

UNIVERSIDAD NACIONAL HERMILIO VALDIZÁN

Facultad de Ingeniería Industrial y Sistemas

Escuela Académico Profesional de Ingeniería Industrial



TESIS

**DISEÑO DE UN SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN EN
SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL, MEDIO AMBIENTE Y
CALIDAD, EN EL ÁREA DE PRODUCCIÓN DE LA EMPRESA
DISTRIBUCIONES QUINTANA SAC. LIMA 2016.**

PARA OPTAR EL TÍTULO PROFESIONAL DE INGENIERO INDUSTRIAL.

TESISTAS:

Bach. Ing. Ind. Ayala Paredes, Daniel 44315161 DNI

Bach. Ing. Ind. Picón Montenegro, Jorge Luis 43953950DNI

ASESOR:

Dr. Víctor Cabrera Abanto

**HUANUCO – PERÚ
2017**

DEDICATORIA

A Dios, quien guía mi camino, a mi madre por su amor y apoyo incondicional a mis hermanas por todo el afecto en este proyecto, que influyeron en mi formación académica y crecimiento profesional.

AGRADECIMIENTO

Aprovecho esta oportunidad para agradecer a todas aquellas personas que colaboraron de una u otra forma a concretizar este proyecto.

RESUMEN

La presente tesis consiste como objetivo principal el diseño de un sistema integrado de gestión en seguridad y salud ocupacional, medio ambiente y calidad, basado en los lineamientos de las normas ISO 9001; 2008, ISO 14001; 2004 Y OHSAS 18001; 2007, en el área de producción de la empresa Distribuciones Quintana S.A.C.. Lima 2016, para una empresa dedicada a la elaboración de alimentos para consume animal, localizada en la ciudad de Lima distrito de Huachipa.

El sistema de gestión integrado busca cubrir todos los aspectos del negocio desde la calidad del producto y el servicio al cliente, hasta el mantenimiento de las operaciones dentro de una situación de desempeño ambiental y de seguridad/salud ocupacional aceptable.

El estudio se efectuó de la forma siguiente: se levantó información in situ lo cual netamente de campo, planta de producción, dando un diagnóstico de la situación inicial de la empresa, basado en el cumplimiento de la normas ISO 9001; 2008, ISO 14001; 2004 Y OHSAS 18001; 2007, posteriormente se procede en base a los resultados del diagnóstico.

SUMMARY

The main objective of this thesis is the design of an integrated management system for occupational safety and health, environment and quality, based on the guidelines of the ISO 9001 standards; 2008, ISO 14001; 2004 and OHSAS 18001; 2007, in the production area of the company Distribuciones Quintana S.A.C .. Lima 2016, for a company dedicated to the production of food for animal consumption, located in the city of Lima district of Huachipa.

The integrated management system seeks to cover all aspects of the business from the quality of the product and customer service, to the maintenance of operations within a situation of environmental performance and occupational safety / health acceptable.

The study was carried out in the following way: information was collected in situ, clearly from the field, production plant, giving a diagnosis of the initial situation of the company, based on compliance with ISO 9001 standards; 2008, ISO 14001; 2004 and OHSAS 18001; 2007, then proceeds based on the results of the diagnosis.

INTRODUCCION

En cada uno de los seis capítulos del presente trabajo se describe los requisitos del Sistema de Gestión Integrado aplicado a la Unidad Productiva de alimentos balanceados. Es así que el primer capítulo contiene la generalidad, el título de la investigación y los tesisistas que desarrollaron el presente trabajo.

Seguidamente el capítulo 2 se refiere al planteamiento del problema, formulación del problema, el objetivo general, los objetivos específicos, la metodología seguida en la tesis y justificación de la misma.

El capítulo 3 trata sobre el marco teórico, la revisión de estudios realizados y los conceptos fundamentales sobre el SGI, los tipos de documentos utilizados en los sistemas de gestión de calidad y otros sistemas de gestión.

El capítulo 4 se refiere al marco metodológico, hipótesis del trabajo además incluye el sistema de variables e indicadores del SGI, el nivel y tipo de investigación, diseño de la investigación y la población y muestra.

El capítulo 5 se refiere a los resultados con sus respectivos diagramas de proceso de producción en la línea de alimentos balanceados, las matrices IPERC de cada área de trabajo con sus respectivos indicadores del sistema de seguridad y salud en el trabajo y sus medidas de control, el manual de buenas prácticas de

almacenamiento, buenas prácticas de manufactura y el manual del sistema de gestión de calidad

El capítulo 6 contiene las conclusiones y las recomendaciones de este trabajo de investigación.

