




	ÍNDICE	Página
	INTRODUCCION	2
1	INSTALACIONES Y EQUIPOS	3
2	PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO	4
3	CONTROL DE LAS MATERIAS PRIMAS Y PRODUCTOS TERMINADOS	6
4	CAPACITACION DEL PERSONAL	6
6	SUPERVISION	7
7	VISITAS	7
8	ANEXOS	8

Fecha de Publicación:

Noviembre 2014

	Preparado	Revisado	Aprobado
Nombre	Luis Morante F.	Luis Morante F.	Javier Gordillo
Fecha	Noviembre 2014		
Firma de Conformidad			

	MANUAL BPM	Cód. PR-MBPM-01 Versión. 1
	LINEA DE SALSA PICANTE	Pág.2 de 25

INTRODUCCION

Las Buenas Prácticas de Manufactura, son un conjunto de procedimientos con los cuales se obtienen productos de calidad microbiológicamente aceptable. Procedimientos que involucran las condiciones de la infraestructura del establecimiento y la limpieza de la desinfección de los equipos e instalaciones, así como el control de la higiene durante el proceso de elaboración.


El desarrollo de este manual se ha elaborado en base al código de las Buenas Prácticas de Manufactura (BMP) del (FDA) y al código de los principios generales de higiene emitido por DIGESA, de acuerdo a la infraestructura de nuestra planta, el cual tiene como objetivo elaborar productos de calidad microbiológicamente aceptable.

El manual consta de las siguientes partes:

- I. Instalaciones y equipos
- II. Programa Higiénico Sanitario
- III. Control de las materias primas y producto terminado
- IV. Capacitación del personal
- V. Supervisión
- VI. Visitas

El Gerente General, es el responsable de brindar los recursos económicos y facilidades necesarias para el cumplimiento de este manual.

El Jefe de Planta o encargado de planta es el responsable directo de vigilar el cumplimiento de este manual y es política de la empresa trabajar con higiene durante todo el proceso. La higiene es responsabilidad de todas las personas involucradas en el proceso y es parte de las actividades diarias en toda la empresa.

	MANUAL BPM	Cód. PR-MBPM-01 Versión. 1
	LINEA DE SALSA PICANTE	Pág.3 de 25

I. INSTALACIONES Y EQUIPOS

1.1 EDIFICIOS E INSTALACIONES:

1. LA PLANTA DE PRODUCCION. esta ubicada en la Urb. Los Castaños en la ciudad de Puerto Maldonado, provincia y distrito de Tambopata, esta exenta de olores objetables, humo y otros contaminantes y no está expuesta a inundaciones.
2. Las áreas de proceso están diseñadas para evitar la contaminación cruzada del producto por causa de sus instalaciones, equipos y utensilios. Todo el local se mantiene limpio y ordenado. Cuenta con las áreas principales de almacén de materias primas, sala de proceso y envasado, empacado, etiquetado, almacén de envases y servicios higiénicos.
3. Los pisos son lisos y de fácil, limpieza, los techos son altos para evitar la condensación de humedad en las salas de proceso.
4. Las paredes están pintada con pintura blanca y lavable para facilitar la limpieza e inspección y mantener el buen estado del establecimiento.
5. La planta cuenta con una ventilación e iluminación adecuada en cada etapa de proceso para facilitar la elaboración, el control y la inspección del producto.
6. Los equipos están provistos de protectores para evitar accidentes y proteger el producto en proceso.
7. La planta cuenta con instalaciones para lavado de manos del personal bien equipados.
8. La planta cuentan con servicios higiénicos, los cuales no tienen acceso directo a las salas de proceso y se mantienen limpios y desinfectados.

Tienen facilidades para la limpieza, tales como:

- Papel higiénico
- Jabón desinfectante (líquido o en barra)
- Tachos con bolsa
- Desinfectantes
- Toallas.

9. La planta dispone de un área adecuada para los desechos acumulados durante el día de trabajo, provisto de tachos con tapas para que no atraigan a las plagas ni despidan olores desagradables.
10. Los tachos son lavados inter diariamente por el personal.


