



Universidad Nacional  
**SAN LUIS GONZAGA**



## **Reconocimiento-NoComercial-CompartirIgual 4.0 Internacional**

Esta licencia permite a otras combinar, retocar, y crear a partir de su obra de forma no comercial, siempre y cuando den crédito y licencia a nuevas creaciones bajo los mismos términos.

<http://creativecommons.org/licenses/by-nc-sa/4.0>



UNIVERSIDAD NACIONAL SAN LUIS GONZAGA  
EVALUACION DE ORIGINALIDAD



CONSTANCIA

El que suscribe, deja constancia que se ha realizado el análisis con el software de verificación de similitud al Trabajo Monográfico cuyo título es:

**“IMPLEMENTACIÓN DE REGISTRO DE INSPECCIÓN DE CALIDAD PARA SOPORTE HACCP EN LA RECEPCIÓN DE ALMACÉN DE ESMERALDA CORP. S.A.C”**

Presentado por:

**YUPANQUI VENTURA, MIRTHA JANETH**

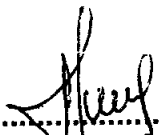
**BACHILLER** del nivel **PREGRADO** de la **ESCUELA DE INGENIERÍA ALIMENTOS**

Que. Se ha recibido del operador del programa informático evaluador de originalidad de la Facultad de Ingeniería Pesquera y de Alimentos de la UNICA, El informe automatizado de originalidad, el mismo que concluye de la siguiente manera:

**El documento de investigación APRUEBA los criterios de originalidad con un porcentaje de similitud de 01%.**

Para dar fe, se adjunta al presente el reporte de similitud de las bases de datos de iThenticate.

Pisco, 19 de junio de 2023

  
.....  
VICTOR HERNAN ELIAS YUPANQUI  
DIRECTOR DE UNIDAD DE INVESTIGACION  
FACULTAD DE INGENIERIA PESQUERA Y DE  
ALIMENTOS

**UNIVERSIDAD NACIONAL “SAN LUIS GONZAGA”**

**VICERRECTORADO DE INVESTIGACION**

**FACULTAD INGENIERIA PESQUERA Y DE ALIMENTOS**



“Implementación de registro de inspección de calidad para soporte HACCP en la recepción de almacén de la empresa Esmeralda Corp.

S.A.C”

Línea de investigación

Ciencias Naturales, Ingeniería y Tecnologías Sostenibles

Modalidad: Curso de Actualización Académica

**PARA OPTAR EL TÍTULO PROFESIONAL DE INGENIERO DE ALIMENTOS**

**AUTORA:**

**BACH: MIRTHA JANETH YUPANQUI VENTURA**

**ICA- Perú**

**2023**

Dedicatoria:

Dedico este trabajo a mi familia, porque ellos son el motivo para seguir adelante y cumplir mis metas profesionales.

# Índice de Contenido

RESUMEN-----	1
ABSTRACT -----	2
INTRODUCCION -----	3
CAPÍTULO I. CONTEXTO EN EL QUE SE DESARROLLÓ LA EXPERIENCIA -----	5
<b>1.1. Información de la Institución donde se Desarrolló la Experiencia</b> -----	<b>5</b>
1.1.1. Misión:-----	5
1.1.2. Visión:-----	5
1.1.3. Clientes-----	6
<b>1.2. Organigrama:</b> -----	<b>6</b>
CAPITULO II. TRAYECTORIA PROFESIONAL -----	8
<b>2.1. Funciones Desempeñadas</b> -----	<b>8</b>
2.1.1. Descripción de las Funciones Desempeñadas -----	8
CAPITULO III. APLICACIÓN PROFESIONAL -----	11
<b>3.1. Planteamiento del problema</b> -----	<b>11</b>
3.1.1. Descripción de la Situación Actual -----	11
<b>3.2. Justificación del problema</b> -----	<b>12</b>
3.2.1. Problema General -----	13
3.2.2. Problemas específicos-----	13

3.2.3. Objetivo general	13
3.2.4 Objetivos específicos	13
<b>3.3. Marco Teórico</b>	<b>14</b>
3.3.1. Antecedentes de la investigación:	14
<b>3.4. Método de análisis de datos</b>	<b>16</b>
3.4.1. Metodología	16
3.4.2. Diseño de la Investigación	17
3.4.3. Variables	17
3.4.4. Población, Muestra	17
3.4.5. Técnica	17
3.4.6. Instrumentos	17
3.4.7. Etapas del estudio	18
<b>3.5. Ejecución del plan de mejora.</b>	<b>19</b>
3.5.1. Paso 1	19
3.5.2. Paso 2	21
3.5.3. Paso 3	22
3.5.4. Paso 4	24
3.5.5. Paso 5	25
<b>3.6. Resultados</b>	<b>29</b>
<b>CAPÍTULO IV. APORTES A LA INSTITUCIÓN</b>	<b>33</b>
<b>CAPITULO V. CONCLUSIONES</b>	<b>35</b>
<b>CAPITULO VI. RECOMENDACIONES</b>	<b>36</b>

ANEXOS ----- 37

REFERENCIAS ----- 43



## INDICE DE TABLAS

TABLA 1	20
TABLA 2	22
TABLA 3	22
TABLA 4	24
TABLA 5	29
TABLA 6	31
TABLA 7	37
TABLA 8	37
TABLA 9	38

## INDICE DE ILUSTRACIONES

FIGURA 1	5
FIGURA 2	6
FIGURA 3	6
FIGURA 4	26
FIGURA 5	27
FIGURA 6	28
FIGURA 7	29
FIGURA 8	30
FIGURA 9	31
FIGURA 10	32
FIGURA 11	33
FIGURA 12	33
FIGURA 13	34

FIGURA 14	38
FIGURA 15	39
FIGURA 16	39
FIGURA 17	40
FIGURA 18	41
FIGURA 19	42

## RESUMEN

Este informe expone el desarrollo profesional del autor y su desempeño en la aplicación de competencias y conocimientos adquiridos a lo largo de la carrera de ingeniería de industrias alimentarias.

El referido informe de actualización académica implementación de registro de inspección de calidad para soporte HACCP en el PCC de recepción de almacén”, contempla los requisitos formales que requiere el vicerrectorado de la universidad San Luis Gonzaga.

Además, detalla la información de la organización empresarial en donde se desarrolló la experiencia profesional.

También, explica la trayectoria profesional llevada a cabo en la empresa Esmeralda Corp. S.A.C, y las funciones vinculadas al campo temático de la carrera de ingeniería de alimentos.

Seguidamente, argumenta el planteo de soluciones a las problemáticas presentadas durante la trayectoria del ejercicio de la experiencia.

Así mismo, ejemplifica con aportes en conocimiento involucrados propiamente en la carrera y en pro del bienestar de la organización.

Palabras Clave: HACCP, aseguramiento de la calidad, calidad en almacén, inocuidad en almacén alimentos.

## **ABSTRACT**

This report exposes the author's professional development and his performance in the application of skills and knowledge acquired throughout his food industry engineering career.

The report of academic refresher course implementation of the quality inspection record for HACCP support in the PCC of warehouse reception ", contemplates the formal requirements required by the vice-rectorate of the San Luis Gonzaga University.

In addition, it details the information of the business organization where the professional experience was developed.

Also, it explains the professional career carried out in the company Esmeralda corp. sac, and the functions related to the thematic field of the food engineering career.

Next, it argues the proposal of solutions to the problems presented during the trajectory of the exercise of the experience.

Likewise, it exemplifies with contributions in knowledge properly involved in the career and in favor of the well-being of the organization.

Key Words: HACCP, quality assurance, warehouse quality, food storage safety.

## INTRODUCCION

En las últimas décadas, el reto en el crecimiento de las empresas en el mundo en el rubro de alimentos ha tenido como objetivo común el alcanzar la inocuidad y la seguridad de la calidad en los productos que se brindan al cliente y al consumidor final. No obstante, las organizaciones internacionales, así como las normas y las certificaciones de calidad señalan como principal factor para obtener un sistema de calidad certificado, a un constante y riguroso llevado de documentos, registros, manuales y entre otras importantes evidencias que “ayudan a mejorar la organización interna de la información y el flujo de esta de un departamento a otro” (Anexia, 2020)

Según la Organización Mundial de la Salud y la Organización Panamericana de la Salud, los procedimientos en los controles de calidad mediante inspecciones que se llevan a cabo en una etapa final, deben ser exactos, precisos y “rápidos”, ya que no es en una etapa de proceso en línea, y que lo más recomendable es optar por criterios que no permitan una prueba de largo tiempo, más bien optar por medidas como las físicas y químicas como la temperatura, pH, humedad, observaciones visuales y organolépticas. (Paho .org, 2018)

La inocuidad y la seguridad de la calidad ha tenido mucha importancia de inicio a fin en todos los procesos dentro de las empresas, sin embargo las exigencias de ser mejores en calidad cada día y disminuir la destrucción o reprocesamiento de los productos por motivos de seguridad alimentaria hacen que en este contexto planteemos el objetivo de implementar el registro de inspección de calidad para soporte HACCP en el PCC de recepción de almacén que contribuya a cumplir hasta el final de la cadena de procesos con el plan HACCP y reducir la tasa de devoluciones y/o reclamos por desviación en el cumplimiento de controles.

Las empresas se soportan en diversas normas e instituciones con la documentación orientada a las prácticas y bases del *códex alimentarius*, es por ello por

lo que toda fase en la cadena alimentaria debe ser documentada en pro del monitoreo de la higiene y el saneamiento de todas sus instalaciones. (Yovera Aliaga, 2018)

La implementación de HACCP nos permitirá garantizar la seguridad alimentaria controlando los puntos críticos de riesgo de contaminación, desde la adquisición de la materia prima hasta la entrega del producto al cliente. Esta metodología se desarrolla bajo los principios del Codex Alimentarius. Estos principios aseguran un control efectivo de la seguridad alimentaria en cada etapa del proceso de producción. (Sociedade Brasileira de Ciência e Tecnologia de Alimentos, 2021)

El informe “implementación de registro de inspección de calidad para soporte HACCP en el PCC de recepción de almacén” es de mucha importancia en las empresas del rubro de alimentos sean grandes o pequeñas, principalmente en aquellas que ofrecen servicios de almacén en productos pre cocidos y congelados, porque es necesario registrar y documentar los controles que se han podido desviar, “el uso adecuado de estos registros permite verificar la eficacia de los controles y el entendimiento de las no conformidades de uno varios lotes” (Achipia, PNI’s, 2018).

La empresa Esmeralda Corp. que se dedica a la prestación de sus instalaciones y su recurso humano para el desarrollo, producción, almacenaje y transporte de alimentos y que ofrece a sus clientes un sistema de calidad integrado, se presta a contraer situaciones de peligros como la contaminación microbiológica, contaminación química y contaminación física de los productos durante las etapas finales de la cadena y del ciclo HACCP como son las etapas de almacenamiento y transporte, el riesgo de que esos peligros no se puedan controlar a tiempo es lo que nos lleva a elaborar este informe para poder tener identificados los controles que se puedan vulnerar en esta etapa, así como añadir puntos de control decisivos para completar satisfactoriamente el cumplimiento HACCP y la satisfacción y seguridad del consumidor, así como la imagen y competitividad de la organización.

