

TRABAJO DE GRADO ESPECIALIZACION GESTION INTEGRADA  
QHSE

DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE  
GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE  
ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC

LINA PAOLA VARGAS RIVEROS

Director Trabajo de Grado

OSCAR JULIÁN SOTO GIL

**Escuela Colombiana de Ingeniería “Julio Garavito”**  
**Facultad de Ingeniería Industrial**  
Especialización Gestión Integrada QHSE  
Cohorte 26  
Bogotá D.C., Colombia, Septiembre 2013

# DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

© Únicamente se puede usar el contenido de las publicaciones para propósitos de información. No se debe copiar, enviar, recortar, transmitir o redistribuir este material para propósitos comerciales sin la autorización de la Escuela Colombiana de Ingeniería. Cuando se use el material de la Escuela se debe incluir la siguiente nota "Derechos reservados a Escuela Colombiana de Ingeniería" en cualquier copia en un lugar visible. Y el material no se debe notificar sin el permiso de la Escuela.

Publicado en 2013 por la Escuela Colombiana de Ingeniería "Julio Garavito". Avenida 13 No 205-59 Bogotá. Colombia  
TEL: +57 – 1 668 36 00, e-mail: [espeqhse@escuelaing.edu.co](mailto:espeqhse@escuelaing.edu.co)

Autor: Lina Paola Vargas Riveros

## **Reconocimiento o Agradecimiento**

Le agradezco a Dios, por estar conmigo en cada paso que doy, por fortalecer mi corazón e iluminar mi camino y por haberme permitido culminar la especialización y haberme dado salud para lograr mis objetivos.

Quiero expresar mis agradecimientos a la empresa STAFF LOGISTIC LTDA y a la señora Lucia Ruiz Gerente General por permitirme culminar esta etapa en mi carrera profesional y a su vez facilitar el desarrollo del presente trabajo.

Especial reconocimiento al Ingeniero Oscar Julián Soto Gil director de tesis, quien con su gran experiencia, conocimientos y colaboración encaminó el planteamiento y desarrollo del trabajo de grado.

Un agradecimiento muy especial merece la comprensión, paciencia y el ánimo recibidos de mi familia ya que a pesar de la distancia que hoy nos separa siempre me brindaron su apoyo y colaboración para culminar con éxito una etapa en mi vida profesional.

A mi padre, a pesar de nuestra distancia física, siento que estás conmigo siempre y aunque nos faltaron muchas cosas por vivir juntos, sé que este momento hubiera sido tan especial para ti como lo es para mí.

De igual forma, a mi madre que ha sabido formarme con buenos sentimientos, hábitos y valores, lo cual me ha ayudado a salir adelante en los momentos más difíciles

A todos mis compañeros del Cohorte XVI de la especialización por su colaboración.

# DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

## 1 SINOPSIS

Se aplica el método de paso a paso en la implementación de modelos de gestión integrados, con el propósito de realizar un análisis estratégico como marco de referencia, para conocer la situación actual de la empresa STAFF LOGISTIC LTDA referente al Sistema de Gestión en Seguridad Alimentaria.

Se realiza un diagnóstico situacional de la planta de producción de pulpas de fruta aplicando listas de chequeo de Buenas prácticas de Manufactura, HACPP y Seguridad Alimentaria con el propósito de establecer el porcentaje de cumplimiento de estos requisitos legales que permiten determinar el grado de madurez del Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria.

Con base en los resultados que se obtienen al realizar el diagnóstico situacional de la planta de producción se diseña el plan de implementación del Sistema de Gestión en Seguridad Alimentaria.

Se diseña un plan de implementación del Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria con base en la Norma NTC ISO 22.000 (Sistema de Gestión de Inocuidad de los Alimentos), Decreto 3075/ 1.997, Decreto 60/2.002 (Aplicación del Sistema de Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico H.A.C.C.P.).

Este plan permite a la empresa STAFF LOGISTIC LTDA seguir una directriz para lograr la implementación de un Sistema de Gestión en Seguridad Alimentaria con el objetivo de lograr el aseguramiento de sus productos, permitiendo generar ventajas competitivas de permanencia y crecimiento en el mercado.

## 2 RESUMEN EJECUTIVO

El presente trabajo de grado tiene como objetivo realizar un diagnóstico del Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria de la empresa STAFF LOGISTIC LTDA con el propósito de establecer el grado de cumplimiento frente a requisitos legales establecidos (Decreto 3075 de 1.997), (Decreto 60 de 2.002) y la NTC ISO 22000. El problema actual de la empresa STAFF LOGISTIC LTDA radica en que carece de un concepto sanitario favorable de la planta de producción de pulpas de fruta, lo cual ocasiona un incumplimiento al Decreto 3075 de 1.997 y dificulta la expansión a nuevos mercados nacionales e internacionales cada vez más exigentes en materia de seguridad alimentaria.

La metodología utilizada en el desarrollo de este trabajo se basa en realizar el diagnóstico del SGSA, obtener resultados, generar recomendaciones y conclusiones. Esta metodología consta de 3 fases:

1. FASE I (Enfoque Descriptivo) en esta fase se realiza el análisis del Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria y como resultado se obtiene el diagnóstico del SGSA.
2. FASE II (Enfoque Entrevista) tiene como objetivo confirmar el contexto estratégico de la compañía y determinar misión, visión, valores, objetivos y la estrategia de la compañía.
3. FASE III (Enfoque Estructural) en esta fase se diseña el plan de implementación del SGSA.

Para efectuar el diagnóstico del Sistema de Gestión en Seguridad Alimentaria se utiliza como herramienta listas de chequeo de los 3 modelos (Decreto 3075 de 1.997), (Decreto 60 de 2.002) y Norma NTC ISO 22000. Los resultados obtenidos una vez aplicadas las listas de chequeo son:

1. Modelo B.P.M (Porcentaje de Cumplimiento 95 %)
2. Modelo HACCP (Porcentaje de Cumplimiento 66 %)
3. Modelo ISO 22000 (Porcentaje de Cumplimiento 33 %)

Como conclusión y recomendación del diagnóstico del Sistema de Gestión Seguridad Alimentaria se establece que la empresa STAFF LOGISTIC LTDA debe realizar la implementación del plan del Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria y priorizar en los 3 modelos evaluados (Decreto 3075 de 1.997), (Decreto 60 de 2.002) y (Norma NTC ISO 22000), los aspectos en los cuales se evidencia un cumplimiento parcial o el no cumplimiento de estos requisitos, los cuales generan un porcentaje de cumplimiento por debajo del 100 % del aspecto evaluado y a su vez un incumplimiento de un requisito legal que afecta directamente la inocuidad de los alimentos elaborados por la compañía.

DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE  
PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

**TABLA DE CONTENIDO**

<b>1</b>	<b>SINOPSIS .....</b>	<b>4</b>
<b>2</b>	<b>RESUMEN EJECUTIVO .....</b>	<b>5</b>
<b>3</b>	<b>GLOSARIO .....</b>	<b>14</b>
3.1	ACTUALIZACIÓN .....	14
3.2	ACCIÓN CORRECTIVA .....	14
3.3	ANÁLISIS DE PELIGROS .....	14
3.4	ÁRBOL DE DECISIONES .....	14
3.5	AUDITORÍA .....	14
3.6	AUDITORÍA SANITARIA COMPETENTE .....	14
3.7	BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM) O BUENAS PRÁCTICAS DE FABRICACIÓN (BPF), EN INGLÉS GMP'S .....	14
3.8	CADENA ALIMENTARIA .....	15
3.9	CERTIFICACIÓN SANITARIA .....	15
3.10	CONTROL .....	15
3.11	CONTROLAR .....	15
3.12	CODEX ALIMENTARIUS .....	15
3.13	CORRECCIÓN .....	15
3.14	DESVIACIÓN .....	15
3.15	DIAGRAMA DE FLUJO .....	16
3.16	DOCUMENTACIÓN .....	16
3.17	FÁBRICA DE ALIMENTOS .....	16
3.18	FASE O ETAPA .....	16
3.19	GRAVEDAD .....	16
3.20	HACCP .....	16

3.21	EQUIPO HACCP .....	16
3.22	INOCUIDAD ALIMENTARIA.....	16
3.23	LÍMITE OPERACIONAL .....	16
3.24	LÍMITE CRÍTICO .....	17
3.25	MEDIDA CORRECTIVA .....	17
3.26	MEDIDAS DE CONTROL .....	17
3.27	MEDIDAS PREVENTIVAS .....	17
3.28	MONITOREO .....	17
3.29	MONITOREO CONTINUO .....	17
3.30	PELIGRO RELACIONADO CON LA INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS .....	17
3.31	PLAN HACCP .....	17
3.32	POLÍTICA DE INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS.....	18
3.33	PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS (POE EN INGLÉS SOP´S) .....	18
3.34	PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO (POES EN INGLÉS SSOP´S) .....	18
3.35	PRODUCCIÓN PRIMARIA .....	18
3.36	PRODUCTO FINAL.....	18
3.37	PROGRAMA PRERREQUISITO (PPR) .....	18
3.38	PROGRAMA PRERREQUISITO OPERACIONAL (PPR OPERACIONAL).....	18
3.39	PUNTO DE CONTROL.....	19
3.40	PUNTO CRÍTICO DE CONTROL O PUNTO DE CONTROL CRÍTICO (PCC).....	19
3.41	REVALIDACIÓN .....	19
3.42	RIESGO .....	19
3.43	SANEAMIENTO.....	19
3.44	SEVERIDAD.....	19

# DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

3.45	SISTEMA APPCC .....	19
3.46	SGSA.....	19
3.47	VALIDACIÓN.....	20
3.48	VERIFICACIÓN .....	20
3.49	VIGILANCIA Y CONTROL DE LA AUTORIDAD SANITARIA .....	20
<b>4</b>	<b>INTRODUCCIÓN.....</b>	<b>21</b>
4.1	CONTEXTO .....	22
4.2	PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA .....	24
4.3	JUSTIFICACIÓN .....	25
4.4	OBJETIVOS Y PREGUNTA DE INVESTIGACIÓN .....	26
4.4.1	OBJETIVO GENERAL.....	26
4.4.2	OBJETIVOS ESPECÍFICOS .....	26
4.4.3	PREGUNTA DE INVESTIGACIÓN .....	26
4.5	ALCANCE.....	27
<b>5</b>	<b>MARCO REFERENCIA.....</b>	<b>28</b>
5.1	MARCO TEÓRICO.....	28
5.2	BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (B.P.M.) .....	28
5.2.1	NTC ISO 22000 .....	28
5.2.2	HACCP .....	29
5.3	VENTAJAS DEL IMPLEMENTAR UN SISTEMA HACCP .....	30
5.4	PRINCIPIOS HACCP .....	31
5.5	FASES PARA APLICAR EL SISTEMA APPCC.....	32
5.6	PRERREQUISITOS DEL PLAN HACCP .....	32
5.7	CONTENIDO DEL PLAN HACCP .....	33
<b>6</b>	<b>CONTEXTUALIZACIÓN DE LA EMPRESA.....</b>	<b>35</b>
6.1	RESEÑA HISTÓRICA .....	35



6.2	CONTEXTO ESTRATEGICO.....	35
6.2.1	MISIÓN.....	36
6.2.2	ELEMENTOS QUE INTEGRAN LA MISIÓN DE LA EMPRESA.....	36
6.2.3	VISIÓN.....	36
6.2.4	Elementos Que Integran La Visión Empresarial.....	37
6.2.5	POLÍTICA DE CALIDAD .....	37
6.2.6	objetivos coporativos .....	38
6.3	LOS VALORES DE LA EMPRESA.....	38
6.3.1	valores corporativos staff logistic ltda .....	39
6.3.2	ORGANIGRAMA staff logistic ltda.....	40
6.3.3	MAPA DE PROCESOS staff logistic ltda.....	41
<b>7</b>	<b>METODOLOGÍA.....</b>	<b>42</b>
7.1	DESCRIPCIÓN DE LA METODOLOGÍA.....	42
7.2	ANÁLISIS DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA .....	43
7.3	CONFIRMACIÓN EL CONTEXTO ESTRATÉGICO DE LA COMPAÑÍA.....	44
7.4	DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACIÓN DEL SISTEMA DE SEGURIDAD ALIMENTARIA.....	44
<b>8</b>	<b>ENTREVISTA CON LA GERENCIA .....</b>	<b>45</b>
<b>9</b>	<b>DIAGNÓSTICO .....</b>	<b>46</b>
9.1	INTRODUCCIÓN.....	46
9.2	METODOLOGÍA.....	47
9.3	METODOLOGÍA DE VALORACIÓN NTC ISO 22000.....	47
9.4	METODOLOGÍA DE VALORACIÓN HACCP.....	47
9.5	METODOLOGÍA DE VALORACIÓN B.P.M. ....	48
9.6	DIAGNÓSTICO FRENTE A DECRETO 3075 DE 1997 (BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA).....	48

# DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

9.6.1	<i>Debilidades</i> .....	48
9.6.2	<i>fortalezas</i> .....	49
9.6.3	<i>recomendaciones</i> .....	49
9.7	DIAGNÓSTICO FRENTE A DECRETO 60 DE 2.002 (SISTEMA DE ANÁLISIS DE PELIGROS Y PUNTOS DE CONTROL CRÍTICO - HACCP EN LAS FÁBRICAS DE ALIMENTOS) ....	50
9.7.1	<i>DEBILIDADES</i> .....	50
9.8	DIAGNÓSTICO FRENTE A ISO 22000 .....	51
9.8.1	<i>DEBILIDADES</i> .....	52
9.8.2	<i>FORTALEZAS</i> .....	52
9.8.3	<i>RECOMENDACIONES</i> .....	53
9.8.4	<i>FORTALEZAS</i> .....	53
9.8.5	<i>RECOMENDACIONES</i> .....	54
<b>10</b>	<b>PLAN DE ACCIÓN</b> .....	<b>55</b>
10.1	DESCRIPCION DEL PLAN.....	55
10.2	CRONOGRAMA DEL PLAN .....	55
10.3	PRESUPUESTO REQUERIDO.....	55
<b>11</b>	<b>CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES</b> .....	<b>56</b>
	.....	<b>179</b>

## LISTA DE FIGURAS

Figura 1	ORGANIGRAMA.....	40
Figura 2	MAPA DE PROCESOS .....	41
Figura 3	EVALUACIÓN CONSOLIDADA DEL PERFIL SANITARIO DECRETO 3075 DE 1.997.....	67

Figura 4 VERIFICACIÓN DEL PLAN HACCP .....	77
Figura 5 PROCESO TECNOLÓGICO PARA LA OBTENCIÓN Y CONSERVACIÓN DE PULPAS DE FRUTAS (DIAGRAMA DE FLUJO).....	182
Figura 6 FLUJO DE DOCUMENTACIÓN EN EL PROCESO DE FABRICACIÓN (Órdenes, Solicitudes y Registros) .....	186
Figura 7 FLUJO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS EN EL PROCESO DE FABRICACIÓN.....	188
Figura 8 FLUJO DE COLABORADORES EN EL PROCESO DE FABRICACIÓN .	190

## **ANEXOS**

Anexo 1 ACTA DE INSPECCIÓN SANITARIA A FÁBRICAS DE ALIMENTOS .....	57
Anexo 2 VERIFICACIÓN PLAN HACCP.....	68
Anexo 3 INFORME DE VERIFICACIÓN DEL PLAN HACCP .....	76
Anexo 4 AUDITORIA HACCP .....	79
Anexo 5 LISTA DE CHEQUEO ISO 22000 .....	85
Anexo 6 EVALUACIÓN CONSOLIDADO NTC ISO 22000 .....	100
Anexo 7 PROTOCOLO DE EVALUACIÓN DE ROTULADO GENERAL DE ALIMENTOS.....	101
Anexo 8 CRONOGRAMA DE IMPLEMENTACIÓN BPM – HACCP .....	106
Anexo 9 CRONOGRAMA HACCP .....	117
Anexo 10 PLAN DE IMPLEMENTACIÓN SGSA.....	125
Anexo 11 ENTREVISTA CON LA GERENCIA STAFF LOGISIC LTDA .....	134
Anexo 12 EQUIPO DE TRABAJO DE APPCC.....	135
Anexo 13 DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD Y RELACIÓN DE PRODUCTOS.	136
Anexo 14 ANÁLISIS DE PELIGROS Y DETERMINACIÓN DE LAS MEDIDAS PREVENTIVAS.....	137

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE  
PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**

Anexo 15 DETERMINACIÓN DE LOS PCC.....	138
Anexo 16 LIMITES CRITICOS.....	139
Anexo 17 SISTEMA DE VIGILANCIA Y MEDIDAS CORRECTIVAS.....	140
Anexo 18 ACTIVIDADES DE COMPROBACIÓN .....	141
Anexo 19 SISTEMA DE DOCUMENTACIÓN.....	142
Anexo 20 SISTEMA DE REGISTRO.....	143
Anexo 21 REGISTRO DE LA VIGILANCIA DE UN PCC Y DE LAS MEDIDAS CORRECTIVAS.....	144
Anexo 22 CUADRO DE GESTIÓN .....	145
Anexo 23 REGISTRO DE LOS RESULTADO DE LAS ACTIVIDADES DE COMPROBACIÓN MANTENIMIENTO Y FUNCIONAMIENTO DE INSTALACIONES, EQUIPOS, UTENSILIOS Y DE LAS ACTUACIONES ADOPTADAS .....	146
Anexo 24 REGISTRO DE LOS RESULTADO DE LAS ACTIVIDADES DE COMPROBACIÓN SUPERVISIÓN DE LOS REGISTROS Y DE LAS ACTUACIONES ADOPTADAS .....	147
ANEXO 25 ACTIVIDADES DE COMPROBACIÓN PRUEBAS O ANÁLISIS DE LOS PRODUCTOS Y ACTUACIONES ADOPTADAS.....	148
Anexo 26 ANALISIS DE PELIGROS EN LAS MATERIAS PRIMAS.....	149
Anexo 27 PERFIL DE PRODUCTO TERMINADO .....	150
Anexo 28 ANÁLISIS DE PELIGROS DEL PROCESO .....	151
Anexo 29 PLAN MAESTRO HACCP .....	152
Anexo 30 INFORME DE DESVIACIÓN HACCP.....	153
Anexo 31 ORDEN DE ACCIÓN CORRECTIVA HACCP .....	154
Anexo 32 CLASIFICACIÓN DE DEFECTOS .....	155
Anexo 33 REPORTE DE ANÁLISIS DE PELIGROS .....	156
Anexo 34 PUNTO CRÍTICO DE CONTROL .....	157
Anexo 35 FLUJOGRAMA DEL PROCESO PRODUCTIVO.....	158

Anexo 36	ÁRBOL DE DECISIONES .....	159
Anexo 37	PROGRAMA DE SANIDAD .....	161
Anexo 38	PROGRAMA DE SALUD, HIGIENE Y PRÁCTICAS DE PERSONAL ...	162
Anexo 39	PROGRAMA DE FLUIDOS CORPORALES .....	163
Anexo 40	PROGRAMA DE CALIDAD DE AGUA.....	164
Anexo 41	PROGRAMA DE EDIFICIOS Y TERRENOS .....	165
Anexo 42	PROGRAMA DE DISEÑO Y MANTENIMIENTO SANITARIO .....	166
Anexo 43	PROGRAMA DE VIDRIO Y PLÁSTICO QUEBRADIZO.....	167
Anexo 44	PROGRAMA DE CONTROL DE MATERIAS EXTRAÑAS .....	168
Anexo 45	PROGRAMA MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS .....	169
Anexo 46	PROGRAMA DE CONTROL DE QUÍMICOS .....	170
Anexo 47	PROGRAMA DE CONTROL DE PROVEEDORES .....	171
Anexo 48	PROGRMA DE CONTROL MICROBIOLÓGICO.....	172
Anexo 49	PROGRAMA DE CONTROL DE ALERGENOS .....	173
Anexo 50	PROGRAMA DE ROCE METAL - METAL.....	174
Anexo 51	PROGRAMA DE MANEJO DE QUEJAS.....	175
Anexo 52	PROGRAMA DE TRAZABILIDAD .....	176
Anexo 53	PROGRAMA DE RETIRO .....	177
Anexo 54	FICHA PARA PROGRAMA PRERREQUISITO HACCP .....	178
Anexo 55	FICHA TECNICA DE PULPAS DE FRUTA.....	179
Anexo 56	PLANO PLANTA PRIMER NIVEL .....	180
Anexo 57	PLANO PLANTA SEGUNDO NIVEL .....	181

# DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

## **3 GLOSARIO**

### **3.1 ACTUALIZACIÓN**

Actividad inmediata y/ o planificada para asegurar la aplicación de la información más reciente.

### **3.2 ACCIÓN CORRECTIVA**

Acción tomada para eliminar la causa de una no conformidad detectada u otra situación indeseable.

### **3.3 ANÁLISIS DE PELIGROS**

Proceso de recopilación y evaluación de la información sobre los peligros y las condiciones que los originan para decidir cuáles son importantes para la inocuidad de los alimentos y por lo tanto, sean considerados en el plan del Sistema HACCP.

### **3.4 ÁRBOL DE DECISIONES**

Secuencia lógica de preguntas formuladas con relación a peligros identificados en cada etapa del proceso, cuyas respuestas ayudan en la determinación de los puntos críticos de control (PCC).

### **3.5 AUDITORÍA**

Exámen sistemático y funcionalmente independiente que tiene por objeto determinar si el plan HACCP realmente se encuentra implementado.

### **3.6 AUDITORÍA SANITARIA COMPETENTE**

El Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, Invima, y las Entidades Territoriales de Salud que de acuerdo a la ley ejerzan funciones de inspección, vigilancia y control, adoptarán las acciones de prevención y seguimiento con el propósito de garantizar el cumplimiento a lo dispuesto en el presente decreto.

### **3.7 BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM) O BUENAS PRÁCTICAS DE FABRICACIÓN (BPF), EN INGLÉS GMP'S**

Principios básicos y prácticas generales de higiene en la manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte y distribución de

alimentos para consumo humano, con el objeto de garantizar que los productos se fabriquen en condiciones sanitarias adecuadas y se minimicen los riesgos inherentes durante las diferentes etapas de la cadena de producción.

### **3.8 CADENA ALIMENTARIA**

Secuencia de las etapas y operaciones involucradas en la producción, procesamiento, distribución, almacenamiento y manipulación de un alimento y sus ingredientes, desde su producción primaria hasta consumo.

### **3.9 CERTIFICACIÓN SANITARIA**

Documento expedido por la autoridad sanitaria competente, sobre la validez y funcionalidad del Sistema Haccp a las fábricas de alimentos.

### **3.10 CONTROL**

Condición en la que se observan procedimientos correctos y se verifica el cumplimiento de los criterios técnicos establecidos.

### **3.11 CONTROLAR**

Adoptar todas las medidas necesarias para asegurar y mantener el cumplimiento de los criterios establecidos en el plan HACCP.

### **3.12 CODEX ALIMENTARIUS**

Significa "Código de alimentación" y es la compilación de todas las normas, Códigos de Comportamientos, Directrices y Recomendaciones de la Comisión del Codex Alimentarius. La Comisión del Codex Alimentarius es el más alto organismo internacional en materia de normas de alimentación. La Comisión es un organismo subsidiario de la Organización de las Naciones Unidas para la Agricultura y la Alimentación (FAO) y de la Organización Mundial de la Salud (OMS).

### **3.13 CORRECCIÓN**

Acción para eliminar una no conformidad detectada.

### **3.14 DESVIACIÓN**

Falta de satisfacción de un límite crítico.

# DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

## **3.15 DIAGRAMA DE FLUJO**

Representación sistemática de la secuencia de fases u operaciones llevadas a cabo en la producción o elaboración de un determinado producto alimenticio.

## **3.16 DOCUMENTACIÓN**

Descripción y registro de operaciones, procedimientos y controles para mantener y demostrar el funcionamiento del Sistema Haccp.

## **3.17 FÁBRICA DE ALIMENTOS**

Establecimiento en el cual se realiza una o varias operaciones tecnológicas, ordenadas e higiénicas, destinadas a fraccionar, elaborar, producir, transformar o envasar alimentos para consumo humano; incluye mataderos de animales de abasto público, enfriadoras, plantas de higienización y pulverización de leche

## **3.18 FASE O ETAPA**

Cualquier punto, procedimiento, operación o etapa de la cadena alimentaria, incluidas las materias primas, desde la producción primaria hasta el consumo final.

## **3.19 GRAVEDAD**

Grado de severidad de un peligro.

## **3.20 HACCP**

Iniciales que en inglés significan "Hazard Analysis Critical Control Point" y en español se traduce "Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico".

## **3.21 EQUIPO HACCP**

Grupo de personas que tienen la responsabilidad de implementar el HACCP.

## **3.22 INOCUIDAD ALIMENTARIA**

Garantía de que el alimento no causará daño al consumidor, cuando aquel sea preparado y/o consumido de acuerdo con el uso previsto.

## **3.23 LÍMITE OPERACIONAL**

Medida más estricta que los límites críticos, para aumentar el margen de seguridad en las operaciones.



### **3.24 LÍMITE CRÍTICO**

Criterio que diferencia la aceptabilidad o inaceptabilidad del proceso en una determinada fase.

### **3.25 MEDIDA CORRECTIVA**

Acción que hay que adoptar cuando el resultado de la vigilancia o monitoreo en los PCC indican desvíos o pérdidas en el control del proceso.

### **3.26 MEDIDAS DE CONTROL**

Cualquier acción o actividad que puede realizarse para evitar o eliminar un peligro o para reducirlo a un nivel aceptable.

### **3.27 MEDIDAS PREVENTIVAS**

Factores físicos, químicos u otros que se pueden usar para controlar un peligro identificado.

### **3.28 MONITOREO**

Conducción de una secuencia planificada de observaciones o mediciones para evaluar si las medidas de control están operando según lo previsto.

### **3.29 MONITOREO CONTINUO**

Registro ininterrumpido de datos.

### **3.30 PELIGRO RELACIONADO CON LA INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS**

Condición o agente biológico, químico o físico en los alimentos, con el potencial de causar efectos adversos para la salud.

### **3.31 PLAN HACCP**

Conjunto de procesos y procedimientos debidamente documentados de conformidad con los principios del Sistema Haccp, con el objeto de asegurar el control de los peligros que resulten significativos para la inocuidad de los alimentos, en el segmento de la cadena alimentaria considerada.

## DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

### **3.32 POLÍTICA DE INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS**

Intenciones y dirección generales de una organización relacionadas con la Inocuidad de los alimentos según lo expresado formalmente por la alta dirección.

### **3.33 PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS (POE EN INGLÉS SOP'S)**

Se refiere a aquellos procedimientos escritos que describen y explican cómo realizar una tarea para lograr un fin específico, de la mejor manera posible.

### **3.34 PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO (POES EN INGLÉS SSOP'S)**

Se refiere a aquellos Procedimientos Operativos Estandarizados (POE) que describen las tareas de saneamiento. Estos procedimientos deben aplicarse durante y después de las operaciones de elaboración.

### **3.35 PRODUCCIÓN PRIMARIA**

Las fases de la cadena alimentaria hasta alcanzar, por ejemplo, la cosecha, el sacrificio, el ordeño, la pesca.

### **3.36 PRODUCTO FINAL**

Producto que no se someterá a ningún proceso ni transformación adicional por parte de la organización.

### **3.37 PROGRAMA PRERREQUISITO (PPR)**

Condiciones y actividades básicas que son necesarias para mantener un ambiente higiénico a través de la cadena alimentaria adecuadas para la producción, manipulación y suministro de productos finales inocuos y alimentos inocuos para el consumo humano.

### **3.38 PROGRAMA PRERREQUISITO OPERACIONAL (PPR OPERACIONAL)**

PPR identificado por el análisis de peligros como esencial para controlar la probabilidad de introducir peligros relacionados con la Inocuidad de los alimentos y/o la contaminación o proliferación de peligros relacionados con la Inocuidad de los alimentos en el (los) producto(s) o en el ambiente de producción

### **3.39 PUNTO DE CONTROL**

Cualquier fase en la cadena alimentaria en la que los peligros pueden ser controlados.

### **3.40 PUNTO CRÍTICO DE CONTROL O PUNTO DE CONTROL CRÍTICO (PCC)**

Fase en la que puede aplicarse un control, que es esencial para prevenir o eliminar un peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos o para reducirlo a un nivel aceptable.

### **3.41 REVALIDACIÓN**

Consiste en el replanteo del Plan HACCP frente a la aparición de un nuevo peligro o que se produzca un cambio en las condiciones que pueda afectar el análisis de peligros.

### **3.42 RIESGO**

Probabilidad de la ocurrencia de un peligro.

### **3.43 SANEAMIENTO**

Son las acciones destinadas a mantener y restablecer un estado de limpieza y desinfección en las instalaciones, equipos y utensilios, a los fines de evitar la contaminación de los alimentos.

### **3.44 SEVERIDAD**

Magnitud de las consecuencias que pueden resultar de un peligro.

### **3.45 SISTEMA APPCC**

Sistema que permite identificar, evaluar y controlar peligros significativos para la inocuidad de los alimentos.

### **3.46 SGSA**

Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria.

## DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

### **3.47 VALIDACIÓN**

Obtención de evidencia que las medidas de control gestionadas por el plan APPCC y por los programas prerrequisito operacionales son capaces de ser eficaces

### **3.48 VERIFICACIÓN**

Confirmación, mediante el suministro de evidencia objetiva, de que se han cumplido los requisitos especificados.

### **3.49 VIGILANCIA Y CONTROL DE LA AUTORIDAD SANITARIA**

Función que por ley realiza la autoridad sanitaria competente, con el propósito de comprobar la existencia y validez de la documentación y registros que soportan la ejecución, formulación, implementación y funcionamiento del Sistema Haccp, así como de los prerrequisitos.

## 4 INTRODUCCIÓN

En cumplimiento de sus funciones ética y social, la industria de alimentos se ocupa de asegurar la inocuidad y el alto valor nutritivo de los productos que suministra al consumidor. Por otra parte, competir con éxito a nivel nacional e internacional, abriendo y sosteniendo mercados cada vez más dominados por compañías altamente diferenciadas por la calidad y el servicio, exige de las empresas de alimentos centrar sus esfuerzos en crear nuevas ventajas competitivas con base en garantizar la satisfacción del cliente a través de la calidad, la productividad y el servicio. En otras palabras, responder permanentemente a la confianza que el cliente deposita en la compañía al adquirir sus productos, sin perder de vista la condición esencial de ser productivo y eficiente en costos.

De lo anterior se deduce que, en el ambiente competitivo de hoy, las empresas requieren resolver los problemas de inocuidad y calidad de sus productos y la eficiencia de sus procesos productivos, a fin de enfocar sus esfuerzos en el desarrollo de estrategias de mercado que garanticen su consolidación y crecimiento.

En el sector de alimentos el método de garantía de calidad que mayor desarrollo ha tenido en los últimos años es el llamado Sistema de Análisis de Peligros y Control en Puntos Críticos, conocido a nivel internacional como Sistema HACCP por las iniciales de su nombre en idioma inglés.

La adopción de un sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos por una organización involucrada en la cadena alimentaria es una herramienta útil para asegurar el cumplimiento de los requisitos especificados por las leyes, estatutos, reglamentos y/o los consumidores.

El diseño y la implementación del sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos de una organización están influidos por factores variados, en particular por los peligros para la inocuidad de los alimentos, los productos suministrados, los procesos empleados, el tamaño y la estructura de la organización.

El diseño del plan de implementación del Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria para el proceso de elaboración de pulpas de la empresa STAFF LOGISTIC LTDA tiene como objeto orientar a la empresa para la implementación de la norma de Sistemas de Gestión de la Inocuidad de los Alimentos NTC- ISO 22000, Decreto 3075 de 1997 y Decreto 60 de 2002.

## DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

Este plan ayuda a la empresa STAFF LOGISTIC LTDA en la implementación de un sistema de gestión que facilite e incremente la inocuidad de sus productos y procesos y, por tanto, la seguridad y calidad de los mismos.

Esto promueve un aumento en la confianza, por parte del consumidor, en los productos alimenticios ofertados, tanto en su aspecto higiénico sanitario como de calidad, con el consiguiente aumento de competitividad y penetración en un mercado cada vez más global y exigente.

El conocimiento y aplicación de un sistema de gestión de seguridad alimentaria en la empresa STAFF LOGISTIC LTDA está motivado por ciertas consideraciones:

1. La necesidad que tiene la empresa STAFF LOGISTIC LTDA de hacer frente a una serie de requisitos de seguridad alimentaria y de calidad, cada vez más exigentes, por parte de las grandes cadenas de distribución, presionadas, a su vez, por las demandas de los consumidores.
2. La necesidad de armonizar los criterios y normas entre distintos países, tanto por la aparición de numerosas normas de calidad y seguridad alimentaria como por los diferentes niveles de exigencia en este campo que se aplican en cada país.
3. La gran importancia dada desde hace varios años a la seguridad alimentaria, a raíz de las recientes crisis provocadas por alimentos potencialmente peligrosos para la salud del consumidor.
4. La conveniencia por parte de los operadores alimentarios, de asegurar, frente a organizaciones externas o autoridades competentes, que sus sistemas de seguridad alimentaria, como el Sistema APPCC, son operativos y fiables y se ajustan a los principios y requisitos contenidos en el Códex Alimentarius y en la legislación vigente.

### **4.1 CONTEXTO**

La adopción de un sistema de gestión de inocuidad de alimentos por una organización involucrada en la cadena alimentaria es una herramienta útil para asegurar el cumplimiento de los requisitos especificados por las leyes, estatutos, reglamentos y/o los consumidores.

Autor: Lina Paola Vargas Riveros

La inocuidad de los alimentos está relacionada con la presencia de peligros en los alimentos, en el momento de su consumo (de ingestión por el consumidor). Como la introducción de peligros puede ocurrir en cualquier etapa de la cadena alimentaria, es esencial realizar un control adecuado a lo largo de ésta. En esta forma, la inocuidad de los alimentos se asegura a través de los esfuerzos combinados de todas las partes que participan en la cadena alimentaria

Las organizaciones dentro de la cadena alimentaria varían desde los productores de alimentos para animales, productores primarios, pasando por fabricantes de alimentos, operadores y subcontratistas de transporte y almacenamiento, hasta los puntos de venta de productos al detal y de servicios de alimentos, (junto con las organizaciones interrelacionadas, tales como fabricantes de equipos, material de empaque, agentes de limpieza, aditivos e ingredientes), los proveedores de servicios también están incluidos.

La Norma NTC ISO 22000 especifica los requisitos para un sistema de gestión de inocuidad de los alimentos que combina los siguientes elementos clave reconocidos generalmente para garantizar la inocuidad de los alimentos a lo largo de la cadena alimentaria, hasta el punto de consumo final: comunicación interactiva, gestión del sistema, programas de prerrequisitos, principios APPCC

La comunicación a lo largo de la cadena alimentaria es esencial para asegurar que se identifican y controlan adecuadamente todos los peligros pertinentes a la Inocuidad de los alimentos, en cada etapa dentro de la cadena alimentaria. Esto implica la comunicación entre las organizaciones corriente arriba en la cadena alimentaria como corriente abajo de ésta. La comunicación con clientes y proveedores acerca de los peligros identificados y sus medidas de control también ayudará a clarificar los requisitos de clientes y proveedores (por ejemplo en relación a la factibilidad y necesidad de esos requisitos y su impacto en el producto terminado).