1.2 EQUIPOS Y UTENSILIOS

1- Condiciones:

- Los equipos son de acero inoxidable, de fácil limpieza y desinfección.
- Las superficies de los equipos y mesas que están en contacto directo con el alimento y productos elaborados son de acero inoxidable o material sanitario no absorbente y fácil de sanitizar.
- Los utensilios son de material sanitario, irrompible, lavable y de fácil desinfección.
- La planta evita que los equipos y utensilios presentes grietas, hoyos o fisuras profundas donde puedan persistir y multiplicarse los microorganismos, renovándolos cuando sea necesario.
- Las partes de los equipos que no están en contacto directo con los alimentos y productos terminados serán pintados de color claro con pintura lavable, para facilitar la limpieza e inspección.

2- Mantenimiento de Equipos:

- Para asegurar que los equipos funcionen adecuadamente y sus condiciones sanitarias no representen un peligro en la elaboración de jugos y néctares, la planta cuenta con un programa de mantenimiento de

	MANUAL BPM	Cód. PR-MBPM-01 Versión. 1
	LINEA DE SALSA PICANTE	Pág.4 de 25

equipos, el cual es responsabilidad del Jefe de Planta o encargado de planta, quien supervisa que todas las operaciones de mantenimiento sean realizadas por los técnicos apropiadamente.

II- PROGRAMA DE HIGIENE Y SANEAMIENTO

La responsabilidad del Programa de Higiene y Saneamiento de la planta es del Jefe de Planta o encargado de planta en Coordinación con el Gerente General o quien este determine, el cual se aplica a cada uno de los ítems de este programa en cada etapa del proceso y cada una de las áreas del local.

El objetivo de este programa es un área de ambiente limpio, seguro, con personal adecuado para la manipulación del producto y así asegurar la calidad microbiológica del producto final.

2.1 ABASTECIMIENTO Y CALIDAD DE AGUA:

- a) El agua utilizada en planta es proveniente de la red pública, garantizándose con ello la calidad, limpieza y grado de salubridad e inocuidad del agua que se utiliza en nuestros procesos.
- b) La calidad del agua potable se verifica con análisis físico - químico y microbiológico, de acuerdo a las necesidades de nuestra planta. De manera semanal se verifica el nivel de cloro del agua potable recibida y se registra en el formato CC-Control de Cloro

2.2 HIGIENE DE LAS AREAS DE PROCESOS

La limpieza de cada una de las áreas de la planta se realiza siguiendo las guías de limpieza el cual contiene procedimientos de limpieza y desinfección.


- PL-001 Limpieza de maquinarias y equipos (ollas, utensilios, etc.)
- PL-002 Limpieza de Congeladoras;
- PL-003 Limpieza de Áreas de Recepción, Almacenaje de Materiales de empaque.
- PL-004 Limpieza de SS.HH. y Vestuario;
- PL-005 Limpieza de Paredes, Ventanas, Techos, Zócalos y Pisos de Todas las Áreas.
- PL-006 Limpieza de manos
- PL-007 Lavado de botellas

Estos Procedimientos están contenidos en el Anexo 01: PROCEDIMIENTOS DE LIMPIEZA.

La limpieza del local, equipos y utensilios se verifican diariamente mediante inspección visual por el Gerente General o alguien que el autorice a realizar esta función y por el Jefe de Planta o encargado de planta, cada seis meses se validara con análisis microbiológicos de superficies, esta periodicidad puede aumentar o reducirse de acuerdo a las evidencias históricas.

2.3 HIGIENE DEL PERSONAL:

- a) La empresa se compromete a que el personal cuente con el certificado médico vigente expedido por el Ministerio de Salud o autoridad competente y con las instalaciones y accesorios que les faciliten las Buenas Prácticas de Higiene. El personal que se conozca o se sospeche sufra de alguna enfermedad infecto-contagiosa capaz de producir un ETA (Enfermedades transmitidas por los alimentos), serán retirados del área de proceso hasta su recuperación total.
- b) El personal que se encuentre en contacto directo e indirecto con el producto en alguna de las etapas del proceso deberá mantener una esmerada limpieza personal, así como estar con la indumentaria adecuada al

	MANUAL BPM	Cód. PR-MBPM-01 Versión. 1
	LINEA DE SALSA PICANTE	Pág.5 de 25

proceso (guantes, mascarilla, gorra, botas adecuadas) durante las horas de trabajo, además de cumplir con las recomendaciones de la guía de limpieza y Hoja de Registro PE02.