## CAPÍTULO I. CONTEXTO EN EL QUE SE DESARROLLÓ LA EXPERIENCIA

### 1.1. Información de la Institución donde se Desarrolló la Experiencia

En la figura 1, se muestra los datos de Organización donde se desarrolló la experiencia.

Figura 1

*Detalle de los datos de la Empresa Esmeralda Corp.*

Datos de la Organización	
Nombre:	Esmeralda Corp s.a.c
Ruc:	20100076072
Página web:	<a href="http://www.esperaldacorp.pe">www.esperaldacorp.pe</a>
Tipo de empresa:	sociedad anónima cerrada
Ubicación:	Av autopista Panamericana Sur km 18.5 Mz g Lote 01 b-z La Concordia, San Juan de Miraflores, Lima
Actividad comercial:	Manufactura, almacén, depósito, transporte.

*Nota:* Fuente propia

Esmeralda corp. es una empresa dedicada a la prestación de sus instalaciones y de su recurso humano capacitado para ofrecer desarrollo de nuevos productos, procesamiento, comercialización y logística.

Ofrece servicios, productos y soluciones que se acomodan al requerimiento del cliente, es por ello que es reconocida en la industria alimentaria por la facilidad que brindan y por la flexibilidad que proporcionan.

#### 1.1.1. Misión:

Desarrollar servicios de productos especializados para la industria de alimentos que permitan el crecimiento y la satisfacción de todos los clientes y consumidores.

#### 1.1.2. Visión:

Ser líderes en el sector nacional




### 1.1.3. Clientes

En la figura 2, se muestra a los principales clientes de la organización Esmeralda Corp. S.A.C

**Figura 2**

*Cientes más concurridos de Esmeralda Corp.*

<b>ARCA CONTINENTAL</b> 	<b>LA CALERA</b> 	<b>NESTLE</b> 	<b>PERUVIAN ANDEAN TROUT</b> 	<b>LA SEGOBIANA</b> 
<b>BRAEDT</b> 	<b>LAIVE</b> 	<b>OREGON FOODS</b> 	<b>GRUPO NUEVA PESCANOVA</b> 	<b>SIGMA ALIEMNTOS</b> 
<b>CENCOSUD</b> 	<b>LINDLEY</b> 	<b>OTTO KUNZ</b> 	<b>RAZZETO</b> 	<b>SUPERMERCADOS PERUANIOS</b> 
<b>PESQUERA DIAMANTE</b> 	<b>MAKRO</b> 	<b>OVOSUR</b> 	<b>SAN FERNANDO</b> 	<b>TASA</b> 
<b>HAYDUK</b> 	<b>MARIPOSA NADINA</b> 	<b>PECEPE</b> 	<b>SANTE ELENA</b> 	<b>YUGOCORP</b> 

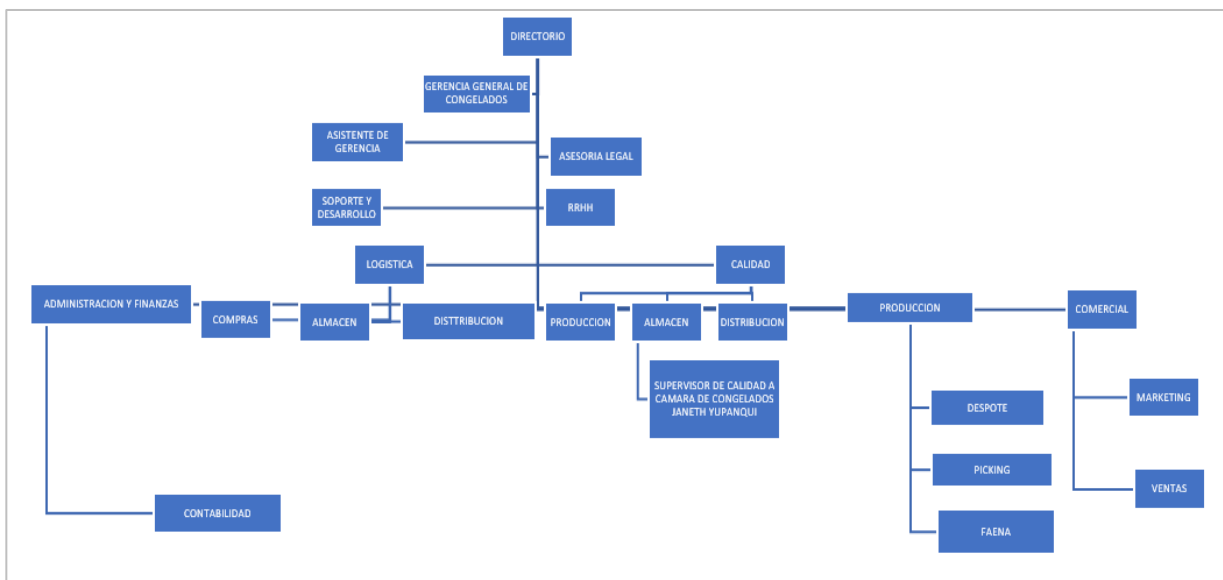
*Nota:* Fuente Propia

### 1.2. Organigrama:

En la figura 3, se detalla la conformación de la organización y los puestos escalados de la jefatura de Aseguramiento de la calidad.

**Figura 3**

*Detalle General de la Jerarquía de Esmeralda Corp.*



*Nota:* Fuente Propia

El área de calidad distribuye a los miembros de su equipo en las diversas áreas de operaciones, con la finalidad de asegurar la calidad en cada etapa y cada área de la empresa.

El área de calidad tiene una jefatura general que delega diversas funciones a los supervisores de cada área. El área de almacenamiento de recepción y despacho tiene 3 supervisores de calidad que conjuntamente trabajan para asegurar la calidad en la etapa final de la cadena.

Como Supervisora de calidad en el área de recepción de Almacén, se me designo la sección de recepción de carnes congeladas y pre cocidas, porque ambos espacios de cámaras de frio están adyacentes en ubicación.

Además, también se encuentra dentro de mis funciones, poder aportar en diversos temas que aumenten la productividad en el área de mención.

## CAPITULO II. TRAYECTORIA PROFESIONAL

### 2.1. Funciones Desempeñadas

#### 2.1.1. Descripción de las Funciones Desempeñadas

##### 2.1.1.1. Supervisar las normas sanitarias en BPM, PCC, BRC, POES, HACCP:

Recepción de almacén es un Punto crítico de Control, por ello durante la rutina diaria de labores, esta función se lleva a cabo desde el inicio del día, mediante formatos internos de Check List nos encargamos de asegurar que todo el personal del área de recepción y los clientes cuenten con sus implementos de seguridad, indumentaria blanca en excelentes condiciones y correctamente usados, indumentaria desechable de manos y boca en perfectas condiciones, así como nos aseguramos de que el personal no presente alergias ni enfermedades virales como la gripe. Por otra parte, también aplicamos el Check List para corroborar que las POES se encuentren visibles en cada espacio y que sean fácil de visualizar y comprender, también usamos formatos internos para inspección de los puntos críticos de control, y asegurarnos de mantener en perfecta regularidad la documentación necesaria para las auditorias o pre auditorias de HACCP.

##### 2.1.1.2. Verificar el cumplimiento de controles de productos presentaciones, temperaturas según las fichas técnicas de cada producto y lineamientos específicos de cada cliente:

Esta función se caracteriza por tener diversidad de datos, según el requerimiento de los clientes o según el tipo de producto que ingresa para almacenarse o sale para despacharse. Es muy importante y de mucho interés ya que de ello depende poder rechazar, observar o hasta poder aprobar un despacho y luego pueda generarse una devolución.

##### 2.1.1.3. Monitorear el cumplimiento de control de temperatura de productos

**terminados al ingreso y previo al almacenaje:** Esta función va de la mano con la

función anterior, sin embargo, aquí se presenta mayor rigurosidad, pues de debe cumplir en verificar específicamente los controles para cada producto.

- 2.1.1.4. Soporte a las auditorias, inspecciones, y supervisiones, de muestras con SENASA y DIGESA:** Esmeralda corp. busca la mejora continua constantemente y para ello realiza pre auditorias o auditorias por parte de las instituciones certificadoras o instituciones gubernamentales. Todos los supervisores debemos tener la capacidad de dar soporte ante, durante y después de las auditorias, para ello debemos presentar oportunamente los documentos de registro interno diario, tener actualizado los indicadores, tener al día los registros de calibración de instrumentos, tener correctamente identificados los insumos que se encuentren dentro del área y tener correctamente mapeados los archivos de las fichas técnicas de cada producto.
- 2.1.1.5. Coordinar las solicitudes de acciones correctivas con el jefe del área:** En el día a día se suscitan diferentes situaciones y resultados, como supervisor del área de calidad en la recepción de almacén, se tiene un grado de autonomía para tomar acciones correctivas inmediatas y poder levantar las observaciones del día o levantar los indicadores del mes. Por otro lado, hay situaciones en las que se requiere necesariamente elevar la solicitud a nuestro jefe inmediato.
- 2.1.1.6. Supervisar las condiciones de recepción y despacho de productos y verificar el cumplimiento de normas técnicas para recepción y despacho de productos de acuerdo con los procedimientos y especificaciones del cliente:** Además de las especificaciones de cada producto, o especificaciones de los registros internos, también hay consideraciones a tomar de manera externa, al momento de la recepción se debe verificar rigurosamente los datos de los contenedores, corroborar la condición de la carga, inspección de carga refrigerada, verificación y condición de sello, tracking entre otros.

- 2.1.1.7. Dar soporte en capacitación al personal en temas relacionados a normas sanitarias, o temas en específico del proceso:** El personal operativo tiene cierto grado de rotación y por ello es necesario brindar guía, soporte y capacitación constantemente con el fin de estar todos alineados a los mismos objetivos.
- 2.1.1.8. Analizar las causas que originan las quejas internas o externas para proponer mejoras en el procedimiento de control:** si bien existen formatos de registros internos que llevan funcionando mucho tiempo, siempre se debe buscar las diferentes oportunidades de mejora y de esa manera hacer o proponer mejoras que evidencien mayores resultados o simplifiquen los flujos del proceso.
- 2.1.1.9. Supervisar las evidencias de todo tipo de inconformidad y tomar acciones correctivas inmediatas:** en el día a día toda actividad u operación debe tener evidencia, nos apoyamos de una cámara para captar las evidencias de los diferentes resultados, enviar correos a la jefatura para tomar acciones.
- 2.1.1.10. Presentar indicadores mensuales correspondientes al área:** los indicadores que presentamos tienen que ver con las tasas de rechazo. Observaciones, o devoluciones, en el peor de los casos tasas de reclamos. para el área de calidad estos datos son importantes, además nos ayuda a identificar qué área de oportunidad podemos trabajar con mayor énfasis.
- 2.1.1.11. Gestionar los documentos internos de soporte para el control de calidad:** registros de carnet de sanidad registro de control de roedores, registros de calibración de termómetros, y balanzas, registro de temperaturas, POES, HACCP, higiene y sanitización del personal: como supervisora de calidad, está dentro de nuestro alcance poder mantener las instalaciones debidamente señalizadas, verificar que no falte ninguna ficha técnica, que los espacios de trabajo cuenten con su respectivo POES, las áreas de limpieza y sanitización sean correctamente usadas y debidamente organizadas.