El reconocimiento del papel y la posición de la empresa STAFF LOGISTIC LTDA dentro de la cadena alimentaria es esencial para asegurar una comunicación interactiva eficaz a través de dicha cadena y así entregar alimentos inocuos al consumidor final.

Los sistemas de Inocuidad de los alimentos más eficaces se establecen, operan y actualizan dentro del marco de trabajo de un sistema de gestión estructurado y están incorporados dentro de las actividades globales de gestión de la organización. Esto proporciona el máximo beneficio para la organización y para las partes interesadas.

La Norma NTC ISO 22000 se puede aplicar independientemente de otras normas de sistemas de gestión. Su implementación se puede alinear o integrar con los

## DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

requisitos existentes de los sistemas de gestión relacionados, mientras que las organizaciones pueden utilizar el(los) sistema(s) de gestión existente(s) para establecer un sistema de gestión de Inocuidad de los alimentos que cumpla los requisitos de esta norma.

La Norma NTC ISO 22000 integra los principios del sistema de Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico (APPCC), y los pasos de aplicación desarrollados por la Comisión del Codex Alimentarius. Por medio de requisitos auditables combina el plan APPCC con programas prerrequisito (PPRs).

El análisis de peligros es la clave para un sistema de gestión de Inocuidad de los alimentos eficaz, puesto que la conducción de un análisis de peligros ayuda en la organización del conocimiento requerido, para establecer una combinación eficaz de medidas de control. Esta norma requiere que se identifiquen y evalúen todos los peligros que se puede esperar razonablemente que ocurran en la cadena alimentaria, incluyendo aquellos peligros que pueden estar asociados con el tipo de procesos e instalaciones utilizadas. Así, esta norma proporciona los medios para determinar y documentar porqué ciertos peligros identificados necesitan ser controlados por una organización particular y porqué otros no se necesitan controlar.

Durante el análisis de peligros, la organización determina la estrategia por usarse para el control de los peligros por combinación de los PPRs, los PPRs operacionales y el plan APPCC.

El espíritu de esta norma es armonizar los requisitos para gestión de Inocuidad de los alimentos para toda actividad dentro de la cadena alimentaria. Está prevista particularmente para su aplicación por organizaciones que buscan un sistema de gestión más enfocado, coherente e integrado de lo que normalmente exige la ley.

Requiere que una organización cumpla cualquier requisito legal y reglamentario aplicable pertinente a través de su sistema de gestión de Inocuidad de los alimentos.

### **4.2 PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA**

Actualmente la empresa STAFF LOGISTIC LTDA carece de un concepto sanitario favorable de la planta de producción de pulpas de fruta, lo cual ocasiona un incumplimiento al Decreto 3075 de 1.997 y dificulta la expansión a nuevos mercados nacionales e internacionales cada vez más exigentes en materia de seguridad alimentaria.



Este incumplimiento se detecta en el segundo trimestre del año al efectuar la revisión de la última auditoría realizada por el INVIMA (Instituto Nacional de Medicamentos y Alimentos) a la planta de producción de pulpas de fruta, dando como resultado CONCEPTO PENDIENTE POR EMITIR.

La alta dirección de STAFF LOGISTC LTDA plantea la necesidad de cumplir con los requerimientos legales del Decreto 3075 de 1.997 con el objetivo de obtener el CONCEPTO SANITARIO FAVORABLE y a su vez implementar un Sistema de Gestión en Seguridad Alimentaria con base en la Norma NTC- ISO 22000.

### **4.3 JUSTIFICACIÓN**

Para lograr el cumplimiento de los requerimientos legales en materia de seguridad alimentaria, la empresa STAFF LOGISTIC LTDA se plantea la necesidad de diseñar un plan de implementación de un sistema en seguridad alimentaria que facilite e incremente la inocuidad de sus productos y procesos, y por tanto, la seguridad y calidad de los mismos.

Esto redundará en un aumento en la confianza, por parte del consumidor, en los productos alimenticios ofertados por la empresa STAFF LOGISTIC LTDA, tanto en su aspecto higiénico sanitario como de calidad, con el consiguiente aumento de competitividad y penetración en un mercado cada vez más global y exigente.

El diseño del plan de implementación de un Sistema de Seguridad Alimentaria para la empresa STAFF LOGISTIC LTDA tiene como principales ventajas:

1. Especificidad de requisitos para la industria alimentaria
2. Posibilidad de aplicación a toda la cadena alimentaria, con lo que cubre todos los posibles peligros que pueden hacer que un alimento no sea inocuo
3. Aceptación a nivel internacional, al estar elaborada por una organización reconocida en numerosos países
4. Cobertura de los aspectos de calidad y seguridad alimentaria exigidos por las normas de certificación de seguridad alimentaria de las diferentes asociaciones de distribuidores, al integrar la mayoría de los conceptos de calidad y seguridad alimentaria contenidos en dichas normas
5. Compatibilidad para su integración con otras normas ISO, como las de las series 9000 o las 14000 en un Sistema de Gestión Integrado de Calidad,

# DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

Seguridad Alimentaria y Medioambiental, por seguir el esquema de las otras normas de las series ISO

6. Evitar la duplicación de documentación de los diferentes sistemas de calidad y seguridad alimentaria, al integrarlos todos en el mismo sistema de gestión. Es decir, estableciendo una política y unos objetivos comunes para todos.

## **4.4 OBJETIVOS Y PREGUNTA DE INVESTIGACIÓN**

### **4.4.1 OBJETIVO GENERAL**

Diseñar un plan para la implementación de un sistema de seguridad alimentaria en la empresa STAFF LOGISTIC LTDA

### **4.4.2 OBJETIVOS ESPECÍFICOS**

1. Realizar un diagnóstico al sistema de seguridad alimentaria de la empresa STAFF LOGISTIC LTDA para establecer el cumplimiento con los requisitos relacionados con la norma NTC ISO 22000, Decreto 3075 de 1997 y Decreto 60 de 2002.
2. Servir de orientación a la empresa para implementar un Sistema de Seguridad Alimentaria basado en la Norma NTC ISO 22000
3. Determinar la documentación necesaria para implementar un sistema de gestión en seguridad alimentaria
4. Generar confianza y seguridad de los productos suministrados por la empresa STAFF LOGISTIC LTDA a sus clientes al implementar un sistema de seguridad alimentaria
5. Minimizar los riesgos relacionados con la inocuidad en los procesos y productos elaborados por la empresa STAFF LOGISTIC LTDA.

### **4.4.3 PREGUNTA DE INVESTIGACIÓN**

1. ¿Cuál es la situación actual de STAFF LOGISTIC LTDA, en la línea de pulpas de fruta en materia de seguridad alimentaria?
2. ¿Cuáles son las prioridades que STAFF LOGISTIC debe implementar en el menor tiempo posible en materia de seguridad alimentaria?
3. ¿Qué acciones debe desarrollar la empresa STAFF LOGISTIC LTDA para mitigar los riesgos que genera el incumplimiento de los requisitos legales relacionados con los temas de calidad e inocuidad de los alimentos?

#### **4.5 ALCANCE**

El desarrollo del presente trabajo de grado contempla el diseño de un plan de implementación del Sistema de Seguridad Alimentaria en la línea de producción de pulpas de fruta de la empresa STAFF LOGISTIC LTDA ubicada en la ciudad de Bogotá en la dirección Cra 69 H N° 78 A-17 Barrio las Ferias.

# DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

## **5 MARCO REFERENCIA**

### **5.1 MARCO TEÓRICO**

### **5.2 BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (B.P.M.)**

Las Buenas Prácticas de Manufactura (B.P.M.) son los principios establecidos por la legislación sanitaria vigente (Decreto 3075 de diciembre 23 de 1.997), que se deben aplicar a todas las actividades de fabricación, procesamiento, envase, almacenamiento, transporte, distribución y comercialización para garantizar la inocuidad de productos para el consumo y uso del ser humano de manera que no afecten su salud.

Las Buenas Prácticas de Manufactura (B.P.M.) son una herramienta básica para la obtención de productos seguros para el consumo humanos, que se centralizan en la higiene y forma de manipulación.

Las Buenas Prácticas de Manufactura (B.P.M.) son indispensables para la aplicación del Sistema HACCP (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control), de un programa de Gestión de Calidad Total (TQM) o de un Sistema de Calidad como ISO 9001 o ISO 22000.

La legislación sanitaria colombiana ha comenzado por exigir a las empresas la aplicación de buenas prácticas de manufactura (B.P.M.) para todas las empresas que produzcan almacenen, distribuyan materias primas o productos que van con destino al consumo o uso del ser humano.

#### **5.2.1 NTC ISO 22000**

La Norma NTC ISO 22000 (Sistemas de Gestión de Inocuidad de los Alimentos) promueve la adopción de un enfoque de la cadena alimentaria cuando desarrolla, implementa y mejora la eficacia y la eficiencia de un sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos. A este respecto, en ISO 22000 se requiere que la organización considere los efectos sobre la cadena alimentaria antes de sus operaciones y después de ellas cuando desarrolla e implementa el sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos.

El espíritu de la Norma NTC ISO 22000 es armonizar los requisitos para gestión de Inocuidad de los alimentos para toda actividad dentro de la cadena alimentaria. Está prevista particularmente para su aplicación por organizaciones que buscan un sistema de gestión más enfocado, coherente e integrado de lo que normalmente exige la ley. Requiere que una organización cumpla cualquier

requisito legal y reglamentario aplicable pertinente a través de su sistema de gestión de Inocuidad de los alimentos.

Esta Norma es aplicable a todas las organizaciones, independientemente de su tamaño y que estén implicadas en cualquier parte de la cadena alimentaria y quieran implementar sistemas que consistentemente suministren productos inocuos. Esto significa que el cumplimiento de cualquier requisito de esta norma se puede lograr mediante el uso de recursos internos y /o externos.

ISO 22000 se ha diseñado para que funciones en armonía con ISO 9001 y sus normas de apoyo. ISO 9001 proporciona requisitos para un sistema de gestión de calidad que pueda utilizar en aplicaciones internas por una organización, en certificación o por motivos contractuales. Esta norma se centra en la eficacia del sistema de gestión de la calidad en cumplir con los requisitos del cliente. ISO 22000 proporciona los elementos esenciales de un sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos para lograr propósitos similares.

### **5.2.2 HACCP**

En Colombia el Decreto N° 60 de 2.002 promueve la implementación del sistema de gestión HACCP y reglamenta el proceso de certificación. El HACCP es un sistema moderno de calidad, desarrollado a finales de los 60's en la Pillsbury Co., una compañía altamente automatizada, fabricante de los alimentos para las misiones espaciales.

En el transcurso de estos años, el sistema HACCP ha mostrado su adaptabilidad a las más diversas condiciones socioeconómicas de producción y a distintas mentalidades e ideologías. Ha sido usado, tanto por la industria moderna su adaptabilidad a las más diversas condiciones socioeconómicas de producción y a distintas mentalidades e ideologías. Ha sido usado, tanto por la industria más moderna para garantizar la calidad de sus productos, como organismos como la FAO, la Organización Mundial de la Salud (OMS) y las autoridades nacionales de salud de múltiples países, en los planes de mejoramiento sanitario de las ventas callejeras de alimentos y de la producción artesanal de alimentos en el Tercer Mundo.

Frente a las tradicionales estrategias de control sanitario de la industria alimentaria, surge un nuevo sistema de Gestión de la Calidad, llamado APPCC o HACCP (Hazard Analysis Critical Control Points, por sus siglas en inglés), Análisis de Peligros y Puntos de Control Críticos, el cual es un proceso sistemático preventivo para garantizar la seguridad alimentaria, para identificar peligros y estimar los riesgos que pueden afectar la inocuidad de un alimento, a fin de establecer las medidas para controlarlos.

## DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

El sistema HACCP se aplica en la industria alimentaria aunque también se aplica en la industria farmacéutica, cosmética y en todo tipo de industrias que fabriquen materiales en contacto con los alimentos. En él se identifican, evalúan y previenen todos los riesgos de contaminación de los productos a nivel físico, químico y biológico a lo largo de todos los procesos de la cadena de suministro, estableciendo medidas preventivas y correctivas para su control, tendientes a asegurar la inocuidad.

Los beneficios de HACCP se traducen para la empresa que produce, elabora, comercializa o transporta alimentos, en una reducción de reclamos, devoluciones, reprocesos, rechazos, y en ahorro de recursos, para las entidades oficiales de control en inspecciones menos frecuentes y para el consumidor en la garantía de contar con producto o servicio inocuo.

Originalmente, los planes HACCP se diseñaron para abordar los problemas relacionados con riesgos físicos, químicos y biológicos de los alimentos, actualmente constituye la base para el control oficial de los alimentos, establece criterios respecto a la inocuidad de los mismos en el comercio internacional y su introducción a escala mundial representa un cambio en las formas de producción y distribución.

### **5.3 VENTAJAS DEL IMPLEMENTAR UN SISTEMA HACCP**

1. Permite evitar problemas en vez de esperar que ocurran para controlarlos.
2. Elimina el empleo inútil de recursos en consideraciones superfluas, al dirigir directamente la atención al control de los factores clave que intervienen en la sanidad y en la calidad en toda la cadena alimentaria, resultando más favorables las relaciones costos/beneficios.
3. Producir siempre alimentos seguros, siendo el método más eficaz de maximizar la seguridad de los alimentos.
4. Proporciona la evidencia de una producción y manipulación seguras de los alimentos, lo que es particularmente útil en las inspecciones oficiales o en los procesos legales.
5. Permite confiar en los productos propios y, por tanto, hacer que los clientes también confíen en su seguridad, así como en la habilidad y responsabilidad de la empresa.
6. Permite participar en mercados internacionales al cumplir con la solicitud de un cliente de un HACCP que cumpla un estándar internacional.
7. Brinda conocimiento y cumplimiento en aplicación de la normatividad existente.
8. Permite comprometer e involucrar al personal de todas las especialidades y de todos los niveles en la implantación del HACCP, para que la seguridad de los alimentos sea una responsabilidad de todos.

9. Permite llevar a la empresa hacia un Sistema de Gestión de la Calidad que pudiera ser certificado en el marco de las Normas ISO 9000, concretamente por la 9001 y hoy la ISO 22000
10. Garantiza un uso eficaz de los recursos, tanto técnicos como presupuestarios.

Los establecimientos alimentarios deben crear, aplicar y mantener procedimientos eficaces de control para garantizar la producción de alimentos seguros, de acuerdo con los principios en los que se basa el Sistema de Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico (APPCC).

El Codex Alimentarius estructura el Sistema de APPCC en siete principios básicos, que son de cumplimiento obligado para poder aplicarlo correctamente.

#### 5.4 PRINCIPIOS HACCP<sup>1</sup>

1. **Principio 1:** Hacer un análisis de peligros
2. **Principio 2:** Determinar los puntos de control crítico (PCC)
3. **Principio 3:** Establecer un límite o límites críticos
4. **Principio 4:** Establecer un sistema de vigilancia del control de los PCC
5. **Principio 5:** Establecer las medidas correctoras que se deben adoptar cuando la vigilancia indica que un determinado PCC no está controlado
6. **Principio 6:** Establecer procedimientos de comprobación para confirmar que el Sistema de APPCC funciona eficazmente
7. **Principio 7:** Establecer un sistema de documentación sobre todos los procedimientos y los registros apropiados para estos principios.

Los principios básicos del Codex Alimentarius en el que se basa el APPCC proporcionan la flexibilidad necesaria para aplicarse en todos los tipos de establecimientos alimentarios, grandes o pequeños, y permiten tener en cuenta el Carácter específico de los métodos tradicionales de producción de alimentos.

En la práctica, la aplicación de los siete principios del Sistema de APPCC requiere seguir una secuencia lógica de fases, que son las que se desarrollan

---

<sup>1</sup> Guía para el diseño y la aplicación de un sistema de APCC

# DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

## 5.5 FASES PARA APLICAR EL SISTEMA APPCC<sup>2</sup>

1. Creación del equipo de trabajo de APPCC
2. Descripción de las actividades y de los productos
3. Elaboración del diagrama de flujo
4. Comprobación del diagrama de flujo
5. Análisis de peligros y determinación de las medidas preventivas **Principio 1**
6. Determinación de los puntos de control crítico (PCC) **Principio 2**
7. Establecimiento de límites críticos para cada PCC **Principio 3**
8. Establecimiento de un sistema de vigilancia para cada PCC **Principio 4**
9. Adopción de medidas correctoras **Principio 5**
10. Comprobación del sistema **Principio 6**
11. Establecimiento de un sistema de documentación y registro **Principio 7**

## 5.6 PRERREQUISITOS DEL PLAN HACCP<sup>3</sup>

Como prerrequisitos del Plan Haccp, las fábricas de alimentos deben cumplir:

- a) Las Buenas Prácticas de Manufactura establecidas en el Decreto 3075 de 1997 y la legislación sanitaria vigente, para cada tipo de establecimiento;
- b) Un Programa de Capacitación dirigido a los responsables de la aplicación del Sistema Haccp, que contemple aspectos relacionados con su implementación y de higiene en los alimentos, de conformidad con el Decreto 3075 de 1997;
- c) Un Programa de Mantenimiento Preventivo de áreas, equipos e instalaciones;
- d) Un Programa de Calibración de Equipos e Instrumentos de Medición;
- e) Un Programa de Saneamiento que incluya el control de plagas (artrópodos y roedores), limpieza y desinfección, abastecimiento de agua, manejo y disposición de desechos sólidos y líquidos;
- f) Control de proveedores y materias primas incluyendo parámetros de aceptación y rechazo;
- g) Planes de Muestreo;
- h) Trazabilidad de materias primas y producto terminado.

---

<sup>2</sup> Guía para el diseño y la aplicación de un sistema de APCC

<sup>3</sup> Ministerio de Salud Artículo 5. Decreto 60 de 2.002. 24 de enero de 2.002. p. 5.



## 5.7 CONTENIDO DEL PLAN HACCP<sup>4</sup>

El Plan Haccp debe elaborarse para cada producto, ajustado a la política de calidad de la empresa y contener como mínimo lo siguiente:

1. Organigrama de la empresa en el cual se indique la conformación del Departamento de Aseguramiento de la Calidad, funciones propias y relaciones con las demás dependencias de la empresa.

2. Plano de la empresa en donde se indique la ubicación de las diferentes áreas e instalaciones y los flujos del proceso (producto y personal).

3. Descripción de cada producto alimenticio procesado en la fábrica, en los siguientes términos:

Ficha Técnica

a) Identificación y procedencia del producto alimenticio o materia prima;

b) Presentación comercial;

c) Vida útil y condiciones de almacenamiento;

d) Forma de consumo y consumidores potenciales;

e) Instrucciones especiales de manejo y forma de consumo;

f) Características organolépticas, físico-químicas y microbiológicas del producto alimenticio;

g) Material de empaque con sus especificaciones.

4. Diagrama de flujo del proceso para cada producto y narrativa o descripción de las diferentes fases o etapas del mismo.

5. Análisis de peligros, determinando para cada producto la posibilidad razonable sobre la ocurrencia de peligros biológicos, químicos o físicos, con el propósito de establecer las medidas preventivas aplicables para controlarlos.

6. Descripción de los puntos de control crítico que puedan afectar la inocuidad, para cada uno de los peligros significativos identificados, incluyendo aquellos fijados para controlar los peligros que puedan originarse tanto al interior de la fábrica, planta o establecimiento, como en el exterior de la misma.

---

<sup>4</sup> Ministerio de Salud Artículo 6. Decreto 60 de 2.002. 24 de enero de 2.002. p. 5.

## DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

7. Descripción de los límites críticos que deberán cumplir cada uno de los puntos de control crítico, los cuales corresponderán a los límites aceptables para la seguridad del producto y señalarán el criterio de aceptabilidad o no del mismo. Estos límites se expresarán mediante parámetros observables o mensurables los cuales deberán demostrar científicamente el control del punto crítico.

8. Descripción de procedimientos y frecuencias de monitoreo de cada punto de control crítico, con el fin de asegurar el cumplimiento de los límites críticos. Estos procedimientos deberán permitir detectar oportunamente cualquier pérdida de control del punto crítico y proporcionar la información necesaria para que se implementen las medidas correctivas.

9. Descripción de las acciones correctivas previstas frente a posibles desviaciones respecto a los límites críticos, con el propósito fundamental de asegurar que:

- No salga al mercado ningún producto que, como resultado de la desviación pueda representar un riesgo para la salud o esté adulterado, alterado o contaminado de alguna manera.

- La causa de la desviación sea corregida.

10. Descripción del sistema de verificación del Plan Haccp, para confirmar la validez de dicho Plan y su cumplimiento.

11. Descripción del sistema de registro de datos y documentación del monitoreo o vigilancia de los puntos de control crítico y la verificación sistemática del funcionamiento del Plan Haccp.

## **6 CONTEXTUALIZACIÓN DE LA EMPRESA**

### **6.1 RESEÑA HISTÓRICA**

STAFF LOGISTIC LTDA es una empresa colombiana creada para solucionar la demanda de diferentes sectores, basados en la experiencia, conocimiento y tecnología en la producción de pulpas de fruta para la industria y servicios de alimentación.

STAFF LOGISTIC LTDA nació de la idea de crear una empresa que suministrara pulpas de fruta, entre otro tipo de alimentos como verduras picadas, tubérculos lavados, pelados y/o picados.

EL día 8 de Abril surge una sociedad limitada conformada por 4 socios, llamada STAFF LOGISTIC LTDA, y el 21 de abril de 2010 se inscribe ante la cámara de comercio. Inicia su producción el día 19 de mayo de 2010 trabajando inicialmente con fruta lavada, desinfectada y congelada. Desde esta fecha y hasta agosto de 2010 se inicia un trabajo de diseño de proceso y compra de maquinaria necesaria para la fabricación de pulpas

El portafolio de productos de la empresa STAFF LOGISTIC LTDA está compuesto por pulpas de fruta congelada elaboradas a partir de frutas que cumplen con estándares de calidad, dentro de los sabores se encuentran (Badea, Curuba, Fresa, Uva, Guayaba, Guanábana, Lulo, Mora, Maracuyá, Mango, Piña, Tomate de Árbol, Durazno, Tamarindo, Pera, Feijoa, Papaya, Mandarina, Naranja, Limón).

### **6.2 CONTEXTO ESTRATEGICO**

La dirección estratégica de la empresa STAFF LOGISTIC LTDA y que hace parte de su marco estratégico son: la misión, la visión, la política, los principios, los objetivos y valores corporativos.

La visión de la empresa STAFF LOGISTIC LTDA es el destino exitoso al cual se aspira a llegar, el cómo vemos la empresa en un punto específico en el tiempo a futuro, ésta representa la base del nuevo horizonte de una mayor competitividad, de los planes estratégicos, del marketing y de las operaciones del negocio. La misión estratégica de STAFF LOGISTIC LTDA hace referencia a lo que representa la empresa para el cliente y con base en sus puntos de competitividad más notorios en su que hacer.

## DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

La visión estratégica de STAFF LOGISTIC LTDA debe proyectar a mercados, sin tener aún el producto, debe visualizar oportunidades de negocio, los escenarios en los cuales competirá la empresa y sus atractivos estratégicos a futuro.

### 6.2.1 MISIÓN

“STAFF LOGISTIC cuenta con un personal dinámico con talento humano que trabaja en equipo comprometido, capacitado y motivado hacia una gestión soportada en principios valores y la proyección permanente hacia un mejoramiento continuo. STAFF LOGISTIC LTDA se dedica a procesar, distribuir y comercializar productos derivados de la fruta, principalmente pulpa de fruta, para el mercado institucional y masivo, a nivel nacional, cumpliendo los requerimientos de nuestros clientes para su mayor satisfacción y contribuyendo además del desarrollo de las partes interesadas”.

### 6.2.2 ELEMENTOS QUE INTEGRAN LA MISIÓN DE LA EMPRESA

La misión debe contener y manifestar características que le permitan permanecer en el tiempo:

1. Atención (orientación al cliente).
2. Alta calidad en sus productos o servicios.
3. Mantener una filosofía de mejoramiento continuo.
4. Innovación y/o diversificación (tecnología de punta).
5. Ventajas y/o peculiaridades competitivas, que le den a sus productos o servicios especificaciones que atraigan y mantengan al cliente (larga duración, garantía, sencillez de uso).

Toda misión debe contestar a tres preguntas básicas:

1. ¿Qué? (necesidad que satisface o problema que resuelve la empresa).
2. ¿Quién? (clientes a quienes pretende alcanzar).
3. ¿Cómo? (forma en que será satisfecha la necesidad que se pretende atacar).

### 6.2.3 VISIÓN

“Ser en el 2015 la empresa líder en el mercado nacional e internacional en el procesamiento de derivados de fruta de excelente calidad manteniendo un crecimiento sostenible y rentable”.

#### **6.2.4 ELEMENTOS QUE INTEGRAN LA VISIÓN EMPRESARIAL**

La utilidad de la Visión radica en:

1. Ser fuente de inspiración para el proyecto, representa la esencia que guía la iniciativa, de él se extraen fuerzas en los momentos difíciles y ayuda a trabajar por un motivo y en la misma dirección a todos los que se comprometen en el negocio.
2. La Visión comienza a enfocar en una dirección las fuerzas creativas y sirve de guía en momentos de duda o dificultad

#### **6.2.5 POLÍTICA DE CALIDAD**

“La Gerencia de STAFF LOGISTIC LTDA asume la responsabilidad de la Gestión de la Seguridad Alimentaria y al objeto de suministrar productos que satisfagan plenamente las necesidades de los usuarios con la máxima seguridad higiénica, expone la siguiente Política de calidad sobre la que se basa el Sistema de Gestión de Inocuidad de los Alimentos (SGIA) de nuestra organización, y que será revisada periódicamente a través de la Revisión del Sistema por Dirección:

1. Ofrecer al usuario productos sanos y seguros que cumplan con todas las condiciones óptimas para su consumo.
2. Establecer, mantener y mejorar continuamente los controles necesarios a lo largo de todo los procesos que componen nuestro servicio, con el fin de asegurar dichas condiciones óptimas.
3. Cumplir con las normas legales y reglamentarias aplicables a los productos que elaboramos, e igualmente con los requisitos acordados con nuestros clientes.
4. Disponer de forma permanente de canales de comunicación interna y externa eficaces, que aseguren que la información y sus cambios en lo concerniente a la seguridad de los productos se implementa.
5. Ofrecer formación a nuestro personal para que la elaboración y manipulación de nuestros productos se realice de una manera segura.

## DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

6. Responder con eficacia y rapidez a los nuevos riesgos e innovaciones del sector alimentario, consolidándose la confianza de los consumidores, tanto de los mercados nacionales como externos, en nuestros alimentos”.

### 6.2.6 OBJETIVOS COPORATIVOS

Los objetivos corporativos de STAFF LOGISTIC LTDA se definen como “lo que se debe dar” en la empresa, son enunciados que enmarcan un propósito el cual debe observarse de las actividades diarias de la empresa y como resultado de ellas.

Estos objetivos deben siempre cumplir las siguientes condiciones:

1. Adecuados: que expresen lo que realmente quiere conseguir, recuerde su misión y su visión.
2. Realistas: vuelva a su análisis, tanto interno como externo y no ponga cifras que no sean reales. Se debe ser coherente con lo que ha descubierto en los pasos anteriores, si nuestra posición no es la de líder, no podemos aspirar a ponernos los mismos objetivos que ese líder.
3. Oportunos: hay que aclarar cuando se pretenden conseguir dichos objetivos, tanto los críticos finales, como los intermedios: qué hay que saber, en qué tiempo queremos conseguir el objetivo, por qué si no ponemos la dimensión temporal como límite se vuelven difusos.
4. Medibles: hay que establecer cifras concretas, 100, 200, 300, lo que sea, pero que luego pueda contrastar con la realidad y modificar si es necesario, porque si no nunca sabremos si llegamos o si nos pasamos.
5. Alcanzables: esto tiene que ver con que sean realistas. Hay que apuntar alto, porque se deben tener aspiraciones y luchar por ellas, pero no ponga cifras de sueños imposibles en un tiempo igualmente imposible.

### 6.3 LOS VALORES DE LA EMPRESA

Los valores empresariales de STAFF LOGISTIC LTDA son las características observables, y formas de conducta de los miembros de una organización que los distingue de los demás. Los distinguen de los demás miembros de otras organizaciones cuando forman parte de sus hábitos de vida.

### 6.3.1 VALORES CORPORATIVOS STAFF LOGISTIC LTDA

1. **Veracidad.** Nos distinguimos por la lealtad y honradez hacia nuestros clientes, mantenemos una excelente comunicación lo cual nos permite llegar a un mejor entendimiento.

2. **Excelencia.** Buscamos la excelencia en el servicio, por medio de un esfuerzo constante, cuidando cada detalle para conservar la confianza total de nuestros clientes.

3. **Calidad.** Somos un grupo estable que busca la mejora continua, conocemos las necesidades de nuestros clientes, lo cual nos permite satisfacer sus expectativas.

4. **Transparencia.** Administramos el patrimonio de nuestros clientes en forma clara y confiable.

5. **Objetividad.** Actuamos de manera íntegra con nuestros clientes, manteniéndonos como una empresa seria e imparcial.

6. **Responsabilidad.** Nos respaldamos mediante el compromiso y la formalidad del trabajo brindando a nuestros clientes los mejores resultados.

DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

6.3.2 ORGANIGRAMA STAFF LOGISTIC LTDA

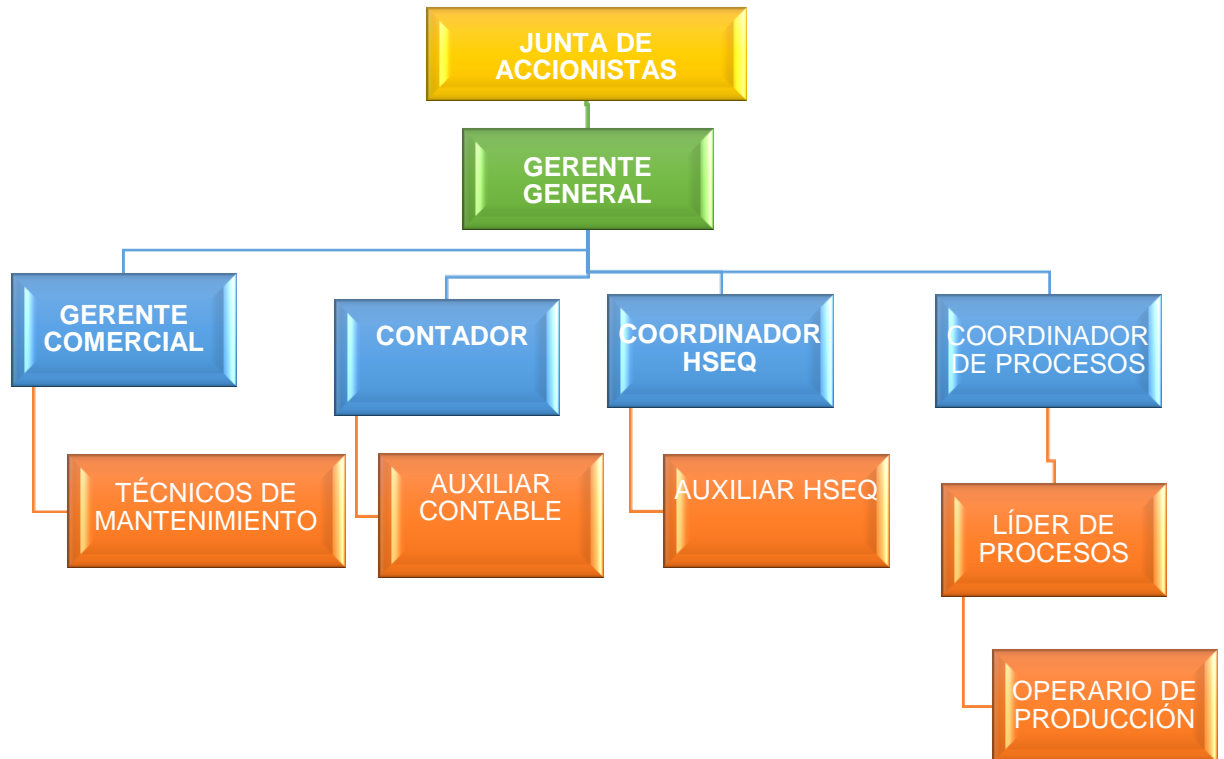


Figura 1 ORGANIGRAMA



### 6.3.3 MAPA DE PROCESOS STAFF LOGISTIC LTDA

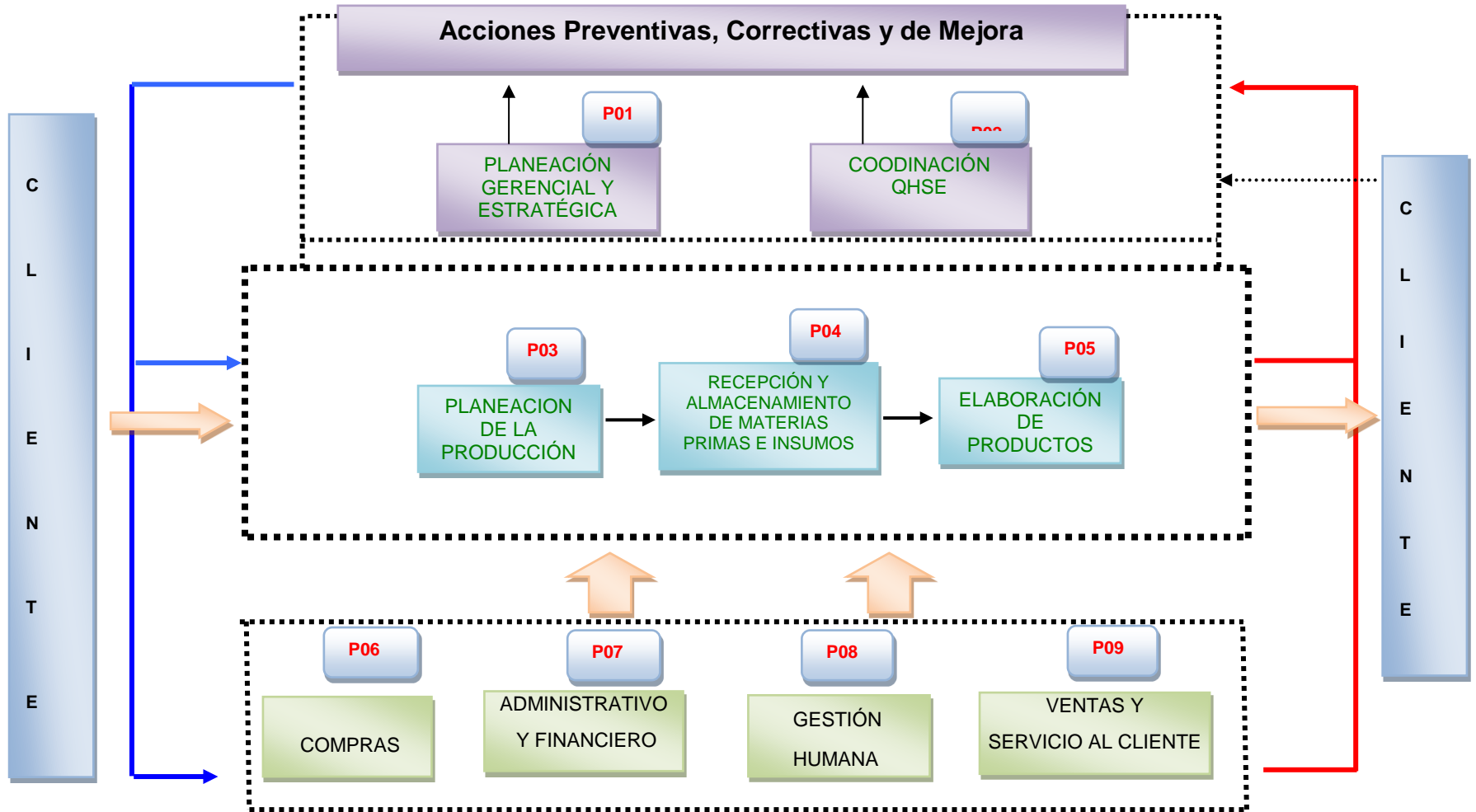


Figura 2 MAPA DE PROCESOS

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE  
PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**

## **7 METODOLOGÍA**

La metodología utilizada en el desarrollo del presente trabajo se basa en realizar un diagnóstico inicial de la empresa STAFF LOGISTIC LTDA de su Sistema de Gestión en Seguridad Alimentaria tomando como referencia el Decreto 3075 del año 1.997 (B.P.M), Decreto 60 de 2.002 (HACCP) y la Norma NTC ISO 22000(Seguridad Alimentaria), normatividad aplicable en inocuidad alimentaria, obtener resultados del diagnóstico, generar recomendaciones y conclusiones. A continuación se describe la metodología utilizada en el desarrollo del trabajo de grado

### **7.1 DESCRIPCIÓN DE LA METODOLOGÍA**

A continuación se describe la metodología utilizada en el desarrollo del trabajo de grado

<b>FASE</b>	<b>ENFOQUE</b>	<b>ESTRATEGIA</b>	<b>RESULTADOS</b>
FASE I	ENFOQUE DESCRIPTIVO	Analizar el Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria	Diagnóstico inicial del SGSA
FASE II	ENTREVISTA	Confirmar el contexto estratégico de la compañía	Misión, Visión, Valores, Objetivos Estrategia
FASE III	ESTRUCTURAL	Diseñar el plan de implementación del SGSA	Elaboración de la propuesta del plan de implementación del SGSA

## 7.2 ANALISIS DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA

El análisis del Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria de la empresa STAFF LOGISTIC LTDA comprende la evaluación del cumplimiento de los requisitos legales en materia de Seguridad Alimentaria Decreto 3075 del año 1.997 (Buenas Prácticas de Manufactura), Decreto 60 de 2.002 (Sistema de Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico - Haccp en las fábricas de alimentos) y la Norma NTC ISO 22000(Seguridad Alimentaria).

