.</p> <p><u>PRECAUCIONES DE SEGURIDAD:</u> La producción tiene que estar completamente detenida Manejar el desinfectante utilizando los equipos de protección, evitando el contacto directo de los productos con la piel, mucosas y ojos.</p> <p><u>PROCEDIMIENTO:</u></p> <ol style="list-style-type: none"> a) Prepare la solución desinfectante neutral 3M. b) Retirar los residuos de los utensilios. c) Si las bolsas de basura están llenas, retirar las bolsas, cerrarlas y llevarlas al depósito de basura correspondiente, para luego lavarlas y desinfectarlas. d) Desmontar las herramientas que lo permitan y colocar las piezas en un contenedor. e) Lavarlos con agua caliente. f) Agregue la solución desinfectante. g) Con una esponja lavar con abundante agua. h) Enjuagar con agua. i) Dejar secar. j) Reubicarlos en los lugares correspondientes. k) Poner cestas y bolsas nuevas y limpias. 		


 <p>Foodexport alimentando un mundo mejor</p>	<p>Manual de Buenas Prácticas de Manufactura Instructivo L+D L+D de Mesa</p>	<p>Versión: Fecha: Hoja 1 de 1</p>
<p><u>MATERIALES:</u> Agua Escobilla, espátulas, esponjas, balde y trapo industrial. Desinfectante</p> <p><u>FRECUENCIA</u> Al finalizar la jornada laboral.</p> <p><u>PRECAUCIONES DE SEGURIDAD:</u> Asegúrese de que la producción esté detenida Manipule el detergente y detergente neutro 3M con precaución, los equipos de protección adecuados, como el uso de gafas protectoras</p> <p><u>PROCEDIMIENTO:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Preparar las soluciones detergentes y desinfectantes como se especifica en la ficha técnica. ➤ Retire los residuos de las mesas y colóquelos en los cestos. ➤ Si las bolsas de basura están llenas, ciérrelas, retírelo de las cestas, y llévelas al depósito de basura correspondiente. ➤ Humedecer la superficie. ➤ Limpiar con esponja y / o fibra con la solución desinfectante, dejar actuar. ➤ Enjuagar y dejar secar. ➤ Coloque bolsas nuevas y limpias en las cestas limpias y desinfectadas. ➤ Lavar y desinfectar los utensilios de lavado, finalmente son guardados. 		


	<p>Manual de Buenas Prácticas de Manufactura Instructivo L+D L+D de Comedor y Cocina</p>	<p>Versión: Fecha: Hoja 1 de 1</p>
<p><u>MATERIALES:</u> Agua Escobillón, escobilla, espátulas, esponjas, escurridor, guantes y trapo industrial. Desinfectante</p> <p><u>FRECUENCIA</u> Antes de iniciar la preparación de los alimentos y después de finalizada la hora de almuerzo.</p> <p><u>PRECAUCIONES DE SEGURIDAD:</u> Manipule el desinfectante con los equipos de protección requeridos, como las gafas protectoras</p> <p><u>PROCEDIMIENTO:</u></p> <ol style="list-style-type: none"> a) Preparar la solución desinfectante Bacoxin b) Retire los restos de comida u otros residuos y colóquelos en las cestas designadas. c) Sacar las bolsas de basura de los cestos de basura, sellarlas y colocarlas en el basurero para lavar y desinfectarlas el cesto de basura de la cocina. d) Se remojan los utensilios de cocina en agua caliente, luego pasan a otro tanque con agua a temperatura ambiente y se agrega la solución desinfectante, finalmente se deja secar. e) Limpiar y desinfectar sillas y mesas. f) Barrer el suelo g) Humedecer el suelo con agua. h) Aplicar solución desinfectante. i) Colocar cestas limpias y desinfectadas con bolsas, mesas y sillas limpias. j) Limpiar y desinfectar los elementos de limpieza, finalmente guardarlos. 		


	<p>Manual de Buenas Prácticas de Manufactura Instructivo L+D L+D de Cámaras de Fumigación</p>	<p>Versión: Fecha: Hoja 1 de 1</p>
<p><u>MATERIALES:</u> Agua Escobillón, escobilla, espátulas, esponjas, balde, guantes y trapo industrial. Desinfectante</p> <p><u>FRECUENCIA</u> Una vez a la semana.</p> <p><u>PRECAUCIONES DE SEGURIDAD:</u> Manipule el desinfectante con cuidado, con el equipo de seguridad requerido, como el uso de gafas de seguridad.</p> <p><u>PROCEDIMIENTO:</u></p> <p>k) Cámara llena (Diario): Limpiar el piso durante y al final de la jornada laboral, recoger la basura y ponerla en los cestos.</p> <p>l) Cámara vacía (cuando corresponda):</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Preparar las soluciones desinfectantes Bacoxin ✓ Retire los restos de residuos y colóquelos en los cestos correspondientes. ✓ Humedecer techos, paredes y suelos con agua y la solución desinfectante y dejar actuar según las instrucciones. ✓ Enjuagar con agua de arriba a abajo, eliminar los restos de la solución limpiadora, inspeccionar y comprobar las zonas con residuos no eliminados, y enjuague de nuevo. ✓ Deje secar. ✓ Elimine el agua estancada de las superficies planas con un paño limpio. 		


	<p>Manual de Buenas Prácticas de Manufactura Instructivo L+D L+D de Tanques de Agua</p>	<p>Versión: Fecha: Hoja 1 de 1</p>
<p><u>MATERIALES:</u> Agua Escobilla, espátula y guantes Desinfectante</p> <p><u>FRECUENCIA</u> Una vez al mes o cuando el supervisor lo considere necesario.</p> <p><u>PRECAUCIONES DE SEGURIDAD:</u> Antes de iniciar asegúrese que la producción se haya detenido. Manipule el desinfectante con cuidado, con el equipo de seguridad requerido, como el uso gafas protectoras durante todos los trabajos de limpieza y desinfección.</p> <p><u>PROCEDIMIENTO:</u></p> <ol style="list-style-type: none"> a) Cierre el suministro de agua. b) Vaciar completamente el tanque y / o las cisternas y la red de distribución abriendo todos los grifos. c) Iniciar la limpieza interior con cepillado en seco, eliminar residuos y desecharlo en sacos. d) Continuar limpiando las paredes con solución limpiadora y agua. e) Retire el contenido del tanque abriendo el grifo de drenaje. f) Enjuagar con agua hasta que quede transparente como el cristal. g) Cierre el grifo de drenaje y abra el suministro de agua potable hasta que se llenen $\frac{3}{4}$ partes del tanque. h) Agregar desinfectante de bacoquina según el volumen del tanque y dejar actuar según instrucciones. i) Dejar correr agua con desinfectante en las líneas e inundar el sistema, actuar de acuerdo con las instrucciones de utilizar en la lista de productos. j) Abra el suministro de agua y llene el tanque. k) Continúe tapando el tanque y verifique el sello hermético. l) Abrir todas las líneas y dejar correr el agua hasta que no haya exceso de cloro. m) Limpiar y desinfectar los elementos de limpieza en el lugar adecuado. 		


 <p>Foodexport alimentando un mundo mejor</p>	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura Instructivo L+D L+D de Contenedor de Basura	Versión: Fecha: Hoja 1 de 1
<p><u>MATERIALES:</u> Agua Escobilla, espátulas y esponjas. Desinfectante</p> <p><u>FRECUENCIA</u> Cuando el contenedor este lleno $\frac{3}{4}$ de su contenido.</p> <p><u>PRECAUCIONES DE SEGURIDAD:</u> Manipule Acid Sanitizer FP con el uso de equipos de protección, como el uso de gafas protectoras durante todos los trabajos de limpieza y desinfección.</p> <p><u>PROCEDIMIENTO:</u></p> <ol style="list-style-type: none">a) Eliminar todos los residuos y llenar en bolsas.b) Preparar las soluciones de limpieza y desinfección de acuerdo a la ficha técnico.c) Lávelos con una solución desinfectante y con ayuda de un cepillo.d) Enjuague con agua si es necesario.e) Escurrir y dejar secar.f) Vuelva a colocar los envases en su lugar.g) Limpiar y desinfectar los elementos de limpieza en el lugar adecuado.		


 <p>Foodexport alimentando un mundo mejor</p>	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura Instructivo L+D L+D de Área de desinfectado	Versión: Fecha: Hoja 1 de 1
<p><u>MATERIALES:</u> Agua Escobillón, escobilla, espátulas, esponjas, balde, guantes y trapo industrial. Desinfectante</p> <p><u>FRECUENCIA</u> Al finalizar la cada jornada laboral.</p> <p><u>PRECAUCIONES DE SEGURIDAD:</u> Manejar el desinfectante con precaución, utilizando los equipos de protección adecuados.</p> <p><u>PROCEDIMIENTO:</u></p> <ol style="list-style-type: none">a) Preparar las soluciones desinfectantes con hipoclorito de calciob) Pasar el cepillo por el techo, limpiando el polvo y / o la telaraña presente.c) Barrer el piso.d) Pasar un pañuelo por todas las superficies, para retirar el polvo.e) Desinfectar paredes y suelos con agua y la solución desinfectante, dejar actuar según las instrucciones.f) Enjuagar con agua, eliminando restos de solución detergente.g) Dejar secar.h) Lavar y desinfectar los utensilios de lavado en el lugar correspondiente.		


	<p>Manual de Buenas Prácticas de Manufactura Instructivo L+D L+D de Almacén de Producto Terminado</p>	<p>Versión: Fecha: Hoja 1 de 1</p>
<p><u>MATERIALES:</u> Agua Escobillón, escobilla, espátulas, esponjas, balde, guantes y trapo industrial. Desinfectante</p> <p><u>FRECUENCIA</u> Cuando no se encuentre el producto.</p> <p><u>PRECAUCIONES DE SEGURIDAD:</u> Manipular el desinfectante con los equipos de seguridad correspondiente.</p> <p><u>PROCEDIMIENTO:</u> <u>Almacén vacío</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Preparar el desinfectante Acid Sanirizer 2. Pasar el escobillón por el techo, limpiando el polvo y/o tela de araña presente. 3. Barrer el piso. 4. Limpiar el estante del producto terminado 5. Lavar fuertemente techos y paredes con agua y la solución de desinfectante y dejar actuar de acuerdo a las instrucciones 6. Enjuagar con agua si es necesario de arriba hacia abajo, inspeccionar y reparar los lugares con restos no eliminados. 7. Desinfectar el piso. 8. Dejar secar. 9. Retirar todos los elementos de limpieza del sector lavar y desinfectar los utensilios de lavado en el lugar correspondiente. 		

 <p>Foodexport alimentando un mundo mejor</p>	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura Instructivo L+D L+D de Oficinas	Versión: Fecha: Hoja 1 de 1
<p><u>MATERIALES:</u> Agua Escobillón, escobilla, espátulas, esponjas, escurridor, guantes y trapo industrial. Desinfectante</p> <p><u>FRECUENCIA</u> Antes y después de la jornada laboral.</p> <p><u>PRECAUCIONES DE SEGURIDAD:</u> Manipule el desinfectante utilizando los equipos de seguridad correspondientes.</p> <p><u>PROCEDIMIENTO:</u></p> <ul style="list-style-type: none">• Preparar la solución desinfectante Pino.• Pasar la escobilla sobre el techo, paredes• Retirar de los cestos la bolsa de basura, sellarla y colocar en el contenedor de basura, seguido lavar y desinfectar el cesto de basura.• Limpiar y desinfectar sillas, mesas y ventanas.• Barrer el suelo• Humedecer el suelo con agua.• Aplicar solución desinfectante, dejar actuar según las instrucciones.• Enjuagar con agua.• Deje secar.• Colocar bolsas de basura limpias en el cesto de basura.• Limpiar y desinfectar los elementos de limpieza en un lugar adecuado.		


	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura Instructivo L+D L+D de Patios y alrededores	Versión: Fecha: Hoja 1 de 1
<p><u>MATERIALES:</u> Agua Escobillón, escobilla, espátulas, esponjas, escurridor, guantes y trapo industrial. Desinfectante</p> <p><u>FRECUENCIA</u> Se realizará dos veces a la semana o cuando el supervisor lo considere necesario.</p> <p><u>PRECAUCIONES DE SEGURIDAD:</u> Manipule el desinfectante utilizando los equipos de seguridad correspondientes.</p> <p><u>PROCEDIMIENTO:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Prepare la solución limpiadora desinfectante neutra de 3M como se especifica en las instrucciones. • Retirar los contenedores de basura. • Limpiar las paredes con una escoba, • Limpiar las puertas, el patio y el portón con un paño industrial. • Limpiar y regar las zonas verdes. • Barrer la acera • Barrer el patio • Desinfectar las aceras • Dejar secar. • Colocar los envases limpios y desinfectados con bolsas nuevas • Limpiar y desinfectar los elementos de limpieza en el lugar correspondiente 		


	<p>Ficha de Datos de Seguridad Bacoxin</p>	<p>Versión: Fecha: Hoja 1 de 1</p>																					
<p>Ideal para la desinfección y desodorización de industrias alimenticias por sus ventajas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Rápida acción germicida • No deja residuos tóxicos sobre los alimentos. • No crea resistencia. • Elimina malos olores • No necesita enjuague posterior • Se maneja sin ningún riesgo o peligro • Amigo del medio ambiente • Es de uso seguro al personal • No es corrosivo <p><u>CARACTERISTICAS TECNICAS:</u> Biodegradabilidad: 100%, solubilidad: 100% en agua, apariencia: líquido ligeramente amarillo</p> <p><u>COMO FUNCIONA</u> El ingrediente activo del Bacoxin, Dióxido de Cloro al 5% es un poderoso oxidante que tiene 2.6 veces la capacidad oxidante del Cloro sin ser nocivo para la salud. Las eficaces propiedades germicidas del Bacoxin contra bacterias, virus, hongos, y esporas, lo cual impide la mutación del microorganismo o que logre resistencia.</p> <p><u>MODO DE EMPLEO</u> El área debe encontrarse limpia antes de su uso. Se preparar la solución en un envase limpio, seco y con tapa de acuerdo a la concentración requerida como indica la tabla N°1. Se hace la mezcla, se tapa y se deja actuar por 5 minutos, quedando lista para usarse durante un término de 30 días.</p> <p>A continuación, se presenta una tabla donde se muestran diferentes volúmenes para 500 ppp:</p> <p style="text-align: center;">Tabla N°1: Cantidades requeridas para la mezcla</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>Bacoxin</th> <th>Activador</th> <th>Agua</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>10 ml</td> <td>1 ml</td> <td>1000 ml</td> </tr> <tr> <td>20 ml</td> <td>2 ml</td> <td>2 L</td> </tr> <tr> <td>50 ml</td> <td>5 ml</td> <td>5 L</td> </tr> <tr> <td>100 ml</td> <td>10 ml</td> <td>10 L</td> </tr> <tr> <td>200 ml</td> <td>20 ml</td> <td>20 L</td> </tr> <tr> <td>500 ml</td> <td>50 ml</td> <td>50 L</td> </tr> </tbody> </table> <p><u>Precauciones:</u> Evite el contacto con la piel, ojos y si sucede lavar con abundante agua. Si se activa, mezcle y tape inmediatamente para evitar la inhalación, use protector respiratorio</p>			Bacoxin	Activador	Agua	10 ml	1 ml	1000 ml	20 ml	2 ml	2 L	50 ml	5 ml	5 L	100 ml	10 ml	10 L	200 ml	20 ml	20 L	500 ml	50 ml	50 L
Bacoxin	Activador	Agua																					
10 ml	1 ml	1000 ml																					
20 ml	2 ml	2 L																					
50 ml	5 ml	5 L																					
100 ml	10 ml	10 L																					
200 ml	20 ml	20 L																					
500 ml	50 ml	50 L																					


	Ficha de Datos de Seguridad Hipoclorito de Calcio	Versión: Fecha: Hoja 1 de 1
<p>Es un limpiador desinfectante. Este producto está destinado a ser diluido antes de usarse</p> <p><u>PRIMERO AUXILIOS</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • INHALACIÓN: Traslade a la persona a un lugar donde haya aire fresco. Si la persona no respira, llame a una ambulancia, mientras le realiza los primeros auxilios. • CONTACTO CON LA PIEL O LA ROPA: Quítese la ropa contaminada, enjuague la piel inmediatamente con mucha agua de 15 a 20 minutos, finalmente llame a un médico. • CONTACTO CON LOS OJOS: Mantenga el ojo abierto y enjuágueselo lenta y suavemente con agua de 15 a 20 minutos. Si tiene lentes de contacto, quíteselos después de los primeros 5 minutos y luego continúe enjuagando. Llame a un médico para solicitar consejos sobre el tratamiento. <p><u>ALMACENAMIENTO Y MANIPULACIÓN</u></p> <p>Evite el almacenamiento cerca de ácidos, compuestos oxidantes, amoniacales, alcoholes o hidrocarburos.</p> <p>Las áreas de almacenamiento deben ser limpias, frescas y libres de humedad.</p> <p>Mantenga los recipientes bien cerrados.</p> <p>Las temperaturas de almacenamiento no pueden exceder los 57°C.</p> <p>Contar disponible una ducha de emergencia y una estación lavaojos.</p> <p><u>PROPIEDADES FÍSICAS Y QUÍMICAS</u></p> <p>Contenido Cloro 67%, Humedad 5-10% y Granulosidad 90%</p> <p><u>MODO DE EMPLEO</u></p> <p>Utilizar un contenedor de polietileno limpios.</p> <p>Colocar el volumen requerido de agua.</p> <p>Agregar la cantidad requerida de HTH® Cloro Seco al agua.</p> <p>Agite con un agitador de madera o metal limpio.</p> <p>Concentración de 50 ppm, se hará uso de 7,60 gramos HTH en 100 L de agua.</p>		


	<p>Ficha de Datos de Seguridad Jabón Líquido para manos</p>	<p>Versión: Fecha: Hoja 1 de 1</p>
<p>Limpiador para manos</p> <p><u>SEGURIDAD Y MANEJO:</u> Mantener fuera del alcance de los niños. Proporcionar primeros auxilios en caso de intoxicación o accidente.</p> <p><u>COMPOSICIÓN:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • AGUA • TENSOACTIVOS ANIONICOS • TENSOACTIVOS NO IONICOS • GLICERINA PERFUME CONSERVANTES <p><u>PRIMEROS AUXILIOS</u> SINTOMAS POR SOBRE EXPOSICIÓN</p> <ul style="list-style-type: none"> • Enjuagar con agua hasta que se elimine el contacto con los ojos. Si usa lentes de contacto, quíteselos inmediatamente, consulte a su médico en caso de una reacción adversa. <p><u>MEDIDA EN CASO DE INCENDIOS</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Punto de inflamación / combustión espontánea: No inflamable. <p><u>MODO DE EMPLEO</u> Aplicar en las manos una pequeña cantidad, se obtiene una espuma rica y una limpieza profunda.</p>		

	Ficha de Datos de Seguridad Detergente de Pino D-30	Versión: Fecha: Hoja 1 de 1
<p>Se usa para la limpieza, desinfección, germicida y bactericida de área de trabajo.</p> <p><u>SEGURIDAD Y MANEJO:</u> No ingerir. Manténgase fuera del alcance de los niños. En caso de intoxicación o accidente, suministrar primeros auxilios.</p> <p><u>COMPOSICIÓN:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • ACEITE DE PINO • SULFANATOS • HIDRÓXIDO DE SODIO <p><u>IDENTIFICACIÓN DE LOS PELIGROS</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Ojos: Puede causar irritación en concentraciones elevadas. • Piel: Ninguna. • Inhalación: ND. • Ingestión: Puede ocasionar irritación de la mucosa gástrica. <p><u>PRIMEROS AUXILIOS</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Ojos: lavar durante 15 minutos con agua a presión. • Ingestión: tome una solución de bicarbonato de sodio y llame a un médico. Beba mucha agua y no provoque el vómito. <p><u>MANIPULACIÓN Y ALMACENAMIENTO</u> Almacenar el producto en un lugar fresco y bien ventilado. No almacenar junto a alimentos.</p> <p><u>MEDIDA EN CASO DE INCENDIOS</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • No inflamable. <p><u>MODO DE EMPLEO</u> Mezclar 240 ml de contenido en 20 L de agua, por 1 minuto.</p>		

	<p>Ficha de Datos de Seguridad ACID SANITIZER FP</p>	<p>Versión:1 Fecha:18/05/17 Hoja 1 de 1</p>
<p>Desinfectante para uso industrial</p> <p><u>SEGURIDAD Y MANEJO:</u> No ingerir. Manténgase fuera del alcance de los niños. En caso de intoxicación o accidente, suministrar primeros auxilios.</p> <p><u>COMPOSICIÓN:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • ACEITE DE PINO • SULFANATOS • HIDRÓXIDO DE SODIO <p><u>PREVENCIÓN</u> Lávese bien las manos y la piel expuesta después de la manipulación. No coma, beba ni fume durante su uso. No respirar gases, vapores o evaporación. Utilice guantes protectores. Use protección para los ojos / la cara. Use ropa protectora.</p> <p><u>IDENTIFICACIÓN DE LOS PELIGROS</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Contacto con los ojos Dolor, enrojecimiento, inflamación de la conjuntiva y daño tisular. El contacto con los ojos puede provocar daños permanentes. • Contacto con la piel: dolor, enrojecimiento, ampollas y posibles quemaduras. • Inhalación: irritación o daño de las membranas mucosas del tracto respiratorio. Molestias nasales y tos. Ingestión: Daños o quemaduras en boca, garganta y estómago. Dolor, náuseas, vómitos y diarrea. <p><u>PRIMEROS AUXILIOS</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Contacto con los ojos: Enjuagar bien con agua durante al menos 15 minutos, llamar a un médico de inmediato. • • Contacto con la piel: Quítese inmediatamente la ropa y los zapatos contaminados. Enjuague su piel con agua o dúchese durante al menos 15 minutos. llame a un médico inmediatamente. Lave la ropa contaminada antes de volver a usarla. • • Inhalación: Transportar a la víctima al exterior y mantenerla en reposo en una posición confortable para respirar. llame a un médico inmediatamente. • • Ingestión: Enjuagar la boca. No induzca el vómito. Llame a un médico si no se siente bien. <p>NOTA PARA EL MÉDICO: El daño probable de las mucosas puede contraindicar el uso de lavado gástrico.</p> <p><u>MANIPULACIÓN Y ALMACENAMIENTO</u> Almacenar el producto en lugares frescos y bien ventilados. No se almacene junto a alimentos.</p> <p><u>MEDIDA EN CASO DE INCENDIOS</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • No inflamable. <p><u>MODO DE EMPLEO</u> Mezclar 500 ml en 40 L de agua, por 1 minuto</p>		