## CAPITULO III. APLICACIÓN PROFESIONAL

### 3.1. Planteamiento del problema

#### 3.1.1. Descripción de la Situación Actual

La empresa Esmeralda corp., que ofrece sus servicios de desarrollo, producción, almacenamiento y distribución de productos congelados y pre cocidos, cuenta con una gran lista de clientes que elaboran sus productos dentro de sus instalaciones. Cada cliente que desarrolla su producto también toma el servicio de almacenamiento; es por ello por lo que cumplir los estándares de calidad desde el inicio hasta el fin de la cadena de elaboración es fundamental para la organización.

Cada área realiza un exhaustivo control de calidad entre cada etapa del proceso; sin embargo, una de las áreas de mayor relevancia como punto crítico de control PCC es el área de almacenamiento que cuenta con personal cualificado para desarrollar actividades de inspección mediante numerosas herramientas de apoyo.

El control de calidad en la etapa de almacenamiento puede ser la última etapa en la cadena, por ello, velar por la calidad y seguridad alimentaria en esta etapa hará que todo el trabajo de las etapas anteriores tenga buenos resultados, por el contrario, si los peligros no logran ser controlados en esta, puede llevar a perder todo el esfuerzo y acarrear demoras, devoluciones, reclamos e insatisfacción de los clientes.

El procedimiento para poder ingresar el producto terminado de un cliente a nuestro almacén se torna caótico y tenso en el día, debido a la variedad de productos con gran similitud, pero, expectativa singular de cada cliente. Además de ello vamos a sumar la actuación empírica de los trabajadores, que asumen que tienen el conocimiento en su mente y no se plasma en documentos para llevar un debido orden y registro.

Por otro lado, la jefatura de calidad exige que por cada atención y recepción a almacenar se emita un correo inmediato con los pormenores e incidencias encontradas que respalden las decisiones de rechazo / aceptación u observación de los productos terminados y todo ello acompañado por fotografías de evidencia.

Cabe resaltar que, por el contexto ambiental del frío y la humedad, las condiciones de ergonomía y la falta de comodidad en la rampa, no es cómodo enviar un correo en ese momento por el tiempo que toma abrir los medios digitales y sus demoras propias del sistema y por la cantidad de equipos electrónicos que llevamos a la mano como celular para tomar fotos de evidencia, laptop para enviar el correo, tablero con la ordenes de servicio, guías de remisión, los documentos que se tienen a la mano, etc. Y todo ello afecta la acción de registrar porque los procedimientos en las inspecciones deben darse sin tanta demora.

Debido a lo antes mencionado, se manifiesta en los indicadores un registro de 3 a 4 rechazos al mes y entre 1 a 2 devoluciones al mes por dejar pasar aspectos que afectan la calidad e inocuidad del producto.

No tener la claridad de datos para los parámetros de los puntos críticos de control, dificulta poder identificar las características de calidad validas de cada producto, nos ocasiona confusión, demora, re trabajo, re consulta, y Re-revisión, es por ello que se busca implementar un registro de inspección de calidad para soporte HACCP en el PCC de almacén con aprobación de la jefatura para manejar datos generales a mejora y optimizar tiempo y recursos y así poder tomar decisiones para dar el siguiente paso dentro de la cadena alimentaria.

### **3.2. Justificación del problema**

**Social:** este informe tiene claro que el responsable de la calidad e inocuidad del alimento es el productor y por ello tiene importancia en este aspecto porque conseguir la seguridad alimentaria para tantos clientes que ofertan sus tantos productos en diversidad de

puntos, es proteger al consumidor y darle la seguridad de consumir productos de calidad que cumplen con las exigencias y normas de calidad a nivel nacional e internacional.

**Práctico:** Si bien es cierto que la Empresa tiene ya a certificación HACCP, es cierto también que los procedimientos actuales presentan diversas áreas de oportunidad de mejora y hay la necesidad de complementar estas prácticas en pro de mantener nuestra certificación y así asegurar la inocuidad y la calidad en los alimentos. Por ello deben existir procedimientos para identificar, retener o corregir la no conformidad producto de la inspección de calidad

### **3.2.1. Problema General**

¿Cómo se relaciona el uso de registro de inspección de calidad en el área de recepción almacén de carne congelada y pre cocida con el PLAN HACCP?

### **3.2.2. Problemas específicos**

¿Cómo se presenta el desempeño actual de las inspecciones en el PCC de recepción de almacén?

¿Cuáles son las actividades que llevan a la pérdida del control en la recepción de almacén?

¿Qué controles se deben incluir en el registro de inspección de calidad para soporte HACCP?

### **3.2.3. Objetivo general**

Implementar un registro de inspección interna de calidad para soporte HACCP en la recepción de almacén de Esmeralda Corp. S.A.C., para contemplar y garantizar que los parámetros de control aseguren la inocuidad de nuestro producto final.

### **3.2.4 Objetivos específicos**



Analizar el desempeño del procedimiento actual de inspección de calidad en el PCC recepción de almacén de cárnicos.

Identificar las actividades que llevan a la pérdida de control en el PCC de recepción y sus oportunidades dentro del formato de inspección de calidad.

Establecer el registro interno de inspección que refleje las operaciones de control del PCC de recepción, para cumplir con el plan HACCP de calidad.

### **3.3. Marco Teórico**

#### **3.3.1. Antecedentes de la investigación:**

En la tesis “Sistemas Informáticos de análisis de riesgos e identificación y control de puntos críticos aplicados a la fabricación de productos cárnicos” de (Serrano, 2018), muestra un enfoque a la gestión documentaria informática de una base de datos de controles de calidad que proporcionan información real de los controles ambientales y sanitarios de los productos cárnicos, y que es una base que se puede revisar con seguridad para permitir tomar decisiones a tiempo real. Además, lo describe como una herramienta rápida que influye en asegurar la calidad y seguridad alimentaria en lineamiento al sistema HACCP.

El reto por garantizar la inocuidad de los alimentos de consumo humano ha crecido considerablemente debido al impacto económico de las devoluciones de productos que incumplen con las características organolépticas que demandan los clientes. El sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP) es una herramienta para identificar las operaciones con mayor riesgo de contaminación en la cadena de suministro y para prevenir la aparición de contaminantes, la reducción de vida útil de productos perecibles y descomposición de los productos. (Cabrera et Al. 2018)

El objetivo del plan HACCP es actuar ante los peligros que se identifican en cada área, pero con mayor énfasis en aquellas que son puntos críticos de control como, por ejemplo, las etapas finales como recepción de almacén.

En la tesis “ la importancia de la implementación del sistema HACCP en la industria elaboradora de embutidos”, de María J, (Frade, 2016), hace mención a los diferentes controles de calidad que existe en la planta de embutidos, sin embargo propone que es posible mejorar los controles ya existentes de las entradas y salidas que funcionan como un conjunto y más bien diseñar nuevos controles que abarquen la información de la gestión de la calidad y así poder analizar por separado cada etapa o inspección y comprobar su funcionamiento. Además, refiere también que un buen control es una herramienta practica que nos abre paso a gestionar la seguridad alimentaria en todos los procesos y más en los puntos de control críticos.

### **Principios HACCP**

Principio 1: realizar el análisis de peligros.

Principio 2: definir los puntos críticos de control

Principio 3: establecer un límite o límites críticos.

Principio 4: establecer un sistema de monitoreo del control de los puntos críticos de control.

Principio 5: establecer las acciones correctivas.

Principio 6: Establecer procedimientos de validación.

Principio 7: establecer un sistema de documentación de registros.

### **Aseguramiento de la calidad**

Consiste en el seguimiento de requisitos y acciones establecidas por el propio sistema de la gestión de la calidad. Estos requisitos deben ser documentados y deben ser demostrables con la finalidad de brindar confiabilidad hacia la organización.

## **Definiciones**

HACCP: es una herramienta utilizada por las gerencias para identificar los peligros en las etapas de control crítico, esta herramienta documenta y registra el análisis de los puntos críticos de control, sus procedimientos de inspecciones y contaminantes que afectan la inocuidad de los alimentos.

Punto crítico de control: es una etapa del proceso en el que se deben identificar los posibles peligros y que deben ser reducidos o eliminados para no afectar la seguridad alimentaria.

Codex alimentario: son un conjunto internacional de estándares que existe con la finalidad de proteger la salud de los consumidores, y pueden ser a través de normas, guías, y procedimientos estandarizados para los alimentos

Peligro: es la existencia de un agente, componente, o condición biológica, física o química que puede ocasionar alto grado de daño a la salud del consumidor.

Cualidades organolépticas: características que se aprecian fácilmente a los sentidos y que puede ser color, sabor, olor y textura.

Desviación: es la deficiencia en atender correctamente un Límite crítico en una etapa del proceso y que origina la pérdida del control.

## **3.4. Método de análisis de datos**

### **3.4.1. Metodología**

Método NO Experimental porque el estudio se basa en la observación de conceptos y contextos tal como se presentan y no se busca la alteración de las variables para lograr nuestros objetivos.

### **3.4.2. Diseño de la Investigación**

**Aplicada:** el investigador recaba la información para plantear una solución a la problemática.

**Descriptiva:** a modo general solo se describe el comportamiento de las variables, mas no se modifican ni manipulan.

### **3.4.3. Variables**

Variable independiente: Registro de inspección de calidad de almacén.

Variable dependiente: Sistema HACCP

### **3.4.4. Población, Muestra**

#### **Población**

Para este informe, nuestra población será el área de calidad tanto operativo como administrativo en el área de almacén y distribución.

#### **Muestra**

Son los miembros del equipo de calidad que únicamente intervienen en funciones de recepción de almacén que son 5 (03 supervisores, 2 Jefatura).

### **3.4.5. Técnica**

Entrevista

Bases de procedimientos HACCP

### **3.4.6. Instrumentos**

Recolección de datos: Se recabará información documentaria sobre todos los formatos internos de inspección de calidad que se usan dentro del área y que sirvan para la solución de la problemática.

Observación directa

Entrevista: Se procederá a entrevistar a los miembros del equipo tanto operativo como a la supervisión y jefatura del área de calidad en almacenamiento y distribución.

Análisis: Se analiza la situación actual que ofrecen los registros de inspección de calidad actuales y se va identificando los espacios de oportunidad de mejora.

Formatos de Check List.

Encuesta a supervisores

Validez y confiabilidad: Todas las etapas, así como los datos que se obtienen son revisados y validados por la jefatura del área de calidad en almacenamiento y distribución.

#### **Método de análisis de datos**

Se utilizó el programa de office para la estructuración del formato de inspección, así como para los gráficos y tablas que servirán para analizar la información y revisar los resultados.

#### **3.4.7. Etapas del estudio**

Observación directa de la actividad de recepción y despacho en almacén de carnes y congelados.

Análisis de la situación actual del procedimiento en la inspección de calidad en la recepción y despacho de almacén de carne congelada y pre cocida.