INDICE

DEDICATORIA	2
AGRADECIMIENTO	3
RESUMEN	4
SUMMARY	5
INTRODUCCION.....	6
CAPÍTULO I.....	9
GENERALIDADES	9
CAPÍTULO II.....	10
PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA	10
2.1. Antecedentes y fundamentación del problema.....	10
2.2. Formulación del problema.	12
Problema general:	12
Preguntas Específicas:	12
2.3. Objetivos	13
2.4. Justificación e importancia.....	13
2.5. Limitaciones.....	14
CAPÍTULO III.....	15
MARCO TEÓRICO.....	15
3.1. Revisión de estudios realizados.....	15
3.2. Conceptos fundamentales.	18
Tipos de documentos utilizados en los sistemas de gestión de calidad	21
Sistemas de gestión de calidad y otros sistemas de gestión.....	22
CAPÍTULO IV.....	37
MARCO METODOLÓGICO	37
4.1 Hipótesis.....	37
4.2 Sistema de Variables e Indicadores.....	37
Variable:	37
4.3 Definición operacional de la variable, dimensiones e indicadores.....	38
4.4. Nivel y Tipo de Investigación.	39
4.5. Diseño de la Investigación.	39
4.6. Población y muestra	39
CAPÍTULO V.....	40
RESULTADOS.....	40
DIAGRAMA DE PROCESOS DE PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS BALANCEADOS.	46
.....	46
IPER DE OPERACIONES	56
MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE ALMACENAMIENTO.....	62
Número de Copia.....	70
Cargo.....	70
Introducción:.....	71
PRESENTACIÓN DE LA EMPRESA	99
CAPÍTULO VI.....	120
DISCUSIÓN DE RESULTADOS.....	120
CONCLUSIONES	124
RECOMENDACIONES.....	125
BIBLIOGRAFIA.....	126

CAPÍTULO I

GENERALIDADES

Título de la investigación:

DISEÑO DE UN SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN EN SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL, MEDIO AMBIENTE Y CALIDAD, EN EL ÁREA DE PRODUCCIÓN DE LA EMPRESA DISTRIBUCIONES QUINTANA SAC. LIMA 2016.

Tesistas:

Bach. Ing. Ind. Ayala Paredes, Daniel

Bach. Ing. Ind. Picón Montenegro, Jorge Luís

CAPÍTULO II

PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA

2.1. Antecedentes y fundamentación del problema.

El incremento de la población mundial y con ello el incremento en la demanda de alimentos hace imperativa la necesidad de producción de alimentos con mejores y mayores estándares de calidad, además de que el impacto de las operaciones productivas con el medio ambiente no sean negativas, estas demandas que antes no se realizaban a los productores de alimentos se ha vuelto una realidad cada vez mayor y dicho sea de paso involucra actividades productivas que se realizan en el mundo, como en el sector de alimentos, uno de ellos en los que la demanda es mayor, y entre otros es la razón por la cual la gestión del proveedor se hace cada vez más acuciosa, resulta que en el caso de los alimentos cárnicos por ejemplo, el productor de los alimentos para el desarrollo de los mismos debe cumplir con las exigencias de calidad y cuidado del medio ambiente, que se exige en la siguiente etapa de la cadena productiva, es por ello que todas estas actividades necesitan cada vez más el concurso de profesionales que ayuden en el diseño de sistemas integrados de gestión para cubrir las expectativas demandadas por los clientes; en nuestro país sigue la misma tendencia mundial aunado al crecimiento económico que ha experimentado en las últimas décadas, también están incorporando sistemas de gestión integrados con la finalidad no solo de satisfacer demandas de calidad y responsabilidad con el medio ambiente, sino también el capital humano, mediante sistemas de seguridad y salud

ocupacional, lo que a la postre redundará en los resultados económicos por que el efecto es directo en la eficacia, eficiencia, efectividad, productividad y competitividad. En este contexto se ha podido observar en la ciudad de Lima a la empresa Distribuciones Quintana SAC; dedicada a la producción de alimentos balanceados para animales, que se encuentran directamente relacionados con la calidad, sin embargo la falta de un sistema de calidad no permite homogeneidad en la producción, de manera constante, los procedimientos y las instrucciones, respecto al medio ambiente, también no se hace un tratamiento a los desechos de los procesos productivos, tales como al agua, los gases, el suelo, el ruido entre otros. Al igual que en el caso de calidad faltan estandarizar los procesos, definir los procedimientos y las instrucciones a que hubieran lugar; también se ha podido observar que existe la buena intención de cuidar al capital humano, lo que no se traduce de manera coherente en la práctica, pues se observa deficiencias respecto a la estandarización de procesos enriquecido con los procedimientos y las instrucciones. Esta problemática se irá acrecentando si es que no se toman medidas de manera inmediata, además como se dijo anteriormente las empresas peruanas están incursionando en este rubro de alimentos balanceados para animales con estándares de calidad, con el diseño, implementación y certificación ponen en peligro la permanencia de nuestra empresa en el mercado. Por otro lo que se puede observar que existe la necesidad de diseñar e implementar y trabajar bajo estos lineamientos de calidad, además resultaría costoso y bastante complejo trabajar con tres sistemas independientes es decir uno de calidad otro

relacionado con el medio ambiente y el último con la seguridad y salud ocupacional. Es por estas razones que proponemos realizar un trabajo de investigación que nos permita elaborar un sistema integrado de gestión en seguridad y salud ocupacional, medio ambiente y calidad, en el área de producción de la empresa Distribuciones Quintana SAC.

2.2. Formulación del problema.

Problema general:

¿Cuál es el sistema integrado de gestión en seguridad y salud ocupacional, medio ambiente y calidad, en el área de producción de la empresa Distribuciones Quintana SAC?

Preguntas Específicas:

- ¿Cuáles serán los procesos productivos del área de producción de la empresa Distribuciones Quintana S.A.C.?
- ¿Cuáles serán los procesos productivos del área de producción de la empresa Distribuciones Quintana S.A.C. a homologar teniendo en cuenta los sistemas de calidad, medio ambiente y seguridad y salud ocupacional?
- ¿Cuál es la documentación que permita la gestión óptima de los procesos que serán parte del Sistema Integrado de Gestión, a homologar teniendo en cuenta los sistemas de calidad, medio ambiente y seguridad y salud ocupacional?