	Ficha de Datos de Seguridad ACID SANITIZER FP	Versión:1 Fecha:18/05/17 Hoja 1 de 1
<p>Desinfectante para uso industrial</p> <p><u>SEGURIDAD Y MANEJO:</u> No ingerir. Manténgase fuera del alcance de los niños. En caso de intoxicación o accidente, suministrar primeros auxilios.</p> <p><u>COMPOSICIÓN:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • ACEITE DE PINO • SULFANATOS • HIDRÓXIDO DE SODIO <p><u>PREVENCIÓN</u> Lávese a fondo las manos y cualquier expuesta piel después de la manipulación. No comer, beber ni fumar durante su utilización No respire gases, vapores ni vaporizaciones. Use guantes de protección. Use protección para el rostro / los ojos. Use prendas de protección.</p> <p><u>IDENTIFICACIÓN DE LOS PELIGROS</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Contacto con los ojos Dolor, enrojecimiento, hinchazón de la conjuntiva y daño al tejido. El contacto con los ojos puede causar un daño permanente. • Contacto con la piel: Dolor, enrojecimiento, formación de ampollas y quemaduras químicas posibles. • Inhalación: Irritación o daño a las membranas mucosas de las vías respiratorias. Nasal malestar y tos. -Ingestión: Daño o quemaduras químicas en la boca, garganta y estómago. El dolor, las náuseas, los vómitos y la diarrea. <p><u>PRIMEROS AUXILIOS</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Contacto con los ojos: Enjuáguese cuidadosamente con agua durante al menos 15 minutos, llame inmediatamente a un médico. • Contacto con la piel: Quítese inmediatamente todas las prendas contaminadas y los zapatos. Enjuáguese la piel con agua o la ducha durante al menos 15 minutos. Llame inmediatamente a un médico. Lavar las prendas contaminadas antes de volver a usarlas. • Inhalación: Transportar a la víctima al exterior y mantenerla en reposo en una posición confortable para respirar. Llame inmediatamente a un médico. • Ingestión: Enjuáguese la boca. NO induzca el vómito. Llame a un médico si no se siente bien. <p>NOTA PARA EL MÉDICO: El probable daño mucoso puede contraindicar el uso de lavado gástrico.</p> <p><u>MANIPULACIÓN Y ALMACENAMIENTO</u> Almacenar el producto en lugares frescos y bien ventilados. No se almacene junto a alimentos.</p> <p><u>MEDIDA EN CASO DE INCENDIOS</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • No inflamable. <p><u>MODO DE EMPLEO</u> Mezclar 500 ml en 40 L de agua, por 1 minuto</p>		

	<p>Ficha de Datos de Seguridad 3M LIMPIADOR DESINFECTANTE NEUTRO</p>	<p>Versión:1 Fecha:18/05/17 Hoja 1 de 1</p>
<ul style="list-style-type: none"> ✓ Limpiador desinfectante neutro en espuma sin perfume. ✓ Limpia eficazmente y elimina los microorganismos en las áreas de alimentos. <p><u>PREVENCIÓN</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Lávese bien las manos y la piel expuesta después de la manipulación. ✓ No coma, beba ni fume durante su uso. ✓ No respirar gases, vapores o evaporación. ✓ Utilice guantes protectores. ✓ Use protección para los ojos / la cara. ✓ Use ropa protectora. <p><u>SEGURIDAD</u></p> <p>No mezclar con otros productos.</p> <p><u>IDENTIFICACIÓN DE LOS PELIGROS</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Contacto con los ojos: Rojez, Dolor, Corrosión • Contacto con la piel: Rojez, Irritación <p><u>PRIMEROS AUXILIOS</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Tras contacto con los ojos: Enjuagar con abundante agua. 2. Tras contacto con la piel: Echar abundante agua. 3. En caso de ingestión: enjuagar la boca. Consulte a un médico si se presentan síntomas. 4. Tras inhalación: Consultar a un médico si se presentan síntomas. <p><u>ALMACENAMIENTO</u></p> <p>Almacenar únicamente en el envase original a una temperatura entre 0 y 30 ° C.</p> <p><u>MEDIDA EN CASO DE INCENDIOS</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • No inflamable. <p><u>MODO DE EMPLEO</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Use ropa adecuada y equipo de protección personal cuando manipule el producto. ✓ Concentración de 250 ppm ✓ Diluir el producto al 0,5% 3,5% en 20 litros de agua ✓ Utilizar una dosis superior al 1,5% para sistemas de espuma ✓ Aplicar sobre la superficie y frotar si es necesario. Deje que actúe durante 5 a 15 minutos. ✓ Enjuagar con agua limpia 		

	<p>Ficha de Datos de Seguridad P-340 LIMPIADOR DE VIDRIOS</p>	<p>Versión:1 Fecha:18/05/17 Hoja 1 de 1</p>
<ul style="list-style-type: none"> • Limpia eficazmente el vidrio. <p><u>COMPONENTES</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Soda caustica • Solvente • Propilenglicol <p><u>PREVENCIÓN</u></p> <p>RESPIRATORIA: Usar combinación adecuada de mascara y filtro. A LA PIEL: Usar guantes de protección. A LOS OJOS: Usar gafas protectoras</p> <p><u>IDENTIFICACIÓN DE LOS PELIGROS</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Contacto con los ojos: Rojez, Dolor, Corrosión • Contacto con la piel: Rojez, Irritación <p><u>PRIMEROS AUXILIOS</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ INGESTIÓN: No inducir al vómito, tomar abundante agua. ✓ PIEL: Quite la ropa contaminada, lave con abundante agua ✓ INHALACIÓN: No presenta riesgo. ✓ OJOS: Lave con abundante agua por varios minutos; remueva los lentes de contacto si los usa. ✓ Si presenta más síntomas acudir al médico. <p><u>ALMACENAMIENTO</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Mantener en un lugar fresco y envase cerrado, a una T menor de 40 °C. ✓ Almacenar lejos de productos ácidos, tóxicos y cáusticos. ✓ Mantener los recipientes cerrados cuando no se usan. <p><u>MEDIDA EN CASO DE INCENDIOS</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • No inflamable. <p><u>MODO DE EMPLEO</u></p> <p>Listo para usar</p>		



alimentando un mundo mejor

**SISTEMA DE INOCUIDAD ALIMENTARIA
FOOD EXPORT NORTE S.A.C**

Anexo 17

Versión: 01
Pagina:

PLAN ISO 22000

Anexo 15: Plan ISO 22000

Introducción

La seguridad alimentaria, difiere a la minimización o eliminación de los peligros que puedan presentarse en el momento de su consumo, debido a que una falta de control en el proceso desde el proveedor hasta el cliente puede llevar a cabo alterada la inocuidad de los alimentos. Por ello, la seguridad alimentaria es la unión de todas las partes involucradas en la cadena alimentaria para garantizar la seguridad alimentaria, así como la calidad nutricional y organoléptica de los productos y aumentar la satisfacción del consumidor.

La ISO 22000, integra los principios de HACCP y Codex Alimentarius, además de crear oportunidades comerciales, mejorando la productividad, reduciendo costos a través de la prevención y atención al cliente.

Por esta razón, esta certificación es necesaria para la entrada al mercado internacional, como el de EE.UU., ya que este país presta mucha atención a la salud de sus ciudadanos.

Términos y definiciones

- ✓ Inocuidad alimentaria: implica que los alimentos no causarán daño al consumidor si se preparan y/o consumen de acuerdo con su uso previsto.
- ✓ Cadena alimentaria: desde la producción primaria hasta el consumo.
- ✓ Peligro de la inocuidad de los alimentos: sustancias biológicas, químicas o físicas presentes en los alimentos o en el ambiente que pueden ser peligrosas para la salud.
- ✓ Política de inocuidad de los alimentos: lineamientos propuestos por gerencia de una organización con respecto a la inocuidad de los alimentos.
- ✓ Producto terminado: producto final que puede no haberse sometido a ningún otro procesamiento o sufrió una transformación por parte de la organización.
- ✓ Diagrama de flujo: Representación esquemática de la secuencia de etapas y su interacción.
- ✓ Medidas de control: Actividades que se toman para prevenir, eliminar o reducir un peligro para la seguridad alimentaria.
- ✓ Programa de prerrequisitos (PPR): Condiciones básicas y actividades necesarias para mantener un ambiente higiénico para la producción de productos inocuos y para el consumo humano a lo largo de toda la cadena alimentaria.
- ✓ PPR operativo: Identificado mediante análisis de peligros para controlar la probabilidad de peligros para la inocuidad de los alimentos y / o contaminación o.
- ✓ Punto crítico de control: Etapa en la que es esencial prevenir o eliminar un peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos
- ✓ Límite crítico: Criterio que distingue la aceptabilidad de la inaceptabilidad.
- ✓ Seguimiento: Realice una serie planificada de observaciones o mediciones para evaluar si las medidas de control están funcionando como se esperaba.
- ✓ Corrección: eliminar una no conformidad.
- ✓ Acción correctiva: acciones para eliminar la causa de una no conformidad.
- ✓ Validación: Obtención de evidencia de que las medidas de control gestionadas son capaces de ser eficaces.
- ✓ Actualización: aplicar la información más reciente.

- ✓ Descripción de la Empresa
Dedicada al proceso y exportación del frejol castilla, a los mercados de EE.UU y Panamá, a través de intermediarios.
- ✓ Organigrama

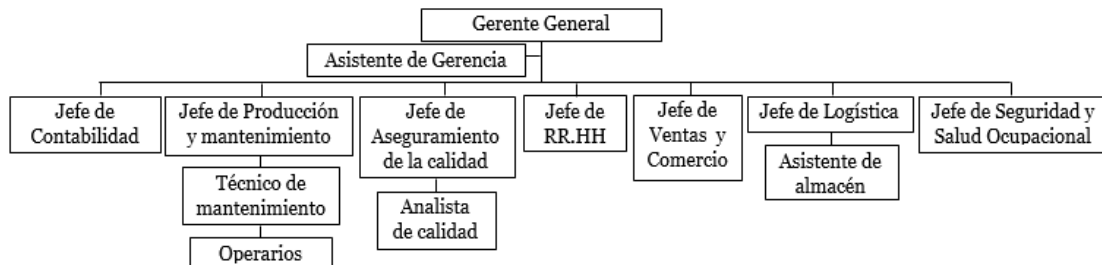


Figura N°1: Organigrama de la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C

- ✓ Compromiso
La dirección General como el personal se compromete a participar y cumplir con la ISO 22000; así como de su programa de prerrequisitos y HACCP para obtener productos inocuos.
- ✓ Política de inocuidad de los alimentos
 - ✓ Política sanitaria
FOOD EXPORT NORTE S.A.C. empresa peruana especializada en el procesamiento y exportación de frijol castilla, buscando la mejora continua y la inocuidad en sus productos, cero defectos y sin desperdicios, para asegurar la preferencia y satisfacción del cliente; además de sensibilizar y capacitar a sus trabajadores y proveedores sobre la importancia de su aporte a la seguridad de los productos, con el fin de lograr la certificación ISO 22000.

- ✓ Objetivos
- Garantizar la calidad e inocuidad de los productos hasta su entrega a los clientes.
- Personal capacitado e instruido sobre su responsabilidad e inocuidad.
- Promover y mantener una comunicación eficaz y oportuna con nuestros clientes, personal y proveedores relacionada.
- Asegurar que los equipos e instalaciones garanticen calidad e inocuidad de los productos elaborados.
- Certificación de la ISO 22000.
- ✓ Componentes del equipo de inocuidad de los alimentos.

Tabla N°4: Equipo de inocuidad de los alimentos y sus funciones

ENCARGADO	FUNCIONES
Gerente General	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Dirigir la elaboración del Plan ISO 22000y su aplicación ✓ Asegurar el mantenimiento del Sistema ISO 22000 ✓ Coordinar con los miembros del equipo ✓ Garantizar la continuidad y mejora del SGIA en la planta.
Jefe de Producción y Mantenimiento	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Verificar el cumplimiento de las PPR ✓ Decidir acciones correctivas por hechos imprevistos ✓ Dar solución a las solicitudes de acciones correctivas desarrolladas por evaluaciones. ✓ Instruir y dirigir las actividades de limpieza y desinfección de las fábricas. ✓ Velar por el correcto funcionamiento y operatividad de todas las máquinas, equipos y herramientas. ✓ Realizar el mantenimiento correctivo de la manera más eficiente y eficaz
Supervisor de Aseguramiento de Calidad	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Planear, organizar y controlar los monitoreos requeridos por el sistema SGIA. ✓ Coordinar con el Área de Producción sobre los lotes de productos que fueran observados o rechazados. ✓ Monitorear los PCC y verificar el cumplimiento de los límites críticos de proceso. ✓ Liderar y dirigir el equipo SGIA. ✓ Mantener un plan de verificación del sistema SGIA ✓ Dirigir la realización de auditorías internas.

Jefe de ventas y comercio	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Participar en el desarrollo del programa de capacitaciones. ✓ Dar a conocer los requisitos de los clientes al equipo de inocuidad. ✓ Dar a conocer las quejas de los clientes con los del equipo de inocuidad.
Jefe de logística	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Participar en la elaboración del programa anual de capacitación. ✓ Coordinar el suministro de materiales, herramientas, materia prima, como: uniformes y accesorios de seguridad, etc.
Jefe de Seguridad y Salud Ocupacional	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Participar en la elaboración del programa anual de capacitación con referencia ISO 22000. ✓ Cuidar la seguridad y bienestar de los trabajadores. ✓ Coordinar el suministro de equipos de protección.
Operador de Proceso asignado para el control de un PCC	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Ejecutar el monitoreo del PCC. ✓ Reportar la información obtenida en los registros en la etapa correspondiente.
Jefe de RR.HH	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Planear, organizar y ejecutar el plan de capacitación para los trabajadores según las necesidades correspondientes. ✓ Evaluar las capacitaciones dadas.
Jefe de contabilidad	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Participar en la elaboración del programa anual de capacitación. ✓ Encargado de realizar los pagos de la implementación.

✓ **Comunicación del SGIA**

El Gerente General y el equipo de inocuidad son responsables de asegurar que la información relacionada a seguridad alimentaria llegue tanto a nuestros clientes externos como internos. Lograr una comunicación fluida y ganar la confianza de los clientes. (Ver anexo 18)

✓ **Infraestructura y Ambiente de trabajo**

El Gerente General debe proporcionar los recursos para cumplir con los requisitos del SGIA. (Ver anexo 9)

✓ Programas de PPR Y PRO

Tienen como objetivo controlar los posibles peligros que afecten la inocuidad del producto, además de establecer niveles de peligro.

Los prerrequisitos son:

- Limpieza y desinfección: instalaciones físicas internas y externas, de las manos, contenedores de basura (Ver anexo 14, 15, 5 y 1)
- Control de plagas (Ver anexo 4)
- Control de subproducto y desperdicios. (Ver anexo 16)
- Mantenimiento preventivo y correctivo (Ver anexo 24)
- Trazabilidad (Ver anexo 32)
- Capacitación (Ver anexo 3)
- Recepción de materia prima. (Ver anexo 33)

A continuación, se detallará el Plan HACCP



alimentando un mundo mejor

**SISTEMA DE ANÁLISIS DE PELIGROS Y
PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL FOOD
EXPORT NORTE S.A.C**

Anexo

Versión: 01
Pagina:

PLAN HACCP DEL FRIJOL CASTILLA

Anexo 16: Plan HACCP

Introducción

HACCP, sistema de control de procesos fundamentado científicamente, el cual permite identificar los peligros en el proceso, para tomar las medidas necesarias para su control, con el fin de garantizar la inocuidad en el producto.

Este sistema es versátil, permite aplicar sus principios a diferentes condiciones desde un proceso industrial hasta uno tradicional.

Para que este control sea efectivo, sus principios deben aplicarse en todo el proceso de la industria alimentaria; desde la materia prima, hasta la obtención del producto por el consumidor, para así: Planificar, desarrollar, promover un producto alimentario con la confianza de inocuidad y facilitando la inspección por parte de las autoridades reguladoras.

Para este sistema se es necesario el compromiso de la alta dirección, con el fin de promover y motivar a los empleados su participación en el proceso.

Por ello es importante el desarrollo e implementación de este sistema en FOOD EXPORT NORTE S.A.C; el cual permitirá anticipar problemas, minimizar riesgos y utilizarlo como herramienta de control de calidad en el proceso productivo; para obtener productos inocuos.

Al mismo tiempo se señala que su uso no garantizará un alimento "cero riesgos", debido a que es imposible, pero minimizará los riesgos a un nivel insignificante y aceptable.

Términos y definiciones

- ✓ Inocuidad de los alimentos: Los alimentos no provocarán daño al consumidor al consumir de acuerdo a las indicaciones.
- ✓ Cadena alimentaria: Secuencia de procesos involucrados en la producción hasta el consumo.
- ✓ Producto terminado: Producto que no sufrirá un tratamiento o transformación posterior por parte de la empresa.
- ✓ Diagrama de flujo: Presentación esquemática de la secuencia de las fases e interacción.
- ✓ Medida de control: Acción o actividad que previene, elimina o reduce un riesgo.
- ✓ Punto crítico de control (PCC): Fase en el que el producto se encuentra expuesto y es necesario aplicar un control para prevenir o eliminar un peligro.
- ✓ Límite crítico criterio: Rango de medidas de aceptabilidad en un producto.
- ✓ Seguimiento: Evaluación de las medidas de control sobre su funcionamiento en los procesos aplicados.
- ✓ Corrección: Acción para eliminar una no conformidad.
- ✓ Acción correctiva: Acciones previas para eliminar o mitigar incumplimientos posteriores.

Descripción de la Empresa

FOOD EXPORT NORTE SAC, con RUC N°20480274157, ubicado en la calle Piura #111 Urb. Patazca; dedicada al proceso y exportación de frejol castilla, a los mercados de EE. UU y Panamá, a través de intermediarios.

Política sanitaria

FOOD EXPORT NORTE S.A.C. empresa el cual procesa y exporta frijol castilla inocuo, para ello se encuentra en constante mejora en sus procesos a través de sistemas de calidad que permitan el mitigar posibles peligros.

Objetivos

- ✓ Garantizar inocuidad durante su proceso productivo hasta la entrega al consumidor.
- ✓ Identificar peligros específicos.
- ✓ Diseñar medidas preventivas.

✓ **Compromiso de Gerencia**

La dirección general se compromete a participar y cumplir el plan HACCP, para la búsqueda de un producto inocuo.

✓ **Diseño de la planta.**

La siguiente figura muestra el diseño de distribución de la planta propuesto.

✓ **Integrantes y funciones del equipo HACCP.**

El equipo está formado por personal multidisciplinario, en el cual, gracias a su aporte en conocimientos, habilidades y experiencia, contribuyendo al éxito del sistema HACCP.

Funciones:

- ✓ Diseñar y elaborar el plan HACCP de acuerdo a las características de la empresa.
- ✓ Implementar, mantener y mejorar el sistema HACCP.
- ✓ Control de la eficiencia de los procesos.
- ✓ Capacitar al personal.

Equipo HACCP y sus funciones

Tabla N°1: Equipo HACCP y sus funciones

ENCARGADO	FUNCIONES
Gerente General	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Coordinar con los miembros del equipo. ✓ Aprobar el plan HACCP ✓ Compromiso con el plan HACCP
Jefe de Producción y Mantenimiento	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Verificar el cumplimiento de PPR ✓ Aplicar acciones correctivas, de las observaciones realizadas por auditorías. ✓ Asegurar el cumplimiento del programa de control de procesos y mantenimiento de equipos.
Supervisor de Aseguramiento de Calidad	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Asegurar el cumplimiento de PRP ✓ Capacitar al personal. ✓ Apoyo en la elaboración y aplicación del plan HACCP ✓ Programar y realizar auditorías internas ✓ Desarrollar y mantener el sistema de documentación del sistema HACCP. ✓ Garantizar el mantenimiento del sistema HACCP
Jefe de logística	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Participar en la elaboración y desarrollo del programa anual de capacitación. ✓ Asegurar el suministro de insumos y materias primas. ✓ Coordinar el suministro de material.
Jefe de ventas y comercialización	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Anuncie las necesidades del cliente. ✓ Atender las quejas y reclamos, y tener las acciones a tomar para la recuperación del producto, en caso de que se encuentren desviaciones.
Jefe de Seguridad y Salud Ocupacional	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Coordinar y proveer equipos de seguridad para los trabajadores. ✓ Velar por la seguridad de los trabajadores
Operador de Proceso asignado para el control de un PCC	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Supervisar el PCC. ✓ Monitorear los PCC, informar las desviaciones al líder del equipo HACCP y aplicar medidas preventivas.
Jefe de RR.HH	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Planificar, organizar y ejecutar el plan de formación de los empleados de acuerdo a las necesidades. ✓ Evaluar la formación impartida.

✓ **Descripción del producto**

Tabla N°12: Ficha técnica del producto final Frijol Castilla

Partida arancelaria	713399200
Color	Color crema con una mancha marrón o negra de forma irregular.
Olor	exento de olores y sabores extraños
Uniformidad	Deberá estar conformado por una misma variedad, es decir un mismo color y forma característica de la variedad
Especificaciones técnicas	Calibre 460/480-480/520 granos en 100g con 3% máximo de defectos totales.
Color	Color crema con una mancha marrón o negra de forma irregular alrededor del hilio
% Humedad	12-14%
Empaque	Bolsas de polipropileno de 25 k / 50k o 50 lbs/100lbs
Condiciones de almacenamiento	Temperatura ambiente, en un ambiente seco.
Instrucciones de uso	Cocinarlo a una temperatura mayor a 80°C.
Tratamiento de conservación	No se aplica puesto que es un grano seco y se puede mantener a temperatura ambiente
Condiciones de almacenamiento y distribución	El medio de transporte empleado no deberá transmitir al frijol, características indeseables que impidan su consumo y su posterior almacenamiento se realizará en un área limpio y desinfectado a temperatura ambiente.
Instrucciones en la etiqueta	Deberá indicar lo siguiente: <ul style="list-style-type: none"> ✓ El nombre del producto, indicando la clase o variedad. ✓ El número de registro sanitario. ✓ Listado de ingredientes ✓ Información nutricional en el formato “Nutrition facts” ✓ Contenido neto ✓ Información de alergenos ✓ año y mes de envasado. ✓ año y mes de vencimiento ✓ Etiqueta bilingüe es aceptado si toda la información está en ambos idiomas.
Vida útil	6 meses
Disponibilidad	Todo el año

✓ **Diagrama de Flujo.**

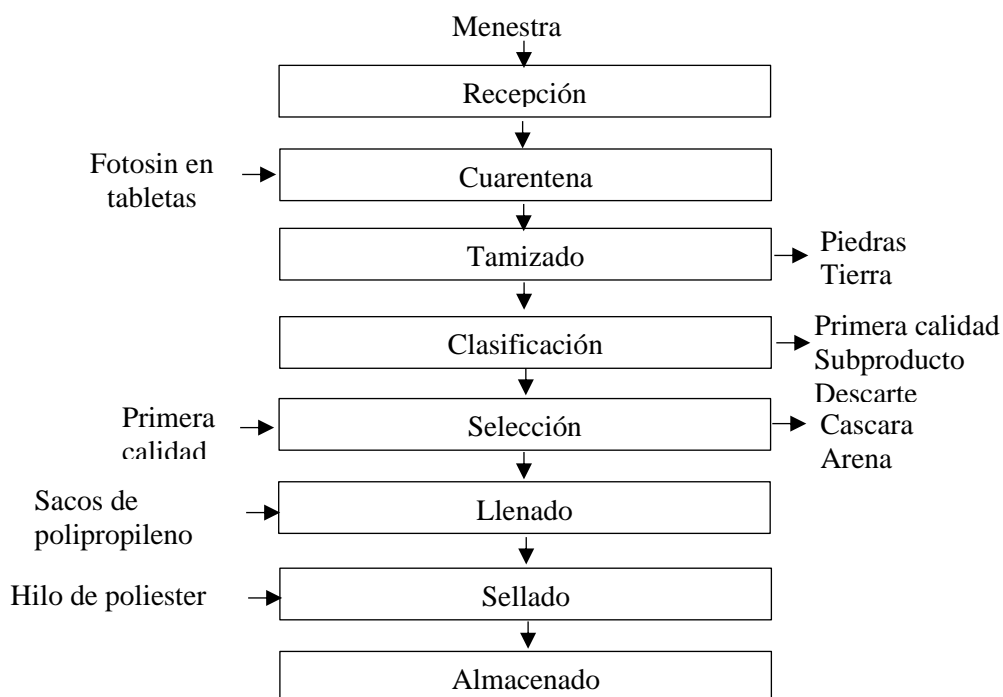


Figura N°2 Diagrama de flujo de FOOD EXPORT NORTE S.A.C

Descripción del proceso de producción

- ✓ **Recepción:** Ingreso de materia prima, en sacos de 50 kg, para su control se considera: características del grano, tamaño, contenido de impurezas, etc.
- ✓ **Cuarentena:** En este proceso se aplica de Phostoxin a la materia prima (Ver anexo 1) en tabletas, previamente hermetizadas (cámaras de fumigación), durante 72 horas continuas, donde las concentraciones deben ser superiores a las 300 partes por millón (ppm).
- ✓ **Tamizado:** Realiza la separación de las impurezas con las que los granos de menestra; las impurezas (piedras, polvo, pajilla, o cualquier otro elemento ajeno) pasan por los poros del tamiz o colador atravesándolo y los granos de menestra quedan retenidas por el mismo, pasando a la siguiente etapa.
- ✓ **Clasificación:** Se clasifican los granos en tres clases de menestra a través de la máquina gravimétrica: primera calidad, exportación, segunda calidad para el consumo nacional y tercera para alimentos de animales.
- ✓ **Selección:** Realizada por operarios a los costados de la faja transportadora para retirar los granos de menestra con defecto, como: arrugados, con mancha, picados, abierto, entre otros, que no hayan sido detectados en el proceso anterior, evitando lleguen a la faja principal; cabe mencionar que en la faja principal presenta un detector de metales para asegurar la no presencia de dichos elementos.
- ✓ **Llenado:** Un operario se ubica bajo la tolva del producto final a granel; este se encarga de llenar los sacos y pesar (50 kg).
- ✓ **Sellado:** Para este proceso se utiliza el hilo de poliéster especial para sacos.
- ✓ **Almacenado:** Los sacos con producto terminado son almacenados hasta su respectivo embarque; cada parihuela es identificada con lote de MP, PT, código de pedido, fecha y turno de fabricación.