Recolección de datos: Para cumplir con los objetivos propuestos en este informe se realiza la recolección de datos y análisis de la documentación existente,

Encuesta a supervisores: En esta etapa se identifican los primeros cambios y modificaciones para los registros internos de inspección de calidad, apoyándonos en la guía de encuesta y valoración podemos determinar el fenómeno que tiene mayor impacto negativo.

Entrevista a jefatura de calidad: Una vez que se tienen identificados los fenómenos que afectan el control de calidad, se concretan las primeras consideraciones validadas por la jefatura que se da a conocer a través de una entrevista y se realiza la estructura mejorada del Check List de inspección de calidad para el área de almacenamiento y distribución de alimentos pre cocidos y congelados.

Comunicación: Una vez aprobado el registro de inspección interna de calidad para soporte HACCP en almacén, se da a conocer en una reunión conjunta con todos los miembros tanto administrativo y operativo del área de calidad y gerencia de la organización.

Capacitación: Se capacita y se da los alcances a todos los trabajadores de la organización.

Supervisión: Se pone en implementación y se hace la comunicación a todo el equipo de calidad del área de almacenamiento de cárnicos congelados y pre cocidos, se supervisa la constancia de la aplicación.

### **3.5. Ejecución del plan de mejora.**

implementación de registro de inspección interna de calidad para soporte HACCP en la recepción de almacén de Esmeralda Corp. S.A.C.

Se realizará 06 pasos:

#### **3.5.1. Paso 1**

Analizar la situación actual de las actividades de inspección de calidad en el punto crítico de control de recepción en almacén.

En la tabla 1, se presenta el análisis de la situación actual que se realizó a través de la observación directa y la toma de datos en tiempo real en el procedimiento de inspecciones en el PCC de recepción de almacén.

Se plasma en esta tabla las actividades reales que se llevan a cabo en el momento de la inspección de calidad, los procedimientos que se dan frente a una pérdida de un control en el PCC de recepción, debe ser documentado, detallando las causas del ano conformidad, sin embargo, aquí podemos apreciar que se omiten varios criterios, dando paso a la vulneración de la aplicación del sistema HACCP.

Se observa también que los controles no son atendidos con la importancia que merecen, decidiendo a criterio la aceptación de los Límites críticos.

## Tabla 1

### *Análisis de la Situación Actual de Actividades del Procedimiento de Inspección*

Ítem	Actividad del procedimiento de inspección de calidad en la recepción de almacén de cárnicos.	situación
a.	se recibe el contenedor con carne refrigerada o carne congelada.	No existe un formato que resuma los datos del contenedor y proporcione los datos más relevantes del personal que lo transporta y que es necesario para un futuro evento de consulta o reclamo.
b.	se solicita la guía de remisión.	La guía de remisión es como tal un documento de almacén, sin embargo, no expone ningún dato relevante de la inspección de calidad.
c.	se constata datos primarios del contenedor N° tracking, códigos, cliente.	Entre todos los documentos que el supervisor lleva en el tablero, se debe rebuscar la orden de servicio y constatar los datos.
d.	se inspecciona las apariencias externas del contenedor.	El supervisor de calidad debe inspeccionar empíricamente las condiciones físicas del contenedor de carnes, sin registros ni anotaciones que relaten con exactitud cada actividad de la inspección.
e.	se solicita abrir el contenedor para inspeccionar las condiciones internas del contenedor.	Se ingresa al contenedor para verificar las condiciones internas del contenedor.
f.	se toma muestra del 25% de jabas para inspeccionar empaque primario o producto directo.	No llegan a inspeccionar el 25% de lo que corresponde, dejando pasar aspectos que impactan en la desviación de límites de control.
g.	se inspecciona los empaques primarios si es carne congelada.	Se inspecciona empaque primario. Etiqueta, lote fecha, registro sanitario.

h. se inspecciona las cualidades organolépticas si es de carne fresca.	Se llama por teléfono a jefatura para que ellos nos indiquen el criterio de calidad, nosotros no podemos decidir a pesar de conocer las cualidades de una carne fresca, porque el cliente puede llegar a acuerdos internos con la jefatura. Nos impide tener autoridad para tomar una medida adecuada.
i. se llama a jefatura.	Lograr la comunicación tarda en promedio 20 minutos, ocasiona incomodidad, tensión, espera, demora etc.
j. se inspecciona temperatura de transporte.	Se inspecciona el termómetro del contenedor, se asume que no tiene fallas y no se constata con el termómetro de calidad que tenemos calibrado, pasando por alto el procedimiento de cámaras de almacenamiento.
k. se llama a jefatura.	Se hace la llamada a jefatura para que nos indique su criterio. Nuevamente interrumpe las funciones y se quiebra la función de autonomía que permite decidir sobre la aceptación de un lote en esta etapa del proceso.
l. se toma fotografías para evidencia de hora, temperatura, pH, humedad etc.	Se usa una cámara fotográfica para tomar evidencias, porque no se cuenta con un buen equipo celular para ello.
m. se toma nota de observaciones en un papel cualquiera que luego será traspasado al correo electrónico.	No se cuenta con un orden de registro, o una documentación que pueda ser corroborada a posterior indicando información sobre las condiciones durante la operación u hechos extraños que impactan los límites de control.
n. se coloca etiqueta de criterio de calidad ya sea aceptación, rechazo u observación.	El criterio de calidad se da en aprox de 60 minutos, mientras la cola de contenedores aumenta y la presión por inspeccionar en menos tiempo sube la tensión.
o. se envía correo a jefatura con información de la inspección de recepción.	El correo se envía con mucha omisión de puntos relevantes y a demora, muchas veces hasta se junta hasta 03 o 04 recepciones para recién enviar el correo y no proveer a tiempo la información que permita cualquier ajuste en el proceso.

**Nota:** Fuente Propia

En esta tabla se aprecia cada una de las actividades observadas durante el procedimiento de cada inspección.

Se han omitido aquellas pérdidas mínimas de tiempo, puesto que el objeto del análisis es reconocer las actividades más relevantes de la situación actual.

### 3.5.2. Paso 2

Analizar la situación actual de los formatos de inspección de calidad del área de almacenamiento.



En la tabla 2, se muestra el análisis de la situación actual de los formatos que se llevan a sitio al momento de la inspección de calidad en la recepción de almacén (ver anexo formato original)

**Tabla 2**

*Detalle de Formatos que se usan en el Momento de la Inspección de Calidad*

Formato	Contenido	Situación Actual de registros
BPM	Son las políticas implementadas para asegurar la calidad de los productos en todas las etapas y para toda la organización, sin embargo, no todos los ítems aplican para el almacenamiento de carnes.	no se puede tener un Check List con tantos datos para una inspección inmediata.
BPA	son normas de almacenamiento para actividades de importación, almacenaje y distribución, está asociada a muchas otras prácticas, por ende, es una información extensa y minuciosa.	se debe revisar la información y sustraer los puntos más relevantes para nuestra actividad.
MIP	son un conjunto de tratamientos para contener la propagación de plagas que ponen en riesgo la calidad.	los tratamientos del manejo integrado de plagas son diverso y extenso.
HACCP	es una serie de etapas que se relacionan entre si para garantizar la seguridad de la calidad e inocuidad de los alimentos a través de la identificación de riesgos y puntos críticos para el control.	basándonos en los principios y el plan HACCP de la organización.
POES	Los procedimientos operativos estandarizados de saneamiento están aplicados para toda la organización, asegurando que los programas se cumplan para mantener equipos y ambientes en condiciones sanitarias para los alimentos.	resaltamos que recepción en almacén no requiere contar con información de cumplimiento de POES de otras áreas en las que no aplica.

*Nota:* Fuente Propia

**3.5.3. Paso 3**

Identificar las oportunidades que presenta la inspección de calidad actual.

En la tabla 3, se muestra la identificación de oportunidades que hay en cada formato actual y que podemos incluir en el nuevo formato de inspección, cabe resaltar que debe ser aquellos de mayor relevancia, es decir que afecten directamente al punto crítico de control.

**Tabla 3**

*Detalle de la Identificación de Oportunidades de los Formatos de Inspección Actual.*

Formato	Situación Actual de registros	Oportunidad	Actividad
BPM DE RECEPCION	no se puede tener un Check List con tantos datos para una inspección inmediata	solo se tomará los ítems que apliquen al área de recepción en almacén	mediante guía de entrevista se evalúa con la jefatura que ítems se deben mantener para la inspección inmediata de actividades de manipulación.
BPA	se debe revisar la información y sustraer los puntos más relevantes para nuestra actividad.	solo se tomará los ítems que apliquen al área de recepción de almacén	mediante guía de entrevista se evalúa con la jefatura que ítems se deben mantener para la inspección inmediata de ambientes.
CONTROL DE EMPAQUE	Se maneja un registro con muchos espacios a rellenar y que figuran muchos ítems que no corresponden a la actividad.	se puede tomar únicamente los criterios que impactan en PCC de recepción de cárnicos en almacén.	por ejemplo: criterio de sellados el empaque (con aire o al vacío) / integro o con rotura
MIP	los tratamientos del manejo integrado de plagas son diverso y extenso.	solo tomaremos los aspectos más importantes para inspeccionar.	mediante guía de entrevista se evalúa con la jefatura que ítems se deben mantener para la inspección inmediata de ausencia de plagas
PROCEDIMIENTO PARA CONTROL DE TEMPERATURA DE CAMARA DE CARNICOS	basándonos en los principios y el plan haccp de la organización.	nos enfocaremos en aquellos que intervengan directamente en las actividades de recepción de almacén	mediante guía de entrevista se evalúa con la jefatura que controles se deben mantener para la inspección inmediata en el PCC de recepción en almacén.
Formato	Situación Actual de registros	Oportunidad	Actividad
POES	resaltamos que almacén de recepción y despacho no requiere contar con información de cumplimiento de POES de otras áreas en las que no aplica.	solo mantendremos aquellas condiciones necesarias para las actividades de recepción y despacho de almacén.	mediante guía de entrevista se evalúa con la jefatura que ítems se deben mantener para la inspección inmediata de procesos operativos estandarizados.

FORMATO DE RECEPCION DE CARNICOS	el cliente solicita condiciones específicas para su producto, como por ejemplo una temperatura específica.	se puede sugerir a jefatura llegar a un consenso con el cliente, ya que en cámaras se maneja una temperatura por tipo de producto y no por tipo de cliente, podemos ser flexibles siempre para mejor, de esa manera el cliente estará satisfecho	por ejemplo, si el cliente de San Fernando desea que sus embutidos se mantengan en 3º y Razetto pide 4º, podemos mantener el número mayor para que ambos clientes estén satisfechos.
CUALIDADES ORGANOLEPTICAS DE LA CARNE	el cliente exige calidad, sin embargo, en ocasiones difiere del criterio de calidad de las carnes	se detalla cualidades tangibles.	color, sabor, aroma, olor, aspecto, blandura, firmeza.
CRITERIO DE LA INSPECCION	el criterio de la inspección de realiza por correo electrónico a jefatura, el tiempo que lleva hacerlo hace que se omita información relevante.	se considera plasmar la decisión de criterio de calidad en la hoja de inspección.	Producto aceptado, producto observado, producto rechazado, devolución.