- c) La higiene del personal se verifica diariamente por el Gerente General o quien este determine, se realizan cada seis meses análisis microbiológicos de las manos a los operarios escogidos al azar. Este análisis se podrá realizar también cuando exista alguna observación del supervisor y/o cuando el producto este microbiológicamente inapto.
- d) El personal que tenga heridas deberá tenerlas cubiertas y dedicarse a actividades que no entren en contacto con los alimentos hasta que estas cierren y curen.

2.4 HIGIENE DE LAS INSTALACIONES SANITARIAS

- a) Las instalaciones sanitarias se encuentra ubicada en el patio (SS.HH debidamente equipados) separado de los almacenes de materiales de empaque, producto terminado y de sala de proceso.
- b) Se mantienen limpios y desinfectados. No se debe de percibir ningún tipo de olor desagradable. Cada operario es responsable de la limpieza del SS.HH, el Gerente General o quien este determine, supervisará que estos se encuentren en todo momento limpio y en buenas condiciones.
- c) Son inspeccionadas diariamente y tienen facilidades como:
 - Papel higiénico.
 - Jabón desinfectante. (en barra o líquido)
 - Tachos de papel con bolsa.
 - Desinfectante sanitizante instantáneo
 - Toallas.
- d) La limpieza de las instalaciones sanitarias es constante y los materiales de limpieza serán diferentes y estarán bien identificados de los materiales de la sala de proceso y de las demás áreas de proceso.


2.5 ELIMINACION DE DESPERDICIOS

- a) Para la eliminación de los residuos y desperdicios durante la producción, dentro de las áreas principales de proceso se cuenta con recipientes cerrados con capacidad suficiente para el turno de trabajo, para impedir la atracción de plagas y la producción de olores desagradables.
- b) Los tachos están provistos de tapas, bolsas plásticas y se encuentran bien identificadas por áreas de proceso. Son lavados e higienizados diariamente.
- c) La basura se recolecta diariamente en las bolsas plásticas y son cerradas. Al término de la jornada son eliminadas totalmente del establecimiento.

2.6 CONTROL DE PLAGAS

Una de las principales políticas de la empresa es proteger al producto contra las plagas roedores, cucarachas, insectos etc, evitando el ingreso de estas hacia la planta, de la siguiente manera:

- a) Cubriendo todas las entradas de ventilación e iluminación con mallas (ventanas y puertas) protegiendo así toda la sala de proceso y almacén.
- b) Verificando diariamente si las entradas a los desagües se encuentran debidamente higienizados y con sus tapas respectivas.
- c) Observando diariamente algún indicio de roedores, cucarachas, moscas, insectos, etc. En los almacenes, en la sala de proceso y áreas colindantes a esta.

	MANUAL BPM	Cód. PR-MBPM-01 Versión. 1
	LINEA DE SALSA PICANTE	Pág.6 de 25

- d) Cumpliendo con el programa de saneamiento para todo el establecimiento, según Hoja de Registro HS02: Plan de Limpieza y Desinfección de Planta, Maq. Y Equipos.
- e) Fumigando tanto el local según el programa de saneamiento y cada vez que sea necesario.

III- CONTROL DE LAS MATERIAS PRIMAS Y PRODUCTO TERMINADO:

Además del control de la higiene del establecimiento, equipos, utensilios y del personal para asegurar la producción de un alimento inocuo, es indispensable también controlar la higiene de las materias primas e insumos e higiene del producto terminado para cumplir con el objetivo final que es el producto inocuo.

3.1 CONTROL DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS Y SU ALMACENAMIENTO:

Las materias primas e insumos son recepcionados y supervisados por el Gerente General o quien este determine. El Gerente General o quien este determine realiza un análisis visual antes de ser almacenados y utilizados en producción. Las materias primas e insumos deben ser almacenados de manera que garanticen su conservación y eviten su contaminación, en ambientes secos, y limpios. Además estos se deben apilar de tal manera que no representen un peligro dentro del almacén (ordenado).

Todos los proveedores de materia e insumos deberán contar con el registro sanitario de sus productos, y debe tener una ficha técnica donde indique las características y calidad sanitaria de su producto.

Los proveedores de insumos tales como preservantes deberán presentar su registro sanitario y ficha técnica en la primera entrega y el protocolo de análisis con cada lote que entreguen.