9. Análisis de Peligros

Tabla N°8: Análisis de Peligros

ETAPAS DEL PROCESO	IDENTIFIQUE PELIGROS	EXISTEN PELIGROS SIGNIFICATIVOS PARA LA INOCUIDAD	JUSTIFIQUE SU DECISIÓN PARA LA COLUMNA 3	QUE MEDIDA PREVENTIVA SE PUEDE APLICAR PARA PREVENIR EL PELIGRO SIGNIFICATIVO	ESTE PUNTO ES UN PUNTO CRÍTICO DE CONTROL SI O NO
Recepción	Microbiológicos	SI	Debido al contacto directo de las manos del estibador sin desinfectar y sin equipos de protección	Brindar los EPP adecuado. Capacitar al operario encargado del cumplimiento de las buenas prácticas de higiene	NO
	Físicos: NO	NO			
	Químicos: SI	SI	Desinfección de jabs no realizada correctamente.	Establecer concentraciones adecuadas (ppm) del químico desinfectante a utilizar	
Cuarentena	Microbiológicos	SI	Si no se llega a realizar correctamente el proceso de cuarentena, los microorganismos no serán reducidos al nivel de inocuidad para su consumo	Capacitar al personal en la correcta realización del proceso de cuarentena	NO
	Físicos	NO	El área de proceso de cuarentena se encuentra libre de productos químicos y físico que causaran daño al producto		
	Químicos	NO			
Tamizado	Microbiológicos	SI	Crecimiento de microorganismo, debido proceso de cuarentena no realizada correctamente	Capacitación del personal y cumplimiento del procedimiento de limpieza	NO
	ras, palitos de madera, etc	SI	Inadecuado mantenimiento y limpieza de los equipos, resultando un producto contaminado	Capacitación del personal en el correcto proceso de cuarentena.	
	antes utilizados en la línea	SI	Limpieza y mantenimiento no adecuado para la máquina	Cumplir con el programa de limpieza y de mantenimiento preventivo	
Clasificación	Microbiológicos	SI	Inadecuada limpieza de los equipos	Cumplimiento del procedimiento de limpieza y capacitación del personal	SI
	Físicos	SI	Deficiencia de calibración de la máquina, debido al incumplimiento del mantenimiento de la máquina	Cumplimiento del procedimiento de mantenimiento preventivo. Capacitación al personal.	
	Químicos	SI	Incumplimiento del procedimiento de limpieza en la máquinas	Realizar un control y planificación de la desinfección y enjuague del lugar de trabajo.	
Selección	Microbiológicos	SI	Al realizar el proceso de selección manual, el personal encargado no tenga conducta higiénica		SI
	Físicos	SI	Existe la posibilidad que no se seleccionen granos en mal estado y vayan al proceso de llenado	Capacitar al personal involucrado. Cumplimiento de buenas prácticas de higiene . Brindar los EPP	
	Químicos:	SI	Presencia de desinfectantes en el frijol lo cual altere sus componentes siendo dañino para el consumo humano	Monitorear y controlar las concentraciones de hipoclorito de sodio	
Llenado	Microbiológicos	SI	Presencia de agentes microbiológicos en el frijol, debido a la posibilidad existente de que las máquinas utilizadas no se encuentran desinfectadas correctamente	Realizar análisis a las muestras adquiridas del lote para descartar presencia de contaminación microbiológica	NO
	Físicos	NO			
	Químicos	NO			
Sellado	Microbiológicos	NO	No se encuentra el producto final expuesto ante un peligro microbiológico		NO
	Físicos	NO	El proceso de sellado es manual, con una máquina de cosido minimizando la contaminación por la caída de hilo.		
	Químicos	NO	El proceso de sellado no se encuentra expuesto ante un agente químico		
Almacenado	Microbiológicos	SI	Debido a la falta de limpieza y al tratamiento térmico no adecuado para el frijol	Establecer la T° correcta para la refrigeración del frijol y así evitar su deshidratación.	SI
	Físicos	SI	Limpieza y mantenimiento no adecuado para el almacén	Capacitar a los trabajadores encargados sobre las condiciones higiénicas de almacenamiento	
	Químicos	NO	No existe peligro de contaminación debido a que el producto final no se encuentra expuesto a productos químicos		

10.Puntos Críticos de Control - PCC

Tabla N°9: Puntos Críticos de Control

ETAPAS DEL PROCESO	CATEGORÍA Y PELIGRO IDENTIFICADO	PREGUNTA 1	PREGUNTA 2	PREGUNTA 3	PREGUNTA 4	N° DE PCC
RECEPCIÓN	Microbiológico: Operarios sin la limpieza y desinfección correcta	SI	NO	NO	SI	
	Físico:					
	Químico: Presencia de desinfectantes en las jabas	SI	SI	NO	SI	
CUARENTENA	Microbiológico					SI
	Físico: Presencia de objetos físicos contaminantes como piedras, etc	SI	NO	SI	SI	
	Químico: Presencia de desinfectantes y/o otra sustancia química en los pallets	SI	NO	SI	NO	
TAMIZADO	Microbiológico: Presencia de microorganismos en el frijol	SI	SI	NO	SI	
	Físico: Granos partidos, piedras, etc	SI	SI	NO	SI	
	Químico: Presencia de desinfectantes	SI	SI	NO	SI	
CLASIFICACIÓN	Microbiológico: Presencia de microorganismos en el frijol	SI	NO	NO	SI	
	Físico: Deficiencia de la calibración	SI	SI	NO	SI	
	Químico: Presencia de productos desinfectantes y/o aceites	SI	NO	SI	NO	
SELECCIÓN	Microbiológico: Personal encargado no tenga una conducta higiénica	SI	SI	NO	NO	
	Físico: Posibilidad que se seleccione granos fuera de los requerimientos.	SI	SI	NO	NO	
	Químico: Presencia de desinfectantes que alteren sus componentes	SI	NO	NO	NO	
LLENADO	Microbiológico: Posibilidad de contaminación debido a la inadecuada limpieza de la maquinaria	SI	NO	NO	NO	
	Físico:					
	Químico:					
ALMACÉN	Microbiológico: Debido a la falta de limpieza y al tratamiento térmico no adecuado para el frijol	SI	SI	NO	NO	
	Físico: Limpieza y mantenimiento no adecuado para el almacén	SI	SI	NO	NO	
	Químico:					

11. Límites Críticos para cada PCC.

Tabla N°10: Límites Críticos para cada PCC

PUNTO CRÍTICO DE CONTROL	PELIGRO SIGNIFICATIVO	LÍMITES CRÍTICOS
CUARENTENA	Químico: Presencia de desinfectantes en las jabas	No supere lo indicado en la inscripción de la ficha técnica.
	Microbiológico:	
	Físico: Presencia de objetos físicos contaminantes como piedras, etc	

12. Sistema de Vigilancia de los PCC. (Principio 4).


Tabla N°11: Sistema de Vigilancia de los PCC

PUNTO CRÍTICO DE CONTROL	PELIGRO SIGNIFICATIVO	¿Qué?	¿Cómo?	¿Frecuencia?	¿Quién?	Registro
CUARENTENA	Microbiológicos					
	Físicos: Partículas extrañas	Partículas extrañas	Verificar que la MP es almacenada en zonas debidamente protegida, y las máquinas se encuentran en perfecto estado.	Transporte de MP	Supervisor de la calidad/ Operario	Registro de inspección de MP
	Químicos: Contacto directo con sustancias químicas desinfectantes	Contacto con sustancias como hipoclorito de sodio	Programa de limpieza y desinfección	Todos los días	Supervisor de Aseguramiento de la calidad/ Operario	Registro de inspección de MP

13. Sistema de Vigilancia del PCC de Cuarentena

- ✓ Responsables:
 - Jefe de Producción y mantenimiento
 - Operario
 - Supervisor de la Calidad
- ✓ Peligros a controlar
 - Supervivencia de gorgojos
- ✓ Medidas preventivas
 - Controlar la cantidad de fotophin y el tiempo de cuarentena.
- ✓ Procedimiento de monitoreo
 - Al ingresar la materia prima, el analista registra el peso de ingreso, la hora inicial del proceso y la hora de terminada la cuarentena.
- ✓ Procedimiento de acciones correctivas
 - Si el analista comprueba que la materia prima no cuenta con buenas prácticas agrícolas y supera los límites permisibles, el lote es rechazado y se registra
- **. Sistema de Trazabilidad**
 - Permitirá identificar lotes de productos terminados. (Ver Anexo 32)
- **Acciones correctivas**
 - Se inician si se superan los valores límite críticos en una determinada etapa del proceso o si no se cumplen los PRP operativos. (Ver anexo 34)
- **Acciones preventivas**
 - Al evaluar el proceso o etapa, se indica un peligro potencial con la seguridad del producto final. (Ver anexo 12)
- **Manipulación de productos**
 - ✓ Evaluación de la liberación: El producto final se libera como seguro si cumple con los requisitos fisicoquímicos y organolépticos
 - ✓ Eliminación del producto no conforme: Si el producto no es aceptable para su destrucción y / o eliminación como residuo.
 - ✓ Retirada de productos: permitir y facilitar la eliminación e incineración completa.
- **Auditoría Interna**
 - Determina si la SGIA cumple con las disposiciones previstas, además de buscar la mejora continua y efectiva en base a los resultados obtenidos.
- **Mejora continua**
 - Se establece de acuerdo a la comunicación, auditoría interna, revisión de resultados, acciones correctivas; buscando la eficacia del sistema de gestión de la seguridad alimentaria.

Anexo 1:


	<p>Ficha de Datos de Seguridad Phostoxin</p>	<p>Versión: Fecha: Hoja 1 de 1</p>												
<p>Pertenece al grupo de fumigantes sólidos a base de fosforo de aluminio (AIP), carbamato de amonio (NH₂COONH₄) e ingredientes inertes, también llamado fosfina, es adecuado para fumigar los siguientes productos:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Cereales almacenados, como avena, arroz, cebada, centeno, maíz, trigo, etc. (extrusiones, harinas, copos, gluten, etc.) 2. Frutas deshidratadas (ciruelas, pasas, etc.) 3. Pastas, especias y azúcar 4. Cacao en grano 5. Tabaco (fardos, cajas, barriles, etc.) 6. Legumbres (frijoles, lentejas, garbanzos, colza, colza, soja, chocho, etc.) 7. Anteriormente estructuras selladas (almacenes, cámaras de fumigación, contenedores, fábricas, fábricas, cuartos vacíos, silos para almacenar harina y granos, etc.) 8. Efecto sobre insectos. <p><u>Efecto sobre insectos</u></p> <p>Eficaz en el control de todas las fases de la parasitosis insectos que habitualmente se desarrollan en los productos y / o en las estructuras almacenadas. Para obtener un tratamiento eficaz el producto debe estar expuestos al gas fosfina durante 72 horas continuas a más, las concentraciones deben ser superiores a 300 partes por millón. (ppm)</p> <p><u>Modo de aplicación</u></p> <p>Las pastillas de Phostoxin una vez retirados del envase, comienzan lentamente a producir fosforo de hidrógeno (PH₃), cuanto mayor es la humedad y la temperatura, mayor es la producción de gas fosfina; por ello las tabletas deben aplicarse inmediatamente sobre productos, estructuras y / o lotes de mercadería previamente sellados con material que les permita contener el gas.</p> <p><u>Intervalo de fumigación</u></p> <table border="1" data-bbox="501 1496 1147 1709"> <thead> <tr> <th>Producto</th> <th>Tiempo (días)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Arroz</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>Café</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>Harina de trigo</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>Trigo</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>Legumbres</td> <td>2</td> </tr> </tbody> </table> <p><u>Equipamiento de protección individual</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Mascarilla con filtro con protección química para gases ácidos y orgánicos 2. Guantes 3. Lentes de protección 4. Ropa especial, de manga larga, impermeable e hidropelente 			Producto	Tiempo (días)	Arroz	4	Café	4	Harina de trigo	3	Trigo	4	Legumbres	2
Producto	Tiempo (días)													
Arroz	4													
Café	4													
Harina de trigo	3													
Trigo	4													
Legumbres	2													

Primero auxilios

- Inhalación no deseada: descontaminación por ventilación.
- Ingestión no deseada: El paciente debe ser trasladado inmediatamente a un hospital, inducir el vómito con agua salada, lavado gástrico con permanganato cálcico y tratamiento con carbón activado.

Tratamiento médico de emergencia

Administre un tónico cardíaco o un estimulante del flujo sanguíneo. En el caso de edema pulmonar por intoxicación, administrar altas dosis de corticoides, realizar flebotomía. No se conoce ningún antídoto específico para este tipo de intoxicaciones.

	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	Anexo:15	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 05/06/17	PÁGINAS: 1	
<p>Buenas Prácticas Agrícolas</p>			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		05/06/17

Anexo 17: Buenas Prácticas Agrícolas

Introducción

De acuerdo a la Organización de las Naciones Unidas para la Agricultura y la Alimentación, es aplicar los conocimientos del uso sostenible de los recursos naturales para la producción segura de alimentos agrícolas, asegurando una viabilidad económica y estabilidad social.

Según la FAO, "su aplicación implica conocimiento, planificación, registro y gestión orientada a la consecución de determinadas metas sociales, ambientales y productivas".

Las BPA implica más que el ámbito agrícola; se encuentra relacionado con la economía, sociedad, seguridad de los alimentos producidos, salud de las personas y el medio ambiente.

Por esta razón es beneficiosa incluir los BPA en toda industria alimentaria, para obtener alimentos saludables y de alta calidad de acuerdo a las demandas del consumidor, cuidando el medio ambiente, garantizando años de producción en las mejores condiciones

- **Objetivo**
Garantizar una materia prima de calidad, para posteriormente obtener producción de alimentos inocuos.
- **Alcance**
Todos los proveedores de FOOD EXPORT NORTE S.A.C
- **Términos y definiciones**
 - a) **Aguas residuales:** proceden de la actividad doméstica, industrial o de cualquier otra actividad humana.
 - b) **Análisis de peligros:** Recolección y evaluación de información sobre peligros y las condiciones que los originan para mitigarlo.
 - c) **Buenas prácticas agrícolas:** Técnicas aplicables en las etapas de producción agrícola para ofrecer productos inocuos para comercialización directa o procesamiento agroindustrial, con un mínimo impacto ambiental.
 - d) **Caldo plaguicida:** Dilución de un plaguicida en agua o en cualquier solvente indicado por el producto.
 - e) **Calibración:** Relación entre las cantidades indicadas por el instrumento de medida y las correspondientes cantidades permitidas por la legislación vigente.
 - f) **Cultivo anual (de temporada):** Ciclo de vida menor o igual a un año.
 - g) **Degradación del suelo:** Pérdida de calidad y / o cantidad del suelo que reduce capacidad agrícola.
 - h) **Envase de plaguicida:** Envase que contiene el plaguicida para protegerlo o almacenarlo y que facilita su manejo.
 - i) **Equipo de aplicación:** maquinaria que se puede utilizar para aplicar pesticidas, fertilizantes u otros insumos agrícolas.
 - j) **Escorrentía:** cuerpo de agua que circula en una cuenca de drenaje, es decir, la altura en milímetros del agua de lluvia drenada y extendida según la pendiente del terreno.
 - k) **Fertilización:** Acción y efecto de aplicar fertilizantes al suelo y/o a las plantas para incrementar su capacidad productiva.
 - l) **Ingrediente activo:** Sustancia química con acción antiparasitaria que constituye la parte biológicamente activa de una formulación.
 - m) **Letrina:** Instalación para defecar y orinar de forma higiénica (que incluye la eliminación de materia.
 - n) **Límite máximo para residuos de plaguicidas (LRM):** concentración máxima de un residuo de plaguicida permitida.
 - o) **Manejo integrado de plagas (MIP):** Sistema para combatir plagas de la manera más eco amigable.
 - p) **Mezcla de plaguicidas:** Dilución de dos a más plaguicidas en agua.
 - q) **Peligro:** Probabilidad que un agente biológico, químico o físico puede causar un efecto adverso para la salud.
 - r) **Período de carencia:** Número de días que debe transcurrir entre la última aplicación de un plaguicida y la cosecha. Esta información figura en la etiqueta del plaguicida y hoja informativa adjunta.
 - s) **Período de reingreso al área tratada:** Período entre la aplicación de un plaguicida y el reingreso de personas a la zona tratada, para prevenir intoxicaciones.

- t) **Plaga:** Cualquier especie, raza o biotipo vegetal, animal o agente patógeno dañino para las plantas o productos vegetales.
- u) **Plaguicida caducado:** Aquel que no puede ser usado para su fin original puesto que ha excedido el tiempo de vida comercial indicado en la etiqueta.
- v) **Plaguicida químico de uso agrícola (P.Q.U.A):** Cualquier sustancia o mezcla destinadas a prevenir o controlar cualquier plaga.
- w) **Predio (fundo, parcela, chacra, fundo):** Unidad o grupo de unidades de explotación agrícola, que opera bajo los mismos procedimientos, administración y criterio para la toma de decisiones.
- x) **Semilla:** Parte del fruto, donde se produce naturalmente la planta.
- y) **Sustrato:** Cualquier medio que no sea el suelo, utilizado para sostener las plantas y para su crecimiento.
- z) **Trazabilidad (rastreadibilidad):** Sigue el desplazamiento de un alimento a través de una o varias etapas de su producción, transformación y distribución.
- aa) **Verificación de la calibración:** Control registrado de funcionamiento correcto de una maquinaria o equipo utilizado para aplicar plaguicidas, fertilizantes y demás insumos agrícolas.

- **Documentos de referencia**

Global GAP

Ministerio de Agricultura (MINAGRI)

- **Plan de cultivo**

- a) Selección de la zona de cultivo

Las zonas de cultivo del frijol castilla y canario, son de los proveedores, son:

- Agricultores del valle Jequetepeque
- Agricultores del Valle de Chancay
- Agricultores del Valle del Chira

- b) Evaluación ambiental

Realizado bajo los siguientes criterios: cultivos anteriores, manejo de plagas, manejo de agua, disposición segura de residuos de cosecha, envases y empaques agroquímicos.

- c) Características de la zona

De acuerdo al cultivo escogido, para el cultivo de frijol castilla, se considerará: altura sobre el nivel del mar, temperaturas, humedad, disposición de agua potable, calidad de los suelos.

- d) Recursos de la zona

Se considerarán las vías de acceso, cercanía a los centros de acopio, disponibilidad de mano de obra, cercanía de los centros de salud y seguridad de la zona.

- e) Evaluación de los suelos

Realizar un análisis de suelo, para determinar los costos de adecuación para el cultivo de frijol castilla.

- f) Evaluación de aguas para riego y procesos en campo

Realizar un análisis de agua para saber su calidad.

- **Instalaciones**

- Área de almacenamiento de insumos agrícolas

Es independiente del área de fertilizantes y bio consumo; si se encuentra un sólo almacén, se debe habilitar un área específica para el almacenamiento de plaguicidas y otra para fertilizantes.

El almacenamiento de insumos agrícolas debe ser diferente a la de alimentos y lejos de las fuentes de agua.

Las áreas y estantes deben ser resistentes al fuego, tener techado, ventilación e iluminación adecuados; además del material no absorbente.

Los suministros en bolsas, latas o cilindros deben estar etiquetados y almacenados.

Los almacenes deben mantenerse bajo llave.

Área de dosificación de insumos y preparación de mezclas.

- El área de dosificación debe contar con acceso limitado

- Debe contar con: piso impermeable, suministros de agua, iluminación y ventilación, elementos de medición

- El área de dosificación debe ubicarse en el almacén de suministros, pero aislada de otros materiales.

Área de almacenamiento de equipos, utensilios y herramientas.

- Debe contar con un área específica e independiente.

Área de acopio

- Disponer de un lugar limpio y ordenado.

- El área de almacenamiento debe tener control de plagas y roedores.

Área de pos cosecha

- Debe haber un área con buena ventilación, iluminación y saneamiento.

- El equipo y los utensilios deben ser de material inerte y lavable.

Instalaciones sanitarias

Debe contar con depósitos de desechos

Mantenerse limpias y en buenas condiciones

Contar con un número suficiente de baños para los trabajadores, aproximadamente a 500 m de la plantación.

Bienestar de los trabajadores

Proporcionar un espacio de almacenamiento adecuado para la ropa y los efectos personales de los trabajadores.

Equipos, utensilios y herramientas

Todas las herramientas que se utilizan en el campo, durante la cosecha y después de la cosecha deben ser mantenidos y calibrados como medida preventiva.

Deben mantenerse en buen estado.

No utilizarse para ningún otro propósito.

Cada actividad realizada por cada herramienta tiene que tener un distintivo.

Manejo del agua

Para prevenir o reducir la contaminación, se recomienda:

Utilizar filtros o barreras en las fuentes de entrada.

Optimización del uso del agua.

Los residuos de plaguicidas y sus envases vacíos no deben ser desechados en los canales de riego.

Las aguas deben ser tratadas antes de usarse.

No utilizar agua de vertidos humanos e industriales.

Tomar muestras periódicas de la calidad del agua.

El agua debe tener propiedades físico-químicas adecuadas que no alteren las propiedades de la tierra.

Manejo de suelos

Se recomienda la elaboración de mapas de suelos basados en levantamientos de suelos, análisis físicos y químicos.

Si se requiere desinfección del piso, se recomienda lo siguiente: vapor, solarización.

La desinfección química del suelo debe documentarse teniendo en cuenta: lugar, fecha de aplicación, producto químico utilizado y dosificación del producto.

El manejo del suelo evita la erosión, compactación, propiedades físicas, materia orgánica.

El manejo de plagas, enfermedades y problemas de nutrientes del suelo debe equilibrarse entre la productividad y la protección ambiental.

Siembra, trasplante y material de propagación

La siembra y / o trasplante debe realizarse con densidades adecuadas de medio, especie, variedad.