*Nota:* fuente Propia

#### **3.5.4. Paso 4**

*Identificar las Variables que Impactan en el Aumento de la Tasa de Rechazos y Devoluciones*

En la Tabla 4, se visualiza la estructura del nuevo formato de inspeccion *identificación de Principales Variables que Impactan en la Tasa de ODS Rechazadas y Devoluciones.*

#### **Tabla 4**

*Identificación de Variables que impactan en el aumento de tasa de reclamos, devoluciones y rechazos por falta de registro de inspección interna de calidad para soporte HACCP*

Matriz de Operacionalización de Variables								
Objetivo General: Implementar un registro de inspección interna de calidad para soporte HACCP en la recepción de almacén de esmeralda corp s.a.c, en donde se contemple también los puntos críticos de control según la necesidad del producto para la recepción de estos con el fin de cumplir con el plan HACCP.								
Objetivo específico	Variable	Concepto de variable	definición operacional	dimension	Indicador	Preguntas de encuesta	Medición	validación
Identificar las actividades que llevan a la pérdida de control en el PCC de recepción de almacén de cármicos.	falta de identificación de criterios que afectan directamente a la inocuidad	son aquellos que deben formar parte del registro de inspeccion de calidad para soporte Haccp.	encuesta	SISTEMA HACCP	Tasa de rechazos = 0.01% <math>\leq</math> 04 ods rechazados al mes.	Cual criterio de aceptacion es el que mas presenta los lotes rechazados, observados o devueltos en un mes?	a. color b. textura c. olor d. Empaque e. temperatura	por juicio de expertos de supervision y jefatura de calidad
	falta de control de peligros que afectan directamente la inocuidad	son aquellos controles que mas suelen vulnerarse al momento de la inspeccion en el PCC de recepcion de almacen.	encuesta		Tasa de observados = 0.03% <math>\leq</math> 15 ods observados al mes.	Que peligro es el que mas presenta los lotes rechazados, observados o devueltos en un mes?	a. peligro fisico b. peligro biologico c. peligro Quimico	
	falta de definicion de actividades de la inspeccion que afectan directamente la inocuidad del alimento.	son aquellas actividades que por la manera actual de llevado, afectan a la claridad de la decision respecto a los criterios de aceptacion, haciendo que el resultado de la inspeccion no sea el correcto.	encuesta		Tasa de devoluciones = 0.004% <math>\leq</math> 02 devoluciones en promedio al mes.	Cuales actividades crees que afectan el desempeño en el resultado de la inspeccion?	a. Llenado de documentos b. Autonomia de decision. c. Desorden del procedimiento. d. consolidacion de la informacion. e. vulneracion de decisiones por parte de la jefatura	

**Nota:** Fuente Propia

### 3.5.5. Paso 5

Incluir en el formato de calidad los datos de la inspección del PCC para la evaluación de las causas de la no conformidad.

En la figura 4, se muestra un fragmento de la parte superior del formato de inspección a implementar. Es relevante mantener todos encabezados de la figura 5 ya que forman parte de los datos necesarios para el registro de una inspección de calidad. En la figura se muestra la necesidad de contar con el registro documentado para demostrar el control o los controles de los productos inspeccionados, para que, en caso de la pérdida de uno de ellos o la falla en la contención de un peligro, podamos analizar, revisar y demostrar las causas que llevaron a la no conformidad.

Para ello, deben anotarse las siguientes informaciones en el registro de inspección de calidad en el PCC de recepción de almacén con la finalidad de que puedan ser usados en caso de procesos o disputas:

Datos de la empresa, Producto / código, Fecha de la inspección, retención, liberación, Razón de la inspección, *Cantidad de inspectores o participantes en la inspección, Nombres de Inspectores, Tiempo de la inspección, Disposición del producto.*

Figura 4

## Encabezado del nuevo Registro de Inspección de calidad para soporte Haccp

	ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD		Cód:	CAL - PE - 15
			Versión	1.0
	HACCP - REGISTRO DE INSPECCION DE CALIDAD DE RECEPCION		Fecha	08/07/2015
			Pagina 1 de 1 copia controlada cuando se imprime, no controlada	
RAZON SOCIAL	RUC	DOMICILIO FISCAL		ACTIVIDAD ECONOMICA
ACTIVIDAD	SUPERVISOR	NOMBRE		NOMBRE CLIENTE
INSPECCION INTERNA	INTERNO			
VISITA CLIENTE	EXTERNO			
FECHA DE RECEPCION	HORA DE INICIO DE RECEPCION		HORA DE INGRESO A CAMARA	Tº DE INGRESO A CAMARA
PRODUCTO:	CARNICOS			
ASPECTOS DE EVALUACION DEL PCC DE RECEPCION DE CARNICOS				

*Nota:* Fuente Propia

En la figura 5, se Muestra la sección del formato donde se marca el Check List de los aspectos a evaluar durante la inspección de calidad en la recepción de almacén.

Esta sección se apoya en las directrices del sistema Haccp de la organización y del códex alimentario, para identificar los aspectos que puedan exceder a las condiciones y límites críticos de los productos.

Tiene por finalidad ser claros, precisos y determinantes para la decisión de la conformidad o no conformidad del producto o lote.

Los atributos relevantes de la calidad organoléptica incluyen apariencia, textura, olor y sabor, junto con otros relacionados con la calidad nutricional y la seguridad alimentaria.

Los síntomas de deterioro de estos productos incluyen cambios de color y la aparición de oscurecimiento oxidativo en las superficies cortadas. Estos factores impactan en el aseguramiento de la calidad de los productos alimenticios terminados que son perecederos y deben consumirse sin demora. (Peromingo Arévalo, 2018)

Además, esta sección está conformada por las practicas más requeridas durante todo el proceso de la cadena de producción, y se enfoca únicamente a aspectos que aplican dentro de la etapa de recepción en almacén.

## Figura 5

Sección de Check List del formato de inspección de calidad a implementar.

<b>HIGIENE DEL PERSONAL BPM DE RECEPCION</b>
El personal se presenta correctamente aseado
El personal presenta su indumentaria limpia y completa
El personal presenta guantes de manipulacion
El personal presenta cubrebocas/ barbijo/cofia /casco limpio
<b>ESPECIFICACIONES/ CONDICIONES DEL CONTENEDOR DE FRIO</b>
Presencia de peligro fisico como: polvo / moho / partículas de oxido
Presencia de olores de fermentacion/putrefaccion
Presencia de peligros biologicos como: plaga de insecto / roedores / moscas / heces
Presencia de peligros quimicos /hay isumos quimicos cercanos
Temperatura de refrigeracion de recepcion 0° a 4°)
El contenedor se encuentra con puertas y ventanas hermetizadas y protegidas ante contaminantes
Cuenta con kit de instrumentos de medicion
Contenedor en buen estado y sin oxido
Presenta suciedad
Presenta superficies sin filtraciones
Instrumentos o utensilios no tocan el piso de manera directa
Jabas o parihuelas en buen estado / limpios
Bultos fechados y etiquetados
<b>ESPECIFICACIONES DEL EMPAQUE</b>
Empaque priario sin abolladuras / roturas
Empaque primario sin rastro de hongos / plagas
Empaque primario sellado al vacio
Empaque secundario (fill) limpio
Presencia de olor putrefaccion
Empaque etiquetado y rotulado (fv,fp,RS,peso
<b>ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO</b>
Olor fresco
Color rojo sangre fresca
Textura firme
T° de receocion de 0° a 4° para refrigeracion y de -18° a -10° congelado.
Apariencia sin gomosidad
Fecha de vencimiento
Cumple con el peso solicitado según el cliente
<b>ESPECIFICACIONES DE LA CAMARA DE CONGELADO DE ALMACENAMIENTO</b>
T° de almacenamiento de 0° a 4° para refrigeracion y de -18° a -10° congelado.
Se encuentra pasillos limpios
Se encuentra racks limpios y rotuladas
Se encuentran parihuelas y jvas en buen estado y limpios
Se encuentra bultos fechados y etiquetados
Registro PEPS

Nota: Fuente Propia

En la figura 6, se muestra la sección inferior final del formato a implementar para a inspección de calidad de recepción de almacén de carnes congeladas y precocidas.

Criterios de Aceptacion o Rechazo (Carnicos):				
Peligro		Factor	Aceptacion	Rechazo
SI	Biologico	Olor	suave, fresco, maduro	fetido / putrefaccion
SI	Quimico	Olor	-	desinfectantes, grasas, toxinas
SI	Biologico	Sabor	-	-
SI	Biologico	Color	Rojo fresco, brillo fresco nitido	café, verdoso, morado, marron oscuro, sin brillo, brillo blanquesino puntos blancos, negros o verdes
SI	Fisico	Textura	firme al tacto, blanda y humeda	Dura, gelatinosa, pegajosa, seca
SI	Fisico	Apariencia	limpia, bordes firmes	bordes desgarrados, materia fecal, superficie
SI	Fisico	Temperatura de recibido fresco	Lcmin: 4° Lcmax: 0°	T° fuera de rango
SI	Fisico	Temperatura de recibido congelado	Lcmin: -10° Lcmax: -18°	T° fuera de rango
SI	Biologico	Fecha de vencimiento	4 dias antes del vencimiento	FV fuera de plazo
-	-	Cantidad	de acuerdo a la ODS	-
-	-	Gramaje	ver ODS	-
-	-	Condiciones del manipulador	indumentaria sanitaria completa, presentar carne de sanidad vigente.	indumentaria sucia, con sangre, mojada, mal oliente, sin carne de sanidad
-	-	Higiene del vehiculo	superficies limpias, secas, sin olores, con documentos sanitarios	rficies sin hermetismo, agujeros, superficies su
-	-	Integridad del empaque	Sellado al vacio, limpio, sin presencia de hielo, agua, sangre y rotulado	empaque con fisura, aire, con agua, con sangre, con hielo, sin rotulacion.
-	-	Condiciones de almacenamiento	cumplir con la T° hasta la fecha de vencimiento.	T° fuera de rango
<b>Observacion:</b> No son causal de rechazo, los conceptos de cantidad, gramaje, hora de recepcion, y fecha, ya que no afectan la inocuidad del alimento.				
Observado / Retenido:				
Razon de la retencion:				
SUPERVISOR:		RESPONSABLE DEL CLIENTE		JEFE DE CALIDAD
NOMBRE:		NOMBRE:		NOMBRE:
FIRMA:		FIRMA:		FIRMA:

Se muestra los criterios de aceptación o rechazo, la razón de la retención o rechazo u observación, la firma de la autorización de la disposición, una sección para la acción correctiva y la firma de los responsables

## Figura 6

Sección Final del formato de inspección de calidad para soporte Haccp a implementar

Nota: Fuente Propia

### 3.6. Resultados

Paso 6 Evaluar los resultados mediante los indicadores de calidad.

En la tabla 5, se muestran los datos del número de ordenes de servicio rechazados o retenidos o devoluciones por reclamos que se difunden en los indicadores del mes.