El Gerente General o quien este determine visitara el local del proveedor; cuando exista alguna observación para verificar que el establecimiento cumple con las condiciones adecuadas, y realizara análisis físico u organoléptico en cada lote recibido.

3.2 CONTROL DE MATERIALES DE EMPAQUES:


El envase de productos (botellas de vidrio, tapas, empaquetaduras), deben ser de materiales autorizados por la entidad correspondiente, que sean inocuos al consumidor. Se exigirá al proveedor fotocopia del registro sanitario del material y de la tinta o barniz en caso sea pertinente.

Los Parámetros para el Control expresados en este capítulo, para las Buenas Practicas de la Manufactura, están incluidas en el Anexo 02: Parámetros de Control de las Buenas Practicas de la Manufactura.

IV- CAPACITACION DEL PERSONAL

La empresa se compromete a capacitar al personal, sobre todo a los que están en contacto directo con el producto, en los temas principales de:

- Principios generales de higiene.
- Riesgos y consecuencias de las prácticas de higiene defectuosa.
- El personal nuevo en su primer día de trabajo es capacitado por el Gerente General o quien este determine y/o Jefe de Planta o encargado de planta sobre los ítems indicados.

	MANUAL BPM	Cód. PR-MBPM-01 Versión. 1
	LINEA DE SALSA PICANTE	Pág.7 de 25

V- SUPERVISION:

La supervisión y el cumplimiento de este Manual de Buenas Practicas de Manufacturas esta a cargo del Jefe de Planta o encargado de planta.

La supervisión se realiza con el fin de verificar las disposiciones contempladas en este manual, y ver que se cumplan con el objetivo a alcanzar.

VI- VISITAS

Solo se permite el ingreso de visitas a la planta cuando:

1. Se realiza una inspección.
2. Cuando lo autoriza la Gerencia General .


Las visitas deberán cumplir con las siguientes recomendaciones:

- a) Estar libre de cualquier enfermedad infecto-contagiosa o algún síntoma gripal.
- b) Llevar el cabello recogido y protegido con gorro.
- c) Deberá despojarse de sus objetos personales como relojes, aretes, anillos, etc. Que pudiera caerse accidentalmente al producto en proceso.
- d) Tener prácticas de higiene adecuada.



ANEXO 01:

PROCEDIMIENTOS DE LIMPIEZA

	MANUAL BPM	Cód. PR-MBPM-01 Versión. 1
	LINEA DE SALSA PICANTE	Pág.9 de 25

PL-001

Limpieza de maquinarias y equipos

I. Objetivo

Realizar la limpieza de la línea de producción mediante un procedimiento escrito y validado.

II. Responsable

Jefe de Planta (encargado de planta)

III. Frecuencia.

Ver indicaciones posteriores

IV. Materiales y equipos

- Agua potable
- Escobas, cepillos, esponjas, paños
- Detergente
- Desinfectante

V. Normas de seguridad

1. Asegurarse de que la producción éste totalmente detenida.
2. Cubrir adecuadamente los tomacorrientes e instrumentos con bolsas de plástico.
3. Manipular el detergente y/o desinfectante con precaución, usando delantal de plástico, guantes, tapabocas, evitando en todo momento el contacto directo con la piel, mucosas y ojos.

VI. Zonas de limpieza

A los efectos de la limpieza las zonas están divididas del siguiente modo:

- Zona 1: Ollas
- Zona 2: Baldes
- Zona 3: Licuadora
- Zona 4: Envasadoras
- Zona 5: Bateas
- Mesa de trabajo
- Paredes, pisos, ventanas, rejillas, cortinas de flecos.

VII. Procedimiento

Zona 1, zona 2, zona 3, zona 4 y zona 5.

Frecuencia:

Cada vez que se termine un lote de producción de un determinado producto.



1. Vaciar el contenido de la maquinaria.
2. Enjuagar con agua corriente para retirar todos los restos de producción.
3. Llenar con agua y detergente, frotar con esponja verde hasta retirar todos los residuos de producción.
4. Enjuagar con agua corriente.
5. Enjuagar con agua y una solución de desinfectante,
6. Enjuagar con agua corriente.
7. En el caso de la licuadora desmontar totalmente el vaso de licuado y realizar el lavado exhaustivo de las partes y piezas.
8. Finalizada la tarea el Jefe de Producción verificará que todas las maquinarias hayan quedado completamente limpias.
9. El supervisor completará y firmará el registro de limpieza.