Usar semillas certificadas para garantizar la salud, la pureza y el estado de las plantas.

Registrar los tratamientos de semillas, registrando el nombre de los productos, la dosis utilizada, la cantidad de semilla, la fecha de tratamiento.

- ***Nutrición de plantas***

El programa de fertilización estará a cargo de personal capacitado.

Todas las aplicaciones deben registrarse: fecha de aplicación, cantidad, nombre del responsable y nombre comercial del fertilizante.

Los fertilizantes deben almacenarse de la siguiente manera:

- Colocados en camillas y debidamente etiquetados.
- Ser almacenado separado de los productos cosechados.
- El inventario debe estar actualizado y disponible.
- Los sólidos urbanos no deben usarse como fuente de fertilizante para la tierra.
- El almacenamiento y tratamiento de estiércol animal o desechos orgánicos debe realizarse alejado del cultivo.

- ***Protección de cultivos***

Utilizar métodos de control no químicos en la legislación aplicable.

- ***Evaluación y registro de plagas en campo***

Personal capacitado, nombre del producto o empresa, ubicación, fecha de evaluación, cultivo, variedad, tamaño de muestra

- ***Uso de plaguicidas***

Se debe racionalizar el uso y documentado.

La compra de estos productos se realizará en agencias certificadas.

Los trabajadores deben ser capacitados.

La ropa y el equipo de protección deben almacenarse separados de los plaguicidas y dispositivos de aplicación en buenas condiciones.

- ***Residuos de plaguicidas en los productos***

Los resultados del análisis de residuos de plaguicidas deben ser hechos por un laboratorio oficial.

Se deben realizar

Pruebas de plaguicidas mínimo una vez al año.

Disponibilidad de los límites máximos permitidos de los países.

- ***Transporte de plaguicidas***

Los plaguicidas deben cargarse y descargarse de forma segura de los vehículos de transporte.

Sólo se podrán transportar envases en perfecto estado y etiquetados.

Los plaguicidas no deben enviarse con alimentos.

Conduzca con cuidado durante el transporte y no permita que nadie coma, beba, fume, se siente, se acueste o se pare cerca de envases.

- ***Después de su uso, los envases deben ser lavado 3 veces***

- ***Plaguicidas caducados: Ser almacenados adecuadamente y su respectivo registro.***

- *Cosecha y manejo pos cosecha*

Planificación

El personal responsable debe poseer conducta higiénica y las herramientas para realizar el proceso.

El equipo que se utilizará debe mantenerse en buen estado y limpio.

Cosecha

Para el proceso de cosecha se deberá tomar en cuenta un plan de higiene y desinfección en el cual debe incluir lo siguiente:

- ✓ Todo el producto cosechado debe ser retirado lo antes posible, debidamente cubierto y protegido de condiciones que puedan afectar su conservación.
- ✓ El área de almacenamiento debe mantenerse limpia y protegida de condiciones adversas.
- ✓ Envases de embalaje / cosecha en el patio
- ✓ No se deben utilizar recipientes o cultivos en mal estado, ya que pueden ocasionar daños físicos, químicos al producto cosechado.
- ✓ Los recipientes utilizados durante la cosecha solo deben usarse sólo para esa actividad.
- ✓ Uso de agua potable

Personal de cosecha

El personal de recolección tiene que estar capacitado en técnicas de recolección y buenas prácticas de higiene.

Todos los empleados deben lavarse las manos antes de iniciar la jornada laboral, después de usar el baño y manipular material que pueda contaminar el cultivo.

Transporte del cultivo in situ

Los vehículos de transporte deben estar limpios y desinfectados antes de su uso; y solo para esta actividad.


Higiene del personal

- Prohibido comer o llevar joyas durante la actividad.
 - Llevar ropa adecuada
 - El personal debe gozar de buena salud, estar capacitado y seguir prácticas de manipulación higiénica.
- *Lavado pos cosecha*
- Usar agua potable.
 - Si el agua se reutiliza para lavar el producto, primero se debe filtrar y desinfectar
- *Tratamiento pos cosecha*
- El responsable de la manipulación de los productos pos cosecha debe estar previamente formado.
 - Llevar un registro, donde se detalle:
 - Número de lote del producto tratado, nombre y ubicación del lugar donde se realiza el apilado.
 - Fecha de aplicación
 - Tipo de tratamiento aplicado

- Dosis y cantidad de producto aplicado.
- Nombre del operador responsable.
- Motivo de la solicitud.

Salud, seguridad y bienestar del trabajador

- Todos los empleados deben gozar de buena salud y el personal enfermo debe reportarlo a su supervisor a cargo y no manipular alimentos.
- Los empleados deben someterse a un examen médico una vez al año.
- Debe existir un plan de capacitación que incluya:
 - Riesgos laborales
 - Primeros auxilios y manejo de extintores.
- ***Protección ambiental***
 - Se es necesario tomar precauciones para evitar los efectos negativos del uso agrícola sobre la flora y fauna nativa.
 - Debe existir un plan de forestación sobre regeneración natural en áreas improductivas de la propiedad.
 - Realizar trabajos de riego para evitar que el agua de escorrentía se descargue en los manantiales o se filtre al agua subterránea.
 - Contar con un sistema de eliminación de aguas residuales.
 - No se debe utilizar envases de agroquímicos, ni almacenar pesticidas vencidos. Los desechos plásticos deben recogerse y eliminarse adecuadamente.
 - Todas las instalaciones deben tener lugares claramente marcados para la eliminación de residuos de acuerdo a su naturaleza orgánica e inorgánica.

	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	Anexo 16	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 05/06/17	PÁGINAS: 2	
<p>MANUAL DE ORGANIZACIONES Y FUNCIONES</p>			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		05/06/17

Anexo 18: Manual de Organizaciones y Funciones

PRESENTACIÓN

Fue creado de acuerdo a los requerimientos de personal para el crecimiento de la empresa.

Este manual detalla la estructura organizativa interna de la empresa, actividades y requerimientos de cada personal de acuerdo a los cargos ocupados en sus áreas operativas.

Este manual es útil porque permitirá:

- Regular las funciones que garantizan el logro de metas y estrategias de la empresa.
- Define las funciones, competencias, responsabilidades, requisitos mínimos generales y específicos para los puestos de trabajo.
- Brinda información a trabajadores de la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C. sobre sus funciones, ubicación y relaciones formales dentro de la organización.
- Facilita la simplificación de la información sobre las funciones que desempeñan los empleados.

Chiclayo, Julio 2017

INTRODUCCIÓN

El manual de organización y funciones de la empresa (MOF) de FOOD EXPORT NORTE S.A.C. es una herramienta de gestión institucional, cuya finalidad es determinar la visión, misión, naturaleza, política, organización de la empresa y funciones generales. Este MOF describe las funciones y responsabilidades específicas a nivel de cargo, desarrolladas a partir de la estructura organizacional que le permitan gestionar con éxito la producción de frijol castilla y su posicionamiento en el mercado de acuerdo al requerimiento del consumidor.

Su aplicación práctica corresponde a las normas establecidas para todos los niveles de la empresa, promueve la normalización total, la hace viable en las tareas de las autoridades reguladoras, para el logro de metas y objetivos.

Este manual debe ser un recurso regular para los miembros de la junta directiva, gerentes y empleados de la empresa para leer, consultar y monitorear, permitiendo que esté completamente actualizado con cambios organizacionales, autoridad y requisitos legales.

Chiclayo, Julio 2017.

1. ASPECTOS GENERALES

1.1. FINALIDAD

Documento normativo que define y concluye su modelo organizativo, con el objetivo de:

- Definir la estructura organizativa de la empresa.
- Determinar los objetivos de cada una de las áreas.
- Definir la naturaleza y alcance funcional de cada puesto laboral.
- Especificar y describir claramente las funciones y actividades generales de las unidades orgánicas que integran la estructura organizacional.
- Servir de marco para la determinación de las funciones, responsabilidades y ubicación de las obras y su interrelación dentro de la estructura organizativa.
- Permitir al personal conocer sus funciones.
- Facilitar el proceso de contratación de personal.

1.2. OBJETIVO

- Facilitar la implementación del Sistema de Gestión.
- Facilitar la estandarización, evaluación y control de las actividades, y cumplimiento de funciones.
- Mejorar los canales de comunicación.
- Establecer la estructura y funciones específicas de cada uno de los cargos ocupados en las diferentes áreas de la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C.
- Indicar los requisitos para cada uno de los puestos establecidos.

1.3. ALCANCE

Todo el personal de la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C

1.4. APROBACIÓN, DIVULGACIÓN, VIGENCIA, ACTUALIZACIÓN, IMPLEMENTACIÓN Y BASE LEGAL.

- **APROBACIÓN**
Su aprobación es dada por el gerente.
- **DIVULGACIÓN**
Comunicar sobre las actividades de las unidades organizativas de la empresa, de acuerdo a solicitudes o cambios.
- **VIGENCIA**
Es vigente desde el día siguiente a su resolución y hasta que se emita un cambio y / o sustitución.
- **ACTUALIZACIÓN**
El gerente lo actualiza de acuerdo a las mejoras continuas en coordinación con los jefes de departamento
- **IMPLEMENTACIÓN**
La implementación del manual es realizada por el Jefe de RR.HH. con los jefes de todas las áreas y el gerente.

2. ESTRUCTURA ORGANIZACIONAL

- Organigrama

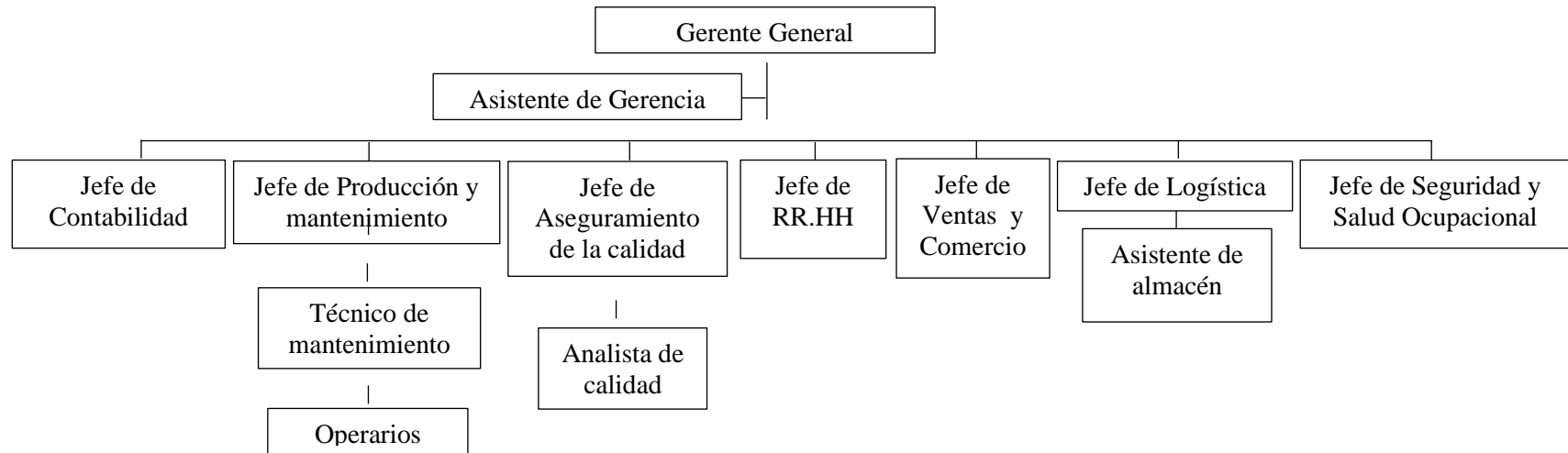


Figura N°1: Organigrama de la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C

3. DESCRIPCIÓN DE CARGOS A NIVEL ORGANIZACIONAL

➤ ÓRGANO DE DIRECCIÓN

GERENCIA GENERAL

Gerente General
Asistente de Gerencia

- **IDENTIFICACIÓN DEL CARGO**

Gerente General

- **FUNCIONES ESPECÍFICAS**

- ✓ Representación legal de la empresa.
- ✓ Gestionar las actividades de la empresa como: financiera.
- ✓ Velar por el cumplimiento de las normas, reglamentos e instrucciones internas.
- ✓ Asistir a reuniones con los jefes de área para analizar y coordinar las actividades de la empresa.
- ✓ Participación en reuniones con asociaciones, cámaras, ministerios y otras instituciones públicas y privadas.
- ✓ Controlar y monitorear los informes financieros y comparar los resultados reales con los presupuestados.
- ✓ Control sobre el manejo de fondos y cumplimiento de obligaciones tributarias, arancelarias y otras obligaciones legales.
- ✓ Controlar los costos y la rentabilidad de la empresa.

- **LINEA DE AUTORIDAD**

Ejerce mando y supervisión sobre las otras áreas de la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C

- **REQUISITOS MINIMOS**

- Ingeniero Industrial o Administrador de Empresas
- Maestría en Administración y Finanzas
- 6 años de experiencia en el cargo o posiciones similares.

- **REQUISITOS MÍNIMOS**

- Visión de Negocios
- Orientación a Resultados
- Planificación estratégica
- Liderazgo
- Comunicación efectiva a todo nivel

- **IDENTIFICACIÓN DEL CARGO**

1. Asistente de Gerencia

a) FUNCIÓN BÁSICA

Asistir al gerente general en sus actividades.

b) FUNCIONES ESPECÍFICAS

- Ayudar en el desarrollo de planificación de actividades.
- Redactar y transcribir correspondencia y documentos diversos.
- Archiva y analiza información para planes y programas
- Mantiene archivos actualizados de la unidad administrativa.
- Recibe cartas oficiales, formularios u otros documentos enviados a la gerencia

c) LINEA DE AUTORIDAD

Depende de las actividades asignadas por el Gerente General

d) REQUISITOS MÍNIMOS

- a) Ingeniero Industrial o Administrador
- b) Conocimiento en manejo de office a nivel intermedio
- c) Experiencia en empresas por 2 años
- d) Inglés avanzado**

➤ **ÓRGANO DE CONTROL**

- a) Jefe de logística
- b) Jefe de ventas y comercio
- c) Jefe de contabilidad

• **Identificación del cargo**

Jefe de Contabilidad

➤ **FUNCIÓN BÁSICA**

Gestión de los recursos económicos y financieros de acuerdo con el plan estratégico institucional y planes operativos.

➤ **FUNCIONES ESPECÍFICAS**

- Gestión y supervisión de los sistemas informáticos bajo su control.
- Gestionar el sistema de suministro en sus fases de aprovisionamiento, almacenamiento, distribución y mantenimiento; así como la apertura y actualización de los activos de la empresa.
- Archiva y rastrea documentos de los materiales de almacén.
- Mantiene registros y control de los fondos asignados a la agencia, el fondo fijo, los avances a justificar, el saldo de franqueo, etc.
- Revisión y emisión de facturas y recibos con avance justificado.
- Procesar y documentar los depósitos bancarios.
- Presentación de informes financieros, contables y de gestión a la dirección con sugerencias de alternativas de optimización.
- Análisis de los estados financieros anuales (mensual y anual).

➤ **REQUISITOS MÍNIMOS**

- Administrador y/o Contador.
- Mínimo 3 años de experiencia en puestos similares.
- Amplia experiencia en áreas de administración y finanzas, además de conocimiento sobre gestión de recursos humanos.
- Excel a nivel avanzado
- Actitudes: Liderazgo, Capacidad analítica, Planificación, Orientación a resultados,

- **Identificación del cargo**
 - Jefe de ventas y comercio

- **FUNCIÓN BÁSICA**

Planificación, ejecución y control de las actividades relacionadas con la venta y comercialización de los productos de la empresa.

- **FUNCIONES ESPECÍFICAS**
 - ✓ Planificar, controlar, coordinar las ventas, cobranza, atención al cliente y marketing.
 - ✓ Dirigir, coordinar y evaluar el estudio de mercado.
 - ✓ Proponer medidas para mejorar la relación entre empresas y clientes.
 - ✓ Coordinar, monitorear y evaluar periódicamente la implementación de los actividades comerciales y competencia.
 - ✓ Elaboración de informes técnico-administrativos para la gestión en el ámbito de sus responsabilidades funcionales, si así lo requiere esta institución.
 - ✓ Coordinación con la oficina de planeamiento para determinar una estructura tarifaria adecuada a las condiciones socioeconómicas del cliente.
 - ✓ Otras funciones asignadas por el Gerente.

- **REQUISITOS MÍNIMOS**
 - Bachiller de Ingeniería Industrial, Administración, Comercio o carreras afines. Estudios de Post-grado con especialidad en temas de Comercio.
 - Experiencia en cargos similares por al menos 3 años.
 - Conocimiento en planeamiento estratégico, marketing y dirección de ventas.
 - Capacidad de liderazgo y negociación efectiva.
 - Conocimiento de inglés a nivel intermedio.

- **IDENTIFICACIÓN DEL CARGO**

Jefe de logística

- **FUNCIÓN BÁSICA**

Implementación y coordinación de actividades en la adquisición de bienes y servicios con el fin de cumplir con los requerimientos de la organización.

- **FUNCIONES ESPECÍFICAS**

- Realizar el estudio de mercado, elaborar tablas comparativas y evaluar las propuestas económicas para la compra de bienes y servicios solicitados.
- Realizar el seguimiento de los bienes adquiridos, hasta su entrada en almacén o su puesta en servicio.
- Mantener, administrar y asegurar el inventario óptimo de la empresa en base a los tiempos de respuesta, tiempos de envío y almacenamiento, y los costos financieros de los activos fijos.
- Realizar una evaluación permanente de proveedores y mantener una base de datos dinámica actualizada de los mismos, por categoría.
- Supervisar la recepción de mercancías y su custodia temporal en el Almacén y su envío en las respectivas áreas.
- Elaborar el Presupuesto Operativo de la Organización de la Oficina de Logística.

- **LINEA DE AUTORIDAD**

Ejerce mando sobre almacenero.

- **REQUISITOS MINIMOS**

- Egresado de la Carrera de Ingeniería Industrial y/o Comercio y Negocios Internacional.
- Experiencia mínima de 3 años.
- Conocimiento en programas de office.
- Maestría y/o estudios de especialización en Compras y Logística o en temas afines al cargo.

- **IDENTIFICACIÓN DEL CARGO**

Jefe de Recursos Humanos

- **FUNCIÓN BÁSICA**

Gestión del sistema de recursos humanos como: reclutamiento, selección, evaluación, y desarrollo integral del personal en la empresa FOOD EXPORT NORTE SAC, así como promover la salud y seguridad ocupacional de los trabajadores.

- **FUNCIONES ESPECÍFICAS**

- Reclutar, seleccionar y contratar personal idóneo de acuerdo al perfil de puesto y en constante coordinación con las unidades organizativas solicitantes de personal
- Evaluar y realizar traslados, ascensos, promociones, intercambios, trasposos, ascensos internos y externos del personal.
- Control de la puntualidad y duración del personal; así como la actualización del registro de personal.
- Identificar los conocimientos, habilidades y actitudes de los trabajadores necesarios para el óptimo desempeño de sus funciones.
- Manejar los canales de comunicación, realizar estudios sobre el clima laboral y formular programas motivacionales que estimulen al colaborador y promuevan su desarrollo personal y profesional.
- Brindar servicios sociales que contribuyan al bienestar profesional, personal y familiar.
- Prestación de atención médica y gestión del sistema de seguridad y salud ocupacional.
- Gestión del sistema de remuneración y explicar los derechos de pensión correspondientes al sistema de pensiones.

- **REQUISITOS MÍNIMOS**

- Licenciado en Administración, Psicología y/o afines.
- Maestría en Recursos Humanos.
- 3 años de experiencia en el área de Recursos Humanos.
- Conocimientos en administración de procesos de selección, contratación, registro, evaluación, capacitación, remuneraciones y seguridad y salud ocupacional del trabajador.

- **IDENTIFICACIÓN DEL CARGO**

Jefe de Producción y mantenimiento

- **FUNCION BÁSICA**

Coordinar con las áreas involucradas en el proceso productivo las necesidades relativas a órdenes de producción.

- **FUNCIONES ESPECÍFICAS**

- Responsable de la planificación y control de la producción, requerimientos de materias primas y entregas.
- Controlar el consumo de materias primas, recursos y energía en los distintos procesos.
- Verificar la producción diaria, mensual y anual recibida para el análisis.
- Evaluar el desempeño y rendimiento de los programas de producción.
- Asegurar el cumplimiento de la calidad de producción según especificaciones del cliente y el Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria de FOOD EXPORT NORTE S.A.C.
- Utilizar el área de logística para definir la información y los datos necesarios para realizar la planificación de la producción.
- Coordinación con el técnico de mantenimiento de las líneas de producción.
- Formular, ejecutar y controlar el plan y el presupuesto anual de producción de las actividades productivas en la empresa de acuerdo con los lineamientos, estándares y estrategias de la gerencia.
- Formular y presentar a la alta dirección la información necesaria y suficiente sobre las metas y objetivos alcanzados.
- Presentar al personal los requisitos de suministros para cada período presupuestario.
- Monitorear el cumplimiento del programa de producción y tomar acciones correctivas si es necesario.
- Aplicar correctamente los documentos del sistema de gestión de seguridad alimentaria.
- Elaborar indicadores de producción.
- Seguimiento y seguimiento del desarrollo de las actividades realizadas por los operadores.
- Capacitación del personal de producción en relación con el trabajo; con mayor peso en el personal recién contratado.
- Otros encargados dadas por Gerencia.

- **LÍNEA DE AUTORIDAD**

Técnico de mantenimiento

Supervisor de producción

Operarios de producción

- **REQUISITOS MÍNIMOS**

Ingeniería Industrial, Ingeniero Mecánico-Eléctrico

3 años de experiencia en el área.

Amplia experiencia en áreas de producción, logística, calidad y manufactura;

- **IDENTIFICACIÓN DEL CARGO**

- Jefe de Aseguramiento de la Calidad

- **FUNCIÓN BÁSICA**

Garantizar la implementación y mantenimiento de los procesos necesarios para obtener productos inocuos.

- **FUNCIONES ESPECÍFICAS**

- Utilizar herramientas estadísticas para la gestión de datos de calidad.
- Controlar y aprobar todo el proceso desde la recepción de la materia prima hasta la entrada al proceso productivo.
- Monitorear el estado de las materias primas y entregas para identificar errores y defectos.
- Verifique el cumplimiento de requisitos del producto terminado antes del almacenamiento.
- Supervisar el almacenamiento del producto terminado en condiciones óptimas.
- Informar sobre productos finales defectuosos.
- Inspeccionar y controlar cada una de las operaciones involucradas en la producción.
- Seguimiento del muestreo de lotes de materia prima, producto en proceso y producto final.
- Identificar, recopilar, clasificar, archivar y eliminar los registros del sistema de gestión de calidad de la empresa
- Controlar y revisar los registros y procedimientos del departamento.

- **LÍNEA DE AUTORIDAD**

Ejerce mando-supervisión sobre el analista de calidad.