**Tabla 5**

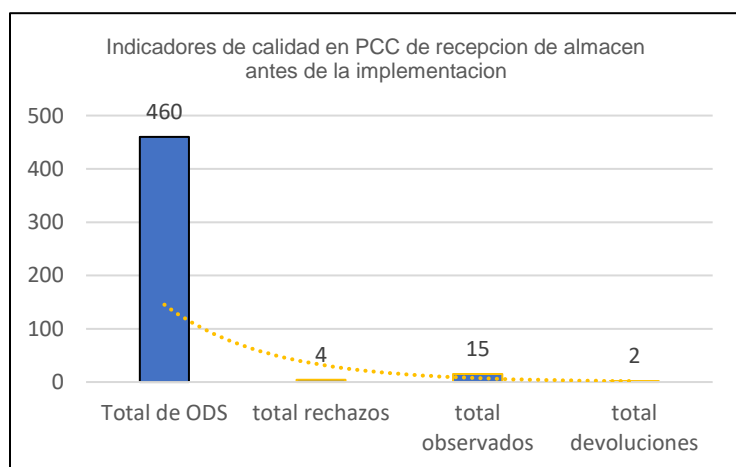
*Indicadores del PCC de recepción de almacén **antes** de la implementación del Registro de inspección interna de calidad para soporte HACCP*

Indicadores del PCC de recepción de almacén <b>antes</b> de la implementación del Registro de inspección interna de calidad para soporte HACCP.	
Cantidad promedio de ordenes de servicio (Ods) al mes:	460
Cantidad de ordenes de servicio (Ods) rechazadas en el mes:	4
Cantidad de ordenes de servicio (Ods) observados al mes:	15
Cantidad de ordenes de servicio (Ods) ingresado por devolución al mes:	2

En la figura 7, se muestra el indicador de los estados de las ordenes de servicio para almacenaje

**Figura 7**

*Indicadores de calidad en PCC de recepción de almacen antes de la implementación*



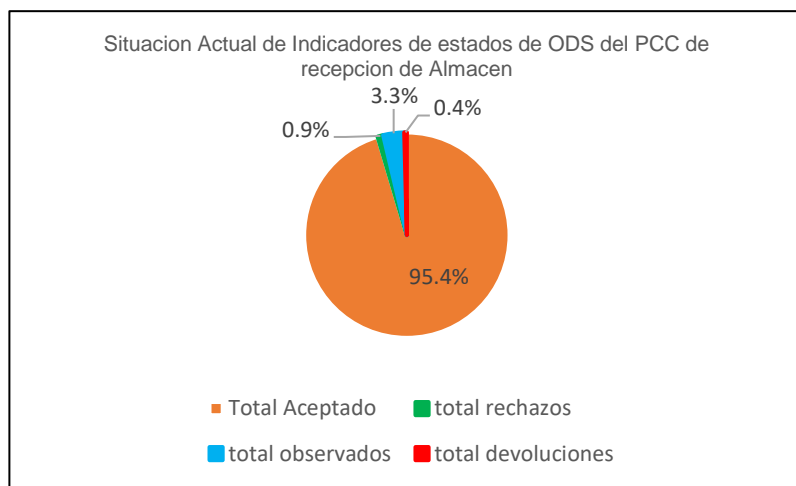


Nota: Fuente Propia

En la figura 8, se muestra las cantidades de ordenes de servicio rechazadas, observadas o devoluciones por reclamos, expresados en porcentaje.

**Figura 8**

*Situación Actual de Indicadores de estados de ODS del PCC de recepción de Almacén*



$$\text{Tasa de Ods rechazadas (\%): } \frac{4}{460} \times 100 = 0.9 \%$$

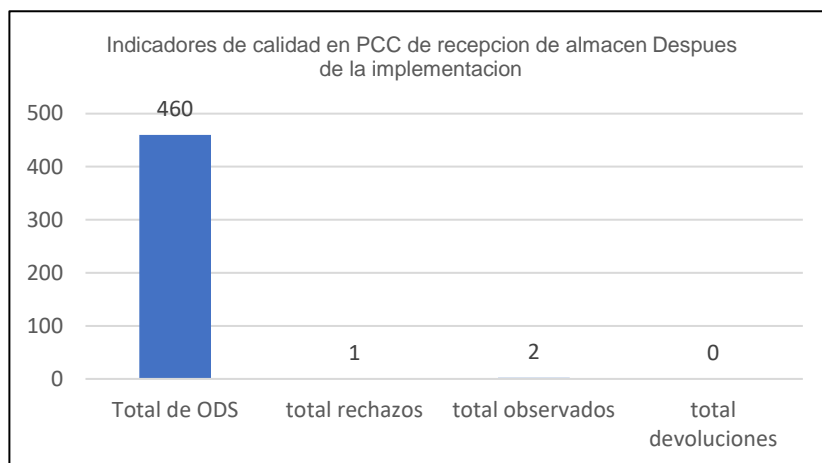
$$\text{Tasa de Ods Observadas (\%): } \frac{15}{460} \times 100 = 3.3 \%$$

$$\text{Tasa de Ods Devolucion (\%): } \frac{2}{460} \times 100 = 0.4 \%$$

En la Figura 9, se muestra los indicadores después de la implementación y puesta en marcha del formato de inspección de calidad para soporte HACCP en el punto crítico de recepción de Almacén.

### Figura 9

*Indicador de calidad en PCC de recepción de almacén Después de la implementación*



*Nota:* Fuente Propia

En la tabla 6, se muestran los datos del número de ordenes de servicio rechazados o retenidos o devoluciones por reclamos que se difunden en los indicadores del mes.

### Tabla 6

*Indicadores del PCC de Recepción de Almacén antes de la Implementación del Registro de Inspección Interna de Calidad para Soporte HACCP.*

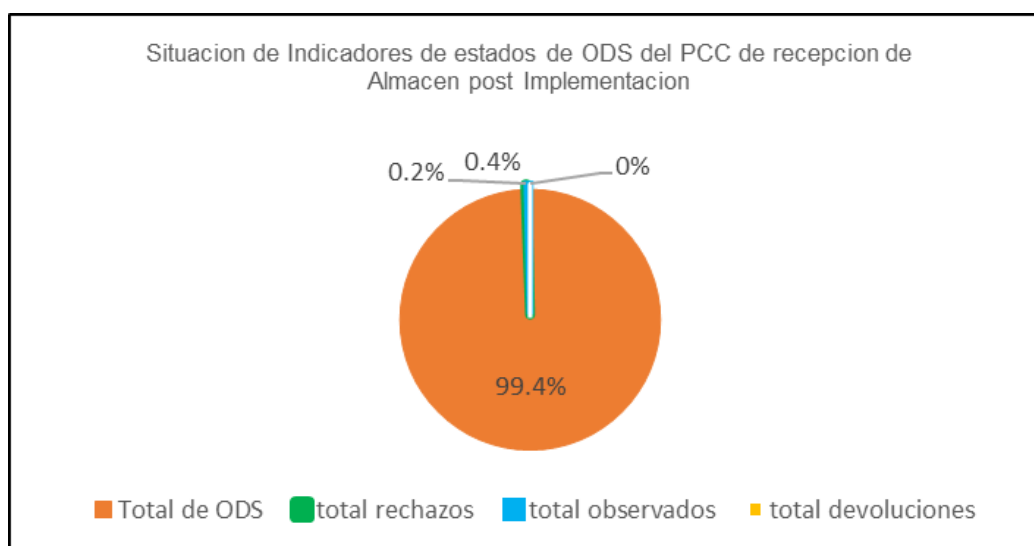
Indicadores del PCC de recepción de almacén <b>después</b> de la implementación del Registro de inspección interna de calidad para soporte HACCP.	
Cantidad promedio de ordenes de servicio (Ods) al mes:	460
Cantidad de ordenes de servicio (Ods) rechazadas en el mes:	1
Cantidad de ordenes de servicio (Ods) observados al mes:	2
Cantidad de ordenes de servicio (Ods) ingresado por devolución al mes:	0

Nota: Fuente Propia

En la figura 10, se muestra los indicadores del estado de las ordenes de servicio después de la implementación del registro de inspección de calidad para soporte Haccp en el punto crítico de recepción de almacén., expresado en porcentaje.

### Figura 10

*Situación de Indicadores de Estados de Ordenes de Servicio del Punto Crítico de Control de Recepción de Almacén post Implementación.*



$$\text{Tasa de Ods Observadas (\%)}: \frac{2}{460} \times 100 = 0.4 \%$$

$$\text{Tasa de Ods rechazadas (\%)}: \frac{1}{460} \times 100 = 0.2 \%$$

$$\text{Tasa de Ods Devolución (\%)}: \frac{0}{460} \times 100 = 0.0 \%$$

## CAPÍTULO IV. APORTES A LA INSTITUCIÓN

Dentro de los aportes que se realizó a la organización están:

Contribución al mejoramiento de procedimiento de inspección en uno de los puntos críticos de control finales en la cadena de proceso.

### Figura 11

*Contribución al mejoramiento de procedimiento de inspección en uno de los puntos críticos de control finales en la cadena de proceso*



Nota: Fuente Propia

Con una mejora en el procedimiento de inspección se ha logrado tener mejores resultados en las auditorías y presentar menor observaciones que levantar.

### Figura 12



Nota: Fuente Propia

Los indicadores del mes respecto a la cantidad de Ordenes de servicios rechazadas han disminuido, así como la cantidad de ordenes de servicio observadas y por devolución.

**Figura 13**



Nota: Fuente Propia

Mejora en la imagen de la organización, al atender satisfactoriamente a nuestros clientes, la organización ha obtenido una mejor reputación, en los últimos 3 años ha incrementado su cartera de clientes.

## CAPITULO V. CONCLUSIONES

La implementación del registro de inspección de calidad ha sido una extracción y compresión de información de formatos ya existentes dentro de la empresa, pero que estaban dispersos y que por alguna razón no se había tomado en cuenta la factibilidad de elaborar un formato de registro que abarque los controles más relevantes de la recepción de almacén de cárnicos y que impactan en los indicadores del desempeño de Haccp mes a mes.

La orientación para este trabajo fue lograr un documento que sea validado y avalado por la jefatura y que contenga la información necesaria para lograr una inspección de calidad con mejores resultados y menor tiempo requerido.

En el análisis de la situación actual nos enfocamos netamente en observar todas aquellas actividades que se dan de inspección en inspección. Durante la observación de 15 inspecciones de cárnicos en el día, se pudo encontrar la similitud de errores y las causas de que las inspecciones puedan tomar hasta 90 minutos en realizarse.

El plan HACCP de la organización ayudo a que tuviéramos claro que la recepción de almacén era un punto crítico dentro de la cadena y que merecía más control propiamente dicho, y que no bastaba con tener conocimiento de que aspectos se van a inspeccionar, sino que también todo debe llevar un orden y registro que respalde las decisiones que se toma respecto de cada orden de servicio.

Para conservar y crear la cultura del llenado de registros, fue necesario monitorear constantemente.

El buen uso de este registro ha traído como consecuencia mejoras visibles en los indicadores, ha reducido tiempo en la actividad de la inspección, ha mejorado el clima de armonía por supuesto a contribuido a mantener el plan HACCP de la organización.

## **CAPITULO VI. RECOMENDACIONES**

Como recomendaciones a tener en cuenta para una implementación de cualquier registro, es recabar y analizar los documentos que se manejan en la actualidad, así como la observación de la situación tal como se encuentra. Muchos de ellos ya tienen información que en todo caso solo será mejorada.