2.3. Objetivos

Objetivo General.

Diseñar un sistema integrado de gestión en seguridad y salud ocupacional, medio ambiente y calidad, en el área de producción de la empresa Distribuciones Quintana SAC.

Objetivos específicos

- Identificar y analizar los procesos productivos del área de producción de la empresa Distribuciones Quintana SAC.
- Diseñar los procesos productivos del área de producción de la empresa Distribuciones QUINTANA SAC, teniendo en cuenta la homologación de los sistemas de calidad, medio ambiente y seguridad y salud ocupacional.
- Documentar los procesos productivos del área de producción de la empresa Distribuciones QUINTANA SAC, teniendo en cuenta la homologación de los sistemas de calidad, medio ambiente y seguridad y salud ocupacional.

2.4. Justificación e importancia.

La investigación desarrollada y titulada: “DISEÑO DE UN SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN EN SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL, MEDIO AMBIENTE Y CALIDAD, EN EL ÁREA DE PRODUCCIÓN DE LA EMPRESA DISTRIBUCIONES QUINTANA SAC. LIMA 2016”, tiene

justificación de orden práctica¹ debido a que el resultado es un documento de gestión que permitirá mejorar la calidad de los productos, previene la seguridad y salud ocupacional de los trabajadores y un manejo responsable frente al medio ambiente en el área de producción de la empresa Distribuciones Quintana SAC.

La investigación desarrollada es importante porque beneficiara permitiendo satisfacer las exigencias de calidad de los clientes respecto a la calidad y la demanda de la sociedad respecto al medio ambiente y la demanda de los trabajadores y sus familias respecto a la seguridad y salud ocupacional de los trabajadores. .

2.5. Limitaciones

A pesar que el Proyecto de investigación cuenta con el apoyo de la Gerencia General de la empresa Distribuciones Quintana S.A.C., se tiene la limitación del recojo de información ya que se pretende identificar los problemas cotidianos relacionados con la gestión de calidad que el proceso productivo requiere. Se presenta una alternativa que es aplicar un sistema de gestión de calidad en base a las normas ISO 9001, ISO 14001 Y OHSAS 18001, que solucione el problema existente y podamos obtener ventajas tecnológicas y ahorro en costos operativos en el proceso productivo.

¹ Según José López Cerezo en su libro Filosofía crítica de la ciencia, considera que una investigación tiene una justificación práctica cuando su desarrollo ayuda a resolver un problema o, por lo menos, propone estrategias que al aplicarse contribuirán a resolverlo.

CAPÍTULO III

MARCO TEÓRICO

3.1. Revisión de estudios realizados.

Marola Y. Parrales Burgos y Sandra Vergara Granda; en sus tesis presentado en la Escuela Superior Politécnica del Litoral (ESPOL). Ecuador. 2013, titulada: “Implementación de un Sistema Integrado de Gestión de Calidad, Ambiente y Seguridad para una planta dedicada a la Elaboración de Alimentos Zootécnicos Compuestos para Consumo Animal”, se trazaron como objetivo general el de: “Diseñar y desarrollar un sistema de gestión integrado basado en la normas ISO 9001:2008 ISO 14001:2009 y la OHSAS 18001:2007, aplicables a la unidad productiva de alimentos balanceados “UP”, y así impulsar a la mejora continua de los procesos que lleven a la satisfacción de los clientes a través de productos con altos estándares de calidad, la seguridad del personal de la empresa y la protección del medio ambiente”; después de realizada la investigación los investigadores concluyeron en que: “La unidad productiva UP antes de la implementación del SGI no contaba con ningún sistema de gestión basado en las normas ISO 9001:2008, ISO 14001:2009 y OHSAS18001:2007, que le permita identificar los procesos, peligros y aspectos, así como establecer controles en caso de una desviación, tal como lo demostró el diagnóstico inicial.”, también concluyeron que “El proceso de implementación de las normas significó un cambio de cultura en los empleados y la manera en que se acostumbraban a realizar algunas actividades en UP, las

cuales estaban fuera del marco prevencionista de incidentes de tipo ocupacional, ambiental o de efectos en la calidad de los productos. Las capacitaciones dadas fortalecieron la competencia del personal incrementando la productividad de la empresa.”²

Miguel Benites Gutiérrez., en su Tesis para optar el Grado de Ingeniero Electricista, en la Pontificia Universidad Nacional del Callao, Perú. 2011; titulada: “Desarrollo de los aspectos metodológicos para la implementación de un sistema integrado de gestión en la industria textil y confecciones”, se planteó como objetivo: “La implantación de un programa de Seguridad integrada que contemple la calidad, la seguridad, el medio ambiente y la responsabilidad social, permitirá reducir los riesgos laborales en las empresas de distribución eléctrica de nuestro país.”, También se planteó la hipótesis: “Los procedimientos estarán establecidos de acuerdo a los principios establecidos en las normas ISO 9000, ISO 14000, OSHAS 18000, las cuales serán integradas en un solo proceso. La estructura documentaria formada por manuales, procedimientos, instructivos y registros integrados que permitirán implantar y mantener un mejor control de los riesgos laborales dentro de la organización.”, después de realizada la investigación llego a la conclusión: “Los Programas de observados en las empresas de distribución analizadas, no contemplan los principios establecidos en los sistemas de gestión de la calidad, medio