Mesas de trabajo

Frecuencia

Después de terminada la producción


1. Retirar todos los residuos sólidos depositados sobre la superficie.
2. A un cubo de agua añadir detergente (1/20 partes)
3. Sumergir la bayeta en la solución y aplicar en la superficie.
4. Con un paño húmedo retirar el detergente de la superficie.
5. Secar con paño seco y limpio.
6. Pasar paño húmedo con solución desinfectante y dejar secar al ambiente.

Paredes, pisos y cortinas de flecos

Frecuencia:

Cada semana al iniciar la producción.

1. Para las paredes, con una solución de agua más detergente, aplicar utilizando paños, limpiar con paños húmedos y enjuagados constantemente.
2. Para los pisos, con una solución de agua más detergente, limpiar y refregar usando escobillas, enjuagar con agua limpia.
3. Para las cortinas, con una bayeta mojada en una solución de agua más detergente, limpiarlas y enjuagarlas con paños y agua limpia.
4. Finalizada la tarea el Jefe de Producción verificará que todas las superficies hayan quedado completamente limpias.
5. El supervisor completará y firmará el registro de limpieza.

	MANUAL BPM	Cód. PR-MBPM-01 Versión. 1
	LINEA DE SALSA PICANTE	Pág.11 de 25

PL-002

PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA DE CAMARAS FRIGORIFICAS

I. Objetivo

Realizar la limpieza de la línea de cámaras frigoríficas mediante un procedimiento escrito y validado.

II. Responsable

Jefe de Planta (encargado de planta)

III. Frecuencia.

Quincenal

IV. Materiales y equipos

- Agua potable
- Bayetas, guantes, pala.
- Detergente
- Desinfectante

V. Normas de seguridad


1. Asegurarse de que la producción éste totalmente detenida y se haya cortado el fluido eléctrico en la maquina o aparato.
2. Manipular el detergente y/o desinfectante con precaución, usando delantal de plástico, guantes, tapabocas, evitando en todo momento el contacto directo con la piel, mucosas y ojos.

VI. Zonas de limpieza

- Refrigerador

VII. Procedimiento

1. Poner a descongelar el equipo el tiempo suficiente para que se desprenda el hielo formado.
2. Retirar con cuidado los trozos de hielo y agua con una pala de plástico
3. Limpiar con un paño la superficie del congelador, utilizando una solución de agua más detergente y enjuagar
4. Desinfectar con una solución desinfectante y un paño el interior del congelador
5. Aclarar con un paño limpio y agua.
6. Finalizada la tarea el Jefe de Producción verificará que todas las maquinarias hayan quedado completamente limpias.
7. El supervisor completará y firmara el registro de limpieza.

	MANUAL BPM	Cód. PR-MBPM-01 Versión. 1
	LINEA DE SALSA PICANTE	Pág.12 de 25

PL-003

Limpieza de Áreas de Recepción, Almacenaje de Materiales de empaque.

I. Objetivo

Realizar la limpieza del área de recepción, almacén de materiales de empaque mediante un procedimiento escrito y validado.

II. Responsable

Jefe de Planta (encargado de planta)

III. Frecuencia.

Ver indicaciones posteriores

IV. Materiales y equipos

- Escoba y recogedor

V. Normas de seguridad

1. Asegurarse de colocar cartel de limpieza.
2. Usar toda la indumentaria de limpieza.

VI. Zonas de limpieza

- Área de recepción
- Almacenes de materiales de empaque.

VII. Procedimiento

Área de recepción

Frecuencia: Diaria

1. Recoger todos los residuos sólidos depositados sobre la superficie con escoba y recogedor
2. Finalizada la tarea el Jefe de Producción verificará que todas las maquinarias hayan quedado completamente limpias.
3. El supervisor completará y firmará el registro de limpieza.

Almacenes de materia prima y producto terminado

Frecuencia: Quincenal

1. Retirar todos los elementos de las parihuelas y removerlas
2. Realizar el barrido de la zona de almacenamiento
3. Sacudir con un trapo las parihuelas antes de volverlas a colocar
4. Colocar los elementos retirados anteriormente.
5. Continuar del mismo modo con las parihuelas siguientes.