- **REQUISITOS MÍNIMOS**

- ✓ Ingeniero Industrial, Industrias alimentaria, y o carreras afines.
- ✓ Maestría en Sistema de Inocuidad de los Alimentos
- ✓ Diplomado en Sistema de Gestión de Calidad
- ✓ Conocimiento en sistemas de gestión: ISO 9000, ISO 14000, ISO 17000
- ✓ Idioma Inglés a nivel intermedio

- **IDENTIFICACIÓN DEL CARGO**

- **Jefe de SST**

- **FUNCIÓN ESPECÍFICA**

- ✓ Velar por la implementación y el cumplimiento de la normativa legal pertinente en materia de seguridad, salud y seguridad ocupacional y gestión ambiental.
- ✓ Implementar el plan de seguridad y medio ambiente en relación a los requisitos del proyecto, independientemente de su tamaño, debe contener: lineamientos, procedimientos, estándares, identificación y evaluación de peligros y aspectos ambientales significativos, instrucciones, estándares de trabajo seguro, entre otros.
- ✓ Informar mensualmente a la gerencia sobre índices de accidentes, frecuencia y gravedad, incluidos informes sobre metas, objetivos y programas.
- ✓ Organización y gestión de comités de prevención de accidentes, brigadas de salvamento y ejercicios sobre accidentes y desastres que se incluyen en el plan de preparación y respuesta ante emergencias.
- ✓ Proponer mejoras continuas e inmediatas y acciones correctivas sostenibles para mejorar las condiciones de seguridad de la infraestructura, capacidades y documentación.
- ✓ Supervisar el cumplimiento efectivo y seguro de las tareas asignadas a los responsables de seguridad y medio ambiente.
- ✓ Gestionar el seguimiento y medición de las variables en los procesos de seguridad y salud ocupacional.
- ✓ Supervisión de investigaciones e informes de accidentes e incidentes laborales así como informes de resultados y correcciones realizadas.

- **REQUISITOS**

- a) Ingeniero Industrial y o carreras afines.
- 3 años de experiencia en el área de SST

- **IDENTIFICACIÓN DEL CARGO**

- **Analista de Calidad**

- **FUNCIÓN ESPECÍFICA**

- ✓ Supervisar el muestreo adecuado de materias primas.
- ✓ Análisis de materias primas según el orden de admisión y / o las prioridades requeridas (programa).
- ✓ Operar instrumentos y equipos de laboratorio de los CDC.
- ✓ Preparación de soluciones reactivas.
- ✓ Controlar y realizar análisis físico-químicos de materias primas.
- ✓ Supervisar y realizar la conservación de la contra muestra de materias primas.
- ✓ Informar los requisitos de estándares, reactivos y materiales necesarios para el análisis de materias primas.
- ✓ Instruir al personal a cargo de sus funciones.
- ✓ Supervisar el mantenimiento del orden y la limpieza del área.
- ✓ Apoyo cuando se requiera en otros análisis territoriales.

- **COMPETENCIAS**

- ✓ Confidencialidad /Honestidad.
- ✓ Trabajo en Equipo
- ✓ Responsabilidad.
- ✓ Compromiso
- ✓ Analítico
- ✓ Comunicación

- **REQUISITOS**

- Titulado, Bachiller en Farmacia y Bioquímica
 - Conocimiento de ISO 9001, BPL y/o ISO 17025.
 - Conocimiento de instrumentación y equipos de laboratorios de control de calidad.
 - Conocimiento de computación.

- **IDENTIFICACIÓN DEL CARGO**

Almacenero

- **FUNCION BÁSICA**

Ejecutar la recepción, custodia, conservación y distribución de todos los bienes adquiridos.

- **FUNCIONES ESPECÍFICAS**

- ✓ Controla el cumplimiento en los procesos de almacenamiento y distribución de mercancías.
- ✓ Mantener registros actualizados de ingresos, salidas, saldos.
- ✓ Determinación de stocks mínimos y máximos de inmovilizado y mercancía en circulación en coordinación con el supervisor a cargo.

- **LINEA DE AUTORIDAD**

Depende del Jefe de Logística, Producción

- **REQUISITOS MINIMOS**

- Técnico en almacén
- Experiencia desempeñando cargos referentes a compras, como mínimo 2 años.
- Además de una actitud proactiva, responsable y puntual.

➤ **CARGOS DE OPERARIOS**

Tabla N°1: Operarios

Proceso	Códigos
RECEPCIÓN	OP-001
SELECCIÓN MANUAL	OP-002
INSPECCIÓN FINAL	OP-003
ENVASADO Y SELLADO	OP-004
ALMACENAMIENTO	OP-005

• **IDENTIFICACIÓN DEL CARGO**

Operario de recepción

➤ **FUNCIONES ESPECÍFICAS**

- ✓ Ser responsable de la descarga, que se realiza con cuidado para no deteriorar la calidad de la materia prima.
- ✓ Lotización
- ✓ Lista de inventario.

➤ **LINEA DE AUTORIDAD**

Depende del Jefe de Producción, logística, almacenero.

➤ **REQUISITOS MINIMOS**

Estudios primarios y secundarios completos
Buena condición física

• **IDENTIFICACIÓN DEL CARGO**

Operario de selección.

➤ **FUNCIÓN BÁSICA**

Selección de acuerdo a los requisitos del proceso de producción.

➤ **FUNCIONES ESPECÍFICAS**

Recibe la materia prima de las semillas de castilla que ingresa al proceso.
Separe los frijoles que no cumplan con los requisitos.

➤ **LINEA DE AUTORIDAD**

Depende del jefe de Calidad y Producción.

➤ **REQUISITOS MINIMOS**

Estudios primarios y secundarios completa
Buenas condiciones físicas.
Mujeres

- **IDENTIFICACIÓN DEL CARGO**

Operario de pesado y envasado

- **FUNCIÓN BÁSICA**

Pesar y envasar de acuerdo a los requerimientos del proceso productivo.

- **FUNCIONES ESPECÍFICAS**

Colocar el producto en bolsas de polietileno de 50K

Pesar el producto embolsado.

Sellado de la bolsa.

- **LINEA DE AUTORIDAD**

Depende del Jefe de Calidad y Producción.

- **REQUISITOS MINIMOS**

Estudios primarios y secundarios completa

Buenas condiciones físicas.

- **IDENTIFICACIÓN DEL CARGO**

Operario de almacenamiento

- **FUNCIÓN BÁSICA**

Asegurarse que el proceso de almacenamiento se desarrolle bajo los requerimientos del proceso productivo.

- **FUNCIONES ESPECÍFICAS**

Colocar las bolsas de polietileno de 50 kg en el almacén de producto terminado

- **LINEA DE AUTORIDAD**

Depende del Jefe de Calidad y Jefe de Producción.

- **REQUISITOS MINIMOS**

Estudios primarios y secundarios completa


Buenas condiciones físicas.

4. DESCRIPCIÓN DE LOS PAGOS

La siguiente tabla detalla los pagos basados en el mercado nacional y el aporte a la empresa, para ello hemos tenido en cuenta lo siguiente en la tabla N° 2:

Tabla N°2: Descripción de pagos

PUESTOS DE TRABAJO	PAGO
GERENTE GENERAL	S/6 500.00
ASISTENTE DE GERENCIA	S/2 500.00
JEFE DE SST	S/4 000.00
JEFE DE LOGÍSTICA	S/4 000.00
ASISTENTE DE ALMACENAMIENTO	S/1 500.00
JEFE DE VENTAS Y COMERCIO	S/3 500.00
JEFE DE RR.HH	S/3 000.00
JEFE DE ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD	S/4 000.00
ANALISTA DE CALIDAD	S/2 400.00
JEFE DE PRODUCCIÓN Y MANTENIMIENTO	S/4 000.00
TECNIMO DE MANTENIMIENTO	S/2 600.00
OPERARIO	S/1 800.00
JEFE DE CONTABILIDAD	S/3,000.00

	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	Anexo 18	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 05/06/17	PÁGINAS: 2	
PROCEDIMIENTO DE COMUNICACIÓN INTERNA Y EXTERNA			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		05/06/17

Anexo 19: Procedimiento de Comunicación interna y externo

- **Objetivo**

Establecer criterios y responsabilidades para una correcta comunicación dentro de la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C., así como la comunicación con nuestros proveedores y clientes.

- **Alcance**

El procedimiento de comunicación aplica a toda la empresa, clientes y proveedores de FOOD EXPORT NORTE S.A.C.

- **Definiciones:**

Comunicación interna: remitente como destinatario pertenecen a los departamentos y / o áreas de la empresa EXPORTACIÓN DE ALIMENTOS NORTE SAC

Comunicación externa: por exclusión lo que no es interno

- **Procedimiento**

- **Comunicación interna.**

Se establecerán canales de comunicación para asegurar que el destinatario reciba la comunicación emitida son los siguientes:

- ✓ Correo de la empresa
- ✓ Fax
- ✓ Buzones de sugerencia

Estos canales de comunicación se utilizarán para recoger información solicitada sobre el proceso de fabricación, entre otros; Además, se instalará un "buzón de opinión" en el que todo el personal podrá escribir sus inquietudes, sugerencias, opiniones o preguntas al respecto.

- **Comunicación externa**


Para hacer pública su política y comunicación constante con sus proveedores y clientes, utilizando:

Comunicación directa

Participación en foro

Publicación en artículos en prensa, revistas o media

Estos mismos canales se pueden utilizar para responder a cualquier tipo de información; así como quejas, quejas.

	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	Anexo 20	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 05/06/17	PÁGINAS: 2	
<p>PROCEDIMIENTO DE PRODUCTO NO CONFORME</p>			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		05/06/17

Anexo 20: Procedimiento de producto no conforme

- **OBJETIVO**

Establecer los pasos para desarrollar el procedimiento del manejo de producto terminado No Conforme

- **ALCANCE**

Este procedimiento tiene como alcance a todos los procesos de la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C que generen productos no conforme.

- **DEFINICIONES**

- ✓ Conformidad: Cumplimiento de un requisito
- ✓ No conformidad: No cumplimiento de un requisito
- ✓ Producto no conforme: Producto resultado de cada fase del proceso de producción que no cumple con los requisitos y especificaciones en cuanto a calidad, seguridad y seguridad del producto
- ✓ Tratamiento de productos no conformes: Medidas contra un producto no conforme para resolver esta conformidad y hacer una disposición final.
- ✓ Especificación: Documento que define los requisitos.
- ✓ Requisitos: necesidad o expectativa identificada, generalmente implícita u obligatoria
- ✓ Re manufactura: Acciones tomadas en un producto que no cumple con los requisitos
- ✓ Concesión: Aprobación para usar o liberar un producto que no cumple con los requisitos especificados
- ✓ Eliminación: Exclusión definitiva del producto.
- ✓ Segregación: Medida para separar los productos conformes de los productos no conformes
- ✓ Defecto: Incumplimiento de un requisito en relación con un uso previsto o especificado
- ✓ Eliminación: Medidas tomadas en un producto que no cumple para evitar su propósito original

- **NORMAS**

Externas: ISO 22 000:2005

- **RESPONSABLE**

Supervisor de Aseguramiento de la Calidad: Encargado de inspeccionar y verificar que el proceso no supere los límites permisibles.

- DESARROLLO DEL PROCESO

Si el producto no se encuentra dentro de las características de la ficha técnica del producto final


Tabla N°1: Ficha técnica del producto final Frijol Castilla

Partida arancelaria	713399200
Características	Es un grano mediano de forma más o menos esférica y color blanco cremoso con mancha negra alrededor del hilio, de suave textura y sabor agradable, rico en proteínas, carbohidratos, fibra, minerales y vitaminas. Se produce en la región costa del Perú
Especificaciones técnicas	Calibre 460/480-480/520 granos en 100g con 3% máximo de defectos totales. Selección 100% máquina y manual
%Humedad	12-14%
Empaque	Bolsas de polipropileno de 25 k / 50k o 50 lbs/100lbs
Disponibilidad	Todo el año

- El producto será registrado
- Confirmar la eliminación del producto no conforme

- DOCUMENTOS

- Procedimiento de acciones correctivas

	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	Anexo 21	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 05/06/17	PÁGINAS: 2	
PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE SUBPRODUCTO Y DESPERDICIO			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		05/06/17

Anexo 21: Procedimiento de Control de subproducto y desperdicio

Objetivo

Asegurar la eliminación o el almacenamiento adecuados del subproducto para evitar una fuente de contaminación y garantizar la seguridad del producto.

Alcance


Subproductos y residuos obtenidos del proceso de producción.

Responsable

- El Supervisor de Calidad: Responsable de verificar el cumplimiento del presente procedimiento.
- El Jefe de producción: Responsable de supervisar el cumplimiento del presente procedimiento.
- El Supervisor Materia Prima es el responsable de ejecutar lo establecido en el presente procedimiento.


Descripción

- Se comercializa el producto de segunda calidad en el mercado nacional para consumo humano.
- El producto de desecho obtenido del proceso de producción de la planta se comercializa como alimento para animales.
- Los residuos de papel, cartón y bolsas se entregan a la zona de residuos que es evacuada diariamente por un recolector urbano municipal o vendido a recicladores.

	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	Anexo 21	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 05/06/17	PÁGINAS: 2	
<p>PROCEDIMIENTO DE ALMACÉN DE INSUMOS</p>			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		05/06/17

Anexo 22: Procedimiento de almacén de insumos

- **Objetivo**
Mantener la limpieza y el orden del almacén de insumos para evitar focos de contaminación.
- **Alcance:**
Área de almacén de insumos
- **Responsables:**
 1. Supervisor de Aseguramiento de la Calidad: Supervisa el cumplimiento del presente procedimiento.
 2. Responsable de Almacén y el operario de limpieza: ejecutan lo establecido en el presente procedimiento.
- **Descripción:**
 - ✓ El responsable de almacén designará la ubicación de los insumos.
 - ✓ Los suministros se ordenarán según el orden de llegada a la planta
 - ✓ Los suministros deben protegerse con una banda de plástico u otro material.
 - ✓ Se realizan limpiezas en seco de la zona de entrada del almacén (cajas, gomas y cartones)
 - ✓ Antes de la limpieza se comprobará que los suministros estén protegidos con una funda plástica.
 - ✓ Con un paño limpio, elimine el polvo acumulado en el paquete de suministros.
 - ✓ Elimine todo rastro de suciedad de las paredes.
 - ✓ Humedecer ligeramente la superficie del piso, y proceder a barrer sin levantar polvo, barrer los huecos entre las camillas y entre la pared.
 - ✓ Cualquier insumo deteriorado debe ser retirado del almacén.
 - ✓ En caso de almacenamiento de material no productivo (material de transporte, camillas rotas, etc.), se colocará en camilla y se controlará semanalmente su estado para evitar la aparición de peste.
 - ✓ Diariamente, el responsable del almacén de productos terminados informará el consumo de los insumos para que cuando se disponga del stock mínimo se coloquen los pedidos correspondientes.
 - ✓ El Supervisor de Garantía de Calidad supervisará el cumplimiento del procedimiento.

	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	Anexo 22	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 05/06/17	PÁGINAS: 2	
<p>PROCEDIMIENTO DE ALMACENAMIENTO DE PRODUCTO TERMINADO</p>			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		05/06/17

Anexo 23: Procedimiento de almacenamiento de producto terminado

Objetivo

Almacenar 50 k sacos de frijol Castilla procesadas.

Alcance


Esta instrucción comienza desde la bolsa apilada en el pallet, hasta el área de almacenamiento de producto terminado.

Responsabilidad

Operario: Responsable de transportar y almacenar el producto.

Descripción de la instrucción

- Todos los pallets estarán cubiertos con plástico para evitar la contaminación cruzada, manteniéndolos en buen estado.
- Antes de apilarse, las bolsas de frijoles se perforan con una aguja fina para facilitar el apilamiento.
- Luego se apilan en una pila de
- bolsas en 8 camas de 5 bolsas.
- Una vez alcanzada la cantidad establecida en el pallet, se coloca un código de pedido para la fecha y el turno de producción en cada lote.
- Posteriormente, con el uso de un elevador hidráulico manual, se lleva la camilla con las bolsas de frijoles al almacén de producto terminado.
- Finalmente, se colocan bajo las siguientes medidas de distancia.
 - Entre hileras de pallets una distancia de 50 cm
 - Entre distancia de pallets son 20 cm
 - Distancia entre un pallet y la pared 50 cm.
 - Distancia entre un pallet y el piso 20 cm.
 - El almacén se mantiene a T° ambiente

	FOOD EXPORT NORTE S.A.C	
	 Anexo 23	
	VERSIÓN:	01
PÁGINAS: 3		
PROCEDIMIENTO DE ESPECIFICACIONES DE INSUMO		
	Nombre	Fecha
Elaborado:	Astrid Pizarro Ochoa	16/06/17

Anexo 24: Procedimiento de especificaciones de insumo

Objetivo

Determinar las especificaciones técnicas de los insumos y verificar su cumplimiento en su obtención para la empresa EXPORTACIÓN DE ALIMENTOS NORTE SAC

Alcance

Toda compra de insumos por la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C

Definiciones:


- Especificación: Características o cualidades de una cosa.
- Insumo: Conjunto de bienes empleados en la producción de otros bienes.

Responsables:

- ✓ Jefe de Logística y comercialización, con el apoyo de:
- ✓ Jefe de Calidad
- ✓ Jefe de Producción

Desarrollo del Procedimiento:

- **Establecer las necesidades de la organización:**
El jefe de producción con su equipo a cargo evalúa las necesidades de los productos para el desarrollo de sus trabajos.
- **Determinar lo que el mercado puede abastecer:**
El jefe de logística y comercialización, evalúa el mercado de proveedores de acuerdo al requerimiento.
- **Determinar los estándares individuales establecidos por el comprador:**
El jefe de logística y marketing tiene en cuenta las necesidades del cliente final, de acuerdo al estudio de mercado.
- **Elaborar el listado de especificaciones técnicas de insumos**
En base a los puntos anteriores, se elabora el listado de especificaciones técnicas.

	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	Anexo 24	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 05/06/17	PÁGINAS: 2	
PROCEDIMIENTO DE ALMACÉN DE MATERIA PRIMA			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		05/06/17

Anexo 25: Procedimiento de almacén de materia prima

Objetivo

Almacenar la materia prima que cumple con los requisitos de calidad.

Alcance

Todos los lotes de materia prima desde su recepción.

Definiciones:

Transporte: Transporte de la materia prima al área de almacén asignada.

Materia prima: Menestra extraída de la naturaleza, la cual pasa por un proceso productivo obteniendo un producto final.

Almacén: Lugar donde se conserva y controla la materia prima.

Control de calidad: Verificación de inocuidad de los alimentos.

Medición y análisis: Comparar las características de la materia prima entrante en base a los requisitos de la empresa.

Especificaciones: Características de la materia prima, establecidas por la empresa.


Responsables

Supervisor de Aseguramiento de la Calidad: Responsable del cumplimiento del procedimiento de control de calidad de materia prima.

Analista: Responsable de realizar los análisis.

Descripción

- ✓ Con la materia prima recepcionada y verificada, se procede a realizar el transporte de ella.
- ✓ Se verifica el estado del vehículo en el que se transbordaron las materias primas.
- ✓ Se identifican los lotes para ser almacenados en el lugar asignado y tener control de las salidas.

	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	Anexo 25	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 05/06/17	PÁGINAS: 2	
<p>PROCEDIMIENTO DE REVISIÓN DE PEDIDO Y ESPECIFICACIONES DE LOS CLIENTES</p>			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		05/06/17

Anexo 26: Procedimiento de revisión de pedido y especificaciones del cliente

Objetivo

Registrar los pedidos y requerimientos de los clientes, y su atención satisfactoria antes y después de obtenido el producto.

1. Alcance

Se aplica a todos los pedidos de FOOD EXPORT NORTE S.A.C

2. Definiciones

Hoja de pedido: formulario que se utiliza para solicitar productos o servicios a una empresa.

Especificación: documento técnico que establece las características, materiales y servicios necesarios para la obtención de productos.

3. Responsabilidad

- Jefe de Producción.
- Jefe de Ventas.
- Jefe de Aseguramiento de la calidad.

4. Documentos


- Catálogo de productos.
- Cartera de clientes.

5. Descripción del desarrollo

Recepción del pedido: El cliente, por cualquier medio (presencial, teléfono, fax), realiza una solicitud, donde el área comercial evalúa si la organización está calificada para realizarlo o no, en caso de no poder cumplir, rechaza la solicitud del cliente.


Solicitud del cliente: Al recibir el pedido, el cliente se agrega a la base de clientes, donde se detallará

- N° de pedidos.
- Datos del cliente.
- Fecha del pedido.
- Fecha de entrega
- Cantidad/Calidad

	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	Anexo 26	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 05/06/17	PÁGINAS: 2	
PROCEDIMIENTO DE RETIRADA DE PRODUCTO			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		05/06/17

Anexo 27: Procedimiento de retirada de producto

- **Objetivo**
Facilitar el retiro del producto no inocuo de la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C de manera completa y a tiempo del mercado.
- **Alcance**
Se realizará cuando el producto no inocuo se encuentra en el mercado.
- **Definiciones**
Alimento inocuo: No causará daño al consumidor cuando el mismo sea preparado o ingerido.
Alimento no inocuo: Alimento que causa daño a la salud del consumidor.
Peso: Medida de la fuerza gravitatoria que actúa sobre un objeto.
Muestra: Parte o cantidad pequeña de una cosa que se considera representativa del total y que se toma o se separa de ella con ciertos métodos para someterla a estudio, análisis o experimentación.
Muestreo: Proceso de seleccionar un conjunto de individuos de una población con el fin de estudiarlos y poder caracterizar el total.
- **Responsabilidad**
Supervisor de Aseguramiento de la Calidad: Responsable ordenar el retiro del producto no inocuo del mercado
Analista: Notificar las condiciones del producto.
Cliente: Notificar las condiciones del producto.
Operario: Recoger los productos no inocuos del mercado.
- **Documentos**
Norma Internacional ISO 22000
Catálogo de productos.
Cartera de clientes.
Productos no conformes.
Trazabilidad del producto.
- **Descripción del desarrollo**
El cliente realiza su propio análisis del producto y si no cumple con los requisitos informa a FOOD EXPORT NORTE S.A.C del incumplimiento.
El personal responsable registra en una base de datos: la fecha de recepción, nombre del cliente, código del producto, fecha de envío de la carga y la trazabilidad.
Se verifican los registros de higiene, producción.
Una vez finalizada la investigación, se informará al cliente de la aceptación o rechazo de la denuncia y / o la sospecha.
El personal responsable se acerca al cliente para iniciar la devolución del producto.
Se incinera el producto ya que no es seguro y caro regresar el contenedor completo.

	FOOD EXPORT NORTE S.A.C	
	Anexo 28	
	VERSIÓN:	01
PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE LOS REGISTROS		
	Nombre	Fecha
Elaborado:	Astrid Pizarro Ochoa	16/06/17

Anexo 28: Procedimiento de control de registros

OBJETIVO

Asegurar el empleo adecuado de los registros.

ALCANCE

Este procedimiento tiene como alcance a todos los procesos de la empresa.

DEFINICIONES

- Documento: Es la información y su medio de transporte, como: papel o USB, etc.
- Registro: Documento que detalla los datos y evidencia de las actividades.
- Cambio: Adecuación de los documentos del sistema ante una mejora en el proceso.
- Cumplimiento: Cumplimiento de requisitos
- Edición: Documentar una caracterización del proceso, procedimiento, instrucciones o formato del sistema de seguridad alimentaria.
- Codificación: Identificación de documentos.
- Aprobación: actividad que autoriza la entrada en vigor e implantación de nuevos documentos.
- Seguimiento: Medidas para asegurar la idoneidad y pertinencia del documento verificado para lograr el objetivo especificado.
- Derogación: Medidas para eliminar registros obsoletos del sistema.
- Actualización: actividad mediante la cual se realizan cambios en un documento como resultado de una optimización de una actividad.

- **NORMAS**

Norma ISO 22 000:2005

- **RESPONSABLE**

Equipo de Inocuidad de los alimentos: Registrar y actualizar los registros

Jefe de Aseguramiento de la calidad: Responsable de aprobar los registros.