² Según Marola Y. Parrales Burgos y Sandra Vergara Granda; en sus tesis presentado en la Escuela Superior Politécnica del Litoral (ESPOL). Ecuador. 2013, titulada: “Implementación de un Sistema Integrado de Gestión de Calidad, Ambiente y Seguridad para una planta dedicada a la Elaboración de Alimentos Zootécnicos Compuestos para Consumo Animal”

ambiental y de responsabilidad social”, también concluye que: “Se ha propuesto una estructura organizativa para la implementación del Sistema Integrado de Gestión, el cual se muestra en los anexos” y “Se ha propuesto un Programa de Seguridad, Salud Ocupacional, Medio Ambiente y de Calidad, el cual se adjunta en los anexos, para su implementación en la Entidad”.³

Jessica Silva Janampa, en su Tesis para optar el Título de Ingeniero Industrial en la Pontificia universidad Católica del Perú. Perú 2009. Titulada: “Diseño de un sistema de gestión de calidad bajo la norma ISO 22000:2005 en una empresa del sector alimentario”, se trazó como objetivo: “Presentar el modelo, plan de implementación y principales beneficios del desarrollo, mantenimiento y certificación de un Sistema de Gestión de Calidad (SGC) en una procesadora de alimentos”, la misma que al finalizar concluyo que: “La implementación del sistema de calidad permitirá mejorar en la identificación, prevención y control de los peligros potenciales causantes de la contaminación del producto”⁴

³ Según Miguel Benites Gutiérrez., en su Tesis para optar el Grado de Ingeniero Electricista, en la Pontificia Universidad Nacional del Callao, Perú. 2011; titulada: “Desarrollo de los aspectos metodológicos para la implementación de un sistema integrado de gestión en la industria textil y confecciones”,

⁴ Según Jessica Silva Janampa, en su Tesis para optar el Título de Ingeniero Industrial en la Pontificia universidad Católica del Perú. Perú 2009. Titulada: “Diseño de un sistema de gestión de calidad bajo la norma ISO 22000:2005 en una empresa del sector alimentario”

3.2. Conceptos fundamentales.

3.2.1 Ocho principios de gestión de calidad

- a) **Enfoque al cliente:** Las organizaciones dependen de sus clientes y por lo tanto deberían comprender las necesidades actuales y futuras de los clientes, satisfacer los requisitos de los clientes y esforzarse en exceder las expectativas de los clientes.
- b) **Liderazgo:** Los líderes establecen la unidad de propósito y la orientación de la organización. Ellos deberían crear y mantener un ambiente interno, en el cual el personal pueda llegar a involucrarse totalmente en el logro de los objetivos de la organización.
- c) **Participación del personal:** El personal, a todos los niveles, es la esencia de una organización, y su total compromiso posibilita que sus habilidades sean usadas para el beneficio de la organización.
- d) **Enfoque basado en procesos:** Un resultado deseado se alcanza más eficientemente cuando las actividades y los recursos relacionados se gestionan como un proceso.
- e) **Enfoque de sistema para la gestión:** Identificar, entender y gestionar los procesos interrelacionados como un sistema, contribuye a la eficacia y eficiencia de una organización en el logro de sus objetivos.
- f) **Mejora continua:** La mejora continua del desempeño global de la organización debería ser un objetivo permanente de ésta.

- g) **Enfoque basado en hechos para la toma de decisión:** Las decisiones eficaces se basan en el análisis de los datos y la información.
- h) **Relaciones mutuamente beneficiosas con el proveedor:** Una organización y sus proveedores son interdependientes, y una relación mutuamente beneficiosa aumenta la capacidad de ambos para crear valor.

3.2.2 Base racional para los sistemas de gestión de calidad

Los sistemas de gestión de calidad pueden ayudar a las organizaciones a aumentar la satisfacción de sus clientes.

Los clientes necesitan productos con características que satisfagan sus necesidades y expectativas. Estas necesidades y expectativas se expresan en la especificación del producto y generalmente se denominan requisitos del cliente. Los requisitos del cliente pueden estar especificados por el cliente de forma contractual o pueden ser determinados por la propia organización. En cualquier caso, es finalmente el cliente quien determina la aceptabilidad del producto. Dado que las necesidades y expectativas de los clientes son cambiantes y debido a las presiones competitivas y a los avances técnicos, las organizaciones deben mejorar continuamente sus productos y procesos.

El enfoque a través de un sistema de gestión de calidad anima a las organizaciones a analizar los requisitos del cliente, definir los procesos que contribuyen al logro de productos aceptables para el

cliente y a mantener estos procesos bajo control. Un sistema de gestión de calidad puede proporcionar el marco de referencia para la mejora continua con objeto de incrementar la probabilidad de aumentar la satisfacción del cliente y de otras partes interesadas. Proporciona confianza tanto a la organización como a sus clientes, de su capacidad para proporcionar productos que satisfagan los requisitos de forma coherente.

3.2.3 Requisitos para los sistemas de gestión de calidad y requisitos para los productos

La familia de Normas ISO 9000 distingue entre requisitos para los sistemas de gestión de calidad y requisitos para los productos.

Los requisitos para los sistemas de gestión de calidad se especifican en la Norma ISO 9001. Los requisitos para los sistemas de gestión de calidad son genéricos y aplicables a organizaciones de cualquier sector económico e industrial con independencia de la categoría del producto ofrecido. La Norma ISO 9001 no establece requisitos para los productos.

Los requisitos para los productos pueden ser especificados por los clientes, por la organización anticipándose a los requisitos del cliente, o por disposiciones reglamentarias. Los requisitos para los productos y, en algunos casos, los procesos asociados pueden estar contenidos en, por ejemplo: especificaciones técnicas, normas de producto, normas de proceso, acuerdos contractuales y requisitos reglamentarios.

3.2.4 Política de calidad y objetivos de calidad

La política de calidad y los objetivos de calidad se establecen para proporcionar un punto de referencia para dirigir la organización. Ambos determinan los resultados deseados y ayudan a la organización a aplicar sus recursos para alcanzar dichos resultados. La política de calidad proporciona un marco de referencia para establecer y revisar los objetivos de calidad. Los objetivos de calidad tienen que ser coherentes con la política de calidad y el compromiso de mejora continua, y su logro debe poder medirse. El logro de los objetivos de calidad puede tener un impacto positivo sobre la calidad del producto, la eficacia operativa y el desempeño financiero y, en consecuencia, sobre la satisfacción y la confianza de las partes interesadas.

Tipos de documentos utilizados en los sistemas de gestión de calidad

Los siguientes tipos de documentos son utilizados en los sistemas de gestión de calidad:

- a) documentos que proporcionan información coherente, interna y externamente, acerca del sistema de gestión de calidad de la organización; tales documentos se denominan manuales de calidad;
- b) documentos que describen cómo se aplica el sistema de gestión de calidad a un producto, proyecto o contrato específico; tales documentos se denominan planes de calidad;

- c) documentos que establecen requisitos; tales documentos se denominan especificaciones;
- d) documentos que establecen recomendaciones o sugerencias; tales documentos se denominan directrices;
- e) documentos que proporcionan información sobre cómo efectuar las actividades y los procesos de manera coherente; tales documentos pueden incluir procedimientos documentados, instrucciones de trabajo y planos;
- f) documentos que proporcionan evidencia objetiva de las actividades realizadas o de los resultados obtenidos; tales documentos se denominan registros.

Cada organización determina la extensión de la documentación requerida y los medios a utilizar. Esto depende de factores tales como el tipo y el tamaño de la organización, la complejidad e interacción de los procesos, la complejidad de los productos, los requisitos de los clientes, los requisitos reglamentarios que sean aplicables, la competencia demostrada del personal y el grado en que sea necesario demostrar el cumplimiento de los requisitos del sistema de gestión de calidad.

Sistemas de gestión de calidad y otros sistemas de gestión

El sistema de gestión de calidad es aquella parte del sistema de gestión de la organización enfocada en el logro de resultados, en relación con los objetivos de calidad, para satisfacer las necesidades,

expectativas y requisitos de las partes interesadas, según corresponda. Los objetivos de calidad complementan otros objetivos de la organización, tales como aquellos relacionados con el crecimiento, los recursos financieros, la rentabilidad, el medio ambiente y la seguridad y salud ocupacional. Las diferentes partes del sistema de gestión de una organización pueden integrarse conjuntamente con el sistema de gestión de calidad, dentro de un sistema de gestión único, utilizando elementos comunes. Esto puede facilitar la planificación, la asignación de recursos, el establecimiento de objetivos complementarios y la evaluación de la eficacia global de la organización. El sistema de gestión de la organización puede evaluarse comparándolo con los requisitos del sistema de gestión de la organización. El sistema de gestión puede asimismo auditarse contra los requisitos de Normas Internacionales tales como ISO 9001 e ISO 14001. Estas auditorías del sistema de gestión pueden llevarse a cabo de forma separada o conjunta ⁵

3.2.7 Sistema de Calidad ISO 9001:2008

La norma ISO 9001 – 2008 es una entre una serie de normas ISO que fue creada para la gestión y el aseguramiento de la calidad, que maneja un marco estratégico para facilitar el entendimiento de un sistema efectivo, que le permitirá a cualquier organización o empresa establecer parámetros de calidad sobre los procesos correspondientes en pro de mejorar sus productos o servicios.

⁵ Según ISO. Norma internacional ISO 9000. Sistemas de gestión de calidad

A partir de la creación de la ISO 9000 como el primer consenso Internacional sobre las buenas prácticas de la Gestión de Calidad y su posterior adopción por diversas e importantes empresas Europeas, Estadounidenses y del resto del mundo, ISO creó el Comité Técnico 176 – Gestión de la Calidad y Aseguramiento de la Calidad, quien es el encargado de desarrollar y renovar la Familia de las normas ISO 9000.

El ranking de certificaciones lo despliegan los países de la Unión Europea, seguidas de EEUU, Japón, Australia y China. Reino Unido: 70.000 certificados.

En su estructura, la norma cuenta con ocho capítulos:

1. Alcance, Objetivo y campo de aplicación.
2. Aspectos Legales (Normatividad).
3. Terminología – Definiciones.
4. Sistema de Gestión de Calidad – Documentación. (4.1, 4.2)
5. Responsabilidad de la Dirección. (5.1; 5.2, 5.3, 5.4, 5.5, 5.6)
6. Gestión de Recursos. (6.1, 6.2, 6.3, 6.4)
7. Realización del Producto. (7.1, 7.2, 7.3, 7.4, 7.5, 7.6)
8. Medición, Análisis y Mejora. (8.1, 8.2, 8.3, 8.4, 8.5)

La norma se aplica a todo tipo de empresa independientemente de lo que produzca; es aplicable para bienes o prestación de servicios, su tamaño o especialidad tampoco son característicos de exclusión. Los principios de la norma son generales por lo cual esta permitirá

adaptarlos a cada empresa según sus características sin ningún inconveniente. Podrán producirse exclusiones dadas por la propia idiosincrasia de la empresa, pero solo en lo que se refiere a lo expresado en el capítulo siete (7) referido a la realización del producto o prestación del servicio.⁶

3.2.8 Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud ocupacional OHSAS 18001

Esta norma de SySO es aplicable a cualquier organización que desee:

- a) establecer un sistema de gestión de SySO con el fin de eliminar o minimizar los riesgos para los empleados y otras partes interesadas que puedan verse expuestos a los peligros de SySO asociados con sus actividades
- b) implementar, mantener y mejorar en forma continua un sistema de gestión de SySO;
- c) asegurar ella misma de su conformidad con la política de SySO declarada;
- d) demostrar conformidad con esta norma de SySO por:
 - 1- realizando una autodeterminación y declaración de conformidad con la norma, o
 - 2- buscando una confirmación de su conformidad por las partes que tengan interés en la organización, tales como clientes, o

⁶ Según Andrea G. Dimaté A. Ensayo Diplomado sistemas de gestión de calidad norma ISO 9001 – 2008. Bogotá. 2013

3- buscando una confirmación de su auto declaración por una parte externa a la organización, o

4- buscando la certificación / registro de su sistema de gestión de SySO a través de una organización externa.

Todos los requisitos de esta norma de SySO están destinados a ser incorporados en cualquier sistema de gestión de SySO. La extensión de su aplicación dependerá de factores como la política de SySO de la organización, la naturaleza de sus actividades y los riesgos y la complejidad de sus operaciones.

Esta norma de SySO está destinada a la seguridad y salud ocupacional, no intenta dirigirse a otras áreas de seguridad y salud ocupacional tales como programas de bienestar de los empleados, seguridad del producto, daños a la propiedad o impacto ambiental.⁷

3.2.7 Sistemas de gestión ambiental

“Un Sistema de Gestión Ambiental (SGA) es un sistema que identifica las políticas, procedimientos y recursos necesarios para una gerencia ambiental efectiva. Esto implica evaluaciones rutinarias del impacto ambiental que genera la actividad económica de la empresa así como el cumplimiento de las leyes y regulaciones ambientales vigentes.

Un SGA permite asegurar un valor añadido que desemboca en una mayor capacidad competitiva. Además ofrece a la empresa una

⁷ Según OSHAS 18001 Norma internacional. Seguridad y Salud Ocupacional.

herramienta de trabajo que facilita una sistematización operativa que pueda incluir buenas prácticas ambientales y asegure una mejora continua del proceso de gestión ambiental.

Etapas para desarrollar un sistema de gestión ambiental

Para diseñar y desarrollar un Sistema de Gestión Ambiental (SGA), basado en la norma ISO 14001, se recomienda establecer las siguientes pautas y en el mismo orden en el que se presentan.

- **Política ambiental:** es la declaración de intenciones y principios de la organización en relación con su comportamiento ambiental general, lo que proporciona un marco para su actuación y para establecer objetivos y metas ambientales.
- **Planificación:** una vez que la organización ha definido los principios básicos de su sistema de gestión, a través del establecimiento de la política medioambiental, la norma ISO 14001 requiere que se desarrolle un plan que garantice su cumplimiento.
- **Aspectos ambientales:** los aspectos ambientales son los elementos de las actividades, productos o servicios de la organización que pueden interactuar con el medio ambiente. Su identificación representa la base del SGA, ya que las partes de dicho sistema son conformadas y puestas en práctica a partir de su definición y de los impactos ambientales asociados, considerando impacto ambiental a cualquier cambio en el medio ambiente, sea

adverso o beneficioso, resultante en todo o en partes de las actividades, productos o servicios de la organización.

- Requisitos legales y otros requisitos: la organización debe establecer y mantener un procedimiento para la identificación, la actualización, el registro y el acceso a los requisitos legales y a otros requisitos a los que quiera someterse voluntariamente y que sean aplicables a los aspectos ambientales asociados a sus actividades, productos o servicios.

- Objetivos y metas ambientales: los objetivos y las metas definen la proporción de mejora continua que la organización intenta alcanzar en su actuación ambiental. Los objetivos son cada uno de los fines de carácter general, que tienen su origen en la política ambiental dentro de la cual se enmarca la organización. Una meta es un requisito detallado de actuación que proviene de los objetivos ambientales.

- Programa de gestión ambiental: el programa debe ser una descripción documentada de los medios para lograr los objetivos y metas ambientales, convirtiéndose en el documento que define el alcance y nivel de mejora de la gestión ambiental.

- Estructura y responsabilidades: las funciones, las responsabilidades y la autoridad deben estar definidas y documentadas. La dirección debe proveer los recursos esenciales para la implantación y control del SGA, incluyendo tanto recursos

humanos y conocimientos especializados como los recursos técnicos y financieros.

- Formación, sensibilización y competencia profesional: es preciso que todo el personal cuyo trabajo pueda generar un impacto significativo sobre el medio ambiente, haya recibido una formación adecuada y tenga la suficiente experiencia y competencia profesional.

- Comunicación: se requieren procedimientos actualizados para asegurar la comunicación interna entre los distintos niveles y funciones de la organización, así como también la comunicación externa de manera que se reciban, documenten y se respondan a las comunicaciones relevantes de las partes interesadas.

- Documentación del SGA: la organización debe establecer y mantener al día la información para describir los elementos básicos del SGA y su interrelación, y orientar sobre la información de referencia. Se puede separar la documentación en cuatro partes diferenciadas: el manual del SGA, documento base que recoge la política y directrices generales de la organización en materia de gestión medioambiental; los procedimientos, los cuales son documentos que describen cómo realizar en la práctica aquellas actividades relacionadas con el SGA; el programa de gestión ambiental, es el documento que describe los medios, el calendario y las responsabilidades designadas para conseguir los objetivos y

metas medioambientales; y otros documentos, que corresponden a documentos externos del SGA, en los que se presentan las interrelaciones con el sistema de gestión de la calidad, los planes de seguridad e higiene y los planes de formación. Estos últimos incluyen, entre otros, los planes de emergencia, los programas de formación y los planes de auditorías.

- Control de la documentación: deben existir procedimientos actualizados para controlar la documentación necesaria para la implantación y el mantenimiento efectivo del sistema de gestión ambiental.

- Control operacional: la organización, en función de su política, objetivos y metas, debe identificar aquellas operaciones que presentan aspectos ambientales. La organización debe establecer la relación entre los aspectos ambientales identificados y las actividades, servicios y productos asociados. A partir de aquí se conocen las operaciones en las que habría que integrar una metodología con el fin de eliminar los riesgos de una incorrecta gestión, que pueda generar un posible efecto sobre el entorno ambiental.

- Planes de emergencia y capacidad de respuesta: se deben elaborar y mantener actualizados procedimientos para identificar y responder a accidentes potenciales y para prevenir y reducir los impactos ambientales que pueden ser consecuencia de ellos. Además, es importante revisar y comprobar periódicamente la

documentación aplicable a cada una de las situaciones de riesgo ambiental.

- Seguimiento y medición: la organización debe plantearse qué actividades y operaciones pueden producir impactos ambientales significativos, a través de qué parámetros se produce la interacción con el entorno y qué métodos de medición son los más adecuados.

- No conformidad, acción correctiva y acción preventiva: para proceder a la corrección de las inconformidades detectadas durante el proceso de comprobación, se deben establecer y actualizar procedimientos que, por una parte, definan la responsabilidad y la autoridad para controlarlas; y por la otra, llevar a cabo las acciones para reducir los impacto producidos y para iniciar y completar las acciones correctivas y preventivas correspondientes. El proceso de identificación de inconformidades, o de situaciones que pudieran dar lugar a éstas, se lleva a cabo a través de los procesos de revisión y verificación del sistema, y a través de las deficiencias observadas durante el desarrollo del mismo.

- Registros: su principal función es proporcionar evidencias acerca de la ejecución del sistema, de forma que cualquier persona pueda, a través de su análisis, deducir si se han alcanzado, o no, los objetivos, metas y criterios de actuación.”⁸

⁸ Según Liliana Capacho y Zoemi Chacón. “Plan de Gestión de Calidad y Ambiental basado en las Normas ISO 9001 e ISO 14001”. Tesis. Universidad de los Andes. Venezuela. 2009

ISO 14001

“Esta Norma Internacional especifica los requisitos para un sistema de gestión ambiental, destinados a permitir que una organización desarrolle e implemente una política y unos objetivos que tengan en cuenta los requisitos legales y otros requisitos que la organización suscriba, y la información relativa a los aspectos ambientales significativos. Se aplica a aquellos aspectos ambientales que la organización identifica que puede controlar y aquellos sobre los que la organización puede tener influencia. No establece por sí misma criterios de desempeño ambiental específicos.

Esta Norma Internacional se aplica a cualquier organización que desee:

- a) establecer, implementar, mantener y mejorar un sistema de gestión ambiental;
- b) asegurarse de su conformidad con su política ambiental establecida;
- c) demostrar la conformidad con esta Norma Internacional por:
 - 1) la realización de una autoevaluación y autodeclaración, o
 - 2) la búsqueda de confirmación de dicha conformidad por las partes interesadas en la organización, tales como clientes; o
 - 3) la búsqueda de confirmación de su autodeclaración por una parte externa a la organización; o

4) la búsqueda de la certificación/registro de su sistema de gestión ambiental por una parte externa a la organización.

Todos los requisitos de esta Norma Internacional tienen como fin su incorporación a cualquier sistema de gestión ambiental. Su grado de aplicación depende de factores tales como la política ambiental de la organización, la naturaleza de sus actividades, productos y servicios y la localización donde y las condiciones en las cuales opera.”⁹

3.3. Definición de términos básicos.

Acción correctiva acción tomada para eliminar la causa de una no conformidad detectada u otra situación no deseable

Acción preventiva acción tomada para eliminar la causa de una no conformidad potencial u otra situación potencial no deseable

Aseguramiento de la calidad parte de la gestión de la calidad orientada a proporcionar confianza en que se cumplirán los requisitos de la calidad

Calidad grado en el que un conjunto de características inherentes cumple con los requisitos.

Característica rasgo diferenciador

Cliente organización o persona que recibe un producto

Competencia aptitud demostrada para aplicar los conocimientos y habilidades

Concesión autorización para utilizar o liberar un producto que no es conforme con los requisitos especificados

Conformidad cumplimiento de un requisito

⁹ Según ISO. Norma internacional ISO 14001. Sistemas de gestión ambiental

Contrato acuerdo vinculante

Control de la calidad parte de la gestión de la calidad orientada al cumplimiento de los requisitos de la calidad

Corrección acción tomada para eliminar una no conformidad detectada

Defecto incumplimiento de un requisito asociado a un uso previsto o especificado

Desecho acción tomada sobre un producto no conforme para impedir su uso inicialmente previsto

Diseño y desarrollo conjunto de procesos que transforma los requisitos en características especificadas o en la especificación de un producto, proceso o sistema

Documento información y su medio de soporte

Eficacia grado en que se realizan las actividades planificadas y se alcanzan los resultados planificados

Eficiencia relación entre el resultado alcanzado y los recursos utilizados

Evidencia objetiva datos que respaldan la existencia o veracidad de algo

Gestión actividades coordinadas para dirigir y controlar una organización.

Gestión de la calidad actividades coordinadas para dirigir y controlar una organización en lo relativo a la calidad

Información datos que poseen significado

Inspección evaluación de la conformidad por medio de observación y dictamen, acompañada cuando sea apropiado por medición, ensayo/prueba o comparación con patrones.

Manual de la calidad documento que especifica el sistema de gestión de la calidad de una organización

Mejora continua actividad recurrente para aumentar la capacidad para cumplir los requisitos.

Mejora de la calidad parte de la gestión de la calidad orientada a aumentar la capacidad de cumplir con los requisitos de la calidad

No conformidad incumplimiento de un requisito

Objetivo de la calidad algo ambicionado o pretendido, relacionado con la calidad.

Plan de la calidad documento que especifica qué procedimientos y recursos asociados deben aplicarse, quién debe aplicarlos y cuándo deben aplicarse a un proyecto, producto, proceso o contrato específico

Política de la calidad intenciones globales y orientación de una organización relativas a la calidad tal como se expresan formalmente por la alta dirección

Procedimiento forma especificada para llevar a cabo una actividad o un proceso

Proceso conjunto de actividades mutuamente relacionadas o que interactúan, las cuales transforman elementos de entrada en resultados

Producto resultado de un proceso

Proveedor organización o persona que proporciona un producto

Registro documento que presenta resultados obtenidos o proporciona evidencia de actividades desempeñadas

Reproceso acción tomada sobre un producto no conforme para que cumpla con los requisitos

Requisito expresión en el contenido de un documento formulando los criterios a cumplir a fin de declarar la conformidad con el documento, y para los que no se permite ninguna desviación.

Revisión actividad emprendida para asegurar la conveniencia, adecuación y eficacia del tema objeto de la revisión, para alcanzar unos objetivos establecidos

Satisfacción del cliente percepción del cliente sobre el grado en que se han cumplido sus requisitos

Sistema conjunto de elementos mutuamente relacionados o que interactúan.

Sistema de gestión de la calidad sistema de gestión para dirigir y controlar una organización con respecto a la calidad

Sistema de gestión sistema para establecer la política y los objetivos y para lograr dichos objetivos

Trazabilidad capacidad para seguir la historia, la aplicación o la localización de todo aquello que está bajo consideración

Validación confirmación mediante la aportación de evidencia objetiva de que se han cumplido los requisitos para una utilización o aplicación específica prevista

Verificación confirmación mediante la aportación de evidencia objetiva de que se han cumplido los requisitos especificados¹⁰

¹⁰ Según ISO. Norma internacional ISO 9000:2008. Sistemas de gestión de calidad

CAPÍTULO IV

MARCO METODOLÓGICO

4.1 Hipótesis.

Dado que el alcance del estudio es descriptivo¹¹ y este no pronostica un hecho o dato, el presente trabajo no plantea hipótesis.

4.2 Sistema de Variables e Indicadores

Variable:

Sistema integrado de gestión de calidad, medio ambiente y seguridad y salud ocupacional en el trabajo.

¹¹ Hernández Sampieri R, Fernández Collao y Baptista Lucio, mencionan como alcance de estudio al exploratorio, descriptivo, correlacional y explicativo; mientras otros autores lo consideran como tipos de investigación. Para estos autores el estudio que posee alcance descriptivo, por lo regular cuando son cualitativos, no formulan hipótesis antes de recolectar datos, su naturaleza es más bien inducir las hipótesis por medio de la recolección y el análisis de los datos.

4.3 Definición operacional de la variable, dimensiones e indicadores

VARIABLE	DIMENSIONES	INDICADORES
<p>Sistema integrado de gestión de calidad, medio ambiente y seguridad y salud ocupacional en el trabajo</p>	<p>Sistema de Calidad</p>	<p>Documentación de los procesos productivos bajo la homologación de las normas de sistemas de calidad, medio ambiente y seguridad y salud ocupacional.</p>
	<p>Sistema de Seguridad y Salud en el Trabajo</p>	<p>Documentación