Esta evaluación se realiza considerando los resultados obtenidos de las listas de chequeo aplicados a los modelos evaluados (Decreto 3075, Decreto 60 de 2.002 y NTC ISO 22000). Las listas de chequeo correspondientes se adjuntan en los Anexos: Anexo 1 ACTA DE INSPECCIÓN SANITARIA A FÁBRICAS DE ALIMENTOS, Anexo 2 VERIFICACIÓN DEL PLAN HACCP, ANEXO 6 LISTA DE CHEQUEO ISO 22000.

Como se evidencia en las listas de chequeo desarrolladas se obtienen los siguientes resultados:

MODELO	CALIFICACIÓN	RANGO PUNTAJE	CONCEPTO
B.P.M.	169	95 %	FAVORABLE
HACCP	103	66,7%	NO FAVORABLE
ISO 22000	477	31%	NO FAVORABLE

De acuerdo con los resultados obtenidos en el análisis del Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria se establecen las debilidades y prioridades para cada uno de los modelos evaluados con base en los resultados obtenidos al aplicar las listas de chequeo mencionadas anteriormente que la empresa STAFF LOGISTIC LTDA debe priorizar para implementar según las recomendaciones generadas en el plan de implementación de gestión de seguridad alimentaria para el proceso de elaboración de pulpas de frutas.

DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE  
PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

**7.3 CONFIRMACIÓN EL CONTEXTO ESTRATÉGICO DE LA COMPAÑÍA**

La entrevista realizada a la gerencia general de la empresa STAFF LOGISTIC LTDA se desarrolla siguiendo la metodología de preguntas abiertas, con el propósito de conocer el interés y la atención que demuestra la gerencia en la implementación de un Sistema de Seguridad Alimentaria y a su vez la coherencia con la estrategia planteada por la gerencia. En el anexo 7 se encuentra la entrevista realizada a la gerencia de la compañía.

**7.4 DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACIÓN DEL SISTEMA DE SEGURIDAD ALIMENTARIA**

El plan de implementación del Sistema de Seguridad Alimentaria de la empresa STAFF LOGISTIC LTDA se desarrolla de acuerdo con las necesidades identificadas en los diagnósticos realizados a los modelos evaluados Decreto 3075 del año 1.997 (Buenas Prácticas de Manufactura), Decreto 60 de 2.002 (Sistema de Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico - Haccp en las fábricas de alimentos) y la Norma NTC ISO 22000(Seguridad Alimentaria).

El plan de implementación del Sistema de Seguridad Alimentaria consta de:

1. Requisitos
2. Actividades
3. Responsable
4. Fechas de ejecución
5. Inversión

## 8 ENTREVISTA CON LA GERENCIA

Como punto de partida del diseño del plan de implementación del Sistema de Gestión en Seguridad Alimentaria se realiza entrevista con la gerencia general de la empresa STAFF LOGISTIC LTDA con el propósito de identificar:

1. ¿Cuál es el futuro deseable de la organización?
2. ¿Cuál es el futuro posible de la organización?
3. ¿Cómo se encuentra actualmente la organización?
4. ¿Cuál es la cultura que la organización debe desarrollar para alcanzar el futuro posible?
5. ¿Qué estrategias deberá emplear la organización para cerrar las brechas identificadas?

En el anexo 10 se presenta el desarrollo de la entrevista con la gerencia de la empresa STAFF LOGISTIC LTDA.

De acuerdo con la entrevista realizada a la gerencia de la empresa STAFF LOGISTIC LTDA se concluye:

1. El interés demostrado por la gerencia de la organización en la implementación de un sistema de Gestión en Seguridad Alimentaria.
2. El interés de exportar las pulpas elaboradas por la organización a otros países que carecen del privilegio que posee Colombia de contar con frutas exóticas en diferentes temporadas del año.
3. El interés de ampliar mercados en Bogotá enfocados al mercado institucional como colegios, hospitales, universidades, casinos, jardines, empresas de alimentos que utilicen los productos dentro de sus procesos de elaboración.
4. El interés de desarrollar nuevos productos como salsas, mermeladas.
5. El interés de tecnificar la planta de producción
6. El interés de construir una bodega propia para la planta de producción

De acuerdo con lo anterior se concluye la necesidad y el interés de implementar el Sistema de Gestión en Seguridad Alimentaria y la coherencia con la estrategia de la organización.

# DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

## 9 DIAGNÓSTICO

### 9.1 INTRODUCCIÓN

Se realiza un diagnóstico situacional de la empresa STAFF LOGISTIC LTDA aplicando listas de verificación de Buenas Prácticas de Manufactura, HACCP (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control) e Inocuidad de los Alimentos, con valoraciones las cuales dan como resultado porcentajes que determinan el grado de madurez del Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria y el cumplimiento de estos requisitos legales.

Para la realización del diagnóstico del Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria se utilizan listas de chequeo elaborados de acuerdo con los requerimientos establecidos en los requisitos legales evaluados Decreto 3075 de 1.997, Decreto 60 de 2.002, ISO 22000 y tomando como base requerimientos INVIMA (Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos).

Después de aplicar las listas de chequeo y establecer el grado de cumplimiento de estos requisitos legales evaluados, se establece un plan de implementación que contiene las actividades a desarrollar, responsable, tiempos de ejecución y presupuesto.

Este diagnóstico le permite a la empresa STAFF LOGISTIC LTDA determinar el estado actual de su Sistema de Gestión en Seguridad Alimentaria y a su vez seguir los lineamientos establecidos en el plan de implementación del Sistema de Seguridad Alimentaria.

El presente diagnóstico tiene como objeto servir de orientación y ayuda a la empresa STAFF LOGISTIC LTDA, con el fin de conocer, desarrollar y realizar la implementación del Sistema de Seguridad Alimentaria, dando cumplimiento a los requisitos legales establecidos en el diagnóstico: Decreto 3075 de 1997 (Buenas Prácticas de Manufactura), Decreto 60 de 2002 (Sistema de Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico – HACCP), NTC- ISO 22000 (Sistemas de Gestión de Inocuidad de los Alimentos).

El uso de este diagnóstico ayuda a la empresa STAFF LOGISTIC LTDA en la implementación de un Sistema de Gestión en Seguridad Alimentaria que facilite e incremente la inocuidad de sus productos y procesos, facilite la apertura de nuevos mercados, y genere credibilidad y confianza en sus clientes.

La necesidad de cumplir con los requisitos de esta normatividad para la venta de los productos alimenticios elaborados por la empresa STAFF LOGISTIC LTDA a sus clientes, ha obligado a la compañía a iniciar un proceso de certificación basado en estos requisitos legales.

La Norma ISO 22000 se ha diseñado para que funcione en armonía con ISO 9001. ISO 9001 proporciona requisitos para un sistema de gestión de la calidad que se pueda utilizar en aplicaciones internas por una organización, en certificación o por motivos contractuales. Esta norma se centra en la eficacia del sistema de gestión de la calidad en cumplir con los requisitos del cliente. ISO 22000 proporciona los elementos esenciales de un sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos para lograr propósitos similares.

## 9.2 METODOLOGÍA

### 9.3 METODOLOGÍA DE VALORACIÓN NTC ISO 22000

Para realizar el diagnóstico frente NTC ISO 22000 se emplea la siguiente escala de valoración

ITEM	DESCRIPCIÓN DE LA CALIFICACIÓN	VALORACIÓN
1	Cumple Completamente	1
2	Cumple Parcialmente	2
3	No cumple	3
4	No Aplica	NA
5	No Observado	NO

### 9.4 METODOLOGÍA DE VALORACIÓN HACCP

ITEM	DESCRIPCIÓN DE LA CALIFICACIÓN	VALORACIÓN
1	Cumple Parcialmente	1
2	Cumple Completamente	2
3	No cumple	0
4	No Aplica	NA
5	No Observado	NO

DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE  
PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

**9.5 METODOLOGÍA DE VALORACIÓN B.P.M.**

ITEM	DESCRIPCIÓN DE LA CALIFICACIÓN	VALORACIÓN
1	Cumple	1
2	Cumple Parcialmente	2
3	No cumple	3
4	No Aplica	NA
5	No Observado	NO

**9.6 DIAGNÓSTICO FRENTE A DECRETO 3075 DE 1997 (BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA)**

El objetivo del diagnóstico frente al Decreto 3075 de 1997 es evaluar el grado de cumplimiento de la empresa STAFF LOGISTIC LTDA frente a los requisitos exigidos por el Decreto 3075 de 1997.

La conclusión obtenida del diagnóstico es que la empresa STAFF LOGISTIC LTDA tiene un grado de cumplimiento del 95 % equivalente a un CONCEPTO FAVORABLE, frente a los 7 aspectos sanitarios evaluados y establecidos por el INVIMA. En el **Anexo 1 (ACTA DE INSPECCIÓN SANITARIA A FÁBRICAS DE ALIMENTOS)** se presentan los resultados del diagnóstico del modelo HACCP y en la **Figura 3 (EVALUACIÓN CONSOLIDADA DEL PERFIL SANITARIO)**, en el **Anexo 6 (PROTOCOLO DE EVALUACIÓN DE ROTULADO GENERAL DE ALIMENTOS)** se presentan los resultados del diagnóstico de cumplimiento de los empaques de STAFF LOGISTIC LTDA frente a las exigencias de la Resolución 5109 de 2.005.

**9.6.1 DEBILIDADES**

1. En lo referente a instalaciones sanitarias falta instalar en los lavamanos un sistema de accionamiento de pedal o un sensor.
2. En las condiciones de las áreas de elaboración se evidencia que la tapa de la trampa de grasa no es hermética lo que puede generar problemas de



inocuidad, a su vez los drenajes presentan acumulación de agua porque se encuentran tapados.

3. El personal de producción carece de capacitación y entrenamiento del personal en el manejo de los puntos críticos bajo su control.
4. Dentro de los procedimientos no se cuenta con especificaciones técnicas de materias primas, insumos, productos terminados que señalen criterios de aceptación y/o rechazo, no se cuenta con manuales de equipos, procesos y condiciones de almacenamiento y distribuciones.
5. No se cuenta con procedimiento de control de documentos y registros, procedimiento de producto no conforme, procedimiento de acciones preventivas y correctivas.

### **9.6.2 FORTALEZAS**

1. La planta de producción cuenta con una infraestructura y equipos en acero inoxidable
2. que facilita el cumplimiento de los requisitos del Decreto 3075 de 1997.
3. El personal de producción se encuentra comprometido con los cambios y ajustes que se deben realizar para cumplir con estas exigencias
4. La compañía cuenta con la disponibilidad de recursos para ejecutar las exigencias establecidas en las visitas de INVIMA y las inspecciones realizadas por el Departamento de Calidad y Producción de la compañía.
5. Se cuenta con asesoría externa para la implementación del Sistemas de Gestión de Seguridad Alimentaria.

### **9.6.3 RECOMENDACIONES**

1. Cumplir a cabalidad con las exigencias que entregó el INVIMA en la última inspección.
2. Capacitar al personal en temas de inocuidad alimentaria
3. Implementar la documentación que exige el Decreto 3075 de 1997 y que en el diagnóstico se evidencia que falta

## DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

4. Una vez se cumplan las exigencias del Decreto 3075 de 1997 se recomienda solicitar por escrito la visita de inspección sanitaria a la planta de producción.

### 9.7 DIAGNÓSTICO FRENTE A DECRETO 60 DE 2.002 (SISTEMA DE ANÁLISIS DE PELIGROS Y PUNTOS DE CONTROL CRÍTICO - HACCP EN LAS FÁBRICAS DE ALIMENTOS)

El objetivo del diagnóstico frente al Decreto 60 de 2002 es evaluar el grado de cumplimiento de la empresa STAFF LOGISTIC LTDA frente a los requisitos exigidos por el Decreto 60 de 2002.

La conclusión obtenida del diagnóstico es que la empresa STAFF LOGISTIC LTDA tiene un grado de cumplimiento del 66.7% equivalente a un CONCEPTO NO FAVORABLE, frente a los 13 aspectos sanitarios evaluados, con base en los puntajes mínimos establecidos por el INVIMA, cabe resaltar que no podrán aprobarse planes cuando alcanzando el puntaje mínimo establecido, la planta o fábrica presente alguna deficiencia que pueda afectar la inocuidad del producto procesado o viole normas sanitarias. Así mismo podrán aprobarse planes cuando sin alcanzar el citado puntaje no presente deficiencias que puedan afectar la inocuidad del alimento. En el **Anexo 2 (VERIFICACIÓN DEL PLAN HACCP)** se presentan los resultados del diagnóstico del modelo HACCP y en la **Figura 4 (VERIFICACIÓN DEL PLAN HACCP)** a su vez se plantea una lista de chequeo para auditoría del plan HACCP en el **Anexo 3 (AUDITORIA HACCP)**.

En los Anexos 12 al 54 se encuentran diseños de registros para la implementación del plan HACCP. En los Anexos 55 al 57 se encuentra la ficha técnica, y los planos de la planta de primer y segundo nivel. En la figura 1, 2, 5,6 y 7 se anexa el organigrama, mapa de procesos, flujos de documentación, flujos de materia prima y flujo de colaboradores en el proceso de fabricación.

#### 9.7.1 DEBILIDADES

1. La empresa STAFF LOGISTIC LTDA no cuenta con un Equipo multidisciplinario de HACCP, que esté debidamente capacitado y con su correspondiente coordinador.

2. Dentro de la documentación la empresa STAFF LOGISTIC LTDA no cuenta con los programas de: calibración de equipos e instrumentos de medición, mantenimiento preventivo de equipos e instalaciones, capacitación a todo el personal de la planta en higiene y protección de alimentos y en el sistema HACCP, programa de control de proveedores, los cuales hacen parte del Programa de Saneamiento y Complementarios.
3. Dentro de la descripción del producto no se cuenta con el programa de trazabilidad de materias primas y producto terminado y en los diagramas de flujo de proceso falta incluir las materias primas e insumos utilizados en los procesos de elaboración.
4. No existe la identificación de peligros asociados a la inocuidad de los alimentos, no se contemplan las medidas preventivas para los peligros identificados en los procesos, y a su vez la persona no conoce estas medidas.
5. La empresa no posee la identificación de los puntos críticos de control (PCC) que garanticen la inocuidad del producto procesado.
6. No se han definido los límites críticos del proceso y por ende no tienen respaldo o sustentación científica o técnica, a su vez no ha definido que se va a monitorear en cada límite crítico.
7. No existe un procedimiento de acciones correctivas para controlar las desviaciones de los límites críticos y así controlar el proceso.
8. No se cuenta con procedimiento de control de documentos y registros que garantice que los registros se conserven como mínimo 2 años.
9. Falta el diseño de un procedimiento de verificación del Sistema HACCP

## 9.8 DIAGNÓSTICO FRENTE A ISO 22000

El objetivo del diagnóstico frente a ISO 22000 es evaluar el grado de cumplimiento de la empresa STAFF LOGISTIC LTDA frente a los requisitos exigidos por la Norma NTC ISO 22000.

La conclusión obtenida del diagnóstico es que la empresa STAFF LOGISTIC LTDA tiene un grado de cumplimiento del 31 %, lo cual nos genera como resultado un CONCEPTO NO FAVORABLE. En el **Anexo 6 (LISTA DE CHEQUEO NTC ISO 22000)** se presentan los resultados del diagnóstico de este modelo y en la **Figura 3 (EVALUACIÓN CONSOLIDADA NTC ISO 22000)**.

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE  
PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**

**9.8.1 DEBILIDADES**

1. El porcentaje de cumplimiento ponderado al aplicar la lista de chequeo de los requisitos de la Norma NTC ISO 22000 es del 31 %, con lo cual se obtiene un CONCEPTO NO FAVORABLE.
2. La empresa STAFF LOGISTIC LTDA no cumple con los requisitos de documentación en el cual se contempla el control de documentos y control de registros, lo cual dificulta la implementación del Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria.
3. La dirección de la empresa STAFF LOGISTIC LTDA manifiesta el compromiso verbal con la implementación del Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria, pero no cuenta con: la planificación del Sistema, la delegación de responsabilidades, el nombramiento del equipo de inocuidad, la revisión por la dirección, procedimientos de comunicación externa e interna, procedimiento para preparación y respuesta a emergencias
4. En la empresa STAFF LOGISTIC LTDA el personal no cuenta con la formación relacionada con la inocuidad de los alimentos y los requisitos de la Norma NTC ISO 22000.
5. La empresa STAFF LOGISTIC LTDA no ha desarrollado la planificación y realización de productos inocuos, donde se determinan: los programas PPR, la identificación y el análisis de peligros, el establecimiento del Plan HACCP, la identificación de los límites y PCC del proceso, el sistema de trazabilidad, control de no conformidades, lo cual afecta directamente la inocuidad de los productos elaborados por la organización.
6. No se realiza la planificación e implementación de los procesos necesarios para validar las medidas de control y/o las combinaciones de las medidas de control.
7. No se evidencian procedimientos de auditorías, ni mejora continua del Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria.

**9.8.2 FORTALEZAS**

1. La alta dirección manifiesta el compromiso con la implementación del Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria.

2. El equipo de trabajo de la organización manifiesta el interés y la disponibilidad para implementar el Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria.
3. La junta de socios de la compañía está dispuesta a suministrar los recursos necesarios para el diseño, implementación y mantenimiento del Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria.
4. La planta de producción cuenta con la infraestructura adecuada para la implementación del Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria.
5. Se cuenta con la asesoría externa de una fundación enfocada al proceso de diseño e implementación del Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria.

### **9.8.3 RECOMENDACIONES**

1. Se recomienda familiarizar y capacitar a todos los miembros de la organización en los requisitos de la Norma NTC ISO 22000
2. Se recomienda la conformación del Equipo de Inocuidad de los Alimentos con su correspondiente líder.
3. Se recomienda realizar la planificación del Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria
4. Se recomienda definir la documentación necesaria para el diseño e implementación del Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria.
5. Se recomienda realizar la planificación y realización de productos inocuos que abarca el diseño de los programas prerrequisitos, el establecimiento del Plan HACCP y demás requisitos estipulados en el numeral 7 de la Norma NTC ISO 22000.

### **9.8.4 FORTALEZAS**

1. La empresa STAFF LOGISTIC LTDA cuenta con personal capacitado para el diseño e implementación del Sistema HACCP.
2. La gerencia general se encuentra comprometida con la implementación del Sistema HACCP

## DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

3. La junta de socios cuenta con las disponibilidad de recursos necesarios para el diseño, implementación y mantenimiento del Sistema HACCP
4. Se cuenta con una infraestructura y equipos adecuados que facilitan la implementación del Sistema HACCP
5. Para competir en mercados cada vez más exigentes a nivel nacional e internacional la organización debe contar con un Sistema HACCP.

### 9.8.5 RECOMENDACIONES

1. Se recomienda definir el Equipo HACCP y su coordinador
2. Se recomienda diseñar los programas prerrequisitos que se identificaron en el diagnóstico realizado al Sistema HACCP.
3. Se recomienda aplicar los 7 principios del HACCP dentro de los cuales están:
  - a) **Principio 1:** Hacer un análisis de peligros
  - b) **Principio 2 :** Determinar los puntos de control crítico (PCC),Principio 3: Establecer un límite o límites críticos
  - c) **Principio 4:** Establecer un sistema de vigilancia del control de los PCC
  - d) **Principio 5:** Establecer las medidas correctoras que se deben adoptar cuando la vigilancia indica que un determinado PCC no está controlado
  - e) **Principio 6:** Establecer procedimientos de comprobación para confirmar que el Sistema de APPCC funciona eficazmente
  - f) **Principio 7:** Establecer un sistema de documentación sobre todos los procedimientos y los registros apropiados para estos principios.

## **10 PLAN DE ACCIÓN**

### **10.1 DESCRIPCION DEL PLAN**

El plan de implementación del Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria para el proceso de elaboración de pulpas de la empresa STAFF LOGISTIC LTDA está compuesto por:

1. Requisitos de la normatividad vigente en inocuidad alimentaria (Decreto 3075 de 1997, Decreto 60 de 2.002, Resolución 5109 de 2005 (Rotulado y Etiquetado), Resolución 7992 de 1991 (Elaboración, Conservación y Comercialización de Jugos, Concentrados, Néctares, Pulpas Azucaradas y Refrescos de Frutas).
2. Actividades a desarrollar
3. Responsable
4. Fechas de ejecución
5. Inversión

### **10.2 CRONOGRAMA DEL PLAN**

El cronograma de trabajo para la implementación del plan se adjunta en el Anexo 10 PLAN DE IMPLEMENTACIÓN SGSA.

### **10.3 PRESUPUESTO REQUERIDO**

El presupuesto necesario para el plan de implementación del Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria es \$ 26.637.000, el cual abarca los arreglos locativos de la planta de producción, consultoría externa para la implementación y auditoria de certificación. La empresa STAFF LOGISTIC LTDA, se encuentra en estos momentos iniciando el proceso de consultoría externa aprobado previamente por la gerencia general.

DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE  
PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

**11 CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES**

1. Al realizar el diagnóstico del Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria con la aplicación de las listas de chequeo de los 3 modelos evaluados en la empresa STAFF LOGISTIC LTDA se evidencia un porcentaje de cumplimiento del 95 % frente (Decreto 3075 de 1.997), 66.7 % frente al (Decreto 60 de 2.002), y un 31 % frente a la (NTC ISO 22000 de 2005). Este diagnóstico es el punto de partida para la elaboración del Plan de implementación del Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria.
2. En la entrevista con la gerencia se observa el interés mostrado por la implementación de un Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria que asegure la calidad e inocuidad de los productos elaborados por la compañía; a su vez la implementación del SGSA está alineado con la estrategias de la compañía relacionadas con la apertura de nuevos mercados a nivel nacional e internacional, el fortalecimiento de la marca, desarrollo de nuevos productos, tecnificación de la planta de producción.
3. En los diagnósticos evaluados se observa que el modelo HACCP e ISO 22000 dan como resultado un CONCEPTO NO FAVORABLE, debido a que existe un incumplimiento a requisitos que son exigencia de estos modelos en materia de inocuidad de alimentos; y a su vez se convierten en pilares fundamentales al momento de implementar el Sistema de Gestión de Inocuidad Alimentaria en la Compañía.
4. Se recomienda a la empresa STAFF LOGISTIC LTDA priorizar las actividades que se proponen en el plan de acción para la implementación del Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria con el objetivo de alcanzar un CONCEPTO FAVORABLE de la planta procesadora de pulpas de fruta y así obtener la certificación bajo los modelos BPM, HACCP e ISO 22000.



Anexo 1 ACTA DE INSPECCIÓN SANITARIA A FÁBRICAS DE ALIMENTOS<sup>5</sup>

CIUDAD Y FECHA:

\_\_\_\_\_

**IDENTIFICACIÓN DEL ESTABLECIMIENTO:**

RAZÓN SOCIAL \_\_\_\_\_ Código \_\_\_\_\_

DIRECCIÓN \_\_\_\_\_

NIT \_\_\_\_\_ email. \_\_\_\_\_

TELÉFONOS \_\_\_\_\_ FAX \_\_\_\_\_

CIUDAD \_\_\_\_\_ DEPARTAMENTO \_\_\_\_\_

REPRESENTANTE LEGAL \_\_\_\_\_

ACTIVIDAD INDUSTRIAL \_\_\_\_\_

PRODUCTOS QUE ELABORA \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

TAMAÑO DE LA EMPRESA: GRANDE \_\_\_\_\_ MEDIANA \_\_\_\_\_ PEQUEÑA \_\_\_\_\_  
MICROEMPRESA \_\_\_\_\_

(>200 empleados)

(De 51 a 200)

(de 11 a 50)

(< o = a 10)

MARCAS QUE COMERCIALIZA \_\_\_\_\_

PROCESO A TERCEROS \_\_\_\_\_

REGISTROS SANITARIOS (Permisos, certificaciones de no obligatoriedad) \_\_\_\_\_

OBJETIVO DE LA VISITA \_\_\_\_\_

FUNCIONARIOS QUE PRACTICARON LA VISITA. NOMBRE Y CARGO

\_\_\_\_\_

AUTO COMISORIO No. \_\_\_\_\_

ATENDIÓ LA VISITA POR PARTE DE LA EMPRESA - NOMBRE Y CARGO

\_\_\_\_\_

FECHA DE LA ÚLTIMA VISITA OFICIAL \_\_\_\_\_ CONCEPTO

\_\_\_\_\_

SE TOMAN MUESTRAS: SI \_\_\_\_\_ NO \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

<sup>5</sup> INVIMA. Formatos de Actas de IVC. Acta Verificación Fábricas de Alimentos

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE  
PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**

	<b>PERFIL SANITARIO DECRETO 3075 DE 1997</b>		CODIGO:
			VERSIÓN:
			EMISIÓN:
			COPIA:
<b>NOMBRE O RAZÓN SOCIAL:</b>	<b>STAFF LOGISTIC LTDA</b>	<b>FECHA DE REALIZACIÓN:</b>	AGOSTO/2.013
<b>REALIZADA POR:</b>	<b>LINA PAOLA VARGAS RIVEROS</b>		

<b>ASPECTO</b>		<b>CALIFICACIÓN</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
<b>EDIFICACIONES E INSTALACIONES</b>			
<b>LOCALIZACION Y ACCESOS</b>			
1	La planta está alejada de focos de insalubridad o contaminación	<b>1</b>	
2	La construcción es resistente al medio ambiente a prueba de roedores	<b>1</b>	
3	El acceso a la planta es independiente a casa o habitación	<b>1</b>	
4	La planta presenta aislamiento contra el libre acceso de animales o personas	<b>1</b>	
5	Áreas separadas de vivienda y no usadas como dormitorio	<b>1</b>	
6	Su funcionamiento no pone en riesgo la salud y bienestar de la comunidad	<b>1</b>	
7	Existe clara separación física entre áreas de oficinas, recepción, producción, laboratorios, servicios.	<b>1</b>	
8	Las tuberías se encuentran identificadas por los colores establecidos en las normas internacionales.	<b>1</b>	
9	Se encuentran claramente señalizadas las diferentes áreas y secciones en cuanto a acceso y circulación de personas, servicios, seguridad, salidas de emergencia, etc.	<b>1</b>	
10	Alrededores limpios y accesos libres de polvo o estancamiento de agua, malezas y basuras.	<b>1</b>	
<b>SUB TOTAL</b>		<b>10</b>	
<b>DISEÑO Y CONSTRUCCIÓN</b>			
11	La construcción protege las áreas de producción contra la contaminación o plagas	<b>1</b>	
12	Tamaño adecuado de las instalaciones, ambientes controlados donde se requiere.	<b>1</b>	
13	Construcción que facilita la limpieza y desinfección	<b>1</b>	
14	Almacenes y depósitos de tamaño suficiente	<b>1</b>	
15	Ausencia de animales domésticos	<b>1</b>	
<b>SUB TOTAL</b>		<b>5</b>	
<b>ABASTECIMIENTO DE AGUA</b>			
16	Existen procedimientos escritos sobre manejo y calidad del agua.	<b>1</b>	
17	El agua utilizada en la planta es potable.	<b>1</b>	

	<b>ASPECTO</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
18	Existen parámetros de calidad para el agua potable	1	
19	Cuenta con registros de laboratorio que verifican la calidad del agua.	1	
20	El agua no potable utilizada para actividades indirectas (vapor, control de incendios, etc.) se transporta por tuberías independientes e identificadas.	NA	
21	El suministro de agua y su presión es adecuado para todas las operaciones.	1	
22	El tanque de almacenamiento de agua está protegido, es de capacidad suficiente y se limpia y desinfecta periódicamente.	1	
23	Existe control diario del cloro residual y se llevan registros.	1	
24	Tanque adecuado para reserva de agua	1	
	<b>SUB TOTAL</b>	<b>8</b>	
<b>DISPOSICIONES DE RESIDUOS LIQUIDOS</b>			
25	La recolección, manejo, tratamiento y disposición de efluentes y aguas residuales tiene aprobación de autoridades competentes.	1	
26	El manejo de los residuos líquidos dentro de la planta no representa riesgo de contaminación para los productos ni para las superficies en contacto con éstos.	1	
27	Las trampas de grasas están bien ubicadas y diseñadas y permiten su limpieza.	1	
	<b>SUB TOTAL</b>	<b>3</b>	
<b>INSTALACIONES SANITARIAS</b>			
28	Servicios sanitarios y vestideros separados y en cantidad suficiente, bien dotados y en buenas condiciones.	1	
29	Servicios sanitarios bien mantenidos.	1	
30	Lavamanos suficientes en las áreas de producción	1	
31	Los grifos en lo posible no deben requerir accionamiento manual	2	
	<b>SUB TOTAL</b>	<b>5</b>	
	<b>ASPECTO</b>	<b>C</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
	<b>CONDICIONES DE LAS ÁREAS DE ELABORACION</b>		
	<b>PISOS Y DRENAJES</b>		
32	Pisos en materiales sanitarios y libres de grietas	2	
33	Pendientes del 2% en áreas húmedas y 1% en áreas secas. Sifones de 10 cm por cada 40 a 90 m	2	
34	Tuberías y drenajes de aguas residuales bien diseñados y mantenidos, protegidos con rejilla. Trampas de grasa o sólidos si se requiere.	1	
	<b>SUB TOTAL</b>	<b>5</b>	

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE  
PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**

	<b>ASPECTO</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
	<b>PAREDES - TECHOS</b>		
35	Paredes y techos sanitarios	<b>1</b>	
36	Uniones redondeadas	<b>1</b>	
37	Techos en material sanitario y de fácil limpieza	<b>1</b>	
	<b>SUB TOTAL</b>	<b>3</b>	
	<b>VENTANAS Y OTRAS ABERTURAS</b>		
38	Ventanas y otras aberturas en condiciones sanitarias y con protección que evite el acceso de plagas	<b>1</b>	
	<b>SUB TOTAL</b>	<b>1</b>	
	<b>PUERTAS, ESCALERAS, ELEVADORES (RAMPAS, PLATAFORMAS)</b>		
39	Puertas en materiales sanitarios. El espacio entre puerta y piso no mayor de 1 cm	<b>1</b>	
40	No existe acceso directo del exterior al área de elaboración. Puertas autocerrables.	<b>1</b>	
41	Diseño y construcción que eviten la contaminación de alimentos	<b>1</b>	
42	Estructuras elevadas y accesorios libres de descamados, acumulación de suciedad y plagas	<b>1</b>	
43	Instalaciones eléctricas, mecánicas y de incendios diseñadas para evitar acumulación de suciedad y plagas.	<b>1</b>	
	<b>SUB TOTAL</b>	<b>5</b>	
	<b>ILUMINACION</b>		
44	Iluminación natural o artificial adecuada y suficiente	<b>1</b>	
45	Intensidades de acuerdo a escalas de luces	<b>1</b>	
46	Luminarias de seguridad debidamente protegidas y que no alteren los colores naturales	<b>1</b>	
	<b>SUB TOTAL</b>	<b>3</b>	
	<b>VENTILACION</b>		
47	Ventilación natural o artificial, se evita la condensación y acumulación de calor	<b>1</b>	
48	Cuando la ventilación es inducida por ventiladores y aire acondicionado, el aire debe ser filtrado y mantener una presión positiva	<b>NA</b>	
	<b>SUB TOTAL</b>	<b>1</b>	
	<b>EQUIPOS Y UTENSILIOS</b>		
	<b>CONDICIONES ESPECIFICAS</b>		
49	Materiales sanitarios	<b>1</b>	
50	Superficies inertes de manera que no exista interacción con los alimentos.	<b>1</b>	
51	Superficies lisas, no porosos no absorbentes y libres de irregularidades	<b>1</b>	
52	Superficies fácilmente accesibles y desmontables	<b>1</b>	
53	Ángulos internos con curvatura continua y suave.	<b>1</b>	
54	Espacios interiores libres de piezas que requieran	<b>1</b>	