DESARROLLO DEL PROCESO O ACTIVIDAD


- ✓ **Elaboración e identificación de registros**
Los formatos se identifican de acuerdo al procedimiento documentado.
- ✓ **Revisión de formato de registro**
Formato de registro el supervisor de garantía de calidad revisa el registro para su posterior edición o aprobación.
- ✓ **Edición y codificación**
El Supervisor de Aseguramiento de la Calidad se encarga de documentar y codificar cada registro original en el Sistema de Calidad.
- ✓ **Revisión de registro**

Encargado de revisar el expediente, si hay alguna observación se volverá a crear el expediente. Y si no hay observación, se asume su conformidad para su posterior aprobación.

- ✓ Aprobación del registro
El Jefe de calidad se encarga de aprobar el registro, previamente revisado y asumiendo su conformidad por el Equipo de Inocuidad.
- ✓ Registro
Se entrega el informe aprobado al proceso de afiliación para su correcta compilación en las actividades a realizar.
- ✓ Llenado
El registro aprobado es dado al proceso para registrar los datos obtenidos en las actividades a realizar.
- ✓ Archivado
Los registros deben archivar en carpetas específicas con separadores según el tipo de actividad.
- ✓ Protección y Recuperación
Los registros se contarán tanto en físico como virtual.
- ✓ Seguimiento de registro
El registro será revisado continuamente para asegurar su conveniencia y adecuación, y para asegurar su validez.
- ✓ Disposición de registro
El registro vencido se cancelará. Posteriormente, se almacenará identificando la versión caducada.
- ✓ Modificación o Actualización de registro
El registro será actualizado de acuerdo a los datos que se requieran ante una mejora de procesos.

8. DOCUMENTOS

- Procedimiento para la elaboración de documentos
- Instructivo de códigos
- Formato de Registro
- Registro editado y codificado
- Registro actualizado

	FOOD EXPORT NORTE S.A.C	
	Anexo 28	
	VERSIÓN:	01
PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE LOS DOCUMENTOS		
	Nombre	Fecha
Elaborado:	Astrid Pizarro Ochoa	16/06/17

Anexo 29: Procedimiento de control de documentos

- ✓ **OBJETIVO**
Asegurar el uso y disponibilidad de documentos tanto físico como virtuales.
- ✓ **ALCANCE**
Todos los procesos de la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C requeridos por la norma ISO 22000
- ✓ **DEFINICIONES**
 - Documento: se refiere a la información y su medio de transporte, como: papel, USB, etc.
 - Creación: Elaboración de un documento sobre el sistema de gestión de seguridad alimentaria.
 - Modificación: Modificación o adecuación de uno de los documentos del sistema de gestión de seguridad alimentaria.
 - Solicitud: Documento que se emite a las autoridades o departamentos pertinentes, cuyo contenido es una solicitud.
 - Conformidad: Cumplimiento de un requisito.
 - Codificación: Identificación de documentos del Sistema de Gestión de la Inocuidad de los alimentos, mediante códigos.
 - Aprobación: actividad que aprueba la entrada en vigor y puesta en servicio de los nuevos documentos del sistema de gestión de seguridad alimentaria.
 - Comunicación/ Distribución de documento: Entrega oficial de documentos a los distintos departamentos o responsables.
 - Seguimiento: medidas tomadas para asegurar la idoneidad y pertinencia del documento examinado para lograr el objetivo planteado.
 - Archivo: conjunto de documentos, independientemente de su fecha, forma y base material, que han sido acumulados en un proceso natural por una persona o entidad pública o privada.
 - Acervo Documental: colección de documentos en un archivo que se conservan por su valor material, histórico o cultural.
 - Carpeta: Cubierta que protege los documentos para su almacenamiento y preservación.
 - Derogación: Medida para eliminar un documento obsoleto del sistema de gestión de la calidad.
 - Actualización: Actividad mediante la cual se hacen cambios en un documento del Sistema de Gestión de la Inocuidad de los alimentos.
- ✓ **NORMAS**
 - Externas: Norma ISO 22 000:2005
 - **RESPONSABLE**
 - Gerente General: Responsable de revisar, actualizar y aprobar los documentos.
 - Equipo de inocuidad de los alimentos: Responsables de modificar, conservar y distribuir los documentos en la empresa.

✓ **DESARROLLO DEL PROCESO O ACTIVIDAD**

Diseño o actualización de los documentos


Cuando se es necesario actualizar algún documento, se emitirá una solicitud a la Supervisora de Aseguramiento de la Calidad; esta propuesta puede darse por:

Auditorías internas, externas o inspecciones.

Resultados de actividades de verificación

Por situaciones de emergencia, accidentes o retirada del producto.

- **Revisión del documento**
Los documentos son verificados por el jefe de calidad y cumplidos por el supervisor de calidad. También existe la posibilidad de que el documento sea rechazado o rechazado, en cuyo caso el proceso se completará.
 - **Edición y codificación**
El jefe de calidad es responsable del procesamiento, documentación y codificación de cada documento original del sistema de seguridad alimentaria.
 - **Aprobación de documento**
El Gerente General es responsable de aprobar el documento que ha sido previamente revisado y aceptado por el área de calidad.
 - **Registro de documento**
El documento se registra en la Lista maestra de documentos.
 - **Comunicación/ Distribución de documento**
El documento aprobado es dado a conocer a todos los afectados y principalmente al proceso solicitante. Existirán dos tipos de copias: controlada y no controlada.
 - **Recepción de documento**
El proceso solicitante recibe el documento aprobado.
 - **Seguimiento de documento**
El documento se revisa continuamente para asegurar la idoneidad y pertinencia del documento examinado, así como su validez.
 - **Derogación de documento vigente**
Se cancelará el documento cuya vigencia haya expirado.
 - **Registro y almacén de documento**
El documento derogado se registrará en el registro de documento derogado.
- ✓ **DOCUMENTOS**
- Solicitud de creación/modificación de documento
 - Documento editado y codificado
 - Documento actualizado
 - Lista Maestra de todos los documentos.

 alimentando un mundo mejor	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	Anexo 29	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 05/06/17	PÁGINAS: 2	
PROCEDIMIENTO DE INFRAESTRUCTURA Y AMBIENTE DE TRABAJO			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		05/06/17

Anexo 30: Procedimiento de infraestructura y ambiente trabajo


- **Objetivo**

Garantizar buenas condiciones de la Infraestructura y el Ambiente de Trabajo de la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C.
- **Alcance**

Todas las áreas de la empresa.
- **Definiciones**
 - **Infraestructura:** Instalaciones, equipos y servicios necesarios para el funcionamiento de una Organización.
 - **Ambiente de Trabajo:** Condiciones bajo las cuales se realiza las actividades como: Calor, humedad, luz, flujo de aire, higiene, etc.
- **Responsables:**
 - **Gerente General:** Responsable de asegurar y proporcionar los recursos necesarios.
- **Desarrollo del Proceso:**
 - **Necesidad en Infraestructura y/o Ambiente de Trabajo:** Ubique las necesidades de infraestructura y / o el ambiente de trabajo en su área o lugar de trabajo para indicarle al gerente del estado donde puede ser rechazada o caso contrario se evalúa para su validación.
 - **Revisión de solicitud de Infraestructura y/o Ambiente de Trabajo:** El jefe de Logística verifica las solicitudes registradas en los primeros 5 días hábiles de cada mes; si la descripción es concisa, la oferta procede a cotizarse.
 - **Verificación y análisis de cotización:** El jefe de Contabilidad analiza la oferta y determina la disponibilidad presupuestaria, si la oferta es rechazada, es cancelada y se envía un correo electrónico de notificación al área solicitante y, si autoriza la oferta, se envía al gerente general para su aprobación.
 - **Verificación de Información:** el gerente general analiza la información de la solicitud y determina si cumple con los objetivos y el impacto en la prestación de los servicios prestados. Si rechaza la oferta, se cancela automáticamente.

- **Asignación de Presupuesto:** aceptado el pedido el área de logística genera un pedido , realiza la compra de acuerdo al proceso de compra y se informa al solicitante.
- **Supervisión de los trabajos y/o Servicios:** El Gerente General verifica que las obras y / o servicios comiencen y finalicen en la fecha acordada, cumplido los requisitos solicitados.
- **Elaboración de Informes:** Los informes se preparan de acuerdo con los procedimientos de financiamiento, compras y revisión por parte de la gerencia.
- **Archivar:** El gerente archiva los resultados del análisis de los indicadores y el seguimiento de las medidas de mejora establecidas en las reuniones mensuales de evaluación.

- **Documentos:**
 - Especificaciones de calidad.
 - Documentación de productos no conforme.
 - Procedimientos de acciones correctivas

 alimentando un mundo mejor	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	Anexo 30		VERSIÓN: 01
	FECHA: 06/06/17		PÁGINAS: 2
CONDICIONES AMBIENTALES			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		06/06/17

Anexo 31: Condiciones ambientales

Objetivo:

Asegurar condiciones ambientales para la preparación de alimentos seguros en FOOD EXPORT NORTE S.A.C

Alcance

Todas las áreas en FOOD EXPORT NORTE S.A.C.

Responsable:

Supervisora de Aseguramiento de la Calidad: verificar que el procedimiento se cumpla.

Definiciones:

Temperatura: nivel térmico o calor que posee un cuerpo

Iluminación: Acción o efecto de iluminar


Ventilación: Acto de mover o dirigir el movimiento del aire para un propósito específico.

Agua potable: Sustancia líquida sin olor, color ni sabor utilizada para consumir entre otras actividades.

Desarrollo de procedimiento

- La temperatura de los almacenes debe encontrar a T° ambiente.
- La iluminación en todas las áreas de la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C debe ser adecuada y protegida para evitar un peligro o contaminación en caso de rotura.
- La ventilación, como de ventanas, debe estar protegida de la entrada de insectos, además de evitar la ventilación desde lugares sucios hacia áreas limpias.

El suministro de agua potable es necesaria para la conducta higiénica de los trabajadores, la limpieza y desinfección de las áreas de y dispositivos.

	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	Anexo 31	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 05/06/17	PÁGINAS: 2	
<p>PROCEDIMIENTO DE INGRESO Y SALIDA DEL PERSONAL EXTERNO DE LA EMPRESA</p>			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		05/06/17

Anexo 32: Procedimiento de ingreso y salida de personal externo

Objetivo

Determinar los procedimientos a seguir para el ingreso y salida de personas externas a las instalaciones de FOOD EXPORT NORTE S.A.C

Alcance

Toda persona externa a FOOD EXPORT NORTE S.A.C como clientes, proveedores, etc.

Definiciones

- ✓ DNI: Documento único de identidad.
- ✓ Fotocheck: Tarjeta de identificación, el cual debe ser visible.
- ✓ Huella dactilar: Rastro o registro único de cada individuo
- ✓ Lobby: Sala de espera para visitas programadas.

Responsables

Jefe de Recursos Humanos
Personal de Seguridad.


Desarrollo

Al ingresar:

- ✓ El personal de seguridad le pedirá su documento de identificación (D.N.I.) y el motivo de su visita a la empresa.
- ✓ Revisar la lista planificada de visitas a la empresa proporcionada por el responsable del área solicitada.
- ✓ Se comunica al área correspondiente de la visita.
- ✓ Al ingresar a la empresa, se le entrega un carnet y se le registra.
- ✓ Si no se planifica la visita, se contacta telefónicamente con el jefe deseado, se recibe si hay disponibilidad, en caso contrario se informa al visitante que no puede ingresar a la planta.

A la salida:

- ✓ El personal de vigilancia, llenará la hora de salida de la persona, haciéndola firmar la hoja de registro presentada.

 alimentando un mundo mejor	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	Anexo 32	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 05/06/17	PÁGINAS: 2	
<p>PROCEDIMIENTO DE POST VENTA</p>			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		05/06/17

Anexo 33: Procedimiento de post venta

OBJETIVO

Evaluar la calidad de los servicios, el producto recibido al cliente, además de atender y resolver las quejas de los clientes.

ALCANCE

Todos los clientes nuevos y recurrentes.

DEFINICIONES.

- **CLIENTE:** Persona que recibe un producto o servicio.
- **POST VENTA:** último proceso en la espiral de calidad, busca la satisfacción del cliente y garantizar una compra regular o repetida.
- **SATISFACCIÓN:** La satisfacción que tiene un cliente con un producto o servicio adquirido.
- **RECLAMO:** Es una declaración oral o escrita donde el usuario da a conocer insatisfacción con el producto o servicio.
- **REQUERIMIENTO:** algo sobre lo que alguien pregunta o solicita sobre un producto o servicio

RESPONSABILIDAD

Jefe de comercialización: Realizar encuestas y llamadas telefónicas


Normativa

ISO 22000:2005

Descripción

Con el fin de optimizar el servicio postventa, se debe realizar las siguientes actividades:

- **Verificar la satisfacción de la compra que realizó el cliente:** Al finalizar la compra, se verificará si el cliente está satisfecho con el producto y el servicio que se le proporcionó, esta información será recopilada en una base de datos.
- **Folletos:** Documento donde se muestran los productos y sus especificaciones
- **Información de las observaciones:** En caso de observaciones o recomendaciones por parte del cliente, estas serán remitidas al departamento correspondiente.

 <p>alimentando un mundo mejor</p>	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	Anexo 33	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 05/06/17	PÁGINAS: 2	
<p>PROCEDIMIENTO DE COMERCIALIZACIÓN DE PRODUCTOS</p>			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		05/06/17

Anexo 34: Procedimiento de comercialización de producto

Objetivo

Planear, ejecutar y controlar la actividad de comercialización del producto de acuerdo a los requerimientos del cliente y los procedimientos implementados.

Alcance

Todos los procedimientos de comercialización de FOOD EXPORT NORTE S.A.C

Definiciones:

- **Pedido:** Solicitud de un producto (bien o servicio) que comercializa la empresa.
- **Registro de Clientes:** Documento con el que se recopila toda la información del cliente.
- **Registro:** Documento que presenta los resultados alcanzados o evidencia de las actividades realizadas.

Responsables:

- ✓ Jefe de logística y comercialización: Encargado de controlar la comercialización del producto de acuerdo a los requerimientos del cliente.

Desarrollo del Procedimiento

- **Disponer de información técnica del producto**
El jefe del Área de Logística y comercialización debe disponer de información técnica completa del producto.
- **Verificar datos del cliente**
Solicitar y verificar los datos requeridos para el registro:
Nombre/ razón social.
País/Domicilio.
Persona de contacto.
Teléfono
- **Informar al cliente**
Informar de las características del producto ofertado, formas de pago y la forma de entrega de los pedidos.
- **Escuchar al cliente**
Sus requerimientos para el producto.
- **Aceptar o rechazar la venta**
La venta es aceptada cuando tenemos el producto y la cantidad que el cliente necesita, si no alcanza, se acuerda con el área de producción la diferencia, así como el día en que el pedido está listo para la recolección.
- **Aprobar nota de pedido y efectuar orden de producción**
Una vez que el cliente ha acordado el método de pago apropiado, se libera el formulario de pedido y se envía la factura de compra original con una copia al departamento de comercialización.
- **Despacho**
El área de logística y comercialización, es el encargado de ordenar el transporte de contenedores a fábrica, así como el seguimiento del SENASA y su traslado al puerto.

Anexo 35: Procedimiento de trazabilidad

- **Introducción**

La trazabilidad es empleada por organizaciones para darle seguimiento y control de actividades sus actividades.

De acuerdo a la UE, “Posibilidad de encontrar y seguir el rastro, a través de todas las etapas que pasa la materia prima hasta su adquisición por un cliente”.

El objetivo es darla la posibilidad a FOOD EXPORT NORTE S.A.C de realizar un seguimiento durante toda la cadena de producción y al ingresar al mercado; para un control optimo cuando se encuentre productos no inocuos y poder retirar oportunamente.

- **Responsables**

Gerente General: Verificar la información y tomar decisiones para los productos inocuos y no inocuos.

Director de Operaciones: Responsable

Supervisor de Aseguramiento de Calidad: Cerciorarse de la materia prima, insumos y producto terminado sean inocuos.

- **Rastreabilidad hacia atrás**

Seguimiento y registro de la materia prima que entre en la empresa y sus proveedores, para ello es importante los siguientes registros: Recepción de materia prima y almacenamiento de materia prima.

- **Operaciones:**

Recepción de materia prima

Se registrarán dos documentos: La información del proveedor y la del producto, donde se detallará N° de placa del vehículo, nombre del chofer y DNI

Para ello se contará con el siguiente registro: “*Registro de rastreabilidad de recepción de materia prima*”

Cuarentena de materia prima:

Todos los datos como: ingreso y salida de materia prima se detallarán: “*Registro de rastreabilidad de la cuarentena de materia prima*”.

- **Rastreabilidad interna**

En esta fase se monitorea y registra las operaciones de: Producción y almacenamiento del producto terminado.

Producción

Toda la información es registrada en "Registro de trazabilidad de la producción" como: identificación de la materia prima, fecha de producción, fecha de duración, cantidad de producto obtenido

Almacenamiento de producto final

La información se registra en el siguiente documento "Contabilización de inventario de producto terminado", sobre el movimiento de entrada al almacén con respecto a la cantidad y fecha; así como fuera del almacén.

- **Rastreabilidad hacia adelante**

En la última etapa el seguimiento y registro se realizará desde la salida del producto final del almacén de FOOD EXPORT NORTE S.A.C para ser comercializado.

Distribución


Durante este proceso, se registra en el siguiente "Registro de trazabilidad de ventas", donde se detalla: nombre del cliente, nombre de la empresa, designación y dirección; para el producto esto se hace según código, cantidad, fecha.

También se registrará información adicional como el medio de transporte.

La siguiente tabla muestra los códigos utilizados para identificar el frijol castilla antes, durante y después de la producción; para poder realizar un seguimiento más eficaz

Tabla N°1: Códigos de legumbres de FOOD EXPORT NORTE S.A.C

Legumbres	Código
Frijol castilla	001

 alimentando un mundo mejor	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	Anexo 35	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 05/06/17	PÁGINAS: 2	
<p>PROCEDIMIENTO DE ACCIONES PREVENTIVAS</p>			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		05/06/17

Anexo 36: Procedimiento de acciones preventivas

Objetivo

Definir acciones o actividades a futuros problemas que se presenten.

Alcance

Todos los procesos de FOOD EXPORT NORTE S.A.C.

Definiciones

- ✓ **Conformidad:** Cumplimiento de un requisito.
- ✓ **No conformidad:** Incumplimiento de un requisito.
- ✓ **Acción Preventiva:** Acción tomada para eliminar las causas de una no conformidad potencial o situación no deseable.
- ✓ **Eficacia:** Grado en que se realizan las actividades planificadas y se alcanzan los resultados planificados.
- ✓ **Inspección:** Evaluación de la conformidad por medio de observación.
- ✓ **Procedimiento:** Forma especificada para llevar a cabo una actividad o un proceso.
- ✓ **Producto:** Se define como el resultado de un proceso.
- ✓ **Requisito:** Necesidad o expectativa establecida, generalmente implícita u obligatoria.
- ✓ **Verificación:** Confirmación mediante la aportación de evidencia objetiva de que se han cumplido los requisitos especificados.

Norma

ISO 22000:2015

Responsables


- ✓ Jefe de cada área: Detectar algún peligro en potencia
- ✓ Supervisor de Aseguramiento de la calidad: Realizar los procesos preventivos.

Desarrollo

- ✓ Identificar las no conformidades potenciales
- ✓ Determinar causa de las No Conformidades
- ✓ Informar al Equipo Inocuo de las No Conformidades mediante un documento en físico.
- ✓ Análisis de la Solicitud de No Conformidad
- ✓ Determinar acciones necesarias
- ✓ Elaborar plan de acciones preventivas.
- ✓ Implementar las acciones preventivas
- ✓ Registra en un documento físico, el resultado de las acciones tomadas
- ✓ Remite un informe, en físico, de resultados del plan de acciones preventivas

Documentos

Procedimiento para atención al cliente
Procedimiento de Mejora Continua.

 alimentando un mundo mejor	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	Anexo 36	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 05/06/17	PÁGINAS: 2	
PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE QUEJAS, RECLAMOS Y SUGERENCIAS			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		05/06/17

Anexo 37: Procedimiento de quejas, reclamos y sugerencias

Objetivo

Atender y solucionar los reclamos, quejas y sugerencias de nuestros clientes.

Alcance

Todos los reclamos, quejas y sugerencias recibidas de parte de los clientes de FOOD EXPORT NOTE S.A.C.

Definiciones

1. Sugerencias: Ideas relacionadas a mejorar la calidad del producto.
2. Quejas: Cualquier queja sobre deficiencias en la inocuidad de nuestro producto o servicio.
3. Reclamo: Cualquier queja sobre insatisfacción o desacuerdo de un cliente.

Responsables

Personal de ventas: Buen trato e información al cliente.

Jefe de Aseguramiento de la calidad: Cumplimiento del proceso.

Documentos

Registros de quejas.

Desarrollo del proceso

Los clientes deben tener acceso al proceso de gestión de reclamos, quejas y sugerencias, la cual estará presente en la página web de la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C.

1. Recepción

La empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C, pone a disposición del cliente diversos medios para presentar su reclamo, queja o sugerencia; a través de la línea: 074-230429; página web: www.foodexportnorte.com ; o acercándose personalmente a la empresa, presentando una carta.

Cualquiera sea la opción elegida para presentar el reclamo, queja o sugerencia, el cliente deberá informar a la empresa:

- Nombre completo y/o Razón social de la empresa.
- Documento de identidad.
- Teléfono y correo electrónico de persona de contacto.
- Descripción y argumento de reclamo, queja o sugerencia.

2. Registro

Todas las quejas, reclamos o sugerencias, son registradas detallando la información necesaria.


3. Resolución y cierre del incidente

Cuando existe una reclamación, se debe comunicar la solución al cliente, tanto en beneficio de la empresa como del cliente. Cuando hayan transcurrido más de 8 horas desde que el cliente presentó la reclamación, la resolución deberá ser comunicada por escrito. Antes de contactar al cliente, debe verificar que la solución esté implementada.

Cuando existe una queja o sugerencia, muchas veces no es posible brindar una solución inmediata al cliente debido a su problema, sin embargo, el gerente de aseguramiento de la calidad notificará a las áreas afectadas responsables y áreas no afectadas. Para ser considerado.

4. Verificación del cierre de los incidentes

El supervisor de aseguramiento de la calidad debe monitorear los incidentes y verificar que se hayan implementado las soluciones.

 alimentando un mundo mejor	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	Anexo 37	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 05/06/17	PÁGINAS: 2	
<p>PROCEDIMIENTO DE ATENCIÓN AL CLIENTE</p>			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		05/06/17

Anexo 38: Procedimiento de atención al cliente

Objetivo

Ofrecemos un servicio eficiente y oportuna a las diversas consultas, quejas y sugerencias de los clientes internos y externos de la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C.

a) Alcance

Todos los servicios ofrecidos tanto a clientes externos como internos de FOOD EXPORT NORTE S.A.C.

b) Responsabilidad


Personal de ventas: Atender y dar soluciones tanto a clientes internos como externos.

c) Definiciones

- Procedimiento: Forma específica de llevar a cabo una actividad o un proceso.
- Formato: Documento dispuesta para recopilar información, cuando este contiene dicha información se convierte en un registro.
- Cliente: Persona que recibe un producto o servicio.
- Cliente interno: Todo aquel que tenga una relación cercana con la empresa.
- Cliente externo: la sociedad en general, cada individuo y cada grupo, esté o no en situación de consumo.
- Petición: Solicitud de una persona física o jurídica para presentar una solicitud o presentar una solicitud a las autoridades competentes.
- Queja: Declaración explícita de un cliente externo o interno en la que reporta desacuerdos con base en el resultado alcanzado al presentar un servicio.
- Sugerencia: Una idea que proponen los clientes para mejorar la atención brindada.

d) Descripción

- Dialogo con los clientes.
- Respuestas de las consultas.
- Acogida del cliente.
- Análisis de los requerimientos del cliente.
- Solicito el pedido.
- Recepción de peticiones, quejas y sugerencias.