PL-004

PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA DE SSHH Y VESTUARIO

I. Objetivo

Realizar la limpieza de los SSHH y vestuario mediante un procedimiento escrito y validado.

II. Responsable

Jefe de Planta

III. Frecuencia.

Diaria

IV. Materiales y equipos

- Agua potable
- Detergente
- Desinfectante
- Bayeta
- Escoba y recogedor
- Balde y trapeador

V. Normas de seguridad

1. Asegurarse de colocar cartel de limpieza.
2. Usar toda la indumentaria de limpieza.

VI. Zonas de limpieza

- SSHH
- Vestuario

VII. Procedimiento

SSHH

Frecuencia: Diaria


1. Recoger todo residuo sólido del suelo mediante la escoba y recogedor.
2. Recoger o vaciar los recipientes de desechos, y colocar bolsas limpias en éstos.
3. Limpiar las paredes con una bayeta con una solución de agua más desinfectante.
4. Limpiar el excusado con detergente y desinfectante.
5. Limpiar el lavabo con detergente.
6. Cargar, si fuese necesario, el jabón líquido y papel toalla.
7. Limpiar el suelo con un trapeador y una solución de agua más desinfectante.
8. Dejar secar al aire.



Vestuario

Frecuencia: Diaria

9. Recoger todo residuo sólido del suelo mediante la escoba y recogedor.
10. Recoger o vaciar los recipientes de desechos, y colocar bolsas limpias en éstos.
11. Limpiar el suelo con un trapeador y una solución de agua más desinfectante.
12. Dejar secar al aire.

	MANUAL BPM	Cód. PR-MBPM-01 Versión. 1
	LINEA DE SALSA PICANTE	Pág.15 de 25

PL-005

PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA DE PAREDES, VENTANAS, TECHOS, ZÓCALOS Y PISOS DE TODAS LAS AREAS

I. Objetivo

Realizar la limpieza de las paredes, ventanas, techos, zócalos y pisos de todas las áreas mediante un procedimiento escrito y validado.

II. Responsable

Jefe de Planta

III. Frecuencia.

Ver indicaciones posteriores

IV. Materiales y equipos

- Agua potable
- Desinfectante
- Paños
- Escoba y recogedor
- Balde y trapeador

V. Normas de seguridad

1. Asegurarse de colocar cartel de limpieza.
2. Usar toda la indumentaria de limpieza.

VI. Zonas de limpieza

- Pisos
- Ventanas, techos, paredes y zócalos
- Cortinas de flecos

VII. Procedimiento

Pisos

Frecuencia: Diaria

1. Recoger todo residuo sólido del suelo mediante la escoba y recogedor.
2. Recoger o vaciar los recipientes de desechos, y colocar bolsas limpias en éstos.
3. Limpiar el suelo con un trapeador y una solución de agua más desinfectante.
4. Dejar secar al aire.

Ventanas, techos, paredes y zócalos

Frecuencia: Quincenal

1. Para las ventanas, con ayuda de una bayeta seca retirar el polvo de la superficie.



2. Sumergir en una solución de desinfectante más agua una bayeta limpia y aplicar en la superficie de las ventanas.
3. Pasar una bayeta seca a las ventanas
4. Para los techos y zócalos, pasar la escoba por su superficie retirando todo polvo o residuo sólido que se puede encontrar.
5. Recoger todo residuo y polvo y depositarlo en su recipiente respectivo.



PL-006

PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA DE LAS MANOS

I. Objetivo

Realizar la limpieza para el vado de manos mediante un procedimiento escrito y validado.