	ASPECTO	CALIFICACIÓN	OBSERVACIONES
55	Superficies libre de ruptura o material desprendible	1	
56	Equipos que aislen los alimentos del ambiente	1	
57	Superficies diseñadas y construidas de manera que faciliten su limpieza	1	
58	Mesa y mesones sanitarios.	1	
59	Recipientes sanitarios para materiales no comestibles y desechos	1	
60	Tuberías sanitarias para la conducción de alimentos	1	
	<b>SUB TOTAL</b>	<b>12</b>	
	ASPECTO	CALIFICACIÓN	OBSERVACIONES
<b>CONDICIONES DE INSTALACION Y FUNCIONAMIENTO</b>			
61	Equipos de secuencia lógica de operaciones	1	
62	Separación sanitaria entre equipos y paredes	1	
63	Los equipos usados para operaciones críticas deben estar dotados de instrumentos y accesorios requeridos para la medición y registro de variables.	1	
64	Tuberías elevadas no deben instalarse por encima de las líneas de elaboración, salvo en casos justificados	1	
65	Lubricación con sustancias permitidas y en cantidades seguras	1	
	<b>SUB TOTAL</b>	<b>5</b>	
<b>PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS</b>			
<b>ESTADO DE SALUD</b>			
66	Reconocimiento médico	1	
67	Control de contaminación de los alimentos con enfermedades transmisibles por personas.	1	
	<b>SUB TOTAL</b>	<b>2</b>	
<b>EDUCACIÓN Y CAPACITACIÓN</b>			
68	Capacitación de todas las personas en manejo sanitario de alimentos y en su labor propia	1	
69	Plan de capacitación continuo y permanente	1	
70	Avisos alusivos al cumplimiento de las prácticas higiénicas y lavado de manos	1	
71	Capacitación y entrenamiento del personal en el manejo de los puntos críticos bajo su control	2	
	<b>SUB TOTAL</b>	<b>5</b>	
<b>PRACTICAS HIGIENICAS Y MEDIDAS DE PROTECCION</b>			
72	Esmerada limpieza e higiene personal	1	
73	Vestimenta de color claro, con cierres, sin bolsillos.	1	
74	Lavado de manos con agua y jabón. Desinfección de manos cuando se necesita.	1	
75	Cabello recogido y cubierto totalmente. Tapabocas debidamente usado.	1	
76	Uñas cortas limpias y sin esmalte	1	

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE  
PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**

	<b>ASPECTO</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
77	Calzado cerrado, resistente, impermeable y de tacón bajo	1	
78	Guantes si son necesarios, limpios y libres de roturas o desperfectos	1	
79	Ausencia de joyas u otros accesorios. Lentes asegurados por mecanismos ajustables	1	
80	No comer, no fumar, no escupir en áreas de producción.	1	
81	Personal sin afecciones en la piel o enfermedades infectocontagiosas	1	
82	Visitantes cumpliendo medidas de protección	1	
	<b>SUB TOTAL</b>	<b>11</b>	
	<b>REQUISITOS HIGIENICOS DE FABRICACION</b>		
	<b>MATERIA PRIMAS E INSUMOS</b>		
83	Recepción de MP en condiciones higiénicas	1	
84	Existen procedimientos escritos para control de calidad de materias primas e insumos, donde se señalen especificaciones de calidad.	2	
85	Se llevan fichas técnicas de las materias primas: procedencia, volumen, rotación, condiciones de conservación, etc.	2	
86	Se llevan registros de rechazos de materias primas.	2	
87	Inspección y análisis previo el uso de MPI para asegurar sus condiciones sanitarias	1	
88	Descontaminación de MPI antes de incorporarlos al proceso	1	
89	Descongelación adecuada de MPI congelados	1	
90	Almacenamiento adecuado de materias primas	1	
91	Depósitos independientes de MPI y productos terminados	1	
92	La recepción de MPI se hace en áreas independientes a las de elaboración y envasado de producto final	1	
	<b>SUB TOTAL</b>	<b>13</b>	
	<b>ASPECTO</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
	<b>ENVASES</b>		
93	Fabricados de materiales apropiados para estar en contacto con los alimentos	1	
94	Protegen apropiadamente el producto	1	
95	No han sido usados previamente para estar en contacto con los alimentos	1	
96	Se inspección antes de uso. Se escurren bien cuando se lavan	1	
97	Se mantienen en condiciones sanitarias cuando no se usan	1	
	<b>SUB TOTAL</b>	<b>5</b>	
	<b>OPERACIONES DE FABRICACION</b>		
98	Todas las operaciones se realizan en óptimas	1	

	condiciones sanitarias		
99	Tienen los controles necesarios para evitar su contaminación	1	
	<b>ASPECTO</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
100	Los alimentos deben mantenerse en condiciones que eviten la proliferación de microorganismos: (Refrigerados T no mayor a 4°C, en estado congelado, a temperaturas mayores a 60°C)	1	
101	Los métodos de esterilización, pasteurización, congelación, refrigeración, control de pH deben ser suficientes para evitar la alteración y deterioro de alimentos.	1	
102	Operaciones secuenciales y continuas. Las esperas se hacen en forma segura	1	
103	Los procesos mecánicos se hacen evitando la contaminación con materias extrañas	1	
104	Se evitan la contaminación con metales o materias extrañas	1	
105	Las áreas de elaboración no se usan con otros fines	1	
106	No se emplean utensilios de vidrio en las áreas de elaboración	1	
107	No hay reproceso de productos devueltos por defectos que amenacen la inocuidad	1	
	<b>SUB TOTAL</b>	<b>10</b>	
	<b>PREVENCION DE CONTAMINACION CRUZADA</b>		
108	Se evita contaminación con materias primas	1	
109	Se ha eliminado la posibilidad de contaminación por parte de los operarios	1	
110	Se da el frecuente lavado de manos cuando las condiciones sanitarias lo requieren	1	
111	Los equipos en contacto con MP o material contaminado se lavan antes de ser usados de nuevo	1	
	<b>SUB TOTAL</b>	<b>4</b>	
	<b>OPERACIONES DE ENVASADO EMPACADO</b>		
112	Las condiciones de envasado o empacado son seguras	1	
113	Cada recipiente de producto terminado está debidamente loteado	1	
	<b>SUB TOTAL</b>	<b>2</b>	
	<b>ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD</b>		
	<b>REQUISITOS DEL SISTEMAS DE CONTROL</b>		
114	Especificaciones sobre materias primas y productos terminados	2	
115	Posee especificaciones técnicas de productos terminados, que incluya criterios de aceptación, liberación o rechazo de productos.	2	
116	Existen manuales, catálogos, guías o instrucciones escritas sobre equipos, procesos, condiciones de almacenamiento y distribución	2	
117	Se realiza con frecuencia un programa de auto inspecciones o auditoria.	3	

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE  
PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**

118	Existen manuales de procedimientos escritos y validados de los diferentes procesos que maneja la planta.	2	
	<b>ASPECTO</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
119	Cuenta con manuales de operación estandarizados tanto para los equipos de laboratorio de control de calidad como de las líneas de proceso. Incluye metrología.	2	
120	Existen manuales de las técnicas de análisis de rutina vigentes y validados a disposición del personal del laboratorio a nivel de fisicoquímica, microbiología y organoléptico.	NA	
121	Planes de muestreo, procedimiento de laboratorio, especificaciones y método de ensayo.	1	
122	Control de calidad no solo con la inspección y el ensayo sino todo lo relacionado con el producto	1	
	<b>SUB TOTAL</b>	<b>15</b>	
	<b>ASPECTO</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
	<b>Laboratorios de pruebas y ensayos</b>		
125	Planes de muestreo, procedimiento de laboratorio, especificaciones y método de ensayo.	NA	
126	La planta cuenta con laboratorio propio.	NA	
127	La planta tiene contrato con laboratorio externo.	1	
128	El laboratorio posee área independiente para recepción y almacenamiento de muestras.	NA	
129	Cuenta con sitio independiente para lavado, desinfección y esterilización de material y equipo.	NA	
130	Cuenta con las secciones para análisis fisicoquímico, microbiológico y organoléptico debidamente separadas física y sanitariamente.	NA	
131	Se llevan libros de registro al día de las pruebas realizadas y sus resultados.	NA	
132	Cuenta con libros de registro de entrada de muestras.	NA	
133	Cumple con BPM	NA	
134	Profesional o personal técnico idóneo	NA	
	<b>SUB TOTAL</b>	<b>1</b>	
	<b>SANEAMIENTO</b>		
	<b>PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCION</b>		
135	Existen procedimientos escritos específicos de limpieza y desinfección.	1	
136	Existen registros que indican que se realiza inspección, limpieza y desinfección periódica en las diferentes áreas, equipos, utensilios y manipuladores.	2	
137	Se tienen claramente definidos los productos utilizados, concentraciones, modo de preparación y empleo y rotación de los mismos.	1	
	<b>SUB TOTAL</b>	<b>4</b>	

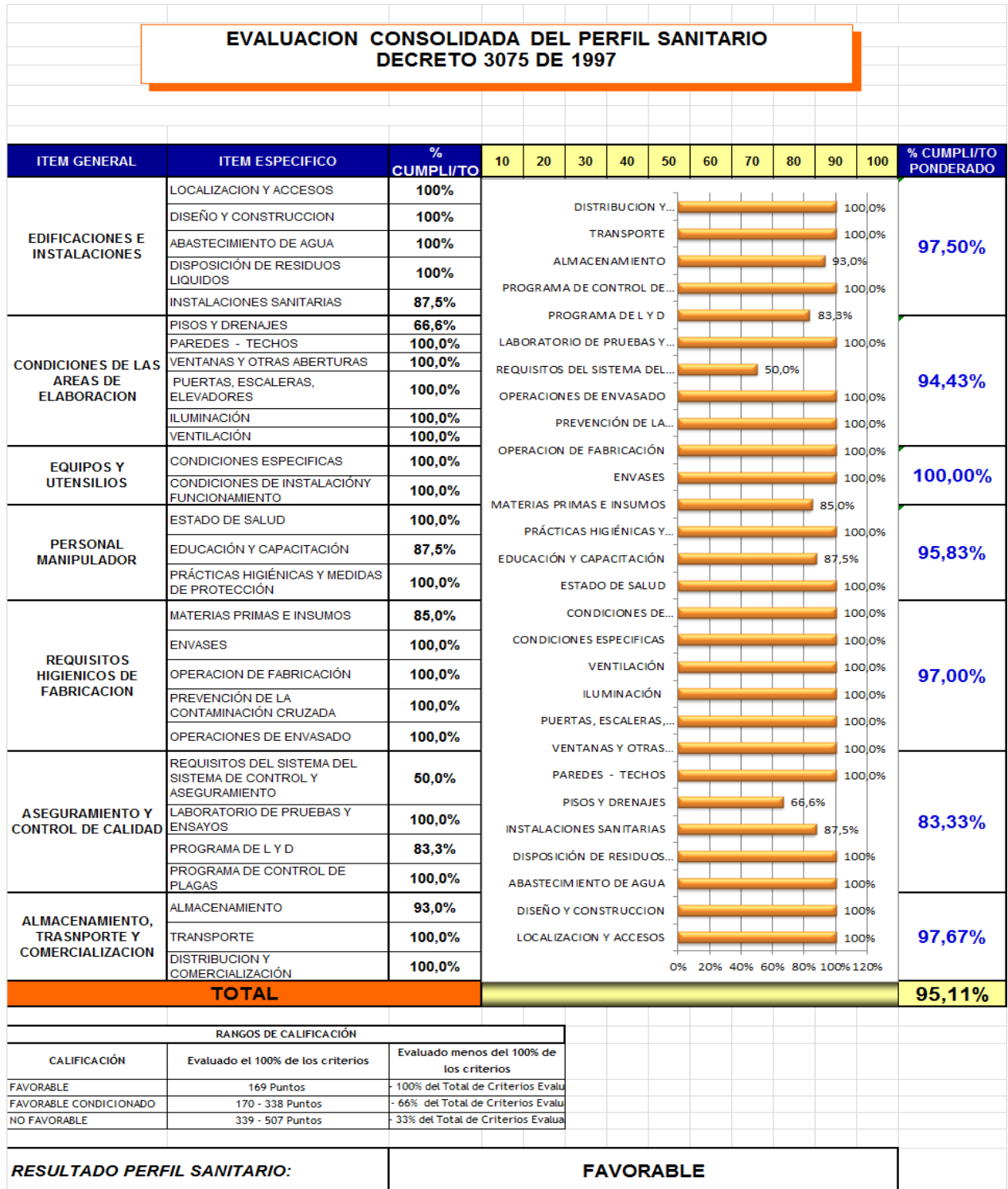


<b>PROGRAMA DE CONTROL DE PLAGAS</b>			
138	Existen procedimientos escritos específicos de control de plagas.	1	
139	No hay evidencia o huellas de la presencia o daños de plagas.	1	
<b>ASPECTO</b>		<b>CALIFICACIÓN</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
140	Existen registros escritos de aplicación de medidas o productos contra las plagas.	1	
141	Los productos utilizados se encuentran rotulados y se almacenan en un sitio alejado, protegido y bajo llave.	1	
142	Existen dispositivos en buen estado y bien ubicados para control de plagas (electrocutadores, rejillas, coladoras, trampas, cebos, etc.).	1	
<b>SUB TOTAL</b>		<b>5</b>	
<b>DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SOLIDOS</b>			
143	Existe programa documentado para residuos sólidos.	1	
144	Existen recipientes suficientes, adecuados, bien ubicados e identificados para la recolección interna de los desechos sólidos	1	
145	Son removidas las basuras con la frecuencia necesaria para evitar generación de olores, molestias sanitarias, contaminación del producto y/o superficies y proliferación de plagas.	1	
146	Después de desocupados los recipientes se lavan antes de ser colocados en el sitio respectivo.	1	
147	Existe local e instalación destinada exclusivamente para el depósito temporal de los residuos sólidos, adecuadamente ubicado, protegido y en perfecto estado de mantenimiento.	1	
<b>SUB TOTAL</b>		<b>5</b>	
<b>ALMACENAMIENTO DISTRIBUCION, TRANSPORTE Y COMERCIALIZACION</b>			
<b>ALMACENAMIENTO</b>			
148	Control PEPS. Descarga periódica de materiales inútiles	1	
149	Almacenamiento de refrigerados en condiciones apropiadas. Cuartos fríos higiénicos y bien controlados	1	
150	Insumos y productos terminados bien protegidos e identificados con claridad	1	
151	Insumos y productos terminados estibados o apilados a 60 cm de la pared y a 15 cm entre sí y del piso. Se usan estibas apropiadas.	1	
152	En los almacenes no se realizan actividades diferentes al almacenamiento	1	
153	Depósito específico para devoluciones identificación y registro adecuado del manejo de las mismas	2	
154	Sustancias peligrosas debidamente rotuladas, almacenadas en estantes, manejadas por personal	1	

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE  
PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**

	idóneo		
	<b>SUBTOTAL</b>	<b>8</b>	
	<b>ASPECTO</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
	<b>TRANSPORTE</b>		
155	Transporte en condiciones sanitarias adecuadas	<b>1</b>	
156	Transporte a las temperaturas requeridas por los productos transportados	<b>1</b>	
157	Vehículos refrigerados bien mantenidos y con sistema de control y registro de temperaturas	<b>1</b>	
158	Revisión constante de las condiciones sanitarias de los vehículos	<b>1</b>	
159	Vehículos adecuados, en materiales sanitarios limpios y desinfectados	<b>1</b>	
160	No hay alimentos sobre el piso de los vehículos	<b>1</b>	
161	No se transportan alimentos y sustancias peligrosas simultáneamente	<b>1</b>	
162	Vehículos con concepto sanitario favorable	<b>1</b>	
	<b>SUB TOTAL</b>	<b>8</b>	
	<b>DISTRIBUCION Y COMERCIALIZACION</b>		
163	Distribución de alimentos refrigerados	<b>NA</b>	
164	Alimentos congelados con temperaturas controladas	<b>1</b>	
165	El expendio de alimentos cumple con las condiciones de conservación	<b>1</b>	
166	Expendio con estantes adecuados para la exhibición	<b>NA</b>	
167	El expendio cuenta con refrigeradores y congeladores adecuados	<b>1</b>	
168	Representante legal con responsabilidad compartida con el fabricante y distribuidor	<b>1</b>	
169	Áreas adecuadas para el almacenamiento, preparación y consumo	<b>1</b>	
	<b>SUB TOTAL</b>	<b>5</b>	
CUMPLE= 1, CUMPLE PARCIALMENTE 2, NO CUMPLE= 3, NA = No aplica, NE = No evaluado			
<b>TOTAL CALIFICACIÓN ALCANZADA</b>		<b>169</b>	
<b>RANGOS DE CALIFICACIÓN</b>			
<b>CALIFICACIÓN</b>	<b>Evaluado el 100% de los criterios</b>	<b>Evaluado menos del 100% de los criterios</b>	
FAVORABLE	169 Puntos	67% - 100% del Total de Criterios Evaluados	
FAVORABLE CONDICIONADO	170 - 338 Puntos	34% - 66% del Total de Criterios Evaluados	
NO FAVORABLE	339 - 507 Puntos	0% - 33% del Total de Criterios Evaluados	

Figura 3 EVALUACIÓN CONSOLIDADA DEL PERFIL SANITARIO DECRETO 3075 DE 1.997



DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE  
PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

Anexo 2 VERIFICACIÓN PLAN HACCP<sup>6</sup>

CIUDAD Y FECHA: \_\_\_\_\_

IDENTIFICACIÓN DEL ESTABLECIMIENTO: NIT: \_\_\_\_\_

RAZÓN SOCIAL: \_\_\_\_\_

DIRECCIÓN: \_\_\_\_\_ email: \_\_\_\_\_

TELÉFONOS: \_\_\_\_\_ FAX : \_\_\_\_\_

CIUDAD: \_\_\_\_\_ DEPARTAMENTO: \_\_\_\_\_

REPRESENTANTE LEGAL: \_\_\_\_\_

ACTIVIDAD INDUSTRIAL \_\_\_\_\_


PRODUCTOS QUE ELABORA BAJO EL PLAN HACCP: \_\_\_\_\_

OBJETIVO DE LA VISITA \_\_\_\_\_


FUNCIONARIOS QUE PRACTICARON LA VISITA. NOMBRE, CARGO E INSTITUCIÓN.  
\_\_\_\_\_

ATENDIÓ LA VISITA POR PARTE DE LA EMPRESA - NOMBRE Y CARGO.  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

<sup>6</sup> INVIMA. Formatos de Actas de IVC. Verificación Plan Haccp


		<b>VERIFICACIÓN DEL PLAN HACCP</b>		CODIGO:
				VERSIÓN:
				EMISIÓN:
				COPIA:
	ASPECTOS A VERIFICAR	CALIFICACIÓN	OBSERVACIONES	
<b>1.-</b>	<b>ORGANIZACIÓN EMPRESARIAL</b>			
1.1	Se evidencia compromiso y apoyo por parte de la Gerencia de la empresa	2		
1.2	Existen políticas de calidad documentadas	0		
1.3	Existe un organigrama definido de la empresa	2		
1.4	Existen líneas de autoridad definidas	2		
1.5	Existe departamento de control o aseguramiento de la calidad	2		
1.6	El departamento de control o aseguramiento de la calidad está a cargo de un profesional calificado	2		
1.7	Existe manual de cargos con requisitos y funciones para cada uno	0		
	<b>Puntaje total (mínimo para aprobación: 10 puntos)</b>	<b>10</b>		
<b>2.-</b>	<b>EQUIPO HACCP</b>			
2.1	Existe equipo HACCP	0		
2.2	Su conformación es multidisciplinaria y están representados los diferentes niveles, áreas y dependencias de la empresa	0		
2.3	Todos los miembros que conforman el equipo HACCP están debidamente capacitados en HACCP	0		
2.4	El equipo se reúne con la periodicidad requerida y existen actas o pruebas escritas de sus actuaciones	0		
2.5	Hay cumplimiento y evaluación de las tareas asignadas a los miembros del equipo	0		
2.6	Existe un coordinador definido, competente y adecuado	0		
2.7	El equipo HACCP ha impartido aprobación al plan	0		
2.8	El equipo HACCP estudia, aprueba y reporta las modificaciones al plan	0		
	<b>Puntaje total (mínimo para aprobación: 12 puntos)</b>	<b>0</b>		
<b>3.-</b>	<b>BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)</b>			
3.1	Se tiene un manual de Buenas Prácticas de Manufactura específico para la planta, que comprende por lo menos lo establecido en la	1		

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE  
PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**


		<b>VERIFICACIÓN DEL PLAN HACCP</b>		<b>CODIGO:</b>
				<b>VERSIÓN:</b>
				<b>EMISIÓN:</b>
				<b>COPIA:</b>
	<b>ASPECTOS A VERIFICAR</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>	<b>OBSERVACIONES</b>	
	legislación sanitaria colombiana, regulaciones de los Estados Unidos y Directivas de la Comunidad Europea			
3.2	Se cumple a cabalidad lo establecido en el manual de BPM en cuanto al personal, dotación, control de enfermedades, limpieza, hábitos higiénicos y capacitación del personal	2		
3.3	Se cumple a cabalidad lo establecido en el manual de BPM en cuanto a ubicación, alrededores, infraestructura, diseño, construcción y distribución de la planta	1		
3.4	Se cumple a cabalidad lo establecido en el manual de BPM en cuanto a instalaciones y dotación de servicios sanitarios	1		
3.5	Se cumple a cabalidad lo establecido en el manual de BPM en cuanto a elementos y superficies que entran en contacto con los alimentos	2		
3.6	Se cumple a cabalidad lo establecido en el manual de BPM en cuanto a suministro y calidad del agua, instalaciones y dotación de lavamanos en áreas de proceso	2		
3.7	Se cumple a cabalidad lo establecido en el manual de BPM en cuanto a rotulación, almacenamiento y manejo de sustancias tóxicas (desinfectantes, plaguicidas, detergentes, etc.)	2		
3.8	Se cumple a cabalidad lo establecido en el manual de BPM en cuanto a equipos y utensilios: materiales de fabricación sanitarios, diseño, ubicación, funcionamiento, mantenimiento, instrumentos y controles de medición	2		
3.9	Se cumple a cabalidad lo establecido en el manual de BPM en cuanto a controles en la producción y en el proceso, materias primas y aditivos utilizados y operaciones para la elaboración	1		
3.10	Se cumple a cabalidad lo establecido en el manual de BPM en cuanto a condiciones de almacenamiento y distribución de los productos alimenticios procesados	1		
	<b>Puntaje total (mínimo para aprobación: 16 puntos)</b>	<b>15</b>		
<b>4.-</b>	<b>PROGRAMA DE SANEAMIENTO Y COMPLEMENTARIOS</b>			
4.1	Se tiene un adecuado y completo programa	2		

		<b>VERIFICACIÓN DEL PLAN HACCP</b>			
				CODIGO:	
				VERSIÓN:	
				EMISIÓN:	
		COPIA:			
	ASPECTOS A VERIFICAR	CALIFICACIÓN	OBSERVACIONES		
	escrito de limpieza y desinfección específico para la planta (operativo y estandarizado) y se cumple cabalmente				
4.2	Se tiene un adecuado y completo programa escrito de control de plagas específico para la planta y se cumple cabalmente	2			
4.3	Se tiene un adecuado y completo programa escrito de manejo y disposición de desechos sólidos o basuras específico para la planta y se cumple cabalmente	2			
4.4	Se tiene un adecuado y completo programa escrito de manejo y disposición de desechos líquidos específico para la planta y se cumple cabalmente	2			
4.5	Se tiene un adecuado y completo programa escrito de calibración de equipos e instrumentos de medición específico para la planta y se cumple cabalmente	1			
4.6	Se tiene un adecuado y completo programa escrito de mantenimiento preventivo de equipos e instalaciones específico para la planta y se cumple cabalmente	1			
4.7	Se tiene un adecuado y completo programa escrito de capacitación a todo el personal de la planta en higiene y protección de alimentos y en el sistema HACCP y se cumple cabalmente	1			
4.8	Se tiene un adecuado y completo programa de control de proveedores y se cumple cabalmente	1			
4.9	Se garantiza el suministro de agua potable para la planta (Cloro residual libre de 0.3 a 2.0 ppm)	2			
	<b>Puntaje total (mínimo para aprobación: 14 puntos)</b>	<b>14</b>			
<b>5.-</b>	<b>DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO</b>				
5.1	Se tiene ficha técnica del producto con la siguiente información: identificación; descripción; composición; características sensoriales; características fisicoquímicas; características microbiológicas; forma de consumo y consumidores potenciales; vida útil esperada y condiciones de manejo y conservación; empaque, etiquetado y presentaciones	2			
5.2	El rotulado del producto contiene la siguiente información: condiciones de conservación,	2			


**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**


		<b>VERIFICACIÓN DEL PLAN HACCP</b>		<b>CODIGO:</b>
				<b>VERSIÓN:</b>
				<b>EMISIÓN:</b>
				<b>COPIA:</b>
	<b>ASPECTOS A VERIFICAR</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>	<b>OBSERVACIONES</b>	
	instrucciones de preparación, declaración de aditivos, fecha de vencimiento o vida útil, código o lote de producción, ingredientes			
5.3	El empaque o envase son garantía de protección y conservación del producto	2		
5.4	El programa de trazabilidad de materias primas y producto terminado se encuentra bien formulado y debidamente implementado	1		
	<b>Puntaje total (mínimo para aprobación: 6 puntos)</b>	<b>7</b>		
<b>6.-</b>	<b>DIAGRAMA DE FLUJO DEL PROCESO</b>			
6.1	Existe diagrama de flujo del producto o productos	1		
6.2	Incluye la descripción completa de todas las etapas del proceso	1		
6.3	Se incluyen todas las materias primas e insumos utilizados	1		
6.4	El flujo presenta una secuencia lógica de la operación	1		
6.5	Se tiene plano general de la planta que señala claramente las diferentes áreas, secciones, equipos, instalaciones, flujo del proceso, etc.	1		
	<b>Puntaje total (mínimo para aprobación: 8 puntos)</b>	<b>5</b>		
<b>7.-</b>	<b>ANÁLISIS DE PELIGROS Y MEDIDAS PREVENTIVAS</b>			
7.1	Los peligros están bien clasificados e identificados: biológicos, químicos y físicos	1		
7.2	Los Peligros identificados están asociados con la inocuidad	1		
7.3	Los peligros identificados tienen una probabilidad razonable de ocurrencia	1		
7.4	Se contemplan medidas preventivas para cada peligro identificado	1		
7.5	Las medidas preventivas señaladas previenen, eliminan o reducen los peligros identificados	1		
7.6	Conoce el personal de la empresa las medidas preventivas	1		
	<b>Puntaje total (mínimo para aprobación: 10 puntos)</b>	<b>6</b>		
<b>8.-</b>	<b>IDENTIFICACIÓN DE PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL (PCC)</b>			



		<b>VERIFICACIÓN DEL PLAN HACCP</b>		<b>CODIGO:</b>	
				<b>VERSIÓN:</b>	
				<b>EMISIÓN:</b>	
				<b>COPIA:</b>	
	<b>ASPECTOS A VERIFICAR</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>	<b>OBSERVACIONES</b>		
8.1	La etapa definida como PCC controla, elimina o reduce los peligros a niveles aceptables	1			
8.2	No existen etapas posteriores a cada PCC identificado que controlen, reduzcan o eliminen los peligros señalados en los PCC	1			
8.3	Están correctamente identificados los PCC	1			
8.4	Con los PCC identificados se garantiza la inocuidad del producto procesado	1			
	<b>Puntaje total (mínimo para aprobación: 6 puntos)</b>	<b>4</b>			
<b>9.-</b>	<b>ESTABLECIMIENTO DE LÍMITES CRÍTICOS</b>				
9.1	Todas las medidas preventivas asociadas a PCC (que no correspondan a BPM o programas prerrequisitos) tienen definidos los correspondientes límites críticos	0			
9.2	Los límites críticos establecidos tienen respaldo o sustentación científica o técnica	1			
9.3	Los límites críticos se pueden medir fácilmente y en tiempo real, de tal manera que es posible adoptar acciones correctivas inmediatas y oportunas	1			
9.4	Se tienen establecidos límites operacionales y están bien definidos	1			
9.5	Cuando es requerido, el laboratorio apoya la determinación de los límites críticos	1			
	<b>Puntaje total (mínimo para aprobación: 6 puntos)</b>	<b>4</b>			
<b>10</b>	<b>MONITOREO</b>				
10.1	Está claramente definido <b>qué</b> se va a monitorear en cada límite crítico	1			
10.2	Está claramente definido <b>cómo</b> se va a monitorear cada límite crítico	1			
10.3	Está claramente definido <b>cuándo</b> se va a monitorear cada límite crítico	1			
10.4	Está claramente definido <b>quién</b> es el responsable de monitorear cada límite crítico	1			
10.5	El monitoreo permite detectar oportunamente las desviaciones de los límites críticos	1			
10.6	La información recolectada durante el monitoreo permite producir registros precisos y confiables	1			
10.7	Los formatos o formularios utilizados para el monitoreo son completos y permiten recoger la información necesaria (Formatos bien diseñados)	1			
10.8	Los equipos e instrumentos de medición son	1			

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE  
PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**

		<b>VERIFICACIÓN DEL PLAN HACCP</b>		<b>CODIGO:</b>
				<b>VERSIÓN:</b>
				<b>EMISIÓN:</b>
				<b>COPIA:</b>
	<b>ASPECTOS A VERIFICAR</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>	<b>OBSERVACIONES</b>	
	adecuados			
10.9	Los equipos e instrumentos de medición están calibrados	1		
10.10	Las técnicas o pruebas para el monitoreo (el cómo) están homologadas o aceptadas oficialmente	1		
10.11	Las acciones de monitoreo que lo requieren tienen el apoyo del laboratorio	1		
10.12	El personal responsable del monitoreo tiene la capacitación y competencia requerida	1		
	<b>Puntaje total (mínimo para aprobación: 18 puntos)</b>	<b>12</b>		
<b>11</b>	<b>ACCIONES CORRECTIVAS</b>			
11.1	Existen acciones correctivas para cada límite crítico	1		
11.2	Se actúa rápida, eficaz y oportunamente en la aplicación de las acciones correctivas	1		
11.3	Se tienen identificadas y descritas acciones correctivas específicas para las desviaciones de cada uno de los límites críticos	0		
11.4	Se toman las acciones correctivas necesarias frente a la reiterada desviación de los límites críticos	1		
11.5	Las acciones correctivas permiten restablecer el control del proceso	1		
11.6	Las acciones correctivas permiten restablecer el control del producto y su destino	1		
11.7	Apoya el laboratorio decisiones relacionadas con la aplicación de acciones correctivas	1		
11.8	El responsable de aplicar la acción correctiva está suficientemente capacitado y tiene la competencia y autoridad requerida	1		
	<b>Puntaje total (mínimo para aprobación: 12 puntos)</b>	<b>7</b>		
<b>12</b>	<b>REGISTROS</b>			
12.1	Los formularios y registros son suficientes para tener una completa información sobre los PCC identificados	1		
12.2	Los registros se encuentran debidamente diligenciados y firmados por el responsable	1		
12.3	Los registros se conservan durante el tiempo establecido (mín. dos años)	1		

		<b>VERIFICACIÓN DEL PLAN HACCP</b>			
				CODIGO:	
				VERSIÓN:	
				EMISIÓN:	
		COPIA:			
	ASPECTOS A VERIFICAR	CALIFICACIÓN	OBSERVACIONES		
12.4	No hay evidencia de fraudes o adulteraciones en los registros (registros muy limpios, datos muy uniformes, no hay desviaciones en los datos, no hay correlación en los datos, frecuencias muy constantes, horas muy regulares, etc.)	1			
12.5	Los registros computarizados o sistematizados tienen los controles o protección necesaria para evitar cambios no autorizados o adulteraciones	0			
12.6	Las mediciones y análisis realizados por el laboratorio para la ejecución del plan HACCP están soportados en registros	1			
12.7	Los registros están actualizados y se archivan en forma adecuada y organizada	1			
12.8	Existen suficientes y adecuados registros del monitoreo de cada límite crítico en cuanto al qué, cómo, cuándo y quién	1			
12.9	Existen adecuados registros que soporten la aplicación de las acciones correctivas y destino de los productos objeto de tales acciones	1			
12.10	Existen adecuados registros de los procedimientos de verificación	0			
12.11	Los datos se consignan en los formatos de registro en el momento de la observación	1			
12.12	Existen adecuados registros que soporten el cumplimiento de los procedimientos de limpieza y desinfección, según el programa respectivo	1			
12.13	Existen adecuados registros que soporten el cumplimiento del programa de control de plagas	1			
12.14	Existen adecuados registros que soporten el cumplimiento del programa de capacitación	1			
12.15	Existen adecuados registros que soporten el cumplimiento del programa de mantenimiento preventivo de equipos e instalaciones	1			
12.16	Existen adecuados registros que soportan el cumplimiento del programa de control de proveedores	1			
12.17	Existen adecuados registros que soporten el cumplimiento del programa de calibración de equipos e instrumentos de medición	1			
12.18	Existen registros de quejas, reclamos y devoluciones	0			
	<b>Puntaje total (mínimo para aprobación: 28 puntos)</b>	<b>15</b>			
<b>13</b>	<b>PROCEDIMIENTOS DE VERIFICACIÓN</b>				

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE  
PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**

	<b>VERIFICACIÓN DEL PLAN HACCP</b>		<b>CODIGO:</b>
			<b>VERSIÓN:</b>
			<b>EMISIÓN:</b>
			<b>COPIA:</b>
	<b>ASPECTOS A VERIFICAR</b>	<b>CALIFICACIÓN</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
13.1	Se tiene definido un plan de verificación del sistema HACCP y se llevan registros	0	
13.2	Se realizan actividades de verificación a través de pruebas de laboratorio	1	
13.3	Se realizan actividades de validación de cada uno de los límites críticos establecidos, de los procedimientos operativos y del plan HACCP	0	
13.4	Se realizan actividades de verificación para determinar que cada uno de los PCC establecidos están bajo control y se cumplen los prerrequisitos	0	
13.5	Se realizan actividades de verificación de las desviaciones de los límites críticos y destino de los productos	0	
13.6	Se evalúa la efectividad de las acciones correctivas	0	
13.7	Se aplican las medidas preventivas en todas las etapas del proceso donde fueron identificadas	1	
13.8	Se realizan auditorías internas como procedimientos de verificación y validación	0	
13.9	Los registros de monitoreo y acciones correctivas son revisados por un supervisor en forma regular y oportuna conforme el plan respectivo	0	
13.10	Hay consistencia entre lo formulado en los planes establecidos (HACCP, BPM, SANEAMIENTO Y COMPLEMENTARIOS), las actividades que se realizan y los registros existentes	1	
13.11	Las quejas, reclamos y devoluciones se atienden adecuadamente y son tenidas en cuenta para los ajustes al plan HACCP	1	
	<b>Puntaje total (mínimo para aprobación: 18 puntos)</b>	<b>4</b>	

**CALIFICACIÓN:** Cumple completamente: 2; Cumple parcialmente: 1; No cumple: 0; No aplica: NA; No observado: --

**NOTA:** Para la aprobación oficial de los planes HACCP, se deberán aprobar la totalidad de los trece (13) aspectos sanitarios evaluados con base en los puntajes mínimos establecidos. Sin embargo no podrán aprobarse planes cuando alcanzando el puntaje mínimo establecido, la planta o fábrica presente alguna deficiencia que pueda afectar la inocuidad del producto procesado o viole normas sanitarias. Asimismo podrán aprobarse planes cuando sin alcanzar el citado puntaje no presente deficiencias que puedan afectar la inocuidad del alimento.