De igual manera, toda implementación debe estar validada por la jefatura o quienes conformen el equipo de aseguramiento de la calidad y la gerencia y toda implementación debe estar alineada con los objetivos de la organización y los objetivos del área.

Usar la observación directa en lo posible, hará encontrar los errores en tiempo real y registrar sucesos que pueden sorprender dentro del proceso.

Toda fuente que sirva para la implementación debe ser documentada, de esa manera podemos tener un registro del trabajo y en perfecto orden.

## ANEXOS

En la tabla 7, se muestra la encuesta que se realizó a los 03 supervisores de calidad en recepción de cárnicos y los 02 responsables de jefatura de calidad.

**Tabla 7**

### *Guía de Encuesta*

Preguntas de Encuesta	Encuestados					PUN TAJE
¿Qué nivel de importancia representan los criterios de aceptación en los indicadores de tasa de Ods de rechazos, observados y devoluciones?						10
¿Qué nivel de presencia ha tenido el peligro físico en la tasa de Ods rechazadas, observadas y devoluciones?						6
¿Qué nivel de presencia ha tenido el peligro químico en la tasa de Ods rechazadas, observadas y devoluciones?						2
¿Qué nivel de presencia ha tenido el peligro biológico en la tasa de Ods rechazadas, observadas y devoluciones?						10
¿Qué nivel de importancia tiene la actividad de llenado de documentos en el desempeño de la inspección de control de calidad?						10
¿Qué nivel de importancia tiene la autonomía de decisión en el desempeño de la inspección de control de calidad?						9
¿Qué nivel de importancia tiene el orden en el procedimiento en el desempeño de la inspección de control de calidad?						10

En la tabla 8, se muestra a los participantes de la encuesta.

**Tabla 8**

### *Encuestados*

Encuestados		
a	Supervisor 1	Control de calidad en la recepción
b	Supervisor 2	Control de calidad en la recepción
c	Supervisor 3	Control de calidad en la recepción
d	Jefe 1	aseguramiento de la calidad
e	Jefe 2	Gerencia



En la tabla 9, se muestra la valoración para cada pregunta de la encuesta realizada.

**Tabla 9**

**Escala de valoración**

Escala de importancia para la valoración		
Escala de importancia		
irrelevante	leve	grave
0	1	2

En la figura 14, se muestra los formatos originales que se rellenaban durante la inspección de calidad en la recepción de almacén,

**Figura 14**

**Formato de Control de Empaque**

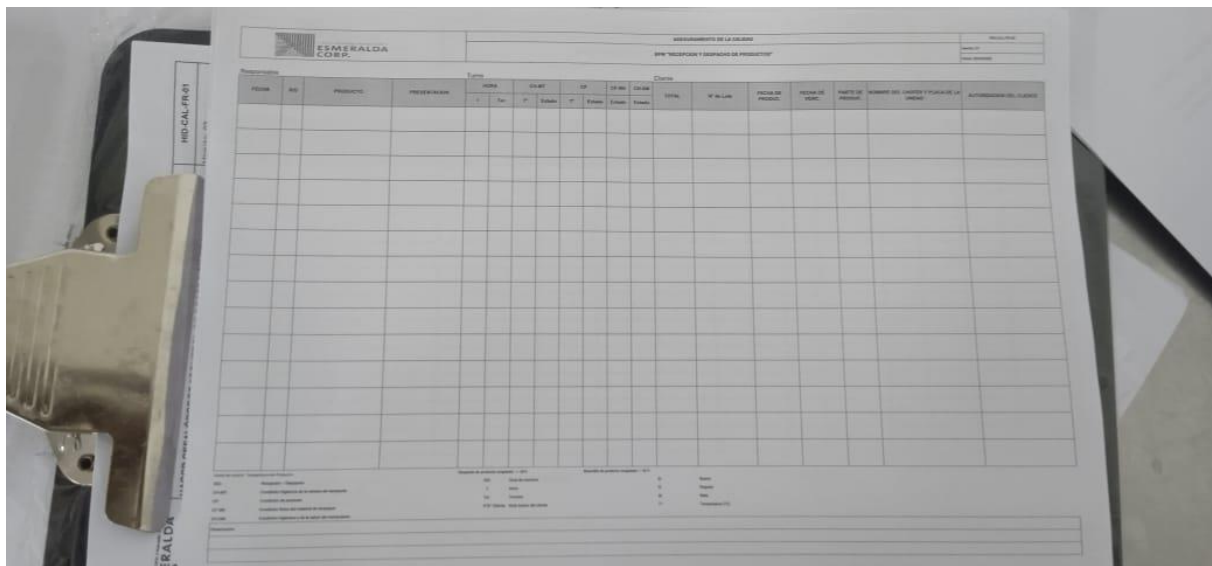
The image shows a clipboard with a yellow clip holding a quality control form. The form is titled "HACCP CARNICOS - CONTROL DE EMPAQUE" and includes fields for "Producto", "Responsable de Producción", "Fecha de Producción", "Fecha de Verificación", "Cód. Almacén", "Fecha", and "Turno". It also features a large table with columns for "Hora", "Presentación del producto", "Lote", "T (mm CO)", "Peso (kg)", "Peso (kg)", "Peso (kg)", "Forma", "Número de Puntos", "Muestra (L, kg, etc)", "Muestra (L, kg, etc)", "Y de Puntos", "Muestra (L, kg, etc)", and "Observaciones". The form is from "ESMERALDA S.A.S." and "ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD".

**Nota:** Fuente propia

En la figura 15, se muestra el formato original de recepción. Se aprecia que incluso tenía un cruce de información para la actividad de despacho.

**Figura 15**

*Formato de recepción y despacho de Carnes congeladas y precocidas*

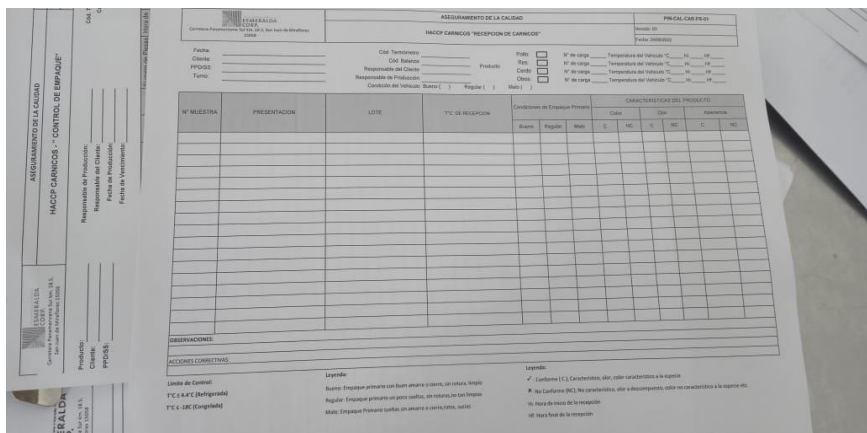


*Nota:* Fuente Propia.

En la figura 16, se muestra el formato de recepción de cárnicos.

**Figura 16**


*Formato de Control de Cárnicos*



En la figura 17, se muestra el procedimiento para control de temperatura de los productos.

## Figura 17

### *Procedimiento para control de temperatura en Camara de Almacenamiento*

	INOCUIDAD	Versión: 02
	PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE TEMPERATURA DE CÁMARAS DE ALMACENAMIENTO CONGELADO	Fecha: 23/06/2017
		Página 1 de 3

**1. OBJETIVO**

- Tener control de la temperatura de las cámaras de almacenamiento congelado.
- Cumplimiento de especificaciones de cliente

**2. ALCANCE**

Desde el momento en que se alquila, utiliza o da uso a una cámara de almacenamiento congelado.

**3. DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO**

Las cámaras de almacenamiento están adecuadamente diseñadas, construidos y equipados de tal manera que aseguren la temperatura de congelación con un mínimo de fluctuación. Las instalaciones destinadas al almacenamiento de productos congelados deben asegurar una temperatura de menos (-) 18°C o más baja.

Las cámaras de almacenamiento congelado deben garantizar a nuestros clientes una temperatura adecuada de congelación, las cámaras están diseñadas con paneles de poliuretano expandido de 6 pulgadas de espesor, para el cumplimiento de la temperatura del producto en las cámaras de almacenamiento, éstas deben estar en un rango de - 23 a - 25 °C. También se puede aplicar rangos diferentes de temperatura según tipo de producto o según especificaciones del cliente, las cuales deben tenerse en copia para su control.

Las cámaras de almacenamiento congelado poseen un sistema de racks en donde se ubica el producto por posición según los niveles de cada cámara de almacenamiento.

Las cámaras de almacenamiento congelado poseen un sistema de control de temperaturas mediante un programa computarizado llamado Sitrad 4D para el control automático. El cual es monitoreado por el área TIM (tecnología de la información y mantenimiento). Además contamos con un técnico quien se encarga de recibir las alertas ante un quiebre de temperatura afin de alertar a las áreas involucradas de tomar las medidas correctoras de inmediato.

Las cámaras de almacenamiento congelado llevan así mismo un control manual de temperatura de ambiente y producto terminado el cual registra vez al día por el Supervisor de calidad. En el caso que se observe temperaturas altas se revisa el SITRAD y se comunica de inmediato al frigorista para que realice la verificación y aplique una acción correctiva.

El control manual estará a cargo de los supervisores de calidad, éste control debe detallar la temperatura de la cámara de almacenamiento controlada y las observaciones de la misma, si existiera una desviación de los rangos pre-


**Nota:** Fuente Propia

En la figura 18, se muestra el formato orifinal de informe de No conformidades, que tambien se llenaba al momento de la inspeccion de calidad anetes de la imolementacion del registro de inspeccion de caliudad para soporte Haccp.