II. Responsable

Jefe de Planta

III. Frecuencia.

Cada vez que se retiran del SSHH

Cada vez que se realiza un cambio de actividad

IV. Materiales y equipos

- Agua potable
- Jabón líquido
- Desinfectante
- Papel toalla

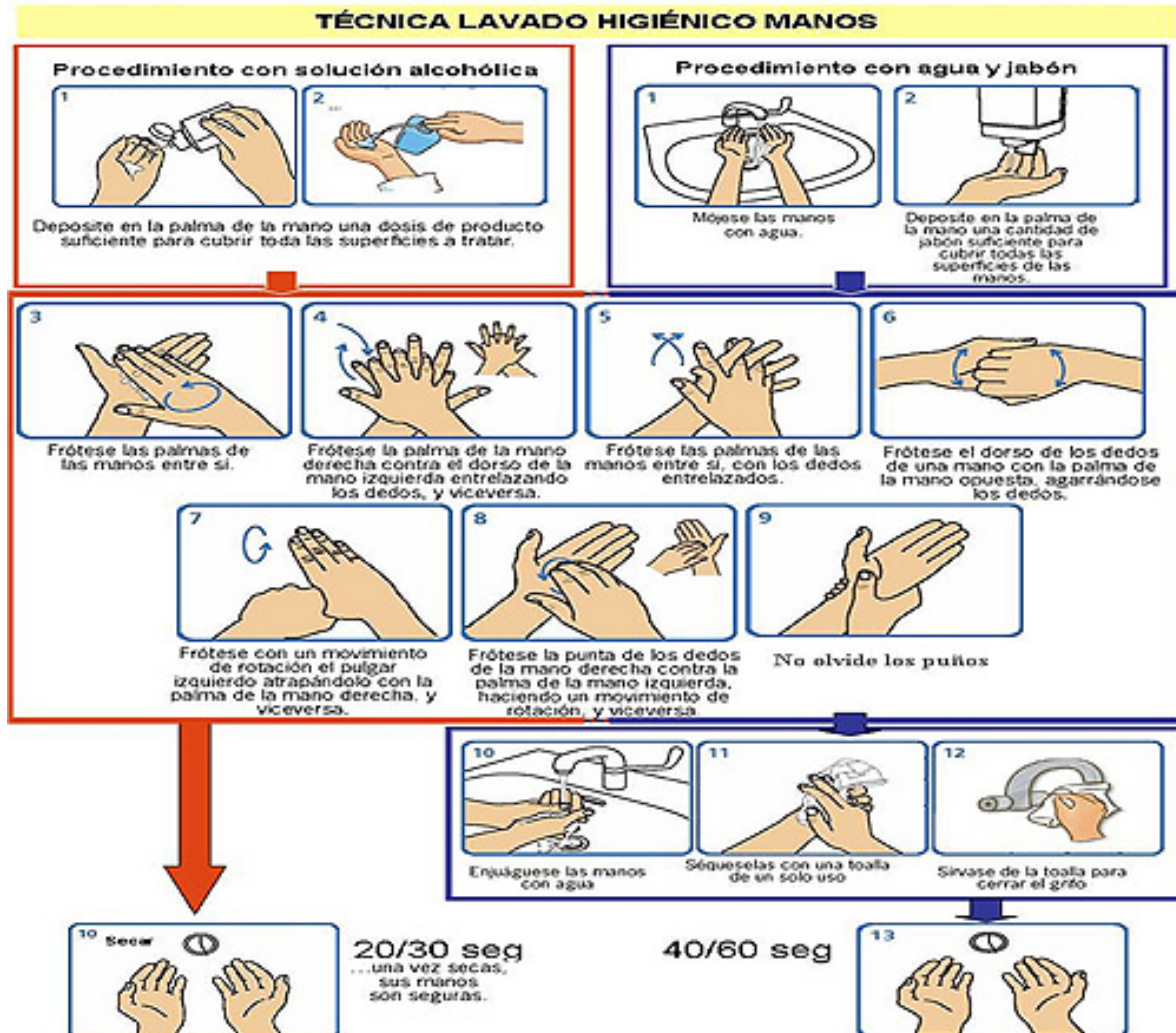
V. Zonas de limpieza

- Manos del trabajador

VI. Procedimiento

1. Mójese las manos con agua.
2. Depositar en la palma de la mano la cantidad suficiente de jabón que cubra toda la superficie de las manos.
3. Frotar las palmas de las manos entre sí.
4. Frotar la palma de la mano derecha contra el dorso de la mano izquierda entrelazando los dedos y viceversa.
5. Frotar las palmas de la mano entre sí con los dedos entrelazados.
6. Frotar el dorso de los dedos de una mano con la palma de la mano opuesta, agarrándose los dedos.
7. Frotar con un movimiento de rotación el pulgar izquierdo atrapándolo con la palma de la mano derecha y viceversa.
8. Frotar la punta de los dedos de la mano derecha contra la palma de la mano izquierda, haciendo un movimiento de rotación y viceversa.
9. Lavar también los puños
10. Enjuagar las manos con agua.
11. Secar las manos con un papel toalla
12. Utilizar el papel para cerrar el caño.
13. Dejar secar al aire entre 40 y 60 segundos.

En caso de utilizar gel sanitizante, se debe utilizar la cantidad suficiente para cubrir la superficie de las manos, repetir como los pasos 3 al 9, luego dejar secar por alrededor de 30 segundos.





PL-007

PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA DE BOTELLAS

I. Objetivo

Realizar la limpieza de botellas mediante un procedimiento escrito y validado.

II. Responsable

Jefe de Planta

III. Frecuencia.

Antes de empezar una producción

IV. Materiales y equipos

- Agua potable
- Detergente
- Desinfectante
- Cepillos

V. Normas de seguridad.

1. Usar toda la indumentaria de limpieza.

VI. Zonas de limpieza

- Botellas

VII. Procedimiento

1. Colocar las botellas en la poza de agua con detergente.
2. Dejar por espacio de 5 minutos cada botella.
3. Con una escobilla de limpiar las botellas, coger una por una y proceder a su lavado por agitacion.
4. Luego pasar las botellas a la poza en enjuague y por medio de agua limpia con lejía se procede a enjuagarlas y escurrirlas.
5. Inspeccionar cada botella antes de ser enviadas a la zona de producción.



MANUAL BPM

Cód. PR-MBPM-01
Versión. 1

LINEA DE SALSA PICANTE

Pág.20 de 25

ANEXO 02:

PARAMETROS DE CONTROL DE LAS BUENAS

PRACTICAS DE MANUFACTURA



MANUAL BPM

Cód. PR-MBPM-01
Versión. 1


LINEA DE SALSA PICANTE

Pág.21 de 25

ANEXO 03:

FORMATO DE CONTROL DE LIMPIEZA Y DESINFECCION DE

PLANTA, MAQUINARIAS Y EQUIPOS

	MANUAL BPM	Cód. PR-MBPM-01 Versión. 1
	LINEA DE SALSA PICANTE	Pág.22 de 25

PARAMETROS DE CONTROL DE LA BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

CONTROL	VALORES MAX ACEPTADOS	FRECUENCIA	REALIZA	SUPERVISA	ACCIONES CORRECTIVAS
AGUA:					
Cloro residual	0.5 ppm	Diario	Control de Calidad	Jefe de Planta	Verificación fisicoquímico de estos parámetros
Análisis Microb.					
Coliformes totales	Ausencia	Cada tres meses	Servicios de Terceros (lab. acreditado)	Gerente General o quien este determine	Eliminación total de agua del tanque reservorio, limpiar y desinfectar urgentemente
Coliformes fecales	Ausencia				
Aerobios Mesofilos	Ausencia				
EQUIPOS Y UTENSILIOS					
polvo y partículas	Ausencia	Diario	Jefe Planta	Jefe de C.C	Capacitación Urgente y llamada de Atención al personal.
residuos de detergente	Ausencia	Diario	Jefe Planta	Jefe de C.C	
Análisis microbiólogo.					
Coliformes	< 3 ml.	Cada tres meses	servicios de terceros	Jefe de C.C	Llamada de atención al personal, repetir la desinfección, cambio de agente desinfectante en caso de ser positivo nuevamente
Hongos	100 ufc / ml.				
PERSONAL					



MANUAL BPM

Cód. PR-MBPM-01
Versión. 1

LINEA DE SALSA PICANTE

Pág.23 de 25

Higiene personal	Adecuada	Diario			Refuerzo de capacitación y llamada de atención, si es reincidente tres veces prescindir del personal
Limpieza del uniforme	Adecuada	Diario	Jefe Planta	Jefe de C.C	
Prácticas de higiene durante el proceso	Adecuada	Diario	Jefe Planta	Jefe de C.C	
Análisis microbiológico de manos					
Coliformes fecales	< 3 ufc	Cada tres meses	servicios de terceros	Jefe de C.C	
Salmonella	Ausencia				
S. aureus	< 10				
Control Medico	Carnet Sanitario	Anual	Ministerio salud	Jefe de C.C	Separación temporal hasta nuevo control