**Anexo 3 INFORME DE VERIFICACIÓN DEL PLAN HACCP**

Autor: Lina Paola Vargas Riveros

DEFICIENCIAS OBSERVADAS (Citar numerales) \_\_\_\_\_

PLAZO PARA CORREGIR LAS DEFICIENCIAS: \_\_\_\_\_ DÍAS HÁBILES A PARTIR DE LA FECHA

**CONCEPTO PARA EFECTO DE LA APROBACIÓN DEL PLAN HACCP:**

FAVORABLE \_\_\_\_ PENDIENTE \_\_\_\_ DESFAVORABLE \_\_\_\_ DEBE CORREGIR DEFICIENCIAS \_\_\_\_

**FIRMA DE LOS FUNCIONARIOS QUE REALIZARON LA VERIFICACIÓN:**

FIRMA \_\_\_\_\_

NOMBRE \_\_\_\_\_

CARGO \_\_\_\_\_

INSTITUCIÓN \_\_\_\_\_

**FIRMA POR PARTE DE LA EMPRESA**

FIRMA \_\_\_\_\_

NOMBRE \_\_\_\_\_

CARGO \_\_\_\_\_

EMPRESA \_\_\_\_\_

Figura 4 VERIFICACIÓN DEL PLAN HACCP

# DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

## VERIFICACIÓN DEL PLAN HACCP

ITEM GENERAL	PUNTAJE MÁXIMO	PUNTAJE MÍNIMO	PUNTAJE OBTENIDO	% CUMPLI/TO	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100	META
ORGANIZACIÓN EMPRESARIAL	14	10	10	71%											100%
EQUIPO HACCP	16	12	0	0%											0%
BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)	20	16	15	75%											75%
PROGRAMA DE SANEAMIENTO Y COMPLEMENTARIOS	18	14	14	78%											78%
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	8	6	7	88%											88%
DIAGRAMA DE FLUJO DEL PROCESO	10	8	5	50%											50%
ANÁLISIS DE PELIGROS Y MEDIDAS PREVENTIVAS	12	10	6	50%											50%
IDENTIFICACIÓN DE PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL	8	6	4	50%											50%
ESTABLECIMIENTO DE LÍMITES CRÍTICOS	10	6	4	40%											40%
MONITOREO	24	18	12	50%											50%
ACCIONES CORRECTIVAS	16	12	7	44%											44%
REGISTROS	36	28	15	42%											42%
PROCEDIMIENTO DE VERIFICACIÓN	22	18	4	18%											18%
<b>TOTAL</b>															

### RANGOS DE CALIFICACIÓN

CALIFICACIÓN	Evaluado el 100% de los criterios	Evaluado menos del 100% de los criterios
FAVORABLE	164- 214 Puntos	76% - 100% del Total de Criterios Evaluados
NO FAVORABLE	0- 163 Puntos	0% - 75% del Total de Criterios Evaluados

**EVALUACIÓN PLAN HACCP**

**NO FAVORABLE**

Anexo 4 AUDITORIA HACCP

REQUISITOS DEL SISTEM HACCP	DOCUMENTOS DE REFERENCIA	COMENTARIOS DE AUDITORÍA / REGISTROS
<p><b>1. RESPONSABILIDAD DE LA DIRECCIÓN</b></p> <p><b>1.1 ORGANIZACIÓN</b></p> <p><b>1.1.1 Responsabilidad y autoridad</b></p> <p>1) Se han definido y documentado las responsabilidades y autoridad del personal que hace parte del equipo multidisciplinario encargado de desarrollar y establecer el sistema HACCP, incluyendo las del líder del equipo?</p>		
<p><b>1.1.2 Recursos.</b></p> <p>1) Se evidencia que la alta Dirección asigna los recursos identificados en la planificación para la eficaz implementación del sistema HACCP?.</p> <p>2) Se asignan recursos cuando se presentan cambios en los peligros?</p>		
<p><b>1.1.3 Representante de la Dirección</b></p> <p>1) La persona designada por la Alta Dirección pertenece a su grupo directivo?</p> <p>2) El representante de la Dirección tiene la responsabilidad y autoridad para:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Asegurar que el sistema HACCP se ha establecido, implementado y mantenido?</li> <li>- Informar a la Alta Dirección acerca del sistema HACCP y sobre cualquier necesidad de mejoramiento?</li> <li>- Organizar el trabajo del equipo HACCP?</li> </ul>		
<p><b>1.2 REVISION POR LA DIRECCIÓN</b></p> <p>1) Cada cuanto la Alta Dirección revisa (examina) el sistema HACCP de la organización para asegurar su conveniencia y eficacia continuas en satisfacer los requisitos del sistema HACCP?</p> <p>2) La información que se incluye en la entrada a la revisión (examen) por la Dirección incluye:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Resultados de auditorías internas.</li> <li>- Reclamos.</li> <li>- Estado de las acciones correctivas.</li> <li>- Acciones de seguimiento de revisiones por la Dirección</li> </ul>		

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE  
PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**

<p>anteriores</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cambios que podrían afectar el sistema HACCP.</li> </ul> <p>3) Se conservan registros de las revisiones (exámenes) por la Dirección?</p> <p>4) Se incluyen en los registros las decisiones y acciones relacionadas con:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mejoramiento de la eficacia del sistema HACCP</li> <li>- Necesidades de recursos</li> </ul>		
<p><b>2. ENTRENAMIENTO</b></p> <p>1) Se incluyen dentro de las necesidades de entrenamiento aspectos relacionados con la seguridad de alimentos, Buenas Prácticas de Manufactura y el sistema HACCP?</p> <p>2) Cuales requisitos de educación, entrenamiento y experiencia se han especificado para el personal que realiza actividades de verificación como el monitoreo y la auditoría interna?</p> <p>3) Cómo se evidencia que el personal que realiza estas actividades de verificación es competente con base en los requisitos especificados?</p> <p>4) Cuáles registros de educación, entrenamiento y experiencia de éste personal se mantienen?</p>		
<p><b>3. BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA</b></p> <p>3.1 Cómo se evidencia que la organización cumple las BPM?</p> <p>3.2 Cuál requisito legal relacionado con la seguridad de alimentos es aplicable a la organización?</p> <p>3.3 La organización cumple estos requisitos legales?</p>		
<p><b>4. PLANIFICACIÓN</b></p> <p><b>4.1 IDENTIFICACIÓN DEL USO PREVISTO.</b></p> <p>1) Cuáles usuarios y consumidores del producto se han identificado?</p> <p>2) Se incluyen los especialmente vulnerables?</p> <p>3) En dónde se han documentado los usuarios o consumidores?</p> <p>4) El uso previsto se describe con relación al almacenamiento, preparación o servido?</p> <p>5) Cómo se tienen en cuenta en las instrucciones de preparación o servido los usos no previstos?</p>		



<p><b>4.2 ELABORACIÓN DE DIAGRAMAS DE FLUJO</b></p> <p>1) Los diagramas de flujo para cada producto o categoría de producto están dentro del alcance del sistema HACCP?</p> <p>2) Los diagramas de flujo incluyen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- la secuencia de todos los pasos en los procesos de producción y entrega</li> <li>- puntos donde las materias primas y productos intermedios ingresan al flujo (incluyendo procesos de fuente externa)</li> <li>- puntos donde tiene lugar reproceso o recirculación</li> <li>- puntos donde los productos intermedios, subproductos y residuos se remueven.</li> </ul> <p>3) Cómo se evidencia que el equipo HACCP confirmó el diagrama de flujo?</p>		
<p><b>4.3 ANALISIS DE PELIGROS</b></p> <p>1) Dónde se han registrado los peligros potenciales identificados?</p> <p>2) Cuáles etapas cubre la identificación de peligros potenciales?</p> <p>3) Cuál registro evidencia la evaluación de peligros potenciales?</p> <p>4) Cuáles criterios se aplican en la evaluación?</p> <p>5) Los peligros significativos identificados son resultado de la evaluación?</p>		
<p><b>4.4. ESTABLECIMIENTO DE MEDIDAS DE CONTROL</b></p> <p>1) Las medidas de control establecidas para cada peligro significativo previenen, eliminan o reducen el peligro?</p> <p>2) Ha habido necesidad de modificar el producto o el proceso?</p>		
<p><b>4.6 LÍMITES CRÍTICOS PARA CADA PCC</b></p> <p>1) Para cada PCC se han establecido límites críticos?</p> <p>2) Se evidencia que los límites críticos resultan en la eliminación. Prevención o reducción del peligro?</p> <p>3) Cómo se soportan los límites de control basados en datos subjetivos?</p>		
<p><b>4.7 CAMBIOS EN PELIGROS POTENCIALES</b></p> <p>1) Han ocurrido cambios en la identificación de peligros potenciales?</p>		

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE  
PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**


2) En caso afirmativo, se ha actualizado la planificación?		
<p><b>5. DOCUMENTACIÓN DEL SISTEMA HACCP</b></p> <p><b>5.1 GENERALIDADES</b></p> <p>1) La documentación del sistema HACCP es resultado de la planificación?</p>		
<p><b>5.2 ESPECIFICACIONES DE PRODUCTOS</b></p> <p>1) Cuál información se incluye en las especificaciones de materias primas?</p> <p>2) Cuál información se incluye en las especificaciones de producto?</p>		
<p><b>5.3 PLAN HACCP</b></p> <p>1) Cuál información está incluida para cada producto o categoría de producto en su plan HACCP?</p> <p>2) Los pasos del plan HACCP son consistentes con el diagrama de flujo?</p>		
<p><b>6. CONTROL DE DOCUMENTOS</b></p> <p>1) Se controlan los documentos requeridos por el sistema HACCP?</p> <p>2) Se ha establecido un procedimiento que define los controles necesarios para:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Aprobar los documentos para su adecuación, antes de editarlos.</li> <li>- Revisar (examinar) y actualizar según sea necesario y reaprobar documentos.</li> <li>- Asegurar que los cambios y la condición de modificación vigente de los documentos son identificados.</li> <li>- Asegurar que las versiones pertinentes de los documentos aplicables están disponibles en los puntos de uso.</li> <li>- Asegurar que los documentos permanecen legibles y fácilmente identificables.</li> <li>- Asegurar que los documentos de origen externo se identifican y su distribución es controlada.</li> <li>- Prevenir el uso no propuesto de documentos obsoletos y aplicarles identificación apropiada, si ellos se retienen para cualquier propósito.</li> </ul>		
<p><b>7. IDENTIFICACIÓN Y TRAZABILIDAD</b></p> <p><b>7.1 IDENTIFICACIÓN</b></p> <p>1) Cuál procedimiento se aplica para la identificación del producto desde la etapa de recepción, producción, entrega y</p>		

distribución?		
<p><b>7.2 TRAZABILIDAD</b></p> <p>1) Cuál procedimiento se aplica para establecer la trazabilidad del producto desde la etapa de recepción hasta la de distribución?</p>		
<p><b>8. MONITOREO Y MEDICIÓN</b></p> <p>1) Se cuenta con procedimientos documentados para el monitoreo o medición para cada PCC?</p> <p>2) Cómo se asegura que el monitoreo y la medición son consistentes con la secuencia de observaciones o mediciones planificadas y que el PCC está bajo control?</p> <p>3) Cuáles aspectos se incluyen en el sistema de monitoreo y medición y sus procedimientos?</p> <p>4) Cómo se asegura que los métodos y frecuencia de monitoreo y medición son capaces de identificar cualquier no-conformidad con los límites críticos?</p> <p>5) En los registros se evidencia la conformidad con los criterios de aceptación?</p> <p>6) En los registros se indica la(s) persona(s) que autorizan la liberación del producto o la continuación del proceso?</p>		
<p><b>9. CORRECCIÓN DE NO CONFORMIDADES</b></p> <p><b>9.1 CONTROL DE PRODUCTO NO CONFORME</b></p> <p>1) Cómo se asegura que el producto no conforme se identifica y se controla para prevenir su uso o entrega?</p> <p>2) Se incluyen en el procedimiento los controles, las responsabilidades y autoridades relacionados con el tratamiento del producto no conforme?</p> <p>3) Cuáles medios utiliza la organización para el tratamiento del producto no conforme?</p> <p>4) Cuales registros se mantienen de las no conformidades y de cualquier acción tomada posteriormente?</p> <p>5) Si se corrige un producto no conforme éste se vuelve a verificar?</p>		
<p><b>9.2 CORRECCIÓN DE NO-CONFORMIDAD PARA CADA PCC</b></p> <p>1) En dónde se ha establecido y documentado la corrección aplicable para cada no-conformidad en un PCC?</p>		


**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE  
PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**


<p>2) Cómo se evidencia que la corrección de la no-conformidad hacen que el límite crítico retorna a control y que el producto resultante se ha tratado según los procedimientos de control de producto no conforme?</p>		
<p><b>9.3 NOTIFICACIÓN Y RECUPERACIÓN</b></p> <p>1) Cuál procedimiento se aplica, después de la entrega, cuando se detecta que el producto presenta un peligro para la seguridad del alimento?</p> <p>2) Si ha sido necesario aplicarlo a cuales partes interesadas se ha notificado?</p> <p>3) Se ha recuperado el producto?</p> <p>4) El procedimiento de notificación y recuperación considera la trazabilidad?</p>		
<p><b>10. AUDITORIAS INTERNAS</b></p> <p>1) Cuál procedimiento se aplica para la planificación y ejecución de auditorías internas?</p> <p>2) Las auditorías internas se realizan por personal independiente de quienes tienen responsabilidad por la actividad auditada?</p> <p>3) Cuáles registros se generan de los resultados de auditoría interna?</p> <p>4) La dirección del área auditada toma acciones correctivas sobre las no conformidades detectadas?</p> <p>5) En las actividades de seguimiento de la auditoría interna se verifica la implementación y eficacia de la acción correctiva?</p>		
<p><b>11. ACCIÓN CORRECTIVA</b></p> <p>1) Cuál procedimiento se aplica para acciones correctivas?</p> <p>2) Que aspecto contiene el procedimiento de acciones correctivas?</p> <p>3) En dónde se registran los resultados de la investigación de causas y las acciones correctivas propuestas?</p>		

Anexo 5 LISTA DE CHEQUEO ISO 22000


		<b>LISTA DE CHEQUEO NTC ISO 22000</b>		Código:	
				Versión:	
				Página	
				Fecha de emisión:	
	ASPECTOS A VERIFICAR	CALIFICACION	PUNTAJE		
4.	<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE LA INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS</b>				
4.1	<b>REQUISITOS GENERALES</b>				
1	Se tiene definido el alcance del SGIA	3			
2	Se especifica los productos o categoría de productos, los procesos y lugares de producción cubiertos por el SGIA	2			
3	Se identifican, evalúan y controlan los peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos para asegurarse que no dañen al consumidor	3			
4	La organización se comunica a través de toda la cadena alimentaria, relativa a temas de inocuidad relacionadas con sus productos	3			
5	La organización comunica la información concerniente al desarrollo, la implementación y la actualización del SGIA a través de la organización, hasta el grado que sea necesario para asegurar la inocuidad del producto.	3			
6	Evalúa el SGIA	3			
7	Se controlan los procesos contratados externamente para asegurarse que están conforme al SGIA	2			
	<b><i>Puntaje total</i></b>	<b>19</b>		<b>14%</b>	
4.2	<b>REQUISITOS DE LA DOCUMENTACIÓN</b>				
4.2.1	<b>Generalidades</b>				
8	Se incluye la declaración documentada de una política de inocuidad de alimentos y objetivos relacionadas	2			
9	Se cuenta con los procedimientos documentados y registros requeridos por la norma	2			
10	Se cuenta con los documentos necesarios para asegurarse el eficaz desarrollo, implementación y actualización del SGIA	2			
	<b><i>Puntaje total</i></b>	<b>6</b>		<b>50 %</b>	
4.2.2	<b>Control de Documentos</b>				
11	Se tiene implementado un procedimiento control de documentos	3			
12	Se asegura que los cambios propuestos se revisan para determinar sus efectos sobre la inocuidad de los alimentos y su impacto sobre el sistema	3			
13	El procedimiento incluye: la forma como se aprueban los documentos antes de su emisión	3			
14	La forma en que se revisa y actualizan los documentos	3			

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE  
PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**

	<b>LISTA DE CHEQUEO NTC ISO 22000</b>	<b>Código:</b>	
		<b>Versión:</b>	
		<b>Página</b>	
		<b>Fecha de emisión:</b>	
	<b>ASPECTOS A VERIFICAR</b>	<b>CALIFICACION</b>	<b>PUNTAJE</b>
15	La forma en que se identifican los cambios y el estado de revisión de los documentos	3	
16	La forma en que se aseguran que las versiones adecuadas están disponibles en el punto de uso	3	
17	La forma en que los documentos se identifican	3	
18	La forma en que se identifican los documentos externos y se controla su distribución	3	
19	La forma en que se previene el uso de documentos obsoletos y cómo se identifican	3	
	<b>Puntaje total</b>	<b>27</b>	<b>0%</b>
<b>4.2</b>	<b>REQUISITOS DE LA DOCUMENTACIÓN</b>		
<b>4.2.3</b>	<b>Control de Registros</b>		
20	Se mantiene los registros como evidencia del funcionamiento del SGIA	2	
21	Se cuenta con un procedimiento documentado para definir los controles necesarios para la identificación, el almacenamiento, la protección, la recuperación, el tiempo de retención y la disposición de los registros	2	
	<b>Puntaje total</b>	<b>4</b>	<b>50%</b>
<b>5</b>	<b>RESPONSABILIDAD DE LA DIRECCIÓN</b>		
<b>5.1</b>	<b>Compromiso de la Dirección</b>		
22	Se cuenta con evidencia del compromiso de la dirección en el desarrollo e implementación del SGIA	1	
23	Apoyan los objetivos de la organización la inocuidad de los alimentos	1	
24	Se comunica a la organización la importancia de cumplir con el SGIA	2	
25	Está establecida la política de inocuidad de alimentos	3	
26	Se llevan a cabo revisiones por la dirección	3	
27	Se aseguran la disponibilidad de los recursos para el mantenimiento del SGIA	1	
	<b>Puntaje total</b>	<b>8</b>	<b>58%</b>
<b>5.2</b>	<b>Política de Inocuidad de los alimentos</b>		
28	La alta dirección ha definido, documentado y comunicado la política de inocuidad de alimentos de la organización.	3	
29	Es apropiada para la función que cumple la organización dentro de la cadena alimentaria.	3	

		<b>LISTA DE CHEQUEO NTC ISO 22000</b>		Código:	
				Versión:	
				Página	
				Fecha de emisión:	
	ASPECTOS A VERIFICAR	CALIFICACION	PUNTAJE		
30	Es conforme con los requisitos legales, reglamentarios y del cliente sobre la inocuidad de alimentos	3			
31	Se comunica, implementa y mantiene en todos los niveles de la organización	3			
32	Se revisa para su continua adecuación	3			
33	Es respaldada por objetivos medibles	3			
34	Incluye la comunicación de manera de adecuada	3			
	<b>Puntaje total</b>	<b>21</b>	<b>0%</b>		
5.3	<b>Planificación del Sistema de Gestión de la Inocuidad de Alimentos</b>				
35	Se lleva a cabo la planificación del SGIA para cumplir con los requisitos de la norma y los objetivos de inocuidad	3			
36	Se mantiene la integridad del SGIA cuando se planifican e implementan cambios en éste.	3			
	<b>Puntaje total</b>	<b>6</b>	<b>0%</b>		
5.4	<b>Responsabilidad y autoridad</b>				
37	Están definidas las responsabilidades y autoridades y son estas comunicadas dentro de SGIA	3			
38	Se tiene identificado al personal designado con autoridad y responsabilidad para iniciar y registrar acciones del SGIA	3			
	<b>Puntaje total</b>	<b>6</b>	<b>0%</b>		
5.5	<b>Líder del Equipo de la inocuidad de los alimentos</b>				
39	Está designado un líder del equipo de inocuidad	3			
40	Cuenta el líder del equipo de inocuidad con la responsabilidad y autoridad para dirigir al equipo de inocuidad y organizar su trabajo	3			
41	Asegurar la formación y educación pertinente de los miembros del equipo de inocuidad	3			
42	Asegurar que se establece, implementa, mantiene y actualiza el SGIA	3			
43	Informar a la alta dirección sobre la eficacia y adecuación del SGIA	3			
	<b>Puntaje total</b>	<b>15</b>	<b>0%</b>		
5.6	<b>Comunicación</b>				


**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE  
PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**


	<b>LISTA DE CHEQUEO NTC ISO 22000</b>	<b>Código:</b>	
		<b>Versión:</b>	
		<b>Página</b>	
		<b>Fecha de emisión:</b>	
	<b>ASPECTOS A VERIFICAR</b>	<b>CALIFICACION</b>	<b>PUNTAJE</b>
<b>5.6.1</b>	<b>Comunicación Externa</b>		
<b>44</b>	Se cuenta con disposiciones eficaces para comunicarse con los proveedores y contratistas, clientes y consumidores, auditorias legales y reglamentarias y organizaciones que afectan o serán afectadas por la eficacia o actualización del SGIA	3	
<b>45</b>	Se mantienen los registros de las comunicaciones	3	
<b>46</b>	Se tiene una persona designada con autoridad y responsabilidad para realizar estas comunicaciones	3	
<b>47</b>	Se usa la información externa como entrada para la actualización del sistema y la revisión de la dirección.	3	
<b>48</b>	Se tiene disponibles los requisitos legales y reglamentarios y de los clientes relativos a la inocuidad de los alimentos.	2	
	<b><i>Puntaje total</i></b>	<b>14</b>	<b>10%</b>
<b>5.6.2</b>	<b>Comunicación Externa</b>		
<b>49</b>	Se informa de manera oportuna al equipo de inocuidad los cambios realizados (sobre el producto, productos nuevos, sistemas y equipos de medición, infraestructura, programa de limpieza y desinfección, embalaje, almacenamiento, distribución, personal, requisitos legales y reglamentarios, peligros al alimento, requisitos, quejas)	3	
<b>50</b>	Se incluye esta información en la actualización del SGIA y es usada como información de entrada para la revisión de la dirección.	3	
	<b><i>Puntaje total</i></b>	<b>6</b>	<b>0%</b>
<b>5.7</b>	<b>Preparación y respuesta a emergencias</b>		
<b>51</b>	Se cuenta con un procedimiento donde indique como se debe gestionar las potenciales situaciones de emergencia y accidentes que pueden afectar la inocuidad de los alimentos, donde se indiquen estas situaciones y se incluye un simulacro.	3	
	<b><i>Puntaje total</i></b>	<b>3</b>	<b>0%</b>
<b>5.8</b>	<b>Revisión por la dirección</b>		
<b>5.8.1</b>	<b>Generalidades</b>		
<b>52</b>	Se tiene establecido un intervalo para la revisión del SGIA por parte de la alta dirección	3	
	<b><i>Puntaje total</i></b>	<b>3</b>	<b>0%</b>
<b>5.8.2</b>	<b>Información para la revisión</b>		
<b>53</b>	La información de entrada para la revisión por la dirección incluye: las acciones de seguimiento de revisiones por la	3	



		<b>LISTA DE CHEQUEO NTC ISO 22000</b>		Código:	
				Versión:	
				Página	
				Fecha de emisión:	
	ASPECTOS A VERIFICAR	CALIFICACION	PUNTAJE		
	dirección previas				
54	El análisis de resultados de las actividades de verificación	3			
55	Circunstancias cambiantes que pueden afectar la inocuidad de alimentos	3			
56	Situaciones de emergencia, accidentes y retirada de producto	3			
57	La revisión de resultados de las actividades de actualización del sistema	3			
58	Las actividades de comunicación	3			
59	Auditorías externas o inspecciones	3			
	<b>Puntaje total</b>	<b>21</b>	<b>0%</b>		
<b>5.8.3</b>	<b>Resultados de las revisiones</b>				
60	Se han documentado las decisiones tomadas a partir de la revisión de la Alta Dirección con relación a la inocuidad de los alimentos, la mejora de la	3			
61	Eficiencia del SGIA, la necesidad de recursos y la revisión de la política y los objetivos.	3			
	<b>Puntaje total</b>	<b>6</b>	<b>0%</b>		
<b>6</b>	<b>GESTIÓN DE LOS RECURSOS</b>				
<b>6.1</b>	<b>Provisión de los recursos</b>				
62	La organización establece los recursos necesarios para establecer, implementar, mantener y actualizar el SGIA.	1			
	<b>Puntaje total</b>	<b>1</b>	<b>100 %</b>		
<b>6.2</b>	<b>RECURSOS HUMANOS</b>				
<b>6.2.1</b>	<b>Generalidades</b>				
63	Es competente el equipo de inocuidad de alimentos y demás personal relacionado con la inocuidad de alimentos.	1			
64	Se tienen los registros de competencia de asesores externos.	1			
	<b>Puntaje total</b>	<b>2</b>	<b>100 %</b>		
<b>6.2.2</b>	<b>Competencia, toma de conciencia y formación</b>				
65	Se ha identificado la competencia del personal relacionado con la inocuidad de alimentos	2			
66	Se proporciona formación u otra acción para asegurarse que el personal tiene la competencia necesaria.	2			
67	El personal responsable de realizar el seguimiento, las correcciones y acciones correctivas del SGIA está formado.	2			
68	Se evalúa la implementación y eficacia de la formación del personal.	2			


**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE  
PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**

	<b>LISTA DE CHEQUEO NTC ISO 22000</b>		<b>Código:</b>
			<b>Versión:</b>
			<b>Página</b>
			<b>Fecha de emisión:</b>
	<b>ASPECTOS A VERIFICAR</b>	<b>CALIFICACION</b>	<b>PUNTAJE</b>
69	Se aseguran que el personal está consciente de la importancia de su trabajo dentro del SGIA	2	
70	Se mantienen registros apropiados sobre la formación del personal	1	
	<b><i>Puntaje total</i></b>	<b>11</b>	<b>58 %</b>
	<b>6.3 Infraestructura</b>		
71	Se proporcionan los recursos adecuados para establecer y mantener la infraestructura necesaria para asegurar la inocuidad de los alimentos	1	
	<b><i>Puntaje total</i></b>	<b>1</b>	<b>100 %</b>
	<b>6.4 Ambiente de trabajo</b>		
72	Se proporcionan los recursos adecuados para establecer y mantener el ambiente de trabajo necesario para asegurar la inocuidad de los alimentos	1	
	<b><i>Puntaje total</i></b>	<b>1</b>	<b>100 %</b>
	<b>7 PLANIFICACIÓN Y REALIZACIÓN DE PRODUCTOS INOCUOS</b>		
	<b>7.1 Generalidades</b>		
73	Se tiene desarrollados y planificados los procesos necesarios para la realización de productos inocuos	1	
	<b><i>Puntaje total</i></b>	<b>1</b>	<b>100 %</b>
	<b>7.2 PROGRAMAS PRE-REQUISITO ( PPR)</b>		
7.2.1			
74	Se tienen implementados los PPR para ayudar a controlar la probabilidad de introducir peligros para la inocuidad de los alimentos a través del ambiente de trabajo	2	
75	Se tienen implementados los PPR para ayudar a controlar los niveles de peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos en el producto y en el ambiente donde se elabora.	2	
76	Se tienen implementados los PPR para ayudar a controlar la contaminación química, física o biológica de los productos, incluyendo la contaminación cruzada	2	
	<b><i>Puntaje total</i></b>	<b>6</b>	<b>50 %</b>
	<b>7.2.2 LOS PPR DEBEN:</b>		
77	Los PPR son apropiados a las necesidades de la organización en relación a la inocuidad de los alimentos	2	
78	Los PPR son apropiados al tamaño y al tipo de operación y a la naturaleza de los productos que se elaboran y/o manipulan	2	


	<b>LISTA DE CHEQUEO NTC ISO 22000</b>	Código:	
		Versión:	
		Página:	
		Fecha de emisión:	
	ASPECTOS A VERIFICAR	CALIFICACION	PUNTAJE
79	Los PPR están implementados a través del sistema de producción en su totalidad	3	
80	Los PPR están aprobados por el equipo de inocuidad de alimentos	3	
81	Los PPR cumplen con los requisitos legales y reglamentarios aplicables.	2	
	<b>Puntaje total</b>	<b>12</b>	<b>30 %</b>
<b>7.2.3 SELECCIÓN DE LOS PPR</b>			
82	Se ha considerado y utilizado toda la información apropiada para la selección y establecimiento de los PPR.	2	
83	Dentro de los PPR se han considerado la construcción y distribución de los edificios y las instalaciones relacionadas	2	
84	Dentro de los PPR se ha considerado la distribución de los locales, incluyendo el espacio de trabajo y las instalaciones para los empleados	2	
85	Dentro de los PPR se ha considerado el suministro de aire, agua, energía y otros servicios.	1	
86	Dentro de los PPR se han considerado los servicios de apoyo, incluyendo la eliminación de desechos y las aguas residuales	1	
	<b>Puntaje total</b>	<b>8</b>	<b>30 %</b>
<b>7.3 Pasos preliminares para permitir el análisis de peligros</b>			
<b>7.3.5 Diagrama de flujo, etapas del proceso y medidas de control</b>			
<b>7.3.5.1 Diagrama de flujo</b>			
87	Se cuenta con diagramas de flujo para los productos o categorías de proceso.	1	
88	Incluyen estos diagramas:		
89	La secuencia e interacción de todas las etapas del proceso	1	
90	Los procesos contratados externamente y el trabajo subcontratado	3	
91	Donde se incorpora al flujo materias primas, ingredientes y productos intermedios	2	
92	Donde se reprocesa y se hace reciclado	3	
93	Donde salen o se eliminan productos finales, los productos intermedios, subproductos y los desechos.	3	
94	Se ha verificado la precisión de estos diagramas	2	
	<b>Puntaje total</b>	<b>15</b>	<b>43%</b>
<b>7.3.5.2 Descripción de las etapas del proceso y medidas de control</b>			


**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE  
PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**

	<b>LISTA DE CHEQUEO NTC ISO 22000</b>	<b>Código:</b>	
		<b>Versión:</b>	
		<b>Página</b>	
		<b>Fecha de emisión:</b>	
	<b>ASPECTOS A VERIFICAR</b>	<b>CALIFICACION</b>	<b>PUNTAJE</b>
<b>95</b>	Se tiene descritas las medidas de control y los procedimientos que puedan influir en la inocuidad de los alimentos	3	
<b>96</b>	Se tiene descritos los requisitos externos que pueden afectar la elección de las medidas de control	3	
<b>97</b>	Se tiene esta información actualizada	3	
	<b>Puntaje total</b>	<b>9</b>	<b>0 %</b>
<b>7.4</b>	<b>Análisis de peligros</b>		
<b>7.4.1</b>	<b>Generalidades</b>		
<b>98</b>	Se ha llevado a cabo un análisis de peligros para determinar los peligros que necesitan ser controlados	3	
	<b>Puntaje total</b>	<b>3</b>	<b>0 %</b>
<b>7.4.2 Identificación de peligros y determinación de los niveles aceptables</b>			
<b>7.4.2.1</b>			
<b>99</b>	Se tienen identificados todos los peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos indicando las etapas donde se puede introducir este peligro	3	
<b>100</b>	Se ha considerado en la identificación de los peligros:		
<b>101</b>	Las etapas precedentes y siguientes a la operación especificada	3	
<b>102</b>	Los equipos del proceso, servicios asociados y el entorno	2	
<b>103</b>	Los eslabones precedentes y siguientes de la cadena alimentaria	3	
	<b>Puntaje total</b>	<b>11</b>	<b>13%</b>
<b>7.4.2.3 Peligros Relacionados</b>			
<b>104</b>	Se ha determinado el nivel aceptable de peligro en el producto final, tomando en cuenta la legislación, los requisitos del cliente y el uso previsto.	3	
<b>105</b>	Está esta justificación documentada	3	
	<b>Puntaje total</b>	<b>6</b>	<b>0 %</b>
<b>7.4</b>	<b>Pasos Preliminares para permitir el análisis de peligros</b>		
<b>7.4.3 Evaluación de Peligros</b>			
<b>106</b>	Se ha realizado una evaluación de los peligros para determinar si su eliminación o reducción a niveles aceptables es esencial para la producción de un alimento inocuo	3	
<b>107</b>	Se ha evaluado cada uno de los peligros de acuerdo a su posible severidad y probabilidad de ocurrencia	3	
<b>108</b>	Se ha descrito la metodología de evaluación de probabilidad	3	


		<b>LISTA DE CHEQUEO NTC ISO 22000</b>		Código:	
				Versión:	
				Página	
				Fecha de emisión:	
	ASPECTOS A VERIFICAR	CALIFICACION	PUNTAJE		
	versus severidad				
109	Se han registrado los resultados del análisis de la evaluación de los peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos.	3			
	<b>Puntaje total</b>	<b>12</b>	<b>0 %</b>		
<b>7.4.4 Selección y evaluación de las medidas de control</b>					
110	Se han seleccionado las medidas de control para los peligros identificados	3			
111	Se ha revisado la eficacia de las medidas de control especificadas	3			
112	Se han clasificado las medidas de control en cuanto PPR operativo o plan HACCP	3			
113	Se ha descrito la metodología y los parámetros utilizados para la clasificación de las medidas de control y están descritos los resultados de la evaluación	3			
	<b>Puntaje total</b>	<b>12</b>	<b>0 %</b>		
<b>7.4.5 Establecimiento de los programas pre requisito operativos (PPR operativos)</b>					
114	Están los PPR operativos documentados	2			
	Incluyen:				
115	Procedimientos de seguimiento que demuestren que los PPR operativos están implementados	3			
116	Registro del seguimiento	3			
117	Correcciones y acciones correctivas en caso hayan desviaciones	3			
118	Responsabilidades y autoridades	3			
	<b>Puntaje total</b>	<b>14</b>	<b>10 %</b>		
<b>7.5 Establecimiento de los programas pre requisito operativos (PPR operativos)</b>					
119	Están los PPR operativos documentados	2			
	Incluyen:				
120	Procedimientos de seguimiento que demuestren que los PPR operativos están implementados	3			
121	Registro del seguimiento	3			
122	Correcciones y acciones correctivas en caso hayan desviaciones	3			
123	Responsabilidades y autoridades	3			
	<b>Puntaje total</b>	<b>14</b>	<b>10 %</b>		

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE  
PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**


	<b>LISTA DE CHEQUEO NTC ISO 22000</b>	Código:	
		Versión:	
		Página	
		Fecha de emisión:	
	ASPECTOS A VERIFICAR	CALIFICACION	PUNTAJE
<b>7.6</b>	<b>Establecimiento del plan HACCP</b>		
<b>7.6.1</b>	<b>Plan HACCP</b>		
<b>124</b>	Se cuenta con un plan HACCP documentado	3	
<b>125</b>	Cuenta el plan HACCP con la siguiente información:		
<b>126</b>	Peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos a controlar en los PCC	3	
<b>127</b>	Medidas de control	3	
<b>128</b>	Limites críticos		
<b>129</b>	Procedimientos de seguimiento	3	
<b>130</b>	Correcciones y acciones correctivas a tomar si se superan los límites críticos	3	
<b>131</b>	Responsabilidades y autoridades	3	
<b>132</b>	Registros del seguimiento	3	
	<b>Puntaje total</b>	<b>24</b>	<b>0 %</b>
<b>7.6</b>	<b>Establecimiento del plan HACCP</b>		
<b>7.6.2</b>	<b>Identificación de los puntos críticos de control ( PCC)</b>		
<b>133</b>	Se tienen identificados los puntos críticos de control para las medidas de control identificadas	3	
	<b>Puntaje total</b>	<b>3</b>	<b>0 %</b>
<b>7.6.3</b>	<b>Determinación de los límites críticos</b>		
<b>134</b>	Se tienen establecidos los límites críticos para cada PCC	2	
<b>135</b>	Los límites críticos son medibles	2	
<b>136</b>	Están documentados los motivos por que se eligieron estos límites críticos	3	
	<b>Puntaje total</b>	<b>7</b>	<b>33%</b>
<b>7.6</b>	<b>Establecimiento del plan HACCP</b>		
<b>7.6.4</b>	<b>Sistema para seguimiento de los PCC</b>		
<b>137</b>	Se tiene establecido un sistema de seguimiento para cada PCC para demostrar que está bajo control.	3	
<b>138</b>	Consta el sistema de seguimiento con procedimientos, instrucciones y registros	3	
	<b>Puntaje total</b>	<b>6</b>	<b>0 %</b>
<b>7.6.5</b>	<b>Acciones efectuadas cuando los resultados del seguimiento superan los límites críticos</b>		

		<b>LISTA DE CHEQUEO NTC ISO 22000</b>		Código:	
				Versión:	
				Página	
				Fecha de emisión:	
	ASPECTOS A VERIFICAR	CALIFICACION	PUNTAJE		
139	Se especifican las correcciones planificadas y las acciones correctivas a tomar cuando se superan los límites críticos	3			
140	Se identifican las causas de la no conformidad, que los parámetros se ponen bajo control y que se previene que vuelva a ocurrir.	3			
141	Se cuenta con un procedimiento para la correcta manipulación de los productos potencialmente no inocuos	3			
	<b>Puntaje total</b>	<b>9</b>	<b>0 %</b>		
<b>7.7</b>	<b>Actualización de la información preliminar y de los documentos que especifican los PPR y el plan HACCP</b>				
142	Se actualiza cuando es necesario las características del producto, uso previsto, diagrama de flujo, etapas del proceso y medidas de control	2			
143	Se modifica cuando es necesario el plan HACCP y los PPR	2			
	<b>Puntaje total</b>	<b>4</b>	<b>50 %</b>		
<b>7.8</b>	<b>Planificación de la verificación</b>				
144	La planificación de la verificación define el propósito, método, frecuencia y responsabilidad para las actividades de verificación.	3			
145	Se registran los resultados de la verificación y se comunica al equipo de inocuidad de alimentos	3			
	<b>Puntaje total</b>	<b>6</b>	<b>0 %</b>		
<b>7.9</b>	<b>Sistema de Trazabilidad</b>				
146	Se cuenta con un sistema de trazabilidad que registros de procesamiento y entrega.	2			
147	Se mantienen los registros de trazabilidad durante un periodo definido.	2			
	<b>Puntaje total</b>	<b>4</b>	<b>50%</b>		
<b>7.10</b>	<b>Control de no conformidades</b>				
148	Se asegura la organización que cuando se superan los límites críticos los productos afectados se identifican en lo que concierne a su uso y liberación	3			
149	Se cuenta con un procedimiento que defina la identificación y evaluación de los productos finales afectados y una revisión de as correcciones que se han llevado a cabo.	3			
150	Todas las correcciones son aprobadas por personas responsables y son registradas.	2			


**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE  
PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**

	<b>LISTA DE CHEQUEO NTC ISO 22000</b>	<b>Código:</b>	
		<b>Versión:</b>	
		<b>Página</b>	
		<b>Fecha de emisión:</b>	
	<b>ASPECTOS A VERIFICAR</b>	<b>CALIFICACION</b>	<b>PUNTAJE</b>
	<b>Puntaje total</b>	<b>8</b>	<b>17%</b>
<b>7.10.2 Acciones correctivas</b>			
<b>151</b>	Se tiene definido el inicio de acciones correctivas cuando se superan los límites críticos	3	
<b>152</b>	Se cuenta con un procedimiento que especifique las acciones apropiadas para identificar y eliminar las causas de las no conformidades, prevenir que vuelvan a suceder y tener de nuevo bajo control el sistema.	3	
<b>153</b>	Se registran las acciones correctivas	3	
	<b>Puntaje total</b>	<b>9</b>	<b>0%</b>
<b>7.10.3 Manipulación de productos potencialmente no inocuos</b>			
<b>7.10.3.1 Generalidades</b>			
<b>154</b>	Se asegura la organización que el producto no conforme no regresa a la cadena alimentaria	1	
<b>155</b>	Se tiene contemplado un procedimiento de retirada del producto	3	
<b>156</b>	Se documentan los controles y respuestas derivadas, así como la autorización para tratar los productos potencialmente no inocuos	3	
	<b>Puntaje total</b>	<b>7</b>	<b>33%</b>
<b>7.10.3.2 Evaluación para la liberación</b>			
<b>157</b>	Se libera el producto no conforme cuando se tiene la evidencia necesaria que es inocuo	2	
	<b>Puntaje total</b>	<b>2</b>	<b>50 %</b>
		<b>4</b>	
<b>7.10.3.3 Disposición de productos no conformes</b>			
<b>158</b>	Se reprocesa o desecha de forma adecuada el producto identificado como no conforme	2	
	<b>Puntaje total</b>	<b>2</b>	<b>50%</b>
<b>7.10</b>	<b>Control de No Conformidades</b>		
<b>159</b>	<b>7.10.3 Manipulación de productos potencialmente no inocuos</b>		
<b>160</b>	<b>7.10.3.4 Retirada de productos</b>		
<b>161</b>	La organización cuenta con una persona designada para iniciar una recolecta y el personal responsable de llevarla a cabo	3	
<b>162</b>	Se cuenta con un procedimiento documentado para notificar a las partes interesadas, definir la manipulación de los productos retirados y la secuencia de acciones a tomar	3	
<b>163</b>	Se registra la causa, alcance y resultado de la retirada de producto para reportarlo a la alta dirección	3	



	<b>LISTA DE CHEQUEO NTC ISO 22000</b>	<b>Código:</b>	
		<b>Versión:</b>	
		<b>Página</b>	
		<b>Fecha de emisión:</b>	
	<b>ASPECTOS A VERIFICAR</b>	<b>CALIFICACION</b>	<b>PUNTAJE</b>
164	Se verifica y registra la eficiencia del programa de retirada de producto	3	
	<b>Puntaje total</b>	<b>12</b>	<b>0%</b>
8	<b>VALIDACIÓN, VERIFICACIÓN Y MEJORA DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE INOCUIDAD DE ALIMENTOS</b>		
8.1	<b>Generalidades</b>		
165	Se han implementado los procesos necesarios para validar las medidas de control y para verificar y mejorar el SGIA	3	
	<b>Puntaje total</b>	<b>3</b>	<b>0%</b>
8.2	<b>Validación de las combinaciones de medidas de control</b>		
166	Se ha validado que las medidas de control seleccionadas son capaces de alcanzar el control pretendido	3	
167	Se ha validado que las medidas de control seleccionadas son eficaces y permiten asegurar el control de los peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos	3	
168	Se demuestra que si los resultados de las validaciones no son satisfactorias se han modificado las medidas de control y has sido evaluadas de nuevo	<b>3</b>	
	<b>Puntaje total</b>	<b>9</b>	<b>0%</b>
8.3	<b>Control del seguimiento y medición</b>		
169	Se proporciona evidencia que los métodos y los equipos de seguimiento y medición especificados son adecuados para asegurar el desempeño de los procedimientos de seguimiento y medición.	2	
170	Los equipos y métodos de medición se ajustan o reajustan cuando es necesario	2	
171	Los equipos y métodos de medición son calibrados a intervalos planificados comparados con patrones de medición trazables	2	
172	Los equipos y métodos de medición se protegen contra el daño, el deterioro o ajustes que pueden invalidar la medición	2	
173	Se cuenta con registros de las calibraciones y verificación del equipo de medición	2	
174	Se evalúa la validez de los resultados de las mediciones anteriores cuando se detecte una desviación en los equipos	2	
175	Se toman acciones adecuadas de los equipos de medición no conforme y para el producto afectado y se cuenta con los registros de esto.	2	
	<b>Puntaje total</b>	<b>14</b>	<b>50 %</b>

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE  
PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**

	<b>LISTA DE CHEQUEO NTC ISO 22000</b>	<b>Código:</b>	
		<b>Versión:</b>	
		<b>Página</b>	
		<b>Fecha de emisión:</b>	
	<b>ASPECTOS A VERIFICAR</b>	<b>CALIFICACION</b>	<b>PUNTAJE</b>
<b>8.4</b>	<b>Verificación del sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos</b>		
	<b>8.4.1 Auditoria Interna</b>		
<b>176</b>	La organización lleva a cabo auditorías internas en intervalos planificados.	<b>3</b>	
<b>177</b>	Se planifica el programa de auditorías con base en la importancia de los procesos y las área a auditar y los resultados de auditorías previas	<b>3</b>	
<b>178</b>	Se tienen definidos los criterios de auditoria, alcance, frecuencia y metodología.	<b>3</b>	
<b>179</b>	Se asegura la imparcialidad de la auditoria	<b>3</b>	
<b>180</b>	Se toman las acciones pertinentes para eliminar las no conformidades detectadas y su causa	<b>3</b>	
<b>181</b>	Se tienen actividades de seguimiento adecuadas para la verificación de las acciones tomadas y la verificación del informe de los resultados de la verificación	<b>3</b>	
<b>182</b>	Se cuenta con un procedimiento documentado donde se definen las responsabilidades y requisitos para la planificación y realización de auditorías, para informar los resultados y mantener los registros.	<b>3</b>	
	<b>Puntaje total</b>	<b>21</b>	<b>0%</b>
<b>8.4</b>	<b>Verificación del sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos</b>		
<b>8.4.2 Evaluación de los resultados individuales de verificación</b>			
<b>183</b>	El equipo de inocuidad de alimentos evalúa sistemáticamente los resultados individuales de la verificación planificada.	<b>3</b>	
<b>184</b>	La organización toma acciones en caso de que la verificación no demuestra conformidad con lo planificado, incluyendo la revisión de los procedimientos existentes y los canales de comunicación, las conclusiones del análisis de peligros, PPR operativos y plan HACCP, PPR y la eficacia de la gestión de recursos humanos y actividades de formación.	<b>3</b>	
	<b>Puntaje total</b>	<b>6</b>	<b>0%</b>
<b>8.4.3 Análisis de resultados de las actividades de verificación</b>			
<b>185</b>	El equipo de inocuidad de alimentos analiza los resultados de las actividades de verificación, incluyendo los resultados de auditorías internas y externas	<b>3</b>	
	<b>Puntaje total</b>	<b>3</b>	<b>0%</b>

	<b>LISTA DE CHEQUEO NTC ISO 22000</b>	<b>Código:</b>	
		<b>Versión:</b>	
		<b>Página</b>	
		<b>Fecha de emisión:</b>	
	<b>ASPECTOS A VERIFICAR</b>	<b>CALIFICACION</b>	<b>PUNTAJE</b>
<b>8.5</b>	<b>Verificación del sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos</b>		
<b>8.5.1 Mejora continua</b>			
<b>186</b>	Se asegura la Alta Dirección que la organización mejora continuamente la eficacia del SGIA	<b>3</b>	<b>0%</b>
	<b>Puntaje total</b>	<b>3</b>	
<b>8.5.2 Actualización del sistema de gestión de la inocuidad de alimentos</b>			
<b>187</b>	Se asegura la Alta Dirección que el SGIA se actualiza continuamente	<b>3</b>	
<b>188</b>	El equipo de inocuidad de alimentos evalúa a intervalos planificados el SGIA basándose en los elementos de entrada de la comunicación, las conclusiones de los análisis de los resultados de actividades de verificación, los resultados de la revisión por la dirección.	<b>3</b>	
<b>189</b>	Se registran e informan las actividades de actualización del SGIA como entrada para la revisión por la dirección.	<b>3</b>	
	<b>Puntaje total</b>	<b>9</b>	<b>0%</b>

**CALIFICACIÓN:** Cumple completamente: 1; Cumple parcialmente:2; No cumple: 3; No aplica: NA; No observado: --

<b>RANGOS DE CALIFICACIÓN</b>		
<b>CALIFICACIÓN</b>	<b>Evaluado el 100% de los criterios</b>	<b>Evaluado menos del 100% de los criterios</b>
FAVORABLE	189 Puntos	67% - 100% del Total de Criterios Evaluados
FAVORABLE CONDICIONADO	188 - 378 Puntos	34% - 66% del Total de Criterios Evaluados
NO FAVORABLE	379 - 567 Puntos	0% - 33% del Total de Criterios Evaluados
<b>RESULTADO DE EVALUACIÓN</b>	<b>477 Puntos</b>	<b>NO FAVORABLE</b>

# DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA


## Anexo 6 EVALUACIÓN CONSOLIDADO NTC ISO 22000

EVALUACION CONSOLIDADA NTC ISO 22000: 2005													
ITEM GENERAL	ITEM ESPECIFICO	% CUMPLI/TO	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100	% CUMPLI/TO PONDERADO
<b>SISTEMA DE GESTIÓN DE LA INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS</b>	REQUISITOS GENERALES	14%											<b>28,50%</b>
	REQUISITOS DE LA DOCUMENTACIÓN GENERALIDADES	50%											
	CONTROL DE DOCUMENTOS	0%											
	CONTROL DE REGISTROS	50%											
<b>RESPONSABILIDAD DE LA DIRECCIÓN</b>	COMPROMISO DE LA DIRECCIÓN	58%											<b>6,80%</b>
	POLÍTICA DE INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS	0%											
	PLANIFICACIÓN DEL SGIA	0%											
	RESPONSABILIDAD Y AUTORIDAD	0%											
	LÍDER DEL EQUIPO DE INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS	0%											
	COMUNICACIÓN	10%											
	PREPARACIÓN Y RESPUESTA A EMERGENCIAS	0%											
	REVISIÓN POR LA DIRECCIÓN	0%											
	INFORMACIÓN PARA LA REVISIÓN	0%											
	RESULTADO DE LA REVISIONES	0%											
<b>GESTIÓN DE LOS RECURSOS</b>	PROVISIÓN DE LOS RECURSOS	100%											<b>91,60%</b>
	RECURSOS HUMANOS	100%											
	COMPETENCIA, TOMA DE CONCIENCIA Y FORMACIÓN	58%											
	INFRAESTRUCTURA	100%											
<b>PLANIFICACIÓN Y REALIZACIÓN DE PRODUCTOS INOCUOS</b>	AMBIENTE DE TRABAJO	100%											<b>20,79%</b>
	GENERALIDADES	100%											
	PROGRAMAS PRE-REQUISITO (PPR)	50%											
	PASOS PRELIMINARES PARA ANÁLISIS DE PELIGROS	43%											
	DESCRIPCIÓN DE LAS ESTAPAS DEL PROCESO Y MEDIDAS DE CONTROL	0%											
	ANÁLISIS DE PELIGROS	0%											
	IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS	13%											
	PELIGROS RELACIONADOS	0%											
	EVALUACIÓN DE PELIGROS	0%											
	SELECCIÓN Y EVALUACIÓN DE MEDIDAS DE CONTROL	0%											
	ESTABLECIMIENTO DE PPR OPERATIVOS	10%											
	ESTABLECIMIENTO DE L PLAN HACCP	0%											
	IDENTIFICACIÓN DE LOS PCC	0%											
	DETERMINACIÓN DE LOS LÍMITES CRÍTICOS	33%											
	SISTEMA PARA SEGUIMIENTO DE LOS PCC	0%											
	ACCIONES EFECTUADAS CUANDO LOS RESULTADOS SUPERAN LOS LÍMITES CRÍTICOS	0%											
	ACTUALIZACIÓN DE LAS INFORMACION Y DELOS DOCUMENTOS DE PPR Y EL PLAN HACCP	50%											
	PLANIFICACIÓN DE LA VERIFICACIÓN	0%											
	SISTEMA DE TRAZABILIDAD	50%											
	CONTROL DE NO CONFORMIDADES	17%											
	ACCIONES CORRECTIVAS	0%											
	MANIPULACIÓN DE PRODCUTOS INOCUOS	33%											
	EVALUACIÓN PARA LA LIBERACIÓN	50%											
	DISPOSICIÓN DE PRODUCTOS NO CONFORMES	50%											
CONTROL DE NO CONFORMIDADES	0%												
<b>VALIDACIÓN, VERIFICACIÓN Y MEJORA DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE INOCUIDAD DE ALIMENTOS</b>	GENERALIDADES	0%											<b>6,25%</b>
	VALIDACIÓN DE LAS MEDIDAS DE CONTROL	0%											
	CONTROL DEL SEGUIMIENTO Y MEDICIÓN	50%											
	AUDITORIA INTERNA	0%											
	EVALUACIÓN DE LOS RESULTADOS DE VERIFICACIÓN	0%											
	ANÁLISIS DE RESULTADOS DE VERIFICACIÓN	0%											
	MEJORA CONTINUA	0%											
	ACTUALIZACIÓN DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE INOCUIDAD DE ALIMENTOS	0%											
	REQUISITOS DE LA...	50%											
	REQUISITOS GENERALES	14%											
<b>TOTAL</b>													<b>31%</b>
RANGOS DE CALIFICACIÓN													
CALIFICACIÓN		Evaluado el 100% de los criterios				Evaluado menos del 100% de los criterios							
FAVORABLE		189 Puntos				67% - 100% del Total de Criterios Evaluados							
FAVORABLE CONDICIONADO		188 - 378 Puntos				34% - 66% del Total de Criterios Evaluados							
NO FAVORABLE		379 - 567 Puntos				0% - 33% del Total de Criterios Evaluados							
<b>RESULTADO DE EVALUACIÓN</b>													<b>NO FAVORABLE</b>

**Anexo 7 PROTOCOLO DE EVALUACIÓN DE ROTULADO GENERAL DE ALIMENTOS**

Ciudad y Fecha: <b><u>Bogotá, Agosto de 2013</u></b>					
Nombre del Establecimiento: <b><u>STAFF LOGISTIC LTDA</u></b>					
Identificación del producto: <b><u>PULPA DE FRUTA CONGELADA</u></b>					
		<p align="center"><b>PROTOCOLO DE EVALUACIÓN DE ROTULADO GENERAL DE ALIMENTOS ENVASADOS</b></p> <p align="center">Resolución 5109 DE 2005</p>			Código:
					Versión: 1
					Página 1 de 3
					Fecha de emisión:
Artículo/ numeral	REQUISITOS GENERALES	CUMPLE	NO CUMPLE	NO APLICA	OBSERVACIONES
4.1	El rótulo no deberá describir o presentar el producto alimenticio envasado, en una forma falsa, equivoca o engañosa o susceptible de crear en modo alguno, una impresión errónea respecto de su naturaleza o inocuidad.	X			
4.2	No describir ilustraciones o representaciones gráficas que hagan alusiones a propiedades medicinales, preventivas o curativas que den lugar a apreciaciones falsas sobre la verdadera naturaleza, origen, composición o calidad del alimento.	X			
4.3	El rótulo o etiqueta no deberá estar en contacto directo con el alimento, o en su defecto tener autorización del INVIMA.	X			
4.4	Los alimentos que declaren que su contenido es 100% natural, no deberán contener aditivos.	X			
4.5	El rótulo no debe emplear palabras, ilustraciones o representaciones gráficas, que sugieran directa o indirectamente cualquier otro producto con el cual	X			

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE  
PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**


<b>Ciudad y Fecha:</b> <u>Bogotá, Agosto de 2013</u>					
<b>Nombre del Establecimiento:</b> <u>STAFF LOGISTIC LTDA</u>					
<b>Identificación del producto:</b> <u>PULPA DE FRUTA CONGELADA</u>					
		<b>PROTOCOLO DE EVALUACIÓN DE ROTULADO GENERAL DE ALIMENTOS ENVASADOS</b>			<b>Código:</b>
					<b>Versión: 1</b>
					<b>Página 1 de 3</b>
					<b>Fecha de emisión:</b>
<b>Artículo/ numeral</b>	<b>REQUISITOS GENERALES</b>	<b>CUMPLE</b>	<b>NO CUMPLE</b>	<b>NO APLICA</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
	el producto de que se trate, pueda confundirse o inducir a suponer que el alimento se relaciona en forma alguna con otro producto.				
4.6	Las ilustraciones, gráficas o figuras que hagan alusión a ingredientes naturales que no contiene el mismo y cuyo sabor sea conferido por un saborizante artificial, deben aparecer con la expresión “sabor artificial” junto al nombre del alimento.			X	
5.1.1	<b>NOMBRE DEL ALIMENTO:</b> el nombre deberá indicar la verdadera naturaleza del alimento, normalmente deberá ser específico y no genérico. Se podrá emplear un nombre de “fantasía”, “de fábrica” o “marca registrada”, siempre que vaya junto con la denominación del alimento y en la cara principal de exhibición.	X			
5.2	<b>LISTA DE INGREDIENTES:</b> debe estar precedida por el término “Ingrediente”, y aparecer en orden decreciente.	X			
5.3	<b>CONTENIDO NETO Y DE MASA ESCURRIDA:</b> Se debe declarar en unidades del sistema métrico. (Sistema Internacional).	X			
6	El nombre del producto y el contenido neto aparecen en la cara principal de exhibición. El				

<p><b>Ciudad y Fecha:</b> <u>Bogotá, Agosto de 2013</u></p> <p><b>Nombre del Establecimiento:</b> <u>STAFF LOGISTIC LTDA</u></p> <p><b>Identificación del producto:</b> <u>PULPA DE FRUTA CONGELADA</u></p>					
		<p align="center"><b>PROTOCOLO DE EVALUACIÓN DE ROTULADO GENERAL DE ALIMENTOS ENVASADOS</b></p> <p align="center">Resolución 5109 DE 2005</p>			Código:
					Versión: 1
					Página 1 de 3
					Fecha de emisión:
Artículo/ numeral	REQUISITOS GENERALES	CUMPLE	NO CUMPLE	NO APLICA	OBSERVACIONES
	tamaño de las letras y números del contenido neto cumple la Resolución 5109 de 2005	X			
5.4	Nombre o Razón Social y dirección del fabricante, envasador o reempacador, precedido por la expresión “fabricado o envasado por”. En productos importados deben precisarse, nombre o razón social y dirección del importador.	X			
5.4.4	Los alimentos fabricados, envasados o reempacados por terceros, debe aparecer la siguiente leyenda: “fabricado, envasado o reempacado” por (fabricante, envasador o reempacador), para (persona natural o jurídica autorizada para comercializar el alimento)			X	
5.5.1	IDENTIFICACION DEL LOTE: cada envase deberá llevar grabada o marcada de cualquier modo y de forma visible, legible e indeleble, una indicación en clave o lenguaje claro (numérico, alfanumérico, ranurado, etc), acompañada de la palabra “lote”, o la letra “L”. Se aceptará como lote, la fecha de duración mínima, fecha de vencimiento, fecha de fabricación o fecha de producción y deberá cumplir con el numeral 5.6.	X			

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE  
PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**

<b>Ciudad y Fecha:</b> <u>Bogotá, Agosto de 2013</u>					
<b>Nombre del Establecimiento:</b> <u>STAFF LOGISTIC LTDA</u>					
<b>Identificación del producto:</b> <u>PULPA DE FRUTA CONGELADA</u>					
	<b>PROTOCOLO DE EVALUACIÓN DE ROTULADO GENERAL DE ALIMENTOS ENVASADOS</b>  <b>Resolución 5109 DE 2005</b>				<b>Código:</b>
					<b>Versión: 1</b>
					<b>Página 1 de 3</b>
					<b>Fecha de emisión:</b>
<b>Artículo/ numeral</b>	<b>REQUISITOS GENERALES</b>	<b>CUMPLE</b>	<b>NO CUMPLE</b>	<b>NO APLICA</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
5.6.	<p>MARCADO DE LA FECHA E INSTRUCCIONES PARA LA CONSERVACIÓN: cada envase debe llevar grabada de forma visible, legible e indeleble, la fecha de vencimiento y/o duración mínima, en orden estricto y secuencial, así:  DÍA, MES Y AÑO: Día escrito con números – mes con las tres primeras letras o en forma numérica – año con los últimos dos dígitos.  Día y mes para productos que tengan una fecha de vencimiento no superior a tres meses.  Mes y año para productos que tengan un vencimiento de más de tres meses.  No se permite la declaración de fecha de vencimiento y/o duración mínima, mediante el uso de sticker.</p>	X			
5.7	<p>INSTRUCCIONES PARA EL USO</p> <p>Instrucciones necesarias para modo de empleo.</p>	X			
5.8	<p>NUMERO DE REGISTRO SANITARIO: de acuerdo a lo establecido en el artículo 41 del Decreto 3075 de 1997, o las normas que lo modifiquen, sustituyan o adicione.</p>	X			
6	<p>REQUISITOS OBLIGATORIOS ADICIONALES:</p>				



Ciudad y Fecha: <b><u>Bogotá, Agosto de 2013</u></b>					
Nombre del Establecimiento: <b><u>STAFF LOGISTIC LTDA</u></b>					
Identificación del producto: <b><u>PULPA DE FRUTA CONGELADA</u></b>					
		<b>PROTOCOLO DE EVALUACIÓN DE ROTULADO GENERAL DE ALIMENTOS ENVASADOS</b>  Resolución 5109 DE 2005			Código:
					Versión: 1
					Página 1 de 3
					Fecha de emisión:
Artículo/ numeral	REQUISITOS GENERALES	CUMPLE	NO CUMPLE	NO APLICA	OBSERVACIONES
	Declaración cuantitativa de ingredientes valiosos o caracterizantes destacados en el rotulado, por su presencia o bajo contenido.			X	
Art.13	ETIQUETAS EN IDIOMA EXTRANJERO: deberá utilizarse un rotulo o etiqueta complementario que contenga en idioma español, la información exigida en la Resolución 5109 de 2005			X	
5.2.3	La declaración de aditivos incluye el nombre genérico y el específico	X			
5.2.3	Cuando el producto contiene aspartame o tartrazina se incluyen las leyendas y declaración respectiva			X	
	Cumple las normas e incluye las leyendas según requisitos específicos por producto: agua potable tratada, derivados lácteos, alimentos enriquecidos, fórmulas para lactantes, leche.			X	

DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

Anexo 8 CRONOGRAMA DE IMPLEMENTACIÓN BPM

## CRONOGRAMA DE IMPLEMENTACION BPM



FASE	ETAPA	ACTIVIDADES Y RESPONSABILIDADES ESPECIFICAS	RESPONSABLE	OCT				NOV				DIC				ENE				FEB				MAR			
				1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
FASE I	Diagnóstico inicial	Evidenciar las oportunidades de mejora y evaluar cuantitativamente el sistema de gestión en BPM	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Ajuste de cronograma inicial	Coordinar entrega de resultados en la ejecución de tareas encaminadas a la implementación de las BPM	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Capacitación inicial	Capacitación y sensibilización a cerca de seguridad alimentaria a el representante de la gerencia y líderes de proceso	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Planes de sensibilización	Capacitación específica a manipuladores	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Conformación de equipo BPM y Creación de comités	Determinar la metodología para la divulgación de los planes de ejecución , y creación de grupos de trabajo	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								

	ETAPA	ACTIVIDADES Y RESPONSABILIDADES ESPECIFICAS	RESPONSABLE	OCT				NOV				DIC				ENE				FEB				MAR			
				1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
	Definición de Términos de Referencia	Entrega de referenciales por parte del consultor decretos y normas	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Revisión por parte de la gerencia	Determinar tiempos y metodología de entrega de resultados a la gerencia	Gerencia General																								
<b>FASE 2</b>	ESTANDARIZACION DE LOS PROCESOS	Levantamiento del diagrama de flujo de la operación	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
		Validación del layout de la planta: flujo de personal, flujo de MP Y PT, rutas de evacuación	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
		Tiempos y movimientos para validación de tiempos de espera desde recepción de materiales hasta entrega de PT ,	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
		Generación de listado maestro de documentos: registros, formatos, instructivos, procedimientos, procesos involucrados en línea/planta	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
		Procedimiento de operación estándar para líneas de galletería	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
		Procedimiento de operación estándar para la línea de pulpas de fruta	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**

	ACTIVIDADES Y RESPONSABILIDADES ESPECIFICAS	RESPONSABLE	OCT				NOV				DIC				ENE				FEB				MAR			
			1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
	Procedimiento de operación estándar para la línea de pulpas de fruta	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Validación microbiológica de producto (histórico de un año)	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Validación microbiológica de m.p, ppy pt (mínimo 1 año)	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Consolidación información de Quejas y reclamos de mínimo último año	Coordinador de Procesos																								
	Centros de control	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Preliminar de autocontrol en la planta, registros y metodología	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
Descripción del producto	Revisión diseño sanitario: avisos alusivos a las BPM	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Auditoria programa 5S	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	fichas técnicas de producto terminado	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								

	ACTIVIDADES Y RESPONSABILIDADES ESPECIFICAS	RESPONSABLE	OCT				NOV				DIC				ENE				FEB				MAR			
			1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
	Vidas útiles y análisis de laboratorio de Pt	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Ajuste de indicadores de gestión de calidad	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
Elaboración de material básico: programas prerequisites y otros documentos	<b>PLAN DE SANEAMIENTO</b>	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Abastecimiento de agua, frecuencias de lavado de tanques, etc	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Procedimientos de Limpieza y desinfección	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Cronograma de toma de muestras de equipos y ambientes	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Manejo integral de plagas	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Manejo de residuos solidos	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Manejo de residuos líquidos y aguas residuales	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**

	ACTIVIDADES Y RESPONSABILIDADES ESPECIFICAS	RESPONSABLE	OCT				NOV				DIC				ENE				FEB				MAR			
			1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
	<b>PLAN DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO</b>	Coordinador QHSE																								
	Coordinador de Procesos																									
	Programación del mantenimiento de equipos/ año	Coordinador QHSE																								
	Coordinador de Procesos																									
	Over hall/ año	Coordinador QHSE																								
	Coordinador de Procesos																									
	Instructivos para rutinas de lubricación	Coordinador QHSE																								
	Coordinador de Procesos																									
	<b>PROGRAMA DE CALIBRACIÓN Y EQUIPOS</b>	Coordinador QHSE																								
	Coordinador de Procesos																									
	Hoja de vida de equipos, programa de calibración, registros de calibración, codificación de equipos.	Coordinador QHSE																								
	Coordinador de Procesos																									
	<b>PROGRAMA DE CAPACITACIÓN</b>	Coordinador QHSE																								
	Coordinador de Procesos																									
	Módulos de capacitación (paquetes de capacitaciones dictadas)	Coordinador QHSE																								
	Coordinador de Procesos																									
	Cronograma de capacitación	Coordinador QHSE																								
	Coordinador de Procesos																									

	ACTIVIDADES Y RESPONSABILIDADES ESPECIFICAS	RESPONSABLE	OCT				NOV				DIC				ENE				FEB				MAR			
			1	2	3	4	1	2	1	2	3	4	1	2	1	2	3	4	1	2	1	2	3	4	1	2
	Hojas de asistencia a capacitación	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	<b>ASEGURAMIENTO DE PROVEEDORES</b>	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Programa de control y seguimiento a proveedores	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Cronograma de visitas	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Metodología de entrega de resultados e indicadores a proveedores	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Fichas técnicas de materia prima e insumos	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Acuerdos de calidad / ranking de proveedores	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	<b>PLANES DE MUESTREO</b>	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Procedimiento de recepción de MP e insumos	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**

	ACTIVIDADES Y RESPONSABILIDADES ESPECIFICAS	RESPONSABLE	OCT				NOV				DIC				ENE				FEB				MAR					
			1	2	3	4	1	2	1	2	3	4	1	2	1	2	3	4	1	2	1	2	3	4	1	2	1	2
	Plan de muestreo fisicoquímico, sensorial y microbiológico	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																										
	Instructivo plan de muestreo	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																										
	Manuales para análisis fisicoquímicos de m.p. Y m.e.	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																										
	<b>PROGRAMA DE SEGURIDAD INDUSTRIAL Y SALUD OCUPACIONAL</b>	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																										
	Programa de SI y SO: alcance, cronograma de trabajo	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																										
	Módulos de Capacitación	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																										
	Procedimientos de S.I. y S.O.	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																										
	<b>PROGRAMA DE GESTIÓN AMBIENTAL</b>	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																										
	control de ruido, Emisiones, Vertimientos	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																										



	ACTIVIDADES Y RESPONSABILIDADES ESPECIFICAS	RESPONSABLE	OCT				NOV				DIC				ENE				FEB				MAR			
			1	2	3	4	1	2	1	2	3	4	1	2	1	2	3	4	1	2	1	2	3	4	1	2
	<b>PLAN DE TRAZABILIDAD</b>	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Matriz de trazabilidad para m.p., p.p. Y PT	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Evaluación de trazabilidad	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Revisión de plan de autocontrol de la planta, control estadístico de proceso	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Revisión del estándares de operación validado	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Ajuste obra civil, diseño sanitario e infraestructura de planta	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Determinación de límites de control por variables	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Instructivo de monitoreo de PCC: Que se monitorea, como se monitorea, frecuencia de monitoreo, responsable de monitoreo	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**


	ACTIVIDADES Y RESPONSABILIDADES ESPECIFICAS	RESPONSABLE	OCT				NOV				DIC				ENE				FEB				MAR			
			1	2	3	4	1	2	1	2	3	4	1	2	1	2	3	4	1	2	1	2	3	4	1	2
	Establecimiento de acciones correctivas y preventivas	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	<b>AJUSTE DE OTROS DOCUMENTOS: CONTROL Y GESTIÓN DE CALIDAD</b>	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	BP de Almacenamiento y Distribución	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Procedimientos de transporte, verificación de vehículos	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Política y procedimiento de devoluciones y recolección de producto del mercado	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Instructivo de producto no conforme (disposición, manejo, etc)	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Atención de Quejas y Reclamos	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Manejo de crisis	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Control de Practicas Higiénicas	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								

	ACTIVIDADES Y RESPONSABILIDADES ESPECIFICAS	RESPONSABLE	OCT				NOV				DIC				ENE				FEB				MAR			
			1	2	3	4	1	2	1	2	3	4	1	2	1	2	3	4	1	2	1	2	3	4	1	2
	Control de documentos - Listado maestro	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Plan de inducción: calidad, mantenimiento y producción	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Plan de contingencia	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Revisión de los registros existentes, adecuaciones e implementación de ajustes de registros	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Ficha Técnica de Indicadores	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Manual de calidad de la Planta	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Capacitación a todo el personal de la planta	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Instructivo para ejecución de auditorías y verificación de BPM	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								
	Manual de descripción de cargos	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																								

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**

		ACTIVIDADES Y RESPONSABILIDADES ESPECIFICAS	RESPONSABLE	OCT				NOV				DIC				ENE				FEB				MAR											
				1	2	3	4	1	2	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4						
		Establecimiento y ejecución de Auditoria Interna	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																																
FASE 3	Cita de auditoria con entidad certificadora	Contacto	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																																
	20.PREAUDITORIA	Ejecución de Preauditoria	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos																																
	21. AUDITORIA	Ejecución de Auditoria tercera parte	Ente Certificador																																

Anexo 9 CRONOGRAMA HACCP



## CRONOGRAMA DE IMPLEMENTACION PLAN HACCP

FASE	ETAPA	ACTIVIDADES Y RESPONSABILIDADES ESPECIFICAS	REPOSABLE	MES 1	MES 2	MES 3	MES 4	MES 5	MES 6	MES 7	MES 8
<b>FASE 1</b>	<b>1. Diagnóstico inicial</b>	Evaluación inicial bajo los referenciales ( Decreto 60 y Decreto 3075)	Coordinador QHSE Coordinador de procesos								
	<b>2. Ajuste de cronograma inicial</b>	Coordinar entrega de resultados en la ejecución de tareas encaminadas a la implementación de las BPM	Coordinador QHSE Coordinador de procesos								
	<b>3. Capacitación inicial</b>	Capacitación y sensibilización acerca de seguridad alimentaria a el representante de la gerencia y líderes de proceso	Coordinador QHSE Coordinador de procesos								
	<b>4. Conformación de equipo HACCP y creación de comités</b>	Metodología, frecuencia, alcance, equipo de trabajo, organización de material	Coordinador QHSE Coordinador de procesos								



	año)	procesos																																						
	7. Consolidación información de Quejas y reclamos de mínimo ultimo año	Coordinador QHSE Coordinador de procesos																																						
	8. Generación de planos: 1. Layout de planta 2. Flujo de personal 3. Rutas de evacuación 4. Control de plagas	Coordinador QHSE Coordinador de procesos																																						
	<b>8. Descripción del producto</b>	Características fisicoquímicas, microbiológicas del PT, vida útil, forma de consumo, consumidores potenciales (mercado real), manipulación, conservación	Coordinador QHSE Coordinador de procesos																																					
	<b>9. Principio 1: Análisis de peligros</b>	Categorización de riesgos, aplicación de tabla de peligros	Coordinador QHSE Coordinador de procesos																																					
	<b>10. Elaboración de material básico: programas prerequisites y otros documentos</b>	<b>PLAN DE SANEAMIENTO</b>																																						
Abastecimiento de agua, frecuencias de lavado de tanques, etc		Coordinador QHSE Coordinador de procesos																																						
Procedimientos de Limpieza y desinfección - Validación microbiológica		Coordinador QHSE Coordinador de procesos																																						
Manejo integral de plagas		Coordinador QHSE Coordinador de procesos																																						
Manejo de residuos solidos																																								
Manejo de residuos líquidos y		Coordinador																																						













Anexo 10 PLAN DE IMPLEMENTACIÓN SGSA



FASES	REQUISITOS	ACTIVIDADES	RESPONSABLE	OCT				NOV				DIC				ENE				FEB				MAR				ABR				INVERSIÓN	
				1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4		
FASE 1	4. SISTEMA DE GESTIÓN DE INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS	4.2.1. Definir y Procedimientos documentados y registros	Coordinador QHSE Consultor Externo	X																												CONSULTORIA  \$ 9.800.000	
		4.2.2. Definir de procedimiento de control de documentos	Coordinador QHSE Consultor Externo	X																													
		4.2.3. Definir de procedimiento de control de registros	Coordinador QHSE Consultor Externo	X																													
FASE 2	5. RESPONSABILIDAD DE LA DIRECCIÓN	5.1. Contar con de disponibilidad recursos	Alta Dirección	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
		5.2. Definir Política y objetivos e Inocuidad de los Alimentos	Alta Dirección	X																													CONSULTORIA
		5.3. Planificación del Sistema de Gestión de Inocuidad de los Alimentos	Coordinador QHSE Coordinador de Procesos Consultor Externo	X		X		X																									\$ 9.800.000

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**



FASES	REQUISITOS	ACTIVIDADES	RESPONSABLE	OCT				NOV				DIC				ENE				FEB				MAR				ABR				INVERSIÓN								
				1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4									
		5.4.Responsabilidad y Autoridad	Alta Dirección Coordinador QHSE																																					
		5.5.Líder del Equipo encargado de la inocuidad de los alimentos	Alta Dirección																																					
		5.6.Comunicación	Coordinador QHSE Coordinador de procesos Consultor Externo																																					
		5.6.1.Comunicación Externa	Coordinador QHSE Coordinador de procesos Consultor Externo																																					
		5.6.2 Comunicación Interna	Coordinador QHSE Coordinador de procesos Consultor Externo																																					
		5.7. Preparación y respuesta ante emergencias	Alta Dirección Coordinador QHSE Consultor Externo																																					
																																			<b>CONSULTORIA</b>					
																																			<b>\$ 9.800.000</b>					



FASES	REQUISITOS	ACTIVIDADES	RESPONSABLE	OCT				NOV				DIC				ENE				FEB				MAR				ABR				INVERSIÓN				
				1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4					
		5.8 Revisión por la Dirección	Alta Dirección Consultor Externo																																	
FASE 3	6.GESTIÓN DE RECURSOS	6. Gestión de recursos	Alta Dirección																																	
		6.1. Provisión de recursos	Alta Dirección																																	
		6.2 Recursos Humanos	Coordinador QHSE Coordinador de procesos Consultor Externo																																	
		6.2.2. Competencia, toma de conciencia y formación	Coordinador QHSE Coordinador de procesos Consultor Externo																																	
		6.3. Infraestructura	Alta Dirección																																	ARREGLOS LOCATIVOS
		6.4. Ambiente de trabajo	Alta Dirección																																	S9.837.000
				7.2. Programas Prerrequisito y Plan APPCC	Coordinador QHSE Coordinador de procesos																															

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**



FASES	REQUISITOS	ACTIVIDADES	RESPONSABLE	OCT				NOV				DIC				ENE				FEB				MAR				ABR				INVERSIÓN		
				1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4			
<b>FASE 4</b>	<b>7. PLANIFICACIÓN Y OBTENCIÓN DE PRODUCTOS INOCUOS</b>		Consultor Externo																													<b>CONSULTORIA</b>	<b>\$ 9.800.000</b>	
		7.3. Pasos Preliminares para permitir el análisis de peligros	Coordinador QHSE Coordinador de procesos Consultor Externo																															
		7.3.2. Equipo encargado de la inocuidad de los alimentos	Coordinador QHSE Coordinador de procesos Consultor Externo																															
			7.3.3. Características del Producto	Coordinador QHSE Coordinador de procesos Consultor Externo																													<b>CONSULTORIA</b>	
			7.3.3.1. Materias primas, ingredientes y materiales en contacto con el producto	Coordinador QHSE Coordinador de procesos Consultor Externo																														
			7.3.3.2 Características de los productos finales	Coordinador QHSE Coordinador de procesos Consultor Externo																														
			7.3.4. Uso previsto	Coordinador																														





FASES	REQUISITOS	ACTIVIDADES	RESPONSABLE	OCT				NOV				DIC				ENE				FEB				MAR				ABR				INVERSIÓN					
				1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4						
			QHSE Coordinador de procesos Consultor Externo																																	<b>\$ 9.800.000</b>	
		7.3.5 Diagrama de flujo, etapas del proceso y medidas de control	Coordinador QHSE Coordinador de procesos Consultor Externo																																		
		7.4. Análisis de Peligros	Coordinador QHSE Coordinador de procesos Consultor Externo																																		
		7.4.2. Identificación de peligros y determinación de los niveles aceptables	Coordinador QHSE Coordinador de procesos Consultor Externo																																		
		7.4.3. Evaluación de Peligros para la Inocuidad de los Alimentos	Coordinador QHSE Coordinador de procesos Consultor Externo																																		
		7.4.4 Selección y evaluación de las medidas de control	Coordinador QHSE Coordinador de procesos																																		

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**



FASES	REQUISITOS	ACTIVIDADES	RESPONSABLE	OCT				NOV				DIC				ENE				FEB				MAR				ABR				INVERSIÓN				
				1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4					
			Consultor Externo																																	CONSULTORIA  \$ 9.800.000
		7.5. Establecimiento de los programas prerrequisito operacional	Coordinador QHSE Coordinador de procesos Consultor Externo																																	
		7.6 Establecimiento del Plan APPCC	Coordinador QHSE Coordinador de procesos Consultor Externo																																	
		7.6.2 Identificación de los Puntos de Control Crítico (PCC)	Coordinador QHSE Coordinador de procesos Consultor Externo																																	
		7.6.3 Determinación de los límites críticos para los puntos de control crítico	Coordinador QHSE Coordinador de procesos Consultor Externo																																	
		7.6.4. Sistema para el monitoreo de los puntos de control críticos	Coordinador QHSE Coordinador de procesos Consultor Externo																																	
			Coordinador																																	



FASES	REQUISITOS	ACTIVIDADES	RESPONSABLE	OCT				NOV				DIC				ENE				FEB				MAR				ABR				INVERSIÓN				
				1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4					
		7.6.5. Acciones cuando los resultados del monitoreo superan los límites críticos	QHSE Coordinador de procesos Consultor Externo																																	
		7.7 Actualización de la información preliminar y de los documentos que especifican los PPR y el PLAN APPCC	Coordinador QHSE Coordinador de procesos Consultor Externo																																	
		7.8 Planificación de la verificación	Coordinador QHSE Coordinador de procesos Consultor Externo																																	
		7.9 Sistema de Trazabilidad	Coordinador QHSE Coordinador de procesos Consultor Externo																																	
		7.10 Control de no conformidad	Coordinador QHSE Coordinador de procesos Consultor Externo																																	
<b>FASE 4</b>	<b>8. VALIDACIÓN, VERIFICACIÓN Y</b>	8.2. Validación de las combinaciones de las medidas de control	Coordinador QHSE Coordinador de procesos																																	<b>\$ 9.800.000</b>





FASES	REQUISITOS	ACTIVIDADES	RESPONSABLE	OCT				NOV				DIC				ENE				FEB				MAR				ABR				INVERSIÓN				
				1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4					
FASE 5	9. AUDITORIA	9. Auditoria de Certificación	Coordinador QHSE Coordinador de procesos Consultor Externo																																	\$ 7.000.000
<b>INVERSIÓN TOTAL</b>																\$ 26.637.000																				

DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE  
PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

Anexo 11 ENTREVISTA CON LA GERENCIA STAFF LOGISTIC LTDA

**PREGUNTAS**

**1. ¿Cuál es el futuro deseable de la organización?**

- a) El futuro deseable de la compañía es construir bodega propia para la planta de producción
- b) Conquistar el mercado de Bogotá (casinos, colegios, universidades, jardines ICBF, empresas de alimentos)
- c) Exportar las pulpas de frutas a otros países que sean exóticas
- d) Tecnificar la planta de producción
- e) Implementar un Sistema de Gestión en Seguridad Alimentaria
- f) Ampliar la gama de productos elaborados por la compañía (mermeladas, salsas y productos derivados de las frutas).
- g) Contar con contenedores propios para almacenar el producto terminado

**2. ¿Cuál es el futuro posible de la organización?**

- a) El futuro posible es mejorar las instalaciones actuales de la planta de producción.
- b) Certificar la compañía bajo los modelos BPM, ISO 9001 y HACCP.
- c) Desarrollar nuevas líneas de producción de pulpas (edulcoradas y pasteurizadas).

**3. ¿Cómo ve actualmente a la organización?**

- a) Actualmente la compañía se encuentra estable, pero existe mucha competencia en el sector de pulpas de frutas que ofrecen productos a un precio muy bajo.
- b) Los productos elaborados por la compañía han sido estandarizados y son de muy buena calidad.

**4. ¿Cuál es la cultura que la organización debe desarrollar para alcanzar el futuro posible?**

- a) La cultura de los empleados debe demostrar compromiso, trabajo en equipo hacia el logro de objetivos, y amor hacia la compañía.

**5. ¿Qué restricciones se presentan en el momento?**

- a) El sitio donde funciona la compañía es arrendado
- b) Convencer a la junta de socios de construir una bodega propia
- c) Al exportar la fluctuación del dólar
- d) La variación en los precios de oferta de las frutas
- e) Contar con disponibilidad de frutas en todo el año
- f) Dos de los contenedores de almacenamiento de pulpas son arrendados

Anexo 12 EQUIPO DE TRABAJO DE APPCC

PLAN DE APPCC	
Equipo de trabajo de APPCC Ref. documento :	
Nombre empresa: _____ Razón social: _____ Domicilio: _____	
Nombre de los componentes del equipo	Función dentro del equipo de APPCC
Fecha: _____ Aprobado por: _____ Firma: _____	
Página ____ de ____	

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE  
PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**

**Anexo 13 DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD Y RELACIÓN DE PRODUCTOS**

**PLAN DE APPCC**

Descripción de la actividad y relación de productos  
Ref. documento :

Nombre empresa: \_\_\_\_\_  
Razón social: \_\_\_\_\_  
Domicilio: \_\_\_\_\_

Actividad:  

--

Relación de productos y producción estimada

Productos	Producción/ unidad de tiempo

Relación de trabajadores y tareas que desarrollan dentro de la empresa:

Nombre del trabajador	Funciones

Se adjunta croquis o plano del establecimiento con indicación de los circuitos, productos, envases

Fecha: \_\_\_\_\_ Aprobado por: \_\_\_\_\_ Firma: \_\_\_\_\_

Página \_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_



## Anexo 14 ANÁLISIS DE PELIGROS Y DETERMINACIÓN DE LAS MEDIDAS PREVENTIVAS

PLAN DE APPCC			
Análisis de peligros y determinación de las medidas preventivas Ref. documento : _____			
Nombre empresa: _____ Razón social: _____ Domicilio: _____			
Nombre del producto: _____			
Etapa del proceso N° de la etapa	Peligros (biológicos, físicos y químicos)	Causas	Medidas Preventivas
Se adjunta la documentación justificada del análisis de peligros			
Fecha: _____ Aprobado por: _____ Firma: _____			
Página ____ de ____			

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE  
PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**

**Anexo 15 DETERMINACIÓN DE LOS PCC**

PLAN DE APPCC						
Límites Críticos Ref. documento :						
Nombre empresa: _____						
Razón social: _____						
Domicilio: _____						
Nombre del Producto:						
Etapa del proceso o N° de la Etapa:						
Peligro y casusa	Medida Preventiva	P1. ¿Existen medidas preventivas para este peligro?	P2. ¿ La etapa esta específicamente diseñada para eliminar o reducir el peligro hasta un nivel aceptable?	P3 ¿ Puede haber contaminación ó puede aumentar el peligro hasta un nivel inaceptable?	P4. ¿ Puede una etapa posterior eliminar o reducir el peligro hasta un nivel aceptable?	Es PCC
Conclusión:						
Fecha: _____ Aprobado por: _____ Firma: _____						
Página ____ de ____						

Anexo 16 LIMITES CRITICOS

PLAN DE APPCC			
Límites Críticos Ref. documento :			
Nombre empresa: _____ Razón social: _____ Domicilio: _____			
Nombre del producto:			
Etapa del proceso que es un PCC o N° PCC	Peligro	Límites Críticos	Fuentes de información
Se adjunta las fuentes de información utilizadas para establecer los límites críticos			
Número de Páginas: _____			
Fecha: _____ Aprobado por: _____ Firma: _____			
Página ____ de ____			

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE  
PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**

**Anexo 17 SISTEMA DE VIGILANCIA Y MEDIDAS CORRECTIVAS**

PLAN DE APPCC				
Sistema de vigilancia y medidas correctivas Ref. documento :				
Nombre empresa: _____				
Razón social: _____				
Domicilio: _____				
Nombre del producto:				
Etapa del proceso que es un PCC ó N° PCC	Peligro significativo	Límites críticos		
<b>Vigilancia</b>				
Procedimiento:				
¿Qué vigilamos?				
¿Cómo lo vigilamos?				
¿Dónde lo vigilamos?				
Frecuencia:				
Responsable:				
Referencia o descripción del sistema de registro:				
<b>Medidas Correctivas</b>				
Tipo o grado de desviación	Procedimiento (qué y cómo lo hacemos)		Responsable	Referencia o descripción del sistema de registro
	En relación con la causa	En relación con el producto		
Fecha: _____ Aprobado por: _____ Firma: _____				
Página _____ de _____				

Autor: Lina Paola Vargas Riveros

### Anexo 18 ACTIVIDADES DE COMPROBACIÓN

Actividades de Comprobación

Ref. documento

Nombre empresa: \_\_\_\_\_

Razón Social: \_\_\_\_\_

Domicilio: \_\_\_\_\_

Nombre del Producto:			Etapa:					
<b>Validación inicial</b>								
Elemento del plan que se valida		Procedimiento (¿qué y cómo hacemos?)			Responsable		Referencia	
<b>Pruebas o análisis de los productos</b>								
Procedimiento de recogida de muestras			Procedimiento de los análisis			Frecuencia	Responsable	Referencia registro ó archivo
Descripción muestra	Condiciones recogida	Quién recoge la muestra	Pruebas o analíticas	Método	Empresa o entidad que efectúa las pruebas			
<b>Calibrado y contraste de los instrumentos de los instrumentos de vigilancia</b>								
Identificación del instrumento		Procedimiento o método		Frecuencia		Responsable		Referencia registro o archivo
<b>Supervisión de los registros</b>								
Identificación del registro		Procedimiento o método		Frecuencia		Responsable		Referencia registro o archivo

Fecha: \_\_\_\_\_ Aprobado por: \_\_\_\_\_ Firma: \_\_\_\_\_ Frecuencia revisión: \_\_\_\_\_ Pág \_\_\_\_\_  
de \_\_\_\_\_

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE  
PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**

**Anexo 19 SISTEMA DE DOCUMENTACIÓN**

**PLAN DE APPCC**

Sistema de documentación

Ref. documento :

Nombre empresa: \_\_\_\_\_

Razón social: \_\_\_\_\_

Domicilio: \_\_\_\_\_

Nombre del producto:

	Fase	Números o identificaciones de los documentos	Lugar de clasificación
1	Creación del equipo de trabajo de APPCC		
2	Descripción de las actividades y los productos		
3	Elaboración del diagrama de flujo		
4	Comprobación del diagrama de flujo		
5	Análisis de peligros y determinación de las medidas preventivas		
6	Determinación de los PCC		
7	Establecimiento de los límites críticos para cada PCC		
8	Establecimiento de un sistema de vigilancia para cada PCC		
9	Adopción de medidas correctivas		
10	Comprobación del sistema		
11	Establecimiento de un sistema de documentación y registro		
12	Cuadro de gestión		

Fecha: \_\_\_\_\_ Aprobado por: \_\_\_\_\_ Firma: \_\_\_\_\_

Página \_\_\_\_ de \_\_\_\_

Anexo 20 SISTEMA DE REGISTRO

PLAN DE APPCC

Sistema de registro  
Ref. documento :

Nombre empresa: \_\_\_\_\_  
Razón social: \_\_\_\_\_  
Domicilio: \_\_\_\_\_

Nombre del producto:

Descripción del registro	Número ó identificación	Lugar/es de clasificación

Se adjuntan los modelos de cada uno de los registros

Fecha:\_\_\_\_\_ Aprobado por:\_\_\_\_\_ Firma:\_\_\_\_\_

Página \_\_\_\_ de \_\_\_\_

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE  
PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**

**Anexo 21 REGISTRO DE LA VIGILANCIA DE UN PCC Y DE LAS MEDIDAS  
CORRECTIVAS**

**PLAN DE APPCC**

Sistema de registro

Ref. documento :

Nombre empresa: \_\_\_\_\_

Razón social: \_\_\_\_\_

Domicilio: \_\_\_\_\_

Producto:

Etapa que es un PCC		Peligro:		Límite Crítico:	
Vigilancia definida en el plan			Acciones correctivas definidas en el plan		
Procedimiento	Frecuencia	Responsable	Procedimiento	Responsable	

Resultados					
Fecha y hora	Lote de producción	Resultado vigilancia	Firma	Acción Correctiva	Firma



**PLAN DE APPCC**

**Cuadro de gestión**

Ref. documento

Nombre empresa: \_\_\_\_\_

Razón social: \_\_\_\_\_

Domicilio : \_\_\_\_\_

Nombre del producto:

Etapa	Peligros y causas	Medidas preventivas	PCC	Límite crítico	Sistema de Vigilancia			Medidas Correctivas	Actividades de comprobación	Registros
					Procedimiento	Frecuencia	Responsable			

Anexo 22 CUADRO DE GESTIÓN

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE  
PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**

**Anexo 23 REGISTRO DE LOS RESULTADO DE LAS ACTIVIDADES DE  
COMPROBACIÓN MANTENIMIENTO Y FUNCIONAMIENTO DE  
INSTALACIONES, EQUIPOS, UTENSILIOS Y DE LAS ACTUACIONES  
ADOPTADAS**

**PLAN DE APPCC**

Actividades de comprobación mantenimiento y funcionamiento de instalaciones, equipos, utensilios y de las actuaciones adoptadas  
Ref. Registro

Nombre empresa: \_\_\_\_\_  
Razón social: \_\_\_\_\_  
Domicilio: \_\_\_\_\_

Nombre del producto:

Fecha y hora	Identificación de la instalación, el equipo o la herramienta sometido a comprobación	Resultado (descripción de la incidencia, si procede)	Actuaciones y fecha de aplicación (si procede)	Responsable

**Anexo 24 REGISTRO DE LOS RESULTADO DE LAS ACTIVIDADES DE COMPROBACIÓN SUPERVISIÓN DE LOS REGISTROS Y DE LAS ACTUACIONES ADOPTADAS**

**PLAN DE APPCC**

Actividades de comprobación supervisión de los registros y de las actuaciones adoptadas

Ref. Registro

Nombre empresa: \_\_\_\_\_  
Razón social: \_\_\_\_\_  
Domicilio: \_\_\_\_\_

Nombre del producto:

Fecha y hora	Etapas	Identificación del registro sometido a supervisión	Resultado	Actuaciones y fecha de aplicación (si procede)	Responsable

## DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

### PLAN DE APPCC

Actividades de comprobación pruebas o análisis de los productos y actuaciones adoptadas

Ref. Registro

Nombre empresa: \_\_\_\_\_

Razón social: \_\_\_\_\_

Domicilio : \_\_\_\_\_

Nombre del producto:

Resultado de los análisis o pruebas							Actuaciones		
Fecha y hora comprobación	Identificación muestra	Fecha análisis	Parámetro utilizado	Resultado analítico	Resultado verificación	Firma	Posibles causas del resultado incorrecto	Actuaciones y fecha de aplicación	Firma

Página \_\_\_\_ de \_\_\_\_

ANEXO 25 ACTIVIDADES DE COMPROBACIÓN PRUEBAS O ANÁLISIS DE LOS PRODUCTOS Y ACTUACIONES ADOPTADAS

Anexo 26 ANALISIS DE PELIGROS EN LAS MATERIAS PRIMAS

MATERIAS PRIMAS EMPLEADAS	PELIGROS CONOCIDOS	EVALUACION DE RIESGOS		ESTA ES UNA MATERIA PRIMA CRITICA? (SI/NO)	SI ESTA <u>NO</u> ES UNA MAT. PRIMA CRITICA, DESCRIBA EL PROGRAMA PRERREQUISITO USADO PARA EL CONTROL DE LOS PELIGROS
		PROBABILIDAD	GRAVEDAD		
	B				
	Q				
	F				
	B				
	F				
	Q				
	B				
	Q				
	F				
	B				
	Q				
	F				
	B				
	Q				
	F				

**B = Biológico, Q = Químico, F = Físico**

Evaluación de Riesgos: A = Alto, M = Mediano, B = Bajo, I = Insignificante

(1) Peligro significativo: Toda materia prima, salvo aquéllas que tienen Insignificante, B/B y / o MB (probabilidad / gravedad) en todas las tres evaluaciones de peligros, debe considerarse como crítica.

Toda materia prima con peligros significativos tiene que ser transferida a la etapa de Recepción en el Formulario de Análisis de Peligros del Proceso para asignar medidas de control.

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
 SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS  
 DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA  
 Anexo 27 PERFIL DE PRODUCTO TERMINADO**

INFORMACION GENERAL DEL PRODUCTO	
DESCRIPCION	
USO INTENCIONADO	
CONSUMIDOR/CLIENTE	
METODO DE ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCION	
INFORMACION SOBRE LA VIDA DEL ANAQUEL/ TRAZABILIDAD	
INFORMACION TECNICA DEL PRODUCTO	
CONSERVANTE(S)	
HUMEDAD	
Ph / ACIDEZ TITULABLE	
REQUERIMIENTOS DE EMPAQUE	
INFORMACION SOBRE LA INOCUIDAD ALIMENTICIA	
USO NO PREVISTO POR EL CONSUMIDOR/CLIENTE	
PELIGROS INHERENTES AL PRODUCTO/PROCESO	

Anexo 28 ANÁLISIS DE PELIGROS DEL PROCESO

ANÁLISIS DE PELIGROS DEL PROCESO				
ANOTAR TODOS LOS PASOS DEL PROCESO	IDENTIFICAR LOS PELIGROS INTRODUCIDOS O INTENSIFICADOS EN ESTE PASO	PROGRAMAS DE APOYO QUE PREVIENEN LA INTRODUCCION DE LOS PELIGROS	INDICAR SI UN PASO DEL PROCESO CONTROLARA O REDUCIRA EL PELIGRO A UN NIVEL ACEPTABLE	ES EL CONTROL DEL PASO ESENCIAL PARA LA INOCUIDAD? DE SER SI ESTE PASO ES UN PCC. ASIGNARLE UN NUMERO DE PCC
	B			
	Q			
	F			
	B			
	Q			
	F			
	B			
	Q			
	F			
	B			
	Q			
	F			
	B			
	Q			
	F			
	B			
	Q			
	F			

DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
 SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS  
 DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

Anexo 29 PLAN MAESTRO HACCP

PLAN MAESTRO HACCP	
PCC	
PELIGRO SIGNIFICATIVO	
LIMITES CRITICOS	
MONITOREO	QUE
	COMO
	FRECUENCIA
	QUIEN
ACCION(ES) CORRECTIVA(S)	
REGISTROS	

Firma \_\_\_\_\_  
 Cargo \_\_\_\_\_  
 Fecha \_\_\_\_\_



Anexo 30 INFORME DE DESVIACIÓN HACCP

INFORME DE DESVIACION HACCP			
FECHA	PUNTO CRITICO DE CONTROL		
UBICACIÓN		EQUIPO	
RANGO ESPECIFICADO		LECTURA ACTUAL	
ANTECEDENTES			
ACCIONES CORRECTIVAS ACTUALES			
ACCION CORRECTIVA REQUERIDA EN EL FUTURO			
ELIMINACION DEL PRODUCTO			
ANEXE UNA COPIA DE TODOS LOS REGISTROS DE LAS DESVIACIONES DEL PUNTO CRITICO DE CONTROL			
REVISADO POR		FECHA	
FIRMA COORDINADOR HACCP			

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS  
DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**

**Anexo 31 ORDEN DE ACCIÓN CORRECTIVA HACCP**

<b>ORDEN DE ACCION CORRECTIVA HACCP</b>	
PROBLEMA	MAYOR____ MENOR ____
FECHA OCURRENCIA DEL PROBLEMA	
ACCION TEMPORAL TOMADA	
ACCION CORRECTIVA A LARGO PLAZO	
ASIGNADA A	FECHA ENTREGA
PREPARADO POR	FECHA
REVISADO POR	FECHA
LA ACCION CORRECTIVA FUE EFECTIVA?	
COMENTARIOS	
ACCION CORRECTIVA	ABIERTA ____ TERMINADA ____

Anexo 32 CLASIFICACIÓN DE DEFECTOS

CLASIFICACIÓN DE DEFECTOS			
TIPOS DE DEFECTO	CRITICOS	MAYORES	MENORES
FISICOS			
QUIMICOS			
MICROBIOLOGICOS			
PLAGAS			
SENSORIALES			

DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS  
DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

Anexo 33 REPORTE DE ANÁLISIS DE PELIGROS

REPORTE DE ANÁLISIS DE PELIGROS			
ETAPA	PELIGRO	FACTORES DE PELIGROS	MEDIDAS PREVENTIVAS

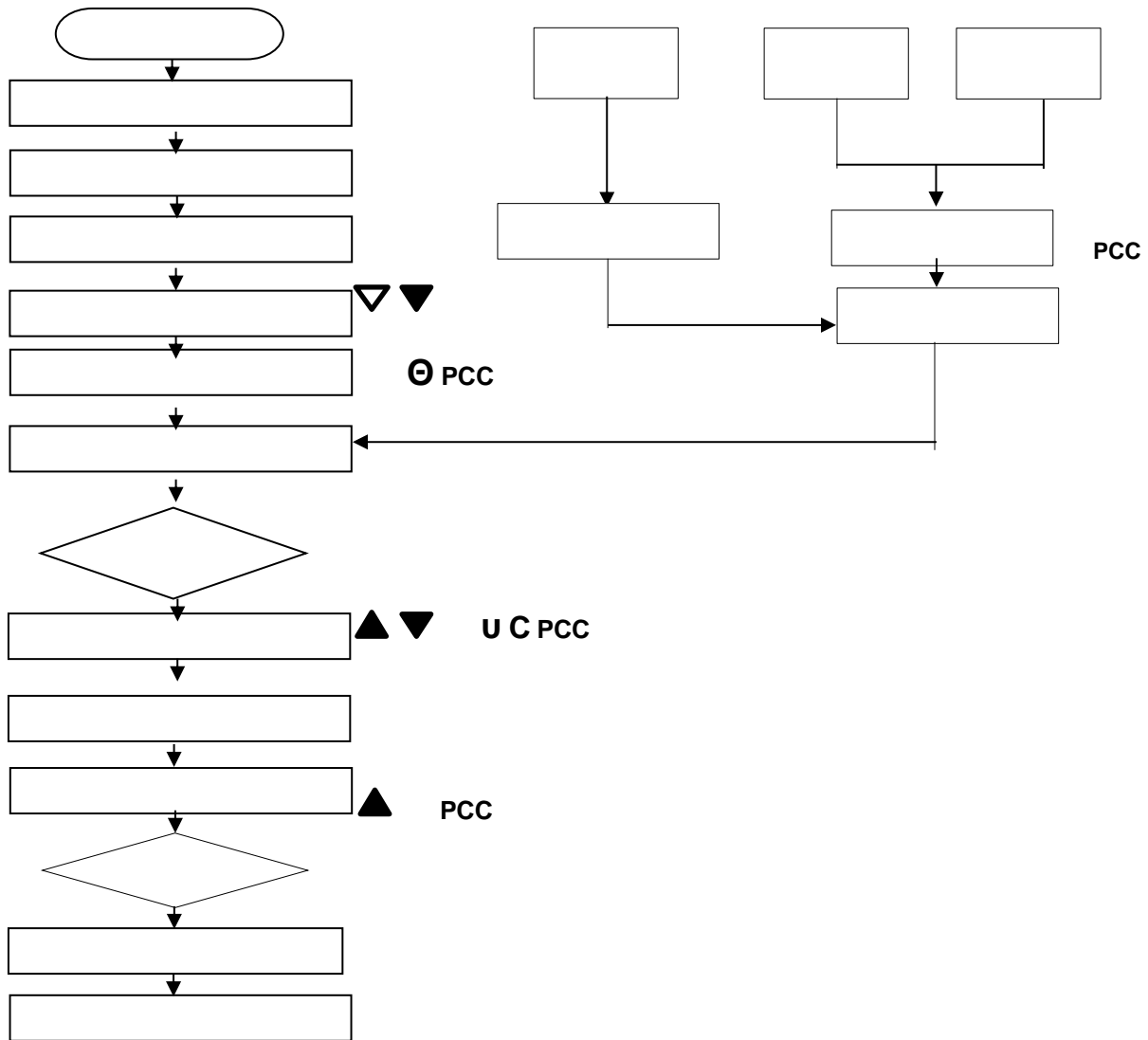
Anexo 34 PUNTO CRÍTICO DE CONTROL

PUNTO CRITICO DE CONTROL			
MEDIDAS DE CONTROL	FRECUENCIA	LIMITES CRITICOS	ACCIONES CORRECTIVAS

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS  
DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**

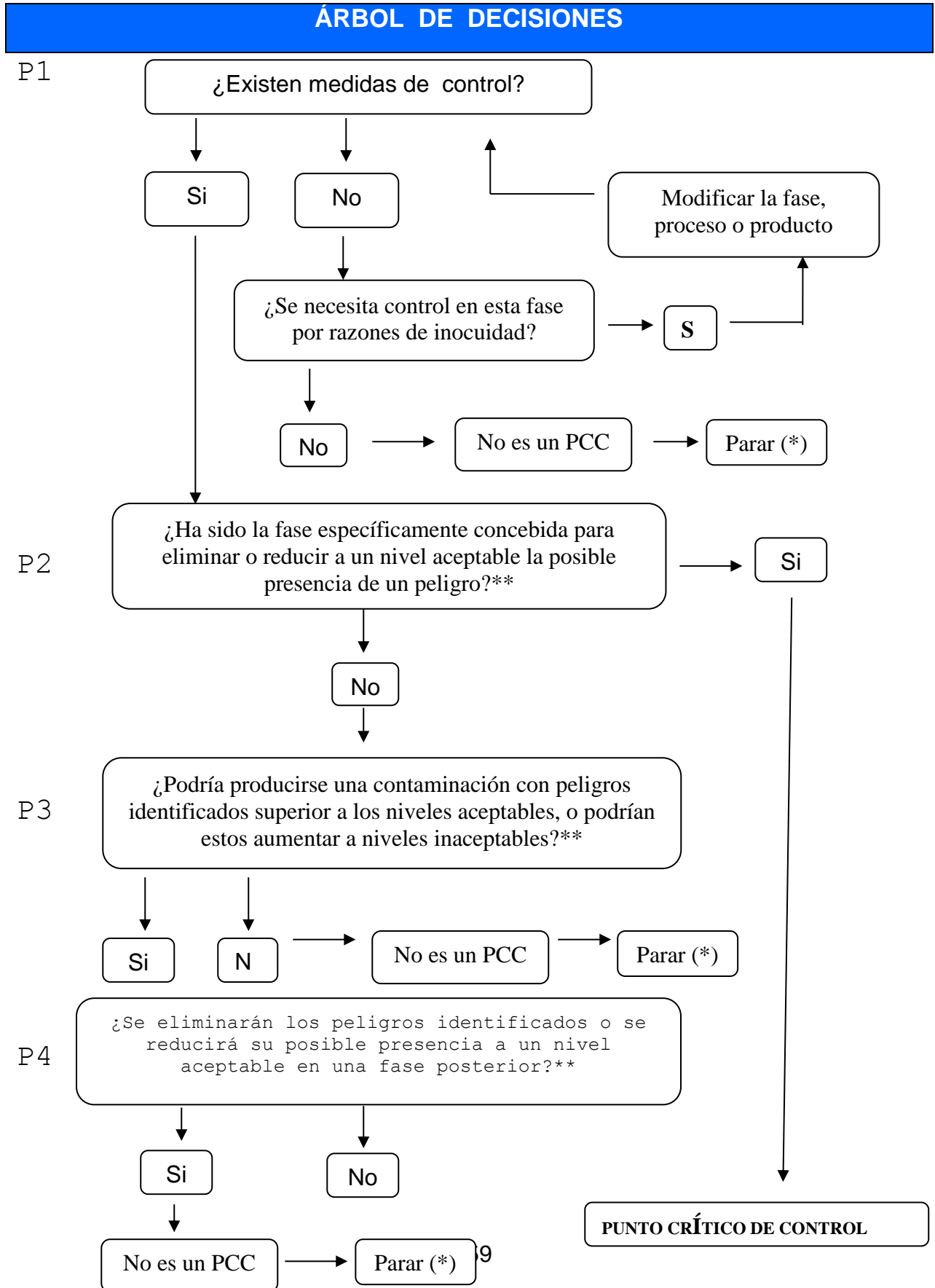
**Anexo 35 FLUJOGRAMA DEL PROCESO PRODUCTIVO**

**FLUJOGRAMA DEL PROCESO DEPRODUCTIVO**



■ Etapa del proceso	⊕ Posible reducción de microorganismos
⇒ Dirección de flujo	∞ Destrucción térmica de microorganismos
▼ Materias Primas posiblemente desinfectadas	⊖ Destrucción microbiana por agentes contaminadas
▲ Posible contaminación microbiológica por superficies	∅ Eliminación de contaminantes por otros métodos
▼ Posible contaminación ambiental	⊖ Posible Supervivencia de microorganismos
U Posible contaminación por operarios	⊙ Posibles prevalencia de contaminantes
⊙ Posible contaminación por plagas	☒ Posible alteración del empaque
C Posible migración de contaminación desde el empaque	PCC Punto Crítico de Control

Anexo 36 ÁRBOL DE DECISIONES



DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

Anexo 37 PLAN MAESTRO HACCP

PLAN MAESTRO HACCP						
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)
PCC	Peligro Significativo	Límites Críticos	Monitoreo	Acciones Correctivas	Verificación	Registros
			¿Qué?			
			¿Cómo?			
			Frecuencia:			
			¿Quién?			