	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	ISO 22000		
	Anexo 38	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 10/06/17	PÁGINAS: 2	
<p>PLAN ANUAL DE CAPACITACIÓN</p>			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		20/12/16

Anexo 39: Plan anual de capacitaciones

- **Introducción:**

El plan de formación anual FOOD EXPORT NORTE SAC, documento orientado al desarrollo de conocimientos y habilidades específicas relacionada con el puesto, al mismo tiempo se busca un compromiso más fuerte con la organización, puesto y entorno.

Conformado por cuatro fases: diagnóstico de necesidades de formación, programa y clasificación, implementación y desarrollo, y seguimiento y evaluación.

- **Objetivo:**

El objetivo desarrollar competencias (conocimientos, habilidades y actitudes) para el cumplimiento eficiente de sus responsabilidades, contribuir con un buen clima laboral, aumentar la motivación de los empleados.

- **Alcance:**

Todas las capacitaciones propuestas en el plan anual de FOOD EXPORT NORTE S.A.C

- **Metas:**

Implementación de al menos 10 cursos previstos o reemplazados, teniendo en cuenta posibilidades, relevancia y costos.

Involucrar activamente a los empleados de todos los niveles.

Fomentar la participación de formadores internos en la impartición de cursos.

Por circunstancias laborales y / o fuerza mayor, el director gerente puede aprobar cambios en los objetivos establecidos de forma general o individual.

- **Estrategias:**

A) La capacitación se planificará de acuerdo con las prioridades y / o beneficios de FOOD EXPORT NORTE S.A.C y el presupuesto disponible.

B) Desarrollo de los trabajos prácticos que se realizan en el día a día.

C) Realizar de talleres.

D) Metodología de la presentación del diálogo.

E) Mantener comunicación continua con las instituciones públicas y privadas para conocer los programas de sus cursos, la disponibilidad de tiempo y el costo de sus servicios.

6. Tipos, modalidades y niveles de capacitación:

a) Tipos de capacitación:

- **Capacidad Inductiva:** Facilitar la integración del nuevo empleado, en general y su entorno laboral.
- **Capacitación preventiva:** basada en la preparación del personal para afrontar con éxito la introducción de nuevos métodos de trabajo o tecnología.
- **Capacidad correctiva:** Orientada a la resolución de "problemas de desempeño", a través de la evaluación, diagnóstico de necesidades y determinación de cuáles se pueden resolver mediante la formación.
- **Capacitación para el desarrollo de carrera:** El objetivo es mantener o incrementar las capacidades de los empleados para puestos nuevos que conlleven mayores exigencias y responsabilidades.

b) Modalidades de Capacitación:

- **Formación:** Su propósito es impartir conocimientos básicos con el objetivo de brindar una visión general e integral del contexto del desarrollo.
- **Actualización:** El objetivo es aportar el conocimiento y la experiencia de los avances científicos y tecnológicos más recientes en una determinada actividad.
- **Perfeccionamiento:** Tiene como objetivo completar, expandir o desarrollar el nivel de conocimiento y experiencia para mejorar el desempeño de funciones técnicas, profesionales, vinculadas a la instrucción o gerenciales.
- **Complementación:** El objetivo es intensificar la formación de un empleado que ha dominado solo una parte de los conocimientos o habilidades que son necesarios para su puesto y que requieren la consecución del nivel requerido.

c) Niveles de Capacitación:

- **Nivel básico:** Personal que está iniciando se le proporciona la información, los conocimientos y las habilidades esenciales que son necesarias.
- **Nivel intermedio:** empleados que necesiten profundizar sus conocimientos y experiencia para un mejor desempeño en la profesión.
- **Nivel avanzado:** Preparación de ejecutivos profesionales para el desempeño de tareas con mayores exigencias y responsabilidades en la empresa.

d) Acciones a desarrollar:

El Plan de Formación están respaldadas por los planes de estudio que permitirán a los participantes que permitirá mejorar la calidad de los recursos humanos y por ende de la empresa en su conjunto, por ello se considera lo siguiente:


e) Temas de capacitación:

- Calidad de la higiene y seguridad alimentaria y riesgos de contaminación relacionados
- Epidemiología de las enfermedades transmitidas por los alimentos
- Buenas prácticas de fabricación en la cadena alimentaria
- Almacenamiento de alimentos
- Uso y mantenimiento de instrumentos y dispositivos

- Aplicación del programa de higiene e higiene
- Higiene hábitos y presentación del personal
- Aspectos tecnológicos de procedimientos y procesos y riesgos asociados
- Principios y pasos para la aplicación del sistema HACCP
- Trazabilidad

f) Recursos:

- **Humanos:** Personal y ponentes especializados en el tema u otros que estén involucrados y apoyen la formación de todo el personal.
- **Materiales:** Infraestructura (incluidas las aulas), mobiliario, equipamiento (pizarrón, biombos, material de oficina), documentos técnicos y educativos (certificados, informes de evaluación, materiales de estudio).
- **Financiamiento:** Presupuesto de inversión en el plan de capacitación

	TÍTULO:	CÓDIGO	VERSIÓN: 01
	PLAN ANUAL DE CAPACITACIÓN	FEN-PL-CAP-001	Página: 4 de 4

g) Cronograma:

Capacitaciones	Unidad de medida	Jun-18	Jul-18	Ago-18	Set-18	Oct-18
Calidad sanitaria e inocuidad de los alimentos y peligros de contaminación asociados	Constancia					
Epidemiología de las enfermedades transmitidas por los alimentos	Constancia					
Buenas prácticas de manufactura en la cadena alimentaria	Constancia					
Almacenamiento de alimentos	Constancia					
Uso y mantenimiento de instrumentos y equipos	Constancia					
Aplicación del programa de higiene y saneamiento	Constancia					
Hábitos de higiene y presentación del personal	Constancia					
Aspectos tecnológicos de las operaciones y procesos y riesgos asociados	Constancia					
Principios y pasos para la aplicación del Sistema HACCP	Constancia					
Rastreabilidad	Constancia					

Anexo 39**DECLARACIÓN DE LA POLÍTICA**

La Alta Dirección de la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C, establece la siguiente política y objetivos de inocuidad, en el cual se compromete a participar, cumplir y mantener lo estipulado en el presente documento


Política de inocuidad

FOOD EXPORT NORTE S.A.C. empresa peruana dedicada al procesamiento y exportación de frijol castilla y otros, donde día a día busca el mejoramiento continuo y asegurar la producción, equipo e instalación, para la obtención de un producto inocuo, a través de cero defectos y cero desperdicios; servicios oportunos hacia los clientes, para asegurar su preferencia y satisfacción; además de concientizar y capacitar a sus trabajadores y proveedores de la importancia de su contribución a la inocuidad de los productos, para obtener la certificación de la norma ISO 22000.

Objetivos

- Garantizar la calidad e inocuidad de los productos.
- Personal capacitado e instruido sobre su responsabilidad y autoridad respecto a la calidad e inocuidad de los productos elaborados en la empresa.
- Promover y mantener una comunicación suficiente, eficaz y oportuna con nuestros clientes, personal y proveedores.
- Asegurar que los equipos e instalaciones utilizadas garanticen la calidad e inocuidad de los productos elaborados.
- Certificación de la norma ISO 22000.

Wilder Quiroz
Gerente General

 alimentando un mundo mejor	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	Anexo 40	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 05/06/17	PÁGINAS: 2	
<p>PROCEDIMIENTO DE CAPACITACIÓN Y EVALUACIÓN DEL PERSONAL DE LA EMPRESA “FOOD EXPORT NORTE S.A.C”</p>			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		05/06/17

Anexo 40: Procedimiento de capacitaciones y evaluación del personal de la empresa

Objetivo

Garantizar la capacitación del personal de FOOD EXPORT NORTE S.A.C, brindando conocimientos, actitudes y habilidades que requieren para lograr un buen desempeño de la ISO 22000.

1. Alcance

Todo personal de la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C.

2. Definiciones.

Capacitación: proceso de enseñanza y aprendizaje, desarrollando habilidades, etc.
Capacitación extraordinaria: Convenciones, guías, , talleres y cursos que no están incluidos en las capacitaciones de un plan de trabajo.

Competencia: Capacidad para aplicar conocimientos y habilidades.

Detección de Necesidades de Capacitación (DNC): Herramienta utilizada para recopilar información sobre las necesidades de conocimientos y habilidades.

Educación: Conjunto de conocimientos mínimos que una persona ha adquirido a través de la formación académica.

Experiencia: Conocimiento (tiempo) adquirido a través de la práctica.

Habilidad: conjunto de competencias generales y especializadas.

Plan de capacitación: Documento de formación del personal.

3. Normas

ISO 22000

4. Responsables

- Gerente General: Brindar capacitaciones a su personal sobre la ISO 22000.
- Jefe de Recursos Humanos: Participar, motivar y registrar la realización de las capacitaciones, medir la efectividad de las capacitaciones y detección de necesidades.

5. Material a utilizar

- Equipos audiovisuales.
- Material didáctico.
- Pizarra.
- Folletos.
- Plumones.
- Pancartas.

6. Desarrollo

El Supervisor de Aseguramiento de la Calidad evalúa los temas de capacitación de acuerdo a la Norma ISO 22000.


Define las metas a corto y mediano plazo a alcanzar.

Elaborar el cronograma anual de formación con cursos, fechas, horarios y duración; que se imparten todo el año.

Se elabora el horario de los cursos a impartir y se elabora el material didáctico.

La formación se desarrolla a través de debates y, si es necesario, con la ayuda de materiales didácticos.

Después de la capacitación, se evalúa a los empleados, tanto orales o escritas, y los resultados obtenidos se registran en un formato realizado por el Jefe de Aseguramiento de la Calidad.

	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	Anexo 41	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 05/06/17	PÁGINAS: 2	
MANTENIMIENTO PREVENTIVO Y CORRECTIVO DE EQUIPOS Y MÁQUINAS			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		05/06/17

Anexo 41: Procedimiento de mantenimiento preventivo y correctivo de equipos y máquinas

- **Objetivo**

Velando por que la maquinaria y los equipos se mantengan en óptimas condiciones de funcionamiento, previniendo posibles averías y averías, y asegurando así que los trabajos se realicen con los más altos niveles de calidad y seguridad.

- a) **Alcance**

Este documento se aplica a todas las máquinas y equipos. Se excluyen los dispositivos de seguimiento y medición.

- b) **Definiciones**

3.1 Mantenimiento Preventivo: significa la programación de inspecciones (tanto operativas como de seguridad), ajustes, reparaciones, análisis, limpieza, lubricación y calibración, que deben realizarse periódicamente sobre la base de un plan establecido.

3.2 Mantenimiento Correctivo: Consiste en corregir averías o averías cuando se producen sin estar planificadas.

3.3 Solicitud de mantenimiento: Documento básico elaborado para el control y / o planificación de las actividades, así como para su gestión técnico-administrativa.

3.4 Programa de mantenimiento preventivo- Correctivo: Cronograma de actividades que registra un conjunto de actividades de mantenimiento preventivo y correctivo de manera secuencial para ser aplicado a equipos y maquinaria.

3.5 Orden de Trabajo (OT): requisito de mantenimiento, también conocido como sacrificio. Es programado por el gerente de mantenimiento y dirigido al conductor y operadores de producción.

3.6 Falla: Situación que ocurre en una máquina o equipo, sin interrumpir su funcionamiento ni comprometer la calidad del producto en proceso.

3.7 Avería: Situación que ocurre en una máquina o equipo, interrumpiendo su normal funcionamiento.

- c) **Normativa**

Sistema de Gestión de Inocuidad de los Alimentos: ISO 22000

- d) **Responsables**

- ✓ **Jefe de producción y mantenimiento:** Elaborar el programa preventivo y correctivo de mantenimiento de las máquinas y equipos.

- ✓ **Supervisor de mantenimiento:** Controlar sistemáticamente la aplicación del programa de mantenimiento preventivo y correctivo de los equipos y máquinas, para así cumplir con las normas y estándares de calidad.

e) Desarrollo del Procedimiento Generación de orden de trabajos


- El jefe de producción y mantenimiento, identifican las máquinas y equipos que existen en el área de producción y de los que son responsables, y los registran en un formato llamado lista de equipos y máquinas.
- Anualmente, el jefe de producción y mantenimiento elabora el programa de mantenimiento preventivo de los dispositivos y máquinas en el formato maestro de dispositivos, contando con las especificaciones y recomendaciones del fabricante, la frecuencia de uso y la carga de trabajo, entre otras cosas.
- El programa de mantenimiento preventivo debe ser revisado y aprobado por el gerente general y luego presentado al proceso de contabilidad y logística, el cual revisa el plan para agregarlo en el presupuesto de gastos.

2. Ejecución del mantenimiento preventivo

- Junto con el supervisor de turno de producción, el supervisor de mantenimiento debe realizar el mantenimiento preventivo requerido para las máquinas y sistemas bajo su control.
- Este mantenimiento incluye cambio de aceite, lubricación, control de nivel de llenado, cambio de rodillo, cambio de correa, etc. Los programas básicos recomendados por los fabricantes deben ser tomados en cuenta como base en las instrucciones de operación y mantenimiento para los dispositivos y máquinas individuales.
- Los programas de mantenimiento preventivo pueden evaluarse según el desarrollo de las actividades, teniendo en cuenta las horas de funcionamiento de cada dispositivo, su modelo y su estado de uso y registrarlo en el documento control de la máquina”.
- Una vez completado el mantenimiento preventivo de rutina, el supervisor de turno de producción, junto con el supervisor de mantenimiento, deben completar y registrar el registro físico o electrónico del mantenimiento preventivo y correctivo en un archivo de documentos o registros del área de producción para la auditoría correspondiente. control S.
- Durante el mantenimiento preventivo de máquinas y sistemas, los residuos generados por lubricación, control de nivel, cambio de aceite deben eliminarse en botes de plástico con tapas herméticas que correspondan al tipo de residuo (grasa, aceite quemado, etc.)) para una posterior adecuada gestión ambiental. Este trabajo lo realiza el personal de limpieza industrial.

3. Mantenimiento correctivo

- a) Si el operador de producción o jefe detecta fallas o mal funcionamiento que obstaculicen el funcionamiento de las máquinas o sistemas y pongan en peligro la seguridad del producto y de las personas, deben informarlo de inmediato para que puedan ser controlados y, en caso necesario, subsanados, estos episodios son registrados en las órdenes de trabajo con el fin de tener los registros históricos de cada máquina y equipo.
- b) Los dispositivos y máquinas que no se pueden reparar o no son económicamente viables para la empresa son discontinuados por el jefe de producción y mantenimiento para su posterior aprobación por parte del gerente. En estos casos, se debe actualizar el listado de máquinas y sistemas de la empresa en coordinación con el Jefe de logística y comercialización.

 alimentando un mundo mejor	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	Anexo 42	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 05/06/17	PÁGINAS: 2	
<p>PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PESADO</p>			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		05/06/17

Anexo 42: Procedimiento de control de pesado

Objetivo

Determine correctamente el peso o la masa del producto terminado o materia prima.

Alcance

Se refiere a todas las operaciones de pesado realizados en FOOD EXPORT NORTE S.A.C

Responsables:

- a) **Jefe de Producción:** Encargado de verificar el cumplimiento del procedimiento.
- **Supervisora de Aseguramiento de la Calidad:** Responsable de controlar el procedimiento.
- **Operario:** Responsable de realizar la tarea de pesado adecuadamente.

- **Materiales**
 - ✓ Balanza eléctrica
 - ✓ Guantes
 - ✓ Mascarilla
 - ✓ Toca
 - ✓ Lapicero sin tapa


Procedimiento

Entornos y requisitos previos

- ✓ Coloque la báscula sobre una superficie plana, firme y estable.
- ✓ Evite los cambios bruscos de temperatura.
- ✓ Evite la luz solar directa o colóquelo cerca de un calentador.
- ✓ Evitar corrientes de aire por puertas y ventanas abiertas

Desarrollo:

- Conocer la cantidad que tiene que pesar el producto o materia prima.
- Transfiera las materias primas al área de pesaje y colóquelas todas en el mismo lado de la báscula.
- Compruebe que la balanza se haya limpiado correctamente.
- Realizar la puesta a cero del saldo.
- Pesar la materia prima, guiada según el peso especificado anteriormente.
- La materia prima pesada siempre debe estar identificada
- Después del proceso de pesaje, limpiar la balanza y el equipo de pesaje.

	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	Anexo 32	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 05/06/17	PÁGINAS: 2	
<p>PROCEDIMIENTO DE USO DE ZARANDA</p>			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		05/06/17

Anexo 43: Procedimiento de uso de zaranda

- **Objetivo**

Eliminar contaminantes como piedras, paja, tierra y otras materias extrañas y / u otras sustancias que acompañan a la materia prima (frijol castilla).

- **Alcance**


Esta instrucción comienza con el inicio de la salida del frijol castilla hasta la zaranda.

- **Responsabilidad**

El conductor responsable de esta máquina.

- **Descripción de la instrucción:**

- ✓ El operador de la máquina cambia y regula el tamiz a utilizar en función del tamaño de grano a procesar; calibra y regula las vibraciones para el correcto funcionamiento y rendimiento de la máquina.
- ✓ El conductor proporciona una bolsa grande para recoger los residuos, la cual después de cada proceso es llevada a la zona de descarte.
- ✓ El maquinista enciende la cribadora y el ascensor que conduce a ella, el frijol castilla es transportado por el elevador desde el estanque de la tubería hasta la máquina tamizadora.
- ✓ El maquinista informa a la siguiente estación de trabajo que la materia prima está en óptimas condiciones, de lo contrario regresa y detiene la máquina.

	FOOD EXPORT NORTE S.A.C	
	Anexo 27	
	VERSIÓN:	01
PROCEDIMIENTO DE CERRADO DE ENVASE DE PRODUCTO TERMINADO		
	Nombre	Fecha
Elaborado:	Astrid Pizarro Ochoa	16/06/17

Anexo 44: Procedimiento de cerrado de envase de producto terminado

- **Objetivo**

Cerrar el envase de sacos de 50k del frijol castilla procesada.

- **Alcance**


Inicia desde que el saco de 25 k y 50k de frijol castilla llega a la máquina de cerrado hasta luego de realizada la operación.

- **Responsabilidad**

El operario encargado cerrar los envases del producto terminado.

- **Descripción de la instrucción:**

- ✓ El saco de frijol castilla llega por medio de una banda transportadora al operario que se encuentra en el área de cerrado.
- ✓ El operario coloca cada saco de frijol en la máquina cocedora.
- ✓ Luego el saco se envía a la siguiente etapa.

 alimentando un mundo mejor	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	Anexo 45	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 05/06/17	PÁGINAS: 1	
<p>PROCEDIMIENTO PARA ESTIBA</p>			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		05/06/17

Anexo 45: Procedimiento para estiba

- **OBJETIVO**
Establecer los procedimientos de estiba en FOOD EXPORT NORTE S.A.C.
- **ALCANCE**
Área de producción, específicamente en el momento de apilar los sacos de menestra de 50 kg en las parihuelas.
- **DEFINICIONES**
 - ✓ Materia prima: materia extraída de la naturaleza y se convierte en materiales que luego se convierten en bienes de consumo.
 - ✓ Producto terminado: producto que ha sufrido un proceso de transformación para ser destinado al cliente.
 - ✓ Registro: recopilación de datos.
 - ✓ Número de lote: identifica específicamente un lote, a través de números, letras o ambos.
- **RESPONSABLE**
Área de producción (recepción y almacenamiento)
- **DESCRIPCIÓN**
 - ✓ **ESTIBA**
Ya registrado la materia prima, es trasladado con ayuda de una estiba y un operario, donde la espalda tienen que estar derecha, evitando giros e inclinaciones y realizando levantamientos suaves y espaciados.
 - ✓ **EL PESO DE LA CARGA**
 - Los trabajadores trasladan los sacos de hasta 50 kg, realizado en condiciones seguras.
 - Si el peso sobrepasa los 50 k se toman otras medidas:
Levantamiento de la carga se realizará entre dos o más personas.
Reducción de los pesos de las cargas manipuladas.
 - ✓ **PLANIFICACION DEL LEVANTAMIENTO**
 - Si no hay indicaciones en el embalaje, observe la carga con atención, prestando atención a la forma y tamaño, posible peso, áreas de agarre, posibles puntos de peligros, etc.
 - Intente levantar primero un lado, para dar una idea precisa de su peso real.
 - Busca ayuda si el peso de la carga es excesivo o si necesita adoptar posturas incómodas.
 - Tener planificada la ruta de transporte para despejar cualquier objeto que pueda obstruir el paso.
 - Usar ropa, calzado y los equipos adecuados: cinturones y máscaras (no utilizar sandalias, zapatillas y similares).

✓ **UBICACION DE LOS PIES**

- Separar los pies para asegurar una postura estable y equilibrada para el levantamiento, colocando un pie más adelante que el otro en la dirección del movimiento.

✓ **POSTURA DE LEVANTAMIENTO**

- Doblar las piernas, mantener la espalda derecha, no doblar demasiado las rodillas.
- No tuerza el torso ni adoptar posturas forzadas.


✓ **DEPOSITAR CARGA**

- Si el levantamiento es desde el suelo hasta una altura importante, por ejemplo, a altura de los hombros o más, apoyar la carga a medio camino para poder cambiar el agarre.
- Bajar la carga y después ajustarla si es necesario.
- Realizar levantamientos separados.

✓ **ALMACENAMIENTO**

Se tienen en cuenta estos principios básicos de almacenamiento:

- Medios de acceso adaptados al transporte.
- Evitar el almacenamiento en áreas de tránsito.
- T° amb
- Deberá mantenerse ventilado.
- No almacenar productos peligrosos, voluminosos o pesados en altura.
- Etiquetado legible y dispuesto hacia el usuario.

	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	Anexo 46	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 05/06/17	PÁGINAS: 2	
PROCEDIMIENTO DE LLENADO DE POZA DE LÍNEA			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		05/06/17

Anexo 46: Procedimiento de llenado de coco**1. Objetivo**

Descargar los bigbag de 1000 kg en la poza de línea que tiene capacidad de 2 toneladas.

2. Alcance


Desde el transporte de los bigbag con ayuda de un montacarga hasta su descarga en la poza de línea.

3. Responsabilidad

El operario del montacarga que transporta los bigbag.

4. Descripción de la instrucción:

- El operario encargado transporta los bigbag (1000 kg) desde el almacén de materia prima hasta el área de la poza de línea.
- El operario coloca el bigbag debajo del sistema tecla y luego engancha el tecla con las asas del bigbag.
- El operario eleva el bigbag y abastece la poza de línea.
- El operario realiza esta actividad dos veces para llenar la poza de línea de 2 toneladas de capacidad.

	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	Anexo 47	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 05/06/17	PÁGINAS: 2	
PROCEDIMIENTO DE USO DE LA MÁQUINA GRAVIMÉTRICA			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		05/06/17

Anexo 47: Procedimiento de uso de la gravimétrica**Objetivo**

Clasificar el grano de tamaño y peso óptimo.

Alcance


Desde la salida del frijol castilla de la zaranda hacia la tolva de la máquina gravimétrica.

Responsabilidad

El jefe de producción de manera conjunta con el maquinista encargado de esta máquina.