Figura 19

Formato de Inspección Actual

 <b>ESMERALDA CORP</b> Panamericana Sur km 16.5 Q1 Lote 01 b-z S.M.		<b>ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD</b> <b>HACCP - REGISTRO DE INSPECCION DE CALIDAD DE RECEPCION</b>		Cód: CAL - PE - 16 Versión: 1.0 Fecha: 06/07/2015																																																																													
RAZON SOCIAL: _____ RUC: _____ DOMICILIO FISCAL: _____		Página 1 de 1 copia controlada cuando se imprime, no controlada																																																																															
ACTIVIDAD: INSPECCION INTERNA / VISITA CLIENTE	SUPERVISOR: INTERNO / EXTERNO	NOMBRE: _____	NOMBRE CLIENTE: _____	RESPONSABLE DEL CLIENTE: _____																																																																													
FECHA DE RECEPCION: _____	HORA DE INICIO DE RECEPCION: _____	HORA DE INGRESO A CAMARA: _____	T° DE INGRESO A CAMARA: _____																																																																														
PRODUCTO: CARNICOS																																																																																	
<b>ASPECTOS DE EVALUACION DEL POC DE RECEPCION DE CARNICOS</b>																																																																																	
<b>HIGIENE DEL PERSONAL BPM DE RECEPCION</b> El personal se presenta correctamente aseado El personal presenta su indumentaria limpia y completa El personal presenta guantes de manipulación El personal presenta cubrebocas/ barbijo/cola buzo limpio																																																																																	
<b>ESPECIFICACIONES/ CONDICIONES DEL CONTENEDOR DE FRIO</b> Presencia de peligro físico como: golpe / moño / partículas de oxido Presencia de olores de fermentación/puñefacción Presencia de peligros biológicos como: plaga de insecto / roedores / moscas / heces Presencia de peligros químicos (shy, lechuga, químicos, etc) Temperatura de refrigeración de recepción 0° a 4° El contenedor se encuentra con puertas y ventanas herméticas y protegidas ante contaminantes Cuenta con kit de instrumentos de medición Contenedor en buen estado y sin odores Presenta suciedad Presenta superficies sin filtraciones Instrumentos e utensilios no tocan el piso de manera directa Jabón o pañuelos en buen estado / limpios Botas limpiadas y etiquetadas																																																																																	
<b>ESPECIFICACIONES DEL EMPAQUE</b> Empaque primario sin abolladuras / roturas Empaque primario sin rasgos / pliegos Empaque primario sellado al vacío Empaque secundario (R) limpio Presencia de olor putrefacción Firmado y vinculado y rotulado (V y F) peso																																																																																	
<b>ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO</b> Color fresco Color rojo sangre fresco Textura firme																																																																																	
<b>ESPECIFICACIONES DE LA CAMARA DE CONGELADO DE ALMACENAMIENTO</b> T° de recepción de 0° a 4° para refrigeración y de -10° a -15° congelado Apariencia sin humedad Fecha de vencimiento Cumple con el peso solicitado según el cliente T° de almacenamiento de 0° a 4° para refrigeración y de -10° a -15° congelado Se encuentran pasillos limpios Se encuentran racks limpios y rotulados Se encuentran pastillas y jarras en buen estado y limpias Se encuentran botellas fechadas y etiquetadas Registro PEPS																																																																																	
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="5" style="text-align: center;">Criterios de Aceptación o Rechazo (Carnicos)</th> </tr> <tr> <th>Peligro</th> <th>Factor</th> <th>Aceptación</th> <th>Rechazo</th> <th>Estado</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>SI</td> <td>Biológico</td> <td>Clor</td> <td>suave, fresco, maduro</td> <td rowspan="3">Rechazo fétido / putrefacción desfitecidos, grasas, toxinas</td> </tr> <tr> <td>SI</td> <td>Químico</td> <td>Clor</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>SI</td> <td>Biológico</td> <td>Sabor</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>SI</td> <td>Biológico</td> <td>Color</td> <td>Rojo fresco, brillo fresco nítido</td> <td rowspan="3">Aceptado carne, verdoso, morado marrón oscuro, sin brillo, brillo blanquecino puntos blancos, negros o verdes</td> </tr> <tr> <td>SI</td> <td>Físico</td> <td>Textura</td> <td>firme al tacto, blanda y húmeda</td> </tr> <tr> <td>SI</td> <td>Físico</td> <td>Apariencia</td> <td>limpio, bordes firmes</td> </tr> <tr> <td>SI</td> <td>Físico</td> <td>Temperatura de recibido fresco</td> <td>Limín: 4° Límox: 0°</td> <td rowspan="3">Rechazado T° fuera de rango T° fuera de rango F.V fuera de rango</td> </tr> <tr> <td>SI</td> <td>Físico</td> <td>Temperatura de recibido congelado</td> <td>Limín: -10° Límox: -15°</td> </tr> <tr> <td>SI</td> <td>Biológico</td> <td>Fecha de vencimiento</td> <td>4 días antes del vencimiento de acuerdo a la ODS</td> </tr> <tr> <td>-</td> <td>-</td> <td>Cantidad</td> <td>ver ODS</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>-</td> <td>-</td> <td>Gramaje</td> <td>ver ODS</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>-</td> <td>-</td> <td>Condiciones del manipulador</td> <td>Indumentaria sanitaria completa, presentir carne de sanidad vigente</td> <td rowspan="3">Retenido / Observado indumentaria sucia, con sangre, mojada, mal oliente, sin carne de sanidad perfiles sin hermetismo, agujeros, superficies sucias</td> </tr> <tr> <td>-</td> <td>-</td> <td>Higiene del vehículo</td> <td>superficies limpias, secas, sin olores, con documentos sanitarios</td> </tr> <tr> <td>-</td> <td>-</td> <td>Integridad del empaque</td> <td>Sellado al vacío, limpio, sin presencia de hielo, agua, sangre y rotulado</td> </tr> <tr> <td>-</td> <td>-</td> <td>Condiciones de almacenamiento</td> <td>cumplir con la T° hasta la fecha de vencimiento</td> <td>T° fuera de rango</td> </tr> </tbody> </table>					Criterios de Aceptación o Rechazo (Carnicos)					Peligro	Factor	Aceptación	Rechazo	Estado	SI	Biológico	Clor	suave, fresco, maduro	Rechazo fétido / putrefacción desfitecidos, grasas, toxinas	SI	Químico	Clor	-	SI	Biológico	Sabor	-	SI	Biológico	Color	Rojo fresco, brillo fresco nítido	Aceptado carne, verdoso, morado marrón oscuro, sin brillo, brillo blanquecino puntos blancos, negros o verdes	SI	Físico	Textura	firme al tacto, blanda y húmeda	SI	Físico	Apariencia	limpio, bordes firmes	SI	Físico	Temperatura de recibido fresco	Limín: 4° Límox: 0°	Rechazado T° fuera de rango T° fuera de rango F.V fuera de rango	SI	Físico	Temperatura de recibido congelado	Limín: -10° Límox: -15°	SI	Biológico	Fecha de vencimiento	4 días antes del vencimiento de acuerdo a la ODS	-	-	Cantidad	ver ODS	-	-	-	Gramaje	ver ODS	-	-	-	Condiciones del manipulador	Indumentaria sanitaria completa, presentir carne de sanidad vigente	Retenido / Observado indumentaria sucia, con sangre, mojada, mal oliente, sin carne de sanidad perfiles sin hermetismo, agujeros, superficies sucias	-	-	Higiene del vehículo	superficies limpias, secas, sin olores, con documentos sanitarios	-	-	Integridad del empaque	Sellado al vacío, limpio, sin presencia de hielo, agua, sangre y rotulado	-	-	Condiciones de almacenamiento	cumplir con la T° hasta la fecha de vencimiento	T° fuera de rango
Criterios de Aceptación o Rechazo (Carnicos)																																																																																	
Peligro	Factor	Aceptación	Rechazo	Estado																																																																													
SI	Biológico	Clor	suave, fresco, maduro	Rechazo fétido / putrefacción desfitecidos, grasas, toxinas																																																																													
SI	Químico	Clor	-																																																																														
SI	Biológico	Sabor	-																																																																														
SI	Biológico	Color	Rojo fresco, brillo fresco nítido	Aceptado carne, verdoso, morado marrón oscuro, sin brillo, brillo blanquecino puntos blancos, negros o verdes																																																																													
SI	Físico	Textura	firme al tacto, blanda y húmeda																																																																														
SI	Físico	Apariencia	limpio, bordes firmes																																																																														
SI	Físico	Temperatura de recibido fresco	Limín: 4° Límox: 0°	Rechazado T° fuera de rango T° fuera de rango F.V fuera de rango																																																																													
SI	Físico	Temperatura de recibido congelado	Limín: -10° Límox: -15°																																																																														
SI	Biológico	Fecha de vencimiento	4 días antes del vencimiento de acuerdo a la ODS																																																																														
-	-	Cantidad	ver ODS	-																																																																													
-	-	Gramaje	ver ODS	-																																																																													
-	-	Condiciones del manipulador	Indumentaria sanitaria completa, presentir carne de sanidad vigente	Retenido / Observado indumentaria sucia, con sangre, mojada, mal oliente, sin carne de sanidad perfiles sin hermetismo, agujeros, superficies sucias																																																																													
-	-	Higiene del vehículo	superficies limpias, secas, sin olores, con documentos sanitarios																																																																														
-	-	Integridad del empaque	Sellado al vacío, limpio, sin presencia de hielo, agua, sangre y rotulado																																																																														
-	-	Condiciones de almacenamiento	cumplir con la T° hasta la fecha de vencimiento	T° fuera de rango																																																																													
<b>Observación:</b> No son causal de rechazo, los conceptos de cantidad, gramaje, hora de recepción, y fecha, y si que no afectan la inocuidad del alimento.																																																																																	
Observado / Retenido: Razón de la retención: _____																																																																																	
SUPERVISOR: NOMBRE: _____ FIRMA: _____		RESPONSABLE DEL CLIENTE: NOMBRE: _____ FIRMA: _____		JEFE DE CALIDAD: NOMBRE: _____ FIRMA: _____																																																																													

Nota: Fuente Propia

## REFERENCIAS

- Achipia, PNI's. (2018). Guia para el Diseño, desarrollo e implementacion del sistema de analisis de peligros y puntos criticos de control en establecimientos de alimentos. *Programa Nacional Integrado de la Calidad Alimentaria*, 29-30.
- Anexia, C. S. (29 de 07 de 2020). *Blog de Noticias Anexia Tecnologia*. Obtenido de Blog de Noticias Anexia Tecnologia: <https://consultoria.anexia.es/>
- Cabrera, J., Corpus, O., Maradiegue, F., & Alvarez, J. (2018). Improving quality by implementing lean manufacturing, SPC, and HACCP in the food industry. *South African Journal of Industrial Engineering*, 14. Obtenido de [http://www.scielo.org.za/scielo.php?script=sci\\_arttext&pid=S2224-78902020000400017&lang=es](http://www.scielo.org.za/scielo.php?script=sci_arttext&pid=S2224-78902020000400017&lang=es)
- Frade, M. (2016). *Importancia de la Implementacion del Sistema Haccp en la Industria Elaboradora de Embutidos*. España: Dialnet.
- Paho .org. (2018). Analisis de Peligros y puntos criticos de control. *Paho.Org*, 128. Obtenido de PAHO.ORG: <https://www.paho.org/es>
- Peromingo Arévalo, A. (2018). Estrategias para el control de mohos toxigénicos en derivados cárnicos curado-madurados utilizando microorganismos y factores ambientales. *Estrategias para el control de mohos toxigénicos en derivados cárnicos curado-madurados utilizando microorganismos y factores ambientales*, 70. Obtenido de Aplicación de HACCP en la elaboración de jamón crudo.
- Serrano, S. (2018). *Sistemas Informticos de Analisis de Riesgos e Identificacion de Puntos Criticos de Control*. España: Dialnet.

Sociedade Brasileira de Ciência e Tecnologia de Alimentos. (2021). *Research on food safety information training system based on component algorithm*. Brasil: Sociedade Brasileira de Ciência e Tecnologia de Alimentos. Obtenido de [revista@sbcta.org.br](mailto:revista@sbcta.org.br)

Yovera Aliaga, A. (15 de 08 de 2018). <https://repositorio.promperu.gob.pe/>. Obtenido de <https://repositorio.promperu.gob.pe/>:  
<https://repositorio.promperu.gob.pe/handle/20.500.14152/3537>