Firma Oficial de la Compañía: \_\_\_\_\_ Título: \_\_\_\_\_ Fecha: \_\_\_\_\_



<sup>7</sup> PROGRAMAS PRERREQUISITO HACCP

Anexo 38 PROGRAMA DE SANIDAD

<b>SANIDAD</b>	
Responsable	
Ubicación	
Autorización de Revisión	Gerente de Sanidad
Frecuencia de Revisión	Anualmente, cuando ocurren cambios significativos en los equipos, químicos o métodos de limpieza, o si ocurre una falla del Programa.
Meta	Mantener un ambiente sanitario/limpio necesario para la producción de alimentos salubres, seguros y legales. Asegura que las actividades de sanidad no presenten ningún riesgo para el producto.
Alcance	Toda la instalación, incluyendo, los terrenos, las áreas de apoyo, las áreas de almacenaje de materia prima, producción y producto terminado.
Elementos	
Educación / Capacitación	

---

<sup>7</sup> Referencias: 1) Normas Consolidadas de AIB para Inspección – Programas de Prerrequisito y de Seguridad de los Alimentos.

2) Guía de AIB para el Desarrollo de las Buenas Prácticas de Manufactura y Programas de Prerrequisito

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS  
DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**

<sup>8</sup> PROGRAMAS PRERREQUISITO HACCP

Anexo 39 PROGRAMA DE SALUD, HIGIENE Y PRÁCTICAS DE PERSONAL

<b>SALUD, HIGIENE Y PRACTICAS DE PERSONAL</b>	
Responsable	
Ubicación	
Autorización de Revisión	Gerente de Recursos Humanos
Frecuencia de Revisión	Anualmente, o cuando ocurren cambios extremos en la salud pública o cuando ocurre una falla del programa.
Meta	Lograr y mantener un nivel de salud, higiene y prácticas de personal apropiados para minimizar el riesgo de contaminación del ambiente y productos alimenticios.
Alcance	Todo el personal de planta, temporal, contratistas y visitantes.
Elementos	
Educación / Capacitación	

<sup>8</sup> Referencias: 1) Normas Consolidadas de AIB para Inspección – Programas de Prerrequisito y de Seguridad de los Alimentos.

2) Guía de AIB para el Desarrollo de las Buenas Prácticas de Manufactura y Programas de Prerrequisito

<sup>9</sup> PROGRAMAS PRERREQUISITO HACCP

Anexo 40 PROGRAMA DE FLUIDOS CORPORALES

<b>FLUIDOS CORPORALES</b>	
Responsable	
Ubicación	
Autorización de Revisión	Médico asignado o Jefe de Equipo de Primeros Auxilios
Frecuencia de Revisión	Anualmente, o cuando ocurre una falla del programa
Meta	Prevenir una adulteración del ambiente o producto por fluidos corporales.
Alcance	Toda situación en dónde hay un potencial de contaminación de productos expuestos, superficies de contacto o áreas de productos como: vómito, saliva, estornudo, pedazos de piel, uñas, derrame de sangre.
Educación / Capacitación	

<sup>10</sup> PROGRAMAS PRERREQUISITO HACCP

<sup>9</sup> Referencias: 1) Normas Consolidadas de AIB para Inspección – Programas de Prerrequisito y de Seguridad de los Alimentos.

2) Guía de AIB para el Desarrollo de las Buenas Prácticas de Manufactura y Programas de Prerrequisito

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS  
DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**

Anexo 41 PROGRAMA DE CALIDAD DE AGUA

<b>CALIDAD DE AGUA</b>	
Responsable	
Ubicación	
Autorización de Revisión	Gerente de Mantenimiento
Frecuencia de Revisión	Anualmente, o cuando ocurre un cambio significativo en las instalaciones que pueda afectar la calidad del agua, o cuando ocurre una falla del programa.
Meta	Asegurar agua potable / segura dentro de la instalación.
Alcance	Toda la instalación.
Elementos	

---

<sup>10</sup> Referencias: 1) Normas Consolidadas de AIB para Inspección – Programas de Prerrequisito y de Seguridad de los Alimentos.

2) Guía de AIB para el Desarrollo de las Buenas Prácticas de Manufactura y Programas de Prerrequisito

<sup>11</sup> PROGRAMAS PRERREQUISITO HACCP

Anexo 42 PROGRAMA DE EDIFICIOS Y TERRENOS

<b>EDIFICIOS Y TERRENOS</b>	
Responsable	
Ubicación	
Autorización de Revisión	Gerente de Mantenimiento
Frecuencia de Revisión	Anualmente, o cuando ocurre un cambio significativo que pueda afectar el nivel de riesgo, o cuando ocurre una falla del programa.
Meta	Organizar y mantener los edificios y terrenos para brindar un ambiente de procesamiento sanitario, acorde con los riesgos asociados.
Alcance	El terreno de la instalación, las estructuras de la planta y áreas auxiliares.
Elementos	
Educación / Capacitación	

---

<sup>11</sup> Referencias: 1) Normas Consolidadas de AIB para Inspección – Programas de Prerrequisito y de Seguridad de los Alimentos.

2) Guía de AIB para el Desarrollo de las Buenas Prácticas de Manufactura y Programas de Prerrequisito

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS  
DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**

<sup>12</sup> PROGRAMAS PRERREQUISITO HACCP

Anexo 43 PROGRAMA DE DISEÑO Y MANTENIMIENTO SANITARIO

<b>DISEÑO Y MANTENIMIENTO SANITARIO</b>	
Responsable	
Ubicación	
Autorización de Revisión	Gerente de Mantenimiento
Frecuencia de Revisión	Anualmente, o cuando ocurre un cambio significativo que pueda afectar el nivel de riesgo, o cuando ocurre una falla del programa.
Meta	Mantener un ambiente de manufactura productivo y minimizar Los riesgos de adulteración de los alimentos.
Alcance	Todo el ambiente de manufactura entre recepción de materia prima y despacho de producto terminado.
Elementos	
Educación / Capacitación	

<sup>12</sup> Referencias: 1) Normas Consolidadas de AIB para Inspección – Programas de Prerrequisito y de Seguridad de los Alimentos.

2) Guía de AIB para el Desarrollo de las Buenas Prácticas de Manufactura y Programas de Prerrequisito

<sup>13</sup> PROGRAMAS PRERREQUISITO HACCP

Anexo 44 PROGRAMA DE VIDRIO Y PLÁSTICO QUEBRADIZO

<b>CONTROL DE VIDRIO Y PLASTICO QUEBRADIZO</b>	
Responsable	
Ubicación	
Autorización de Revisión	Gerente de Mantenimiento
Frecuencia de Revisión	Anualmente, o cuando ocurre un cambio significativo en el ambiente que aumente el riesgo de adulteración con vidrio o plástico duro, o cuando ocurre una falla en el programa.
Meta	Controlar el vidrio, plástico duro y cerámicas esenciales en el ambiente de manufactura para minimizar el riesgo de contaminación.
Alcance	Desde recepción de materia prima hasta despacho de producto terminado.
Elementos	
Educación / Capacitación	

<sup>13</sup> Referencias: 1) Normas Consolidadas de AIB para Inspección – Programas de Prerrequisito y de Seguridad de los Alimentos.

2) Guía de AIB para el Desarrollo de las Buenas Prácticas de Manufactura y Programas de Prerrequisito

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS  
DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**

<sup>14</sup> PROGRAMAS PRERREQUISITO HACCP

Anexo 45 PROGRAMA DE CONTROL DE MATERIAS EXTRAÑAS

<b>CONTROL DE MATERIAS EXTRAÑAS</b>	
Responsable	
Ubicación	
Autorización de Revisión	Gerente de Manufactura
Frecuencia de Revisión	Anualmente, o cuando ocurre un cambio significativo en las materias primas o el ambiente que pueda aumentar el riesgo de contaminación, o cuando ocurra una falla en el programa.
Meta	Minimizar el riesgo de contaminación del ambiente de producción y el producto con materia extraña.
Alcance	Todos los dispositivos utilizados en la planta para el control de materia extraña e inspecciones de productos en procesos y terminados.
Educación / Capacitación	

<sup>14</sup> Referencias: 1) Normas Consolidadas de AIB para Inspección – Programas de Prerrequisito y de Seguridad de los Alimentos.

2) Guía de AIB para el Desarrollo de las Buenas Prácticas de Manufactura y Programas de Prerrequisito



<sup>15</sup> PROGRAMAS PRERREQUISITO HACCP

Anexo 46 PROGRAMA MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS

<b>MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS</b>	
Responsable	
Ubicación	
Autorización de Revisión	Gerente de Sanidad
Frecuencia de Revisión	Anualmente, cuando ocurren cambios significantes en los métodos de control, o si ocurre una falla del programa.
Meta	Manejo de la población de plagas para identificar, prevenir y eliminar las condiciones que puedan estimular o sustentar una población de plagas y minimizar el potencial de adulteración de los productos.
Alcance	Toda la instalación, incluyendo los terrenos, las áreas de apoyo, las áreas de almacenaje de materia prima, producción y producto terminado.
Elementos	
Educación / Capacitación	

<sup>15</sup> Referencias: 1) Normas Consolidadas de AIB para Inspección – Programas de Prerrequisito y de Seguridad de los Alimentos.

2) Guía de AIB para el Desarrollo de las Buenas Prácticas de Manufactura y Programas de Prerrequisito

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS  
DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**

<sup>16</sup> PROGRAMAS PRERREQUISITO HACCP

**Anexo 47 PROGRAMA DE CONTROL DE QUÍMICOS**

<b>CONTROL DE QUÍMICOS</b>	
Responsable	
Ubicación	
Autorización de Revisión	Gerente de Medio Ambiente y Seguridad Industrial
Frecuencia de Revisión	Anualmente, cuando ocurre un cambio significativo en los químicos, su uso, o si ocurre una falla del programa.
Meta	Identificar y controlar la compra y usos de productos químicos no alimentarios para proteger el ambiente y los productos de una posible contaminación por químicos.
Alcance	Todo químico intencionalmente introducido al ambiente, tal como químicos de limpieza y sanitización, mantenimiento, control de plagas y laboratorio.
Elementos	
Educación / Capacitación	

<sup>16</sup> Referencias: 1) Normas Consolidadas de AIB para Inspección – Programas de Prerrequisito y de Seguridad de los Alimentos.

2) Guía de AIB para el Desarrollo de las Buenas Prácticas de Manufactura y Programas de Prerrequisito

<sup>17</sup> PROGRAMAS PRERREQUISITO HACCP

Anexo 48 PROGRAMA DE CONTROL DE PROVEEDORES

<b>CONTROL DE PROVEEDORES</b>	
Responsable	
Ubicación	
Autorización de Revisión	Gerente de Compras
Frecuencia de Revisión	Anualmente, cuando se cambia de proveedores, cuando cambia un componente esencial del programa, o cuando ocurre una falla del programa.
Meta	Desarrollar y mantener proveedores de bienes y servicios confiables y minimizar el potencial de un impacto negativo sobre la salubridad, inocuidad calidad de las materias primas y Materiales.
Alcance	Todas las materias primas y materiales.
Elementos	
Educación / Capacitación	

<sup>17</sup> Referencias: 1) Normas Consolidadas de AIB para Inspección – Programas de Prerrequisito y de Seguridad de los Alimentos.

2) Guía de AIB para el Desarrollo de las Buenas Prácticas de Manufactura y Programas de Prerrequisito

DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS  
DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

<sup>18</sup> PROGRAMAS PRERREQUISITO HACCP

Anexo 49 PROGRAMA DE CONTROL MICROBIOLÓGICO

<b>CONTROL MICROBIOLÓGICO</b>	
Responsable	
Ubicación	
Autorización de Revisión	Gerente de AC / Control de Medio Ambiente
Frecuencia de Revisión	Anualmente, o cuando ocurre un cambio significativo que aumente el riesgo de contaminación microbiológica, o cuando ocurra una falla en el programa.
Meta	Manejar la presencia potencial de los microorganismos que pueden representar un peligro para la calidad y / o inocuidad de los alimentos
Alcance	En toda o en algunas partes críticas de la instalación.
Elementos	
Educación / Capacitación	

<sup>18</sup> Referencias: 1) Normas Consolidadas de AIB para Inspección – Programas de Prerrequisito y de Seguridad de los Alimentos.

2) Guía de AIB para el Desarrollo de las Buenas Prácticas de Manufactura y Programas de Prerrequisito

<sup>19</sup> PROGRAMAS PRERREQUISITO HACCP

Anexo 50 PROGRAMA DE CONTROL DE ALERGENOS

<b>CONTROL DE ALERGENOS</b>	
Responsable	
Ubicación	
Autorización de Revisión	Gerente de Producción
Frecuencia de Revisión	Anualmente, cuando se adiciona o se quita un producto alergénico, si ocurre un cambio en el uso de alérgenos, si ocurre un cambio significativo en los equipos, o cuando ocurre una falla del programa.
Meta	Controlar los alérgenos a lo largo de todo el proceso de producción, para prevenir la posibilidad de contaminación cruzada y asegurar el etiquetado correcto de los alérgenos.
Alcance	Toda materia prima, formulas, trabajo-en-proceso, reproceso, y producto terminado.
Elementos	
Educación / Capacitación	

<sup>19</sup> Referencias: 1) Normas Consolidadas de AIB para Inspección – Programas de Prerrequisito y de Seguridad de los Alimentos.

2) Guía de AIB para el Desarrollo de las Buenas Prácticas de Manufactura y Programas de Prerrequisito

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS  
DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**

<sup>20</sup> PROGRAMAS PRERREQUISITO HACCP

Anexo 51 PROGRAMA DE ROCE METAL - METAL

<b>ROCE METAL-METAL</b>	
Responsable	
Ubicación	
Autorización de Revisión	Gerente de Mantenimiento
Frecuencia de Revisión	Anualmente, o cuando algo ocurre que aumenta el riesgo de contaminación con metal o plástico duro, o cuando ocurre una falla del programa.
Meta	Prevenir el contacto indeseado entre metal-metal o metal-plástico, plástico-plástico.
Alcance	Todo equipo de producción donde pueda ocurrir roce entre partes móviles.
Elementos	
Educación / Capacitación	

<sup>20</sup> Referencias: 1) Normas Consolidadas de AIB para Inspección – Programas de Prerrequisito y de Seguridad de los Alimentos.

2) Guía de AIB para el Desarrollo de las Buenas Prácticas de Manufactura y Programas de Prerrequisito

<sup>21</sup> PROGRAMAS PRERREQUISITO HACCP

Anexo 52 PROGRAMA DE MANEJO DE QUEJAS

<b>MANEJO DE QUEJAS</b>	
Responsable	
Ubicación	
Autorización de Revisión	Gerente de Aseguramiento de Calidad
Frecuencia de Revisión	Anualmente, o cuando ocurre una falla del programa.
Meta	Identificación y resolución de quejas de forma oportuna y eficaz.
Alcance	Quejas de salubridad, inocuidad y calidad, externas e internas.
Elementos	
Educación / Capacitación	

<sup>21</sup> Referencias: 1) Normas Consolidadas de AIB para Inspección – Programas de Prerrequisito y de Seguridad de los Alimentos.

2) Guía de AIB para el Desarrollo de las Buenas Prácticas de Manufactura y Programas de Prerrequisito

# DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

## 22 PROGRAMAS PRERREQUISITO HACCP

### Anexo 53 PROGRAMA DE TRAZABILIDAD

<b>TRAZABILIDAD</b>	
Responsable	
Ubicación	
Autorización de Revisión	Gerente de Aseguramiento de Calidad (AC)
Frecuencia de Revisión	Dos veces por año mediante los simulacros de trazabilidad y acciones correctivas, o cuando cambio significantes en los elementos del programa, o cuando ocurre una falla del programa.
Meta	Poder seguir y encontrar cualquier materia prima o producto terminado.
Alcance	Todas las materias primas, material de empaque, ayudas de procesamiento, trabajo-en-proceso, reproceso y productos terminados.
Educación / Capacitación	

<sup>22</sup> Referencias: 1) Normas Consolidadas de AIB para Inspección – Programas de Prerrequisito y de Seguridad de los Alimentos.

2) Guía de AIB para el Desarrollo de las Buenas Prácticas de Manufactura y Programas de Prerrequisito



<sup>23</sup> PROGRAMAS PRERREQUISITO HACCP

Anexo 54 PROGRAMA DE RETIRO

<b>RETIRO</b>	
Responsable	
Ubicación	
Autorización de Revisión	Gerente de Planta
Frecuencia de Revisión	Dos veces por año se ejecutan simulacros de retiro para evaluar la efectividad y estado de actualidad del programa. O, si hay cambios significantes en los componentes del programa, o si ocurre una falla del programa.
Meta	Estar preparados para gestionar una recuperación de un producto sospechoso (que está en violación de un requerimiento reglamentario) del mercado de forma efectiva y oportuna.
Alcance	Todo producto sospecho potencialmente accesible a clientes y consumidores.
Elementos	
Educación / Capacitación	

<sup>23</sup> Referencias: 1) Normas Consolidadas de AIB para Inspección – Programas de Prerrequisito y de Seguridad de los Alimentos.

2) Guía de AIB para el Desarrollo de las Buenas Prácticas de Manufactura y Programas de Prerrequisito

**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS  
DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**

<sup>24</sup> PROGRAMAS PRERREQUISITO HACCP

Anexo 55 FICHA PARA PROGRAMA PRERREQUISITO HACCP

<b>NOMBRE DEL PROGRAMA</b>	
<b>Responsable</b>	
<b>Ubicación</b>	
<b>Autorización de Revisión</b>	
<b>Frecuencia de Revisión</b>	
<b>Meta</b>	
<b>Alcance</b>	
<b>Educación / Capacitación</b>	

<sup>24</sup> Referencias: 1) Normas Consolidadas de AIB para Inspección – Programas de Prerrequisito y de Seguridad de los Alimentos.

2) Guía de AIB para el Desarrollo de las Buenas Prácticas de Manufactura y Programas de Prerrequisito

Anexo 56 FICHA TÉCNICA DE PULPAS DE FRUTA

	<b>FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO</b>
<b>NOMBRE</b>	<b>PULPA DE FRUTA</b>
<b>DESCRIPCIÓN FÍSICA</b>	Producto obtenido a partir de frutas frescas mediante un proceso tecnológico de despulpado mecánico, exento de cáscaras y semillas, sometida a una pasterización como medio de conservación y aplicando las exigencias del decreto #3075/DIC 1997.
<b>INGREDIENTES PRINCIPALES</b>	Fibra de la fruta y jugo celular totalmente natural, adicionada con ácido ascórbico como antioxidante y ácido cítrico como acidulante.
<b>CARACTERÍSTICAS FÍSICOQUÍMICAS</b>	Pulpas de Frutas con Ph, °Brix y % de acidez establecidos según norma NTC #404 y reglamentación según resolución 7992 de 1991 del Ministerio de Salud.
<b>CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS</b>	-Recuento total de mesófilos aeróbios, mohos y levaduras, coliformes fecales y coliformes según lo establecido en norma NTC #404 y reglamentación según resolución 7992 de 1991 del Ministerio de Salud.
<b>FORMA DE CONSUMO Y CONSUMIDORES POTENCIALES</b>	En la preparación de jugos, néctares, vinos, salsas, mermeladas, bocadillos, deshidratados entre otros. Para todas las edades y clases sociales.
<b>EMPAQUE Y PRESENTACIONES</b>	En bolsas de polietileno de alta densidad en 1 libra, 1 Kg. o en la presentación deseada.
<b>VIDA UTIL ESPERADA</b>	Pulpa pasterizada de acuerdo a temperaturas de proceso y posteriormente congelada y/o refrigerada a – 18° C y/o -22°C = 60 – 90 días
<b>INSTRUCCIONES EN LA ETIQUETA</b>	Manténgase congelada y consumase o utilícese una vez descongelada.
<b>CONTROLES ESPECIALES DURANTE DISTRIBUCIÓN Y COMERCIALIZACION</b>	Manténgase en empaque totalmente sellado, refrigerado de 4°C a 8°C y congelado de –18°C a – 22.

DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

Anexo 57 PLANO PLANTA PRIMER NIVEL

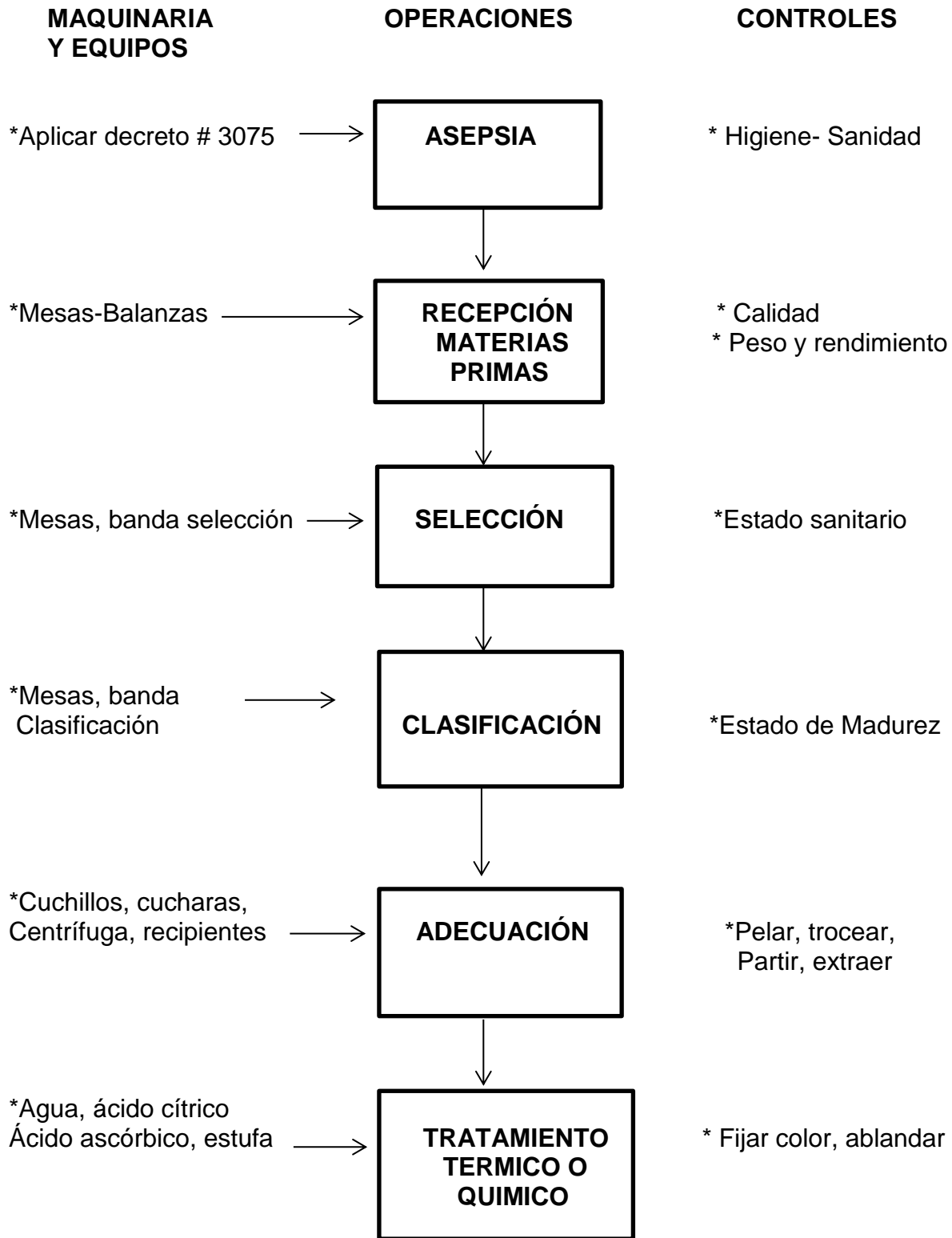


Anexo 58 PLANO PLANTA SEGUNDO NIVEL



**DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE  
SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS  
DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA**

Figura 5 PROCESO TECNOLÓGICO PARA LA OBTENCIÓN Y CONSERVACIÓN DE PULPAS DE FRUTAS (DIAGRAMA DE FLUJO)



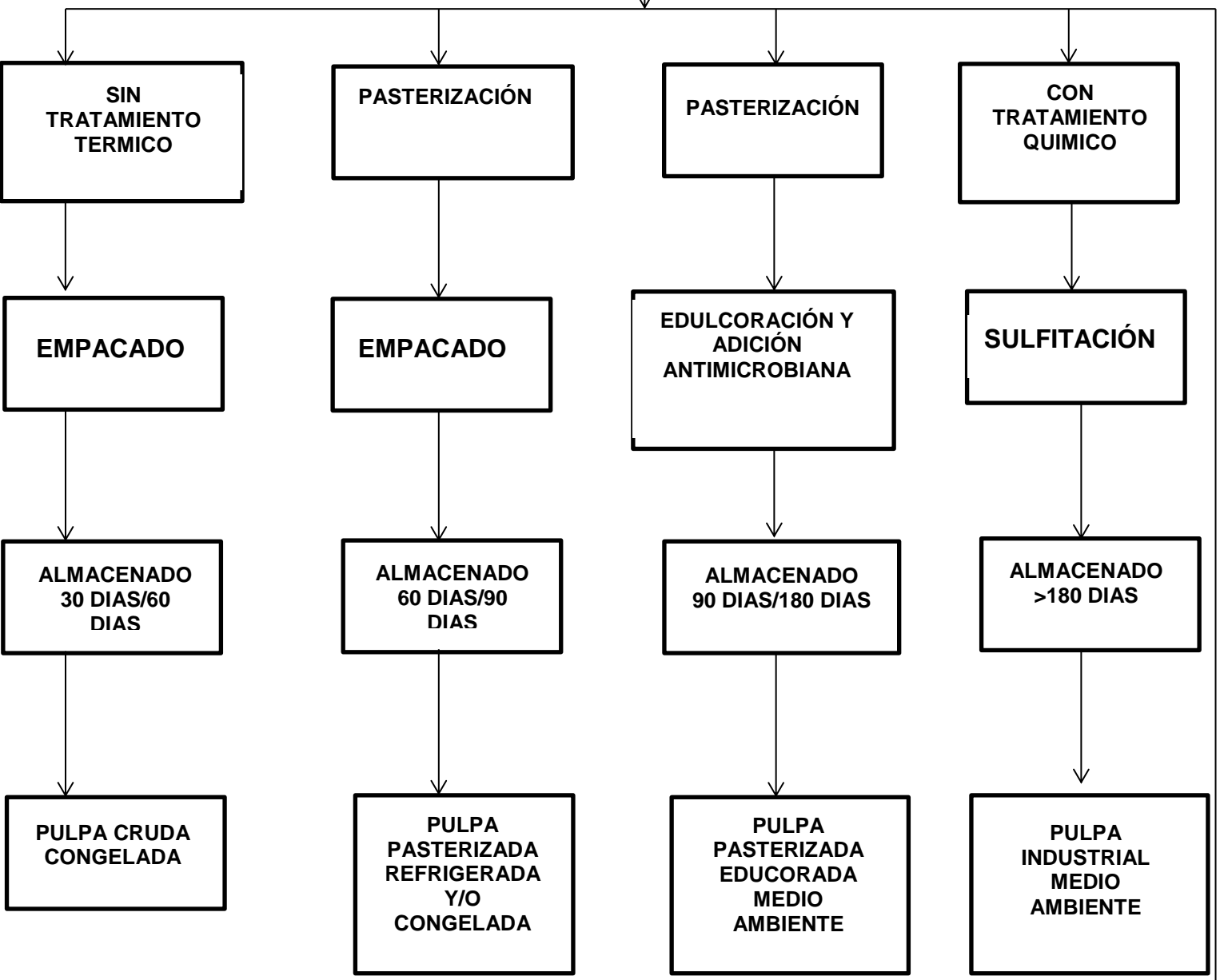
acondicionar

\*Despulpado, tamices,  
Licuadora, coladores

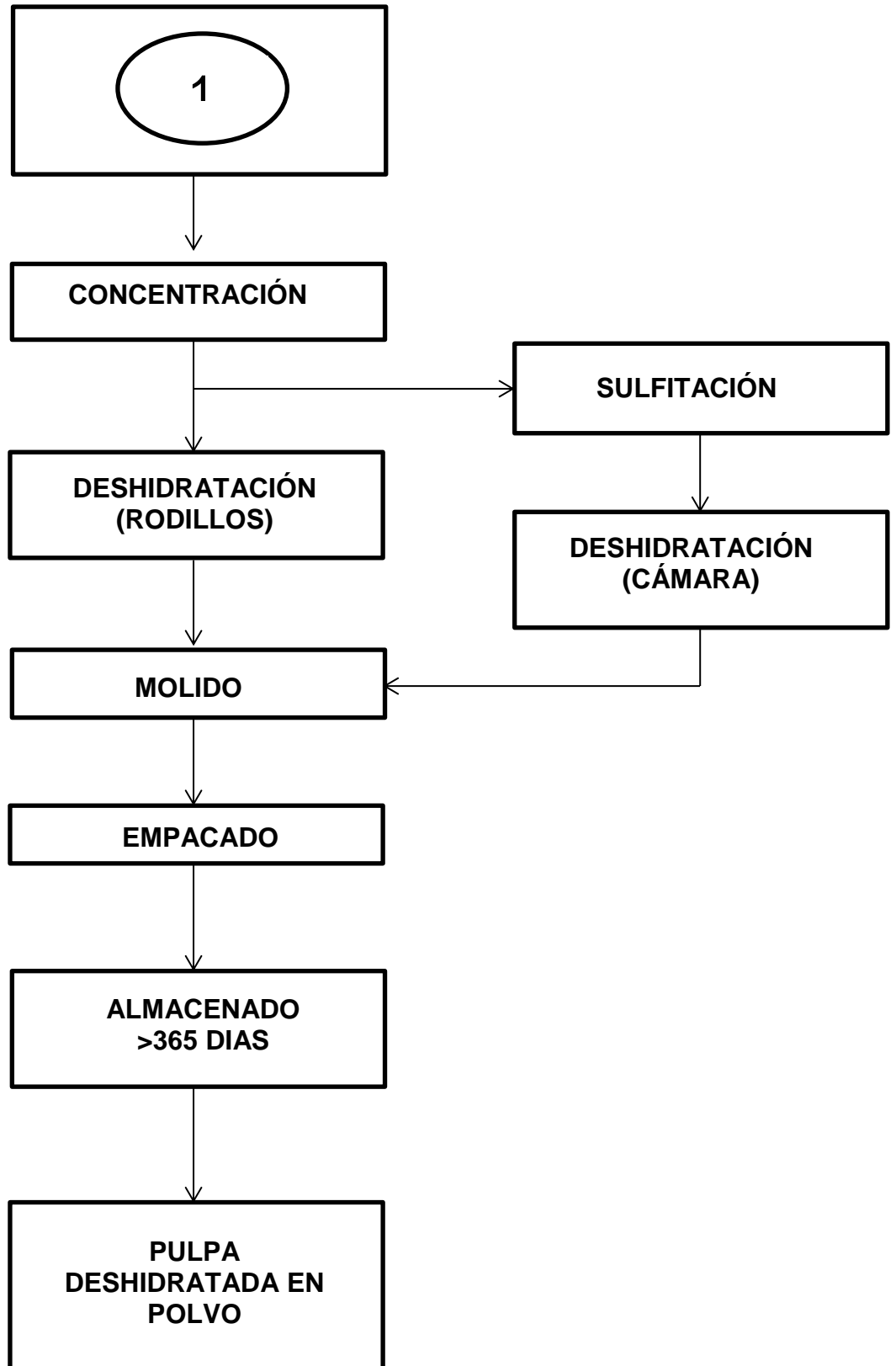
control calidad  
\*Pulpa exenta de  
semilla y cáscara  
y/o fibra

**DESPULPADO  
Y  
REFINADO**

**PULPA**



DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA




































Autor: Lina Paola Vargas Riveros

## DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

Figura 6 FLUJO DE DOCUMENTACIÓN EN EL PROCESO DE FABRICACIÓN (Órdenes, Solicitudes y Registros)

**Símbolos**

 Operación  
  Transporte  
  Almacenamiento  
  Espera  
  Inspección  
  Control  
  Línea Flujo de Información

Símbolos	Nombre de la Actividad	Descripción Actividad	Tiempo en horas / minutos	Colaboradores Involucrados	Observaciones
     					
     					
     					
     					
     					
     					
     					
     					

**FLUJO DE DOCUMENTACIÓN EN EL PROCESO DE FABRICACIÓN (Órdenes, Solicitudes y Registros)**

**RESUMEN**

TIPO DE ACTIVIDAD	OPERACIÓN	TRANSPORTE	ALMACENAMIENTO	ESPERA	INSPECCIÓN	CONTROL	TOTAL
CANTIDAD DE ACTIVIDADES							
TIEMPO TOTAL DE LAS ACTIVIDADES							

















































OBSERVACIONES

## DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

Figura 7 FLUJO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS EN EL PROCESO DE FABRICACIÓN

**Símbolos**

 Operación  
  Transporte  
  Almacenamiento  
  Espera  
  Inspección  
  Control  
  Línea Flujo de Información

Símbolos	Nombre de la Actividad	Descripción de la Actividad	Tiempo en horas / minutos	Colaboradores Involucrados	Observaciones
     					
     					
     					
     					
     					
     					
     					
     					

**FLUJO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS EN EL PROCESO DE FABRICACIÓN**

**RESUMEN**

TIPO DE ACTIVIDAD	OPERACIÓN	TRANSPORTE	ALMACENAMIENTO	ESPERA	INSPECCIÓN	CONTROL	TOTAL
CANTIDAD DE ACTIVIDADES							
TIEMPO TOTAL DE LAS ACTIVIDADES							

OBSERVACIONES

# DISEÑO DEL PLAN DE IMPLEMENTACION DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA PARA EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PULPAS DE LA EMPRESA STAFF LOGISTIC LTDA

Figura 8 FLUJO DE COLABORADORES EN EL PROCESO DE FABRICACIÓN

**Símbolos**

○ Operación   ⇒ Transporte   ▽ Almacenamiento   D Espera   □ Inspección   △ Control   → Línea Flujo de Información

Símbolos	Nombre de la Actividad	Descripción de la Actividad	Tiempo en horas / minutos	Colaboradores Involucrados	Observaciones
○ ⇒ ▽ D □ △					
○ ⇒ ▽ D □ △					
○ ⇒ ▽ D □ △					
○ ⇒ ▽ D □ △					
○ ⇒ ▽ D □ △					
○ ⇒ ▽ D □ △					
○ ⇒ ▽ D □ △					
○ ⇒ ▽ D □ △					

**FLUJO DE COLABORADORES EN EL PROCESO DE FABRICACIÓN**

**RESUMEN**

TIPO DE ACTIVIDAD	OPERACIÓN	TRANSPORTE	ALMACENAMIENTO	ESPERA	INSPECCIÓN	CONTROL	TOTAL
CANTIDAD DE ACTIVIDADES							
TIEMPO TOTAL DE LAS ACTIVIDADES							

OBSERVACIONES