Descripción de la instrucción:

- ✓ El maquinista calibra, ajusta las vibraciones y suministro de aire para el funcionamiento y rendimiento de la máquina.
- ✓ El maquinista coloca un bigbag para la recepción del sub producto, el mismo que es reprocesado para una recuperación de producto.
- ✓ El maquinista enciende la máquina gravimétrica, y el elevador que da paso a la siguiente estación de trabajo, donde el frijol castilla es trasladado por un elevador desde la zaranda hacia la tolva.
- ✓ El maquinista avisa a la siguiente estación de trabajo que el frijol castilla está en óptimas condiciones, de caso contrario vuelve y regula la máquina.
- ✓ El bigbag de descarte al final de cada turno es llevado a la zona de descartes.

	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	Anexo:48	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 05/06/17	PÁGINAS: 1	
<p>PROCEDIMIENTO DE ACCIONES CORRECTIVAS</p>			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		05/06/17

Anexo 48: Procedimiento de acciones correctivas

OBJETIVO

Establecer medidas para minimizar o eliminar la repercusión de las causas de las No Conformidades en la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C

ALCANCE

Todas las acciones correctivas necesarias en la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C., desde la detección de una No Conformidad.

DEFINICIONES

- Acción Correctiva: Medidas para eliminar la causa de una no conformidad detectada
- Corrección: Medidas para eliminar una no conformidad identificada.
- No Conformidad: incumplimiento de un requisito
- Representante de la dirección: Jefe del Control de Calidad

NORMAS

Externas: ISO 22 000:2005

RESPONSABLE


- Supervisor de Aseguramiento de la Calidad: Responsable de la corrección de las irregularidades o desviaciones que se produzcan, junto a los jefes de cada área.

DESARROLLO DEL PROCESO

- ✓ Identificar y analizar los productos finales afectados y determinar sus causas.
- ✓ Informar al equipo de inocuidad de las no conformidades en el producto final, mediante un documento físico.
- ✓ Determinar las acciones necesarias para su apropiada manipulación.
- ✓ Elaborar un plan de acciones correctivas aprobada e implementarlo en el área o proceso ocurrido.
- ✓ Registrar los resultados, causa y consecuencias de las no conformidades.
- ✓ Envío del informe con las acciones concluidas, para su posterior análisis.

DOCUMENTOS

- Informes de auditorías
- Identificación, registro y control del Producto No conforme
- Registro de acciones correctivas
- Solicitud de No Conformidad
- Historial de acciones correctivas.

	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	Anexo 49	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 05/06/17	PÁGINAS: 2	
<p>AUDITORÍA INTERNA</p>			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		05/06/17

Anexo 49: Auditoría Interna

Objetivo

Verificar el cumplimiento de los requisitos de la norma ISO 22000 en FOOD EXPORT NORTE S.A.C., e identificar los procesos que contribuyan a la mejora del Sistema de Gestión de la Inocuidad de los alimentos.

1. Alcance

Todos los procesos que intervienen en el Sistema de Gestión de la Inocuidad de los Alimentos de la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C

2. Definiciones

- Auditoría: Investigación y análisis de los procesos con el objetivo de revisar y evaluar la gestión de la empresa.
- Auditoría interna: Realizada por una persona perteneciente a la empresa.
- Proceso: Conjunto de actividades para obtener un producto.
- Directriz: Lineamiento de la empresa para llevar a cabo un trámite.
- Auditor líder: Responsable de realizar la auditoría.

3. Equipo auditor


Para el equipo auditor estará conformado por un auditor líder, interno y observador.

4. Desarrollo del proceso

- Revisión del plan de auditoría
- Comunicar a los actores involucrados.
- Visitar el área a auditar.
- Evaluar situación actual del proceso.
- Verificar si el proceso cumple con los lineamientos.
- Realizar informes de auditoría.
- Firmar el informe de auditoría.
- Entregar informe al Equipo de Inocuidad.
- Recepción de informe de auditoría por el Gerente.

5. Programa

Número de auditoría	Objetivo específico	Alcance	Criterios de auditoría	Justificación	Fecha de realización
Auditoría Interna	Verificar el cumplimiento con los requisitos de la norma ISO 22000, y de los establecidos en los documentos que forman parte del alcance del sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos, así como sensibilizar al personal dentro del sistema de auditoría	Involucra todos los procesos necesarios para la ISO 22000	Cláusulas de la norma ISO 22000 y los documentos que forman parte de los procesos del sistema de inocuidad	Cumplimiento con los cláusulas pertinentes auditorías	Agosto del 2019

	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	Anexo 50	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 05/06/17	PÁGINAS: 2	
PROCEDIMIENTO DE MEJORA CONTINUA			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		05/06/17

Anexo 50: Procedimiento de mejora continúa

Objetivo

Asegurar y mejorar la eficiencia del Sistema de Gestión de la Inocuidad de los Alimentos en la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C.

Alcance

Todos los procesos y personal involucrado en el Sistema de Gestión de la Inocuidad de los Alimentos.

Definiciones

- Cliente: Persona o empresa que adquiere bienes o servicios.
- Mejora continua: Actividad para aumentar la capacidad de cumplimiento de los requisitos.
- Eficacia: Capacidad de realizar actividad que permitan alcanzar las metas.
- Proceso: Conjunto de actividades que, al interactuar, transforman elementos.
- Comunicación: Proceso donde se transmite información, mediante habla, escritura u otro tipo de señales.

Responsables


- Gerente General: Encargado de asegurar la mejora continua de la eficacia del Sistema de Gestión de la Inocuidad.

Desarrollo del proceso

- Identificación de oportunidades de mejora: Se realiza mediante el uso de comunicación, resultados de auditorías internas y verificación.
- Recolección de información y análisis de datos: El Gerente General convoca a los jefes de las distintas áreas, y al personal necesario a una reunión mensual para el análisis de los datos recopilados de acuerdo a los indicadores y planificar acciones de mejora.
- Acciones correctivas y preventivas: Si al evaluar los resultados de desempeño de los indicadores predeterminados, no resulta lo esperado, se deberán aplicar medidas correctivas de acuerdo al procedimiento.
- Seguimiento: Se le realizará seguimiento a los resultados de las para evaluar la efectividad de las mismas.
- Archivar: El Gerente General deberá archivar, los resultados obtenidos de los análisis de comportamiento de los indicadores y el seguimiento de las acciones.

Documentos

- ✓ Documentación de productos no conformes.
- ✓ Procedimiento de acciones correctivas y preventivas.

	FOOD EXPORT NORTE S.A.C	
	Anexo 51	FEN- P-CD- 001
	PÁGINAS: 3	
	VERSION:	01
<p>PROCEDIMIENTO DE REVISIÓN POR LA DIRECCIÓN</p>		
	Nombre	Fecha
Elaborado:	Astrid Pizarro Ochoa	16/06/17

Anexo 51: Procedimiento de revisión por la dirección

Objetivo

Evidenciar el compromiso con el desarrollo, implementación y mejora continua del Sistema de Gestión de Inocuidad de los Alimentos de la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C.

Alcance

Todos los procesos y Gerente General en la empresa de FOOD EXPORT NORTE S.A.C

Definiciones

1. **Alta Dirección:** persona o personas que dirigen una organización.
2. **Objetivos de Calidad:** Garantizar productos inocuos.
3. **Política de Calidad:** Declaraciones de acción, derivadas de la misión corporativa.
4. **Revisión:** actividad para asegurar la eficacia de los procesos


Responsables

- ✓ Gerente General: Responsable de verificar y analizar los procedimientos y correcciones dadas en la empresa bajo las condiciones de la ISO 22000.

Desarrollo del Procedimiento

- ✓ **Recolección de la información**
El Supervisor de Aseguramiento de la Calidad debe recopilar y procesar la información, resultado de auditorías internas, registros de satisfacción de clientes, no conformidades, resultados de la implementación de acciones correctivas y preventivas, además de los informes emitidos por cada uno de los jefes de cada área.
- ✓ **Convocatoria para la Revisión**
El Gerente General de FOOD EXPORT NORTE S.A.C notifica al Supervisor de Aseguramiento de la Calidad para la revisión de la documentación recopilada.
- ✓ **Revisión por la Dirección**
El Gerente General examina los niveles de cumplimiento de los resultados esperados del SGIA, para la toma de decisiones.
- ✓ **Elaboración de Acta de Mejoramiento**
En caso que los indicadores o compromisos de la revisión por la dirección no se cumplan, Gerencia General emite un Acta de Mejoramiento, donde se asignarán los recursos necesarios para implementar la acción.
- ✓ **Seguimiento**
Durante la puesta en marcha de las acciones, se llevará a cabo un seguimiento de su implementación, para evaluar si los problemas detectados en la revisión anterior vuelven a presentarse o fueron apropiadas.

ANEXO 52: Registros del Plan ISO 22000

	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	Anexo 51	VERSIÓN: 01	
	FECHA: 06/06/17	PÁGINAS: 3	
<p>REGISTROS DEL PLAN ISO 22000</p>			
	Nombre	Firma	Fecha
ELABORADO POR:	Astrid Pizarro Ochoa		28/10/16



REGISTRO DE TRAZABILIDAD DE DISTRIBUCIÓN

Código Registro: FEN-R-TD-001

Versión: 1

Fecha de emisión: 4/8/2017

Pág. 1 de 1

Responsable:

INFORMACIÓN DEL CLIENTE

Nombre		RUC:
Dirección		Fecha:
Información del producto		
Código		Cantidad
Medio de transporte		
Placa		DNI
Nombre del chofer:		

INFORMACIÓN DEL CLIENTE

Nombre		RUC:
Dirección		Fecha:
Información del producto		
Código		Cantidad
Medio de transporte		
Placa		DNI
Nombre del chofer:		


REGISTRO DE TRAZABILIDAD DE RECEPCIÓN DE MATERIA PRIMA
Código Registro: FEN-R-TRMP-001

Versión: 1

Fecha de emisión: 15/06/17


Pág. 1 de 1

Responsable:
Fecha:

Hora de ingreso		Fecha de recepción		Cantidad de ingreso (K/n° de cajas)	
Nombre del productor					
Dirección					D.N.I
N° de placa del transporte		Nombre del chofer			
Hora de ingreso		Fecha de recepción		Cantidad de ingreso (K/n° de cajas)	
Nombre del productor					
Dirección					D.N.I
N° de placa del transporte		Nombre del chofer			
Hora de ingreso		Fecha de recepción		Cantidad de ingreso (K/n° de cajas)	
Nombre del productor					
Dirección					D.N.I
N° de placa de transporte		Nombre del chofer			

Código Registro: FEN-R-VDP-001	Versión: 1	Fecha de emisión: 16/6/17	Pág. 1 de 1
Responsable:		Fecha:	

	SI	NO
Excremento o secreciones de animales, en el suelo o en diferentes elementos		
Los conductos de agua, gas, material eléctrico; dejan espacios vacíos o agujeros		
Irregularidades en paredes o suelos, grietas o rendijas		
Hay indicios de plagas en las zonas cercanas		
Observa humedades en el almacén de producto no perecederos		
Envases de cartón quedan almacenados en la zona de recepción de materia prima		
Existen productos de poca rotación, que permanecen durante mucho tiempo en el mismo lugar		
Existen ventanas o puertas que no cierran herméticamente		
Desagüe no cierra herméticamente		
Hay cristales o ventanas rotas		
La luz exterior del establecimiento es blanca, por lo que atrae más a los insectos.		

	FOOD EXPORT NORTE S.A.C		
	Anexo 53	FEN- P-CD- 001	PÁGINAS: 3
	VERSIÓN:	01	
PROCEDIMIENTO DE REVISIÓN POR LA DIRECCIÓN			
	Nombre	Fecha	
Elaborado:	Astrid Pizarro Ochoa	16/06/17	

Anexo 53: Procedimiento de control de cambios

- **Objetivo**

Garantizar la eficiencia y eficacia de la implementación del sistema de calidad en la empresa FOOD EXPORT NORTE S.A.C.

- **Alcance**

Todos los procesos de la empresa de FOOD EXPORT NORTE S.A.C

- **Definiciones**

Alta Dirección: el más alto nivel de personas que dirigen una organización.

Procedimientos: especifican y detallan un proceso.

Control: Regular de manera manual o sistemática la implementación del sistema.

Cambios: Es la transición de la etapa inicial a la etapa final de acuerdo a la implementación del sistema de calidad.

- **Responsables**

- ✓ Gerente General: Verificar y aprobar los procedimientos y correcciones en la empresa bajo las condiciones de la ISO 22000.
- ✓ Jefe de Calidad: Implementar, analiza y verificar los procedimientos y correcciones bajo las condiciones de la ISO 22000.

- **Desarrollo del Procedimiento**

Remitir propuesta de Solicitud de cambio: En base a una mejora o implementación del Sistema de Calidad en el proceso de la empresa.

Registrar solicitud de cambio: Donde se le asignará un código que permita identificar la solicitud, el cual se convocará una reunión con las personas encargadas.

Analizar solicitud de cambio: Se analizará el beneficio, impacto, recursos disponibles y los riesgos asociados

Aprobar o rechazar solicitud de cambio: Se decide aprobar o rechazar, siendo lo segundo comunicado con sustento.

Coordinar la implementación del cambio: Se coordina con las áreas involucradas para asegurar la disponibilidad y continuidad del cambio, como fechas, horarios, etc.

Realizar seguimiento y evaluación del cambio: Se evalúa los resultados de los cambios, si los resultados son los esperados se finaliza el proceso, caso contrario se registran los incidentes y se retorna al paso 1.

- **Documentos**

Formato de solicitud del cambio.

Código Registro: FEN-R-SC-001

Versión:
1

Fecha de emisión:
17/04/17

Pág. 1 de
1

Área			
Procedimiento	Solicitante del cambio		
Tipo de cambio requerido			
Acción correctiva		Reparación por defecto	
Acción preventiva		Cambio en el plan del proyecto	
Situación actual			
Descripción detallada del cambio solicitado			
Razón por la que se solicita el cambio			
Efectos en el procedimiento			
Corto plazo		Largo plazo	
Efectos en otros procedimientos o áreas			
Observaciones			
Revisión del control de cambios			
Fecha de revisión			
Resultados (aprobada/rechazada)			
Responsable de ejecutar			
Observaciones especiales.			

Anexo 54: Tasa de interés

TASA DE INTERÉS PROMEDIO DEL SISTEMA BANCARIO

Ingreso fecha: 03/10/2017 (dd/mm/aaaa) [Consultar](#) [Exportar](#)

Tasas Activas Anuales de las Operaciones en Moneda Nacional Realizadas en los Últimos 30 Días Útiles Por Tipo de Crédito al 03/10/2017

Moneda Nacional Moneda Extranjera

Tasa Anual (%)	Continental	Comercio	Crédito	Financiero	BIF	Scotiabank	Citibank	Interbank	Mibanco	GNB	Falsabella	Santander	Ripley	Azteca	Cencosud	ICBC
Corporativos	3.56	-	4.34	6.75	4.87	5.51	7.94	4.66	-	8.03	-	-	-	-	-	-
Descuentos	5.61	-	4.25	-	6.48	5.17	-	5.62	-	-	-	8.33	-	-	-	-
Préstamos hasta 30 días	3.97	-	5.06	-	3.90	8.15	3.84	-	-	-	-	5.78	-	-	-	-
Préstamos de 31 a 90 días	3.52	-	4.88	-	8.01	4.15	8.00	4.09	-	-	-	9.80	-	-	-	-
Préstamos de 91 a 180 días	3.40	-	3.82	6.75	4.24	3.70	7.80	4.21	-	-	-	5.97	-	-	-	-
Préstamos de 181 a 360 días	3.31	-	6.46	-	3.55	3.50	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Préstamos a más de 360 días	3.24	-	4.83	-	7.40	-	-	-	-	8.03	-	11.25	-	-	-	-
Grandes Empresas	6.78	7.64	6.50	7.98	7.89	5.86	6.57	6.43	-	8.35	-	7.50	-	-	-	-
Descuentos	8.71	7.36	5.11	7.59	7.52	6.03	-	7.05	-	8.18	-	7.93	-	-	-	-
Préstamos hasta 30 días	4.88	9.50	6.94	8.77	6.73	5.64	7.30	4.78	-	5.70	-	7.61	-	-	-	-
Préstamos de 31 a 90 días	6.29	7.56	7.88	8.07	6.85	5.40	6.58	6.47	-	9.18	-	7.81	-	-	-	-
Préstamos de 91 a 180 días	6.81	-	6.07	8.07	7.63	5.77	5.70	7.05	-	7.57	-	7.85	-	-	-	-
Préstamos de 181 a 360 días	7.05	-	7.33	10.00	9.18	5.13	-	7.71	-	9.31	-	8.27	-	-	-	-
Préstamos a más de 360 días	6.92	-	6.80	6.92	9.30	6.82	-	6.94	-	9.20	-	7.05	-	-	-	-
Medianas Empresas	10.45	13.19	10.82	8.29	9.05	11.22	6.24	9.31	17.39	10.42	-	7.68	-	-	-	-
Descuentos	13.05	27.53	8.75	9.35	8.98	9.98	-	8.51	-	9.44	-	7.56	-	-	-	-
Préstamos hasta 30 días	9.78	9.46	10.77	10.39	10.07	11.39	6.40	8.72	-	-	-	-	-	-	-	-
Préstamos de 31 a 90 días	10.49	14.00	10.04	8.41	9.74	10.66	5.90	9.80	20.79	7.90	-	7.40	-	-	-	-
Préstamos de 91 a 180 días	10.64	13.00	12.41	7.02	8.36	10.45	-	9.27	17.94	11.49	-	8.83	-	-	-	-
Préstamos de 181 a 360 días	11.22	-	15.82	11.12	9.60	11.98	-	11.87	18.31	14.00	-	6.71	-	-	-	-
Préstamos a más de 360 días	8.86	-	12.74	10.39	8.54	12.94	-	10.10	16.98	14.72	-	-	-	-	-	-
Pequeñas Empresas	14.67	-	18.38	22.24	10.85	17.90	5.48	19.60	24.40	16.18	-	-	-	-	-	-

Anexo 55: Determinar demanda insatisfecha

Para determinar el porcentaje de la demanda insatisfecha que se atenderá en la propuesta se debe seguir las siguientes especificaciones propuestas.

	¿Qué tan grandes son tus competidores?	¿Qué tantos competidores tienes?	¿Qué tan similares son sus productos?	¿Cuál parece ser su porcentaje?
1	Grandes	Muchos	Similares	0 – 0,5%
2	Grandes	Algunos	Similares	0 – 0,5%
3	Grandes	Uno	Similares	0,5%-5%
4	Grandes	Muchos	Diferentes	0,5%-5%
5	Grandes	Algunos	Diferentes	0,5%-5%
6	Grandes	Uno	Diferentes	10%-15%
7	Pequeños	Muchos	Similares	5%-10%
8	Pequeños	Algunos	Similares	10%-15%
9	Pequeños	Muchos	Diferentes	10%-15%
10	Pequeños	Algunos	Diferentes	20%-30%
11	Pequeños	Uno	Similares	30%-50%
12	Pequeños	Uno	Diferentes	40%-80%
13	Sin competencia	Sin competencia	Sin Competencia	80%-100%

Fuente: Fundación E, Macro Plan. Guía de diseño. Mentoría para el emprendedor.

Anexo 56: Costos



Anexo 57: Propuesta económica de auditoria

PROPUESTA ECONÓMICA			
	Dias Auditor	Importe Soles (S/.)	Importe Incluido IGV Soles (S/.)
Pre-auditoria (Solo ISO 22000)	2.00	7,114.80	8,395.46
Auditoria de Certificación Fase I (Solo ISO 22000)	1.00	3,557.40	4,197.73
Auditoria de Certificación Fase II (ISO 22000 & HACCP)	3.00	10,672.20	12,593.20
Total		21,344.40	25,186.39
Auditoria de 1er Seguimiento Anual* (ISO 22000 & HACCP)	2.00	7,114.80	8,395.46
Auditoria de 2do Seguimiento Anual* (ISO 22000 & HACCP)	2.00	7,114.80	8,395.46
Total		14,229.60	16,790.93
Total Ciclo de Certificación		35,574.00	41,977.32

*Las auditorias de seguimiento serán realizadas cada 12 meses, totalizando 2 seguimientos durante cada ciclo de certificación.

SGS del Perú S.A.C. Av. Elmer Faucett 3348- Callao 1 t (51) 617-1900 Perú P.O. Box 27-0125 www.pe.sgs.com
Member of the SGS Group (Societe Generale de Surveillance)

2/6

Anexo 58: Propuesta económica de servicio de fumigación

PROPUESTA ECONOMICA

VALOR DEL SERVICIO POR FUMIGACIÓN TRIMESTRAL NO INCLUYE IGV:

S/ 1,000.00

Validez de la propuesta comercial: 30 días.

Forma de pago: contado adelantado

Nuestros trabajos son 100% garantizados.

CONSIDERACIONES DE SERVICIO
Oc a nombre de INGECLEAN PERU SAC ruc 20600089375
Se coordina la programación de servicio previo envío de Orden de Compra

Atte.,

Elisa castro Lozano
Area Comercial
Ingeclean Perú SAC.
Telf: 711 0870 - 711 0871
RPC: 964-311-641
Correo: comercial1@ingeclean.com.pe
www.ingeclean.com.pe
www.grupodisal.cl

Página 4 / 4

Anexo 59: Propuesta económica de equipo consultor

ENGINEERING SERVICES JC
Asesoría de la Calidad y HACCP

IX. PROPUESTA FINANCIERA

En concordancia con el alcance del encargo solicitado, la dedicación de tiempos del Equipo Consultor, se detalla el presupuesto para la implementación del Sistema de Gestión de la Calidad e Inocuidad basado en el Sistema HACCP.

Nueve mil (S/. 9000.00) a todo costo (traslados) e incluyendo impuestos de Ley - recibos por honorarios. A ser cancelados bajo el siguiente Cronograma de Pagos:

Pagos

- Pago 01 – S/ 3000.00 al inicio de consultoría
- Pago mensual de S/ 1000.00 por 06 meses

Sin otro particular y en espera de vernos favorecidos, quedo de Ud.

Atentamente;

Chiclayo, 21 de Septiembre del 2017

Atte.

Ing. Juan Carlos Albines Larrea
 Reg. CIP 120834

ENGINEERING SERVICES JC

Anexo 60: Propuesta económica de convención de alimentos

RESULTADOS!

- Información del stand del expositor
- Obtener cobertura de prensa
- Contactos Internacionales
- Convértase en expositor
- 2017 - PRENSA DE EXPOSITORES
- NUEVO PRODUCTO SHOWCASE
- 2017 - Patrocinios
- 2017 - PATROCINADORES DE MEDIOS
- 2017 - SOCIOS COMERCIALES

Argentina - 2017 "País de Honor"

¡No te pierdas el **21st Americas Food & Beverage Show**!

Reserve su Stand Hoy, llame al ...
305-871-7910, x221 o rmorales@worldtrade.org

El espacio de la cabina ahora es **muy limitado** así que no demora!

Muestre sus productos de alimentos y bebidas en la 20th Americas Food and Beverage Show, encuentre nuevos compradores de todas las Américas y alcance sus metas de ventas y potencial. ¡La demostración entrega lo que usted necesita para tener éxito!

El "paquete llave en mano" del expositor está disponible por sólo US \$ 3,000 para cabina en línea (\$ 30 p / pie cuadrado) y sólo \$ 400 adicionales para cabinas de esquina (\$ 34 p / pie cuadrado). Otros tamaños de cabina y los precios están disponibles, por favor pregunte. Los artículos adicionales estarán a cargo del expositor. Para reservar un contacto de cabina **(305) 871-7910, x221**.

Paquete "Todo Incluido" Incluye:

- 10' x 10' exhibición de la pipa-y-cortina (3 metros x 3 metros)
- 3' camiles laterales!
- Un 6' bordeado Cubierto y bordeado mesal

pabellón de EE.UU.
 Download US Pavilion Booth Space Contract
 CLICK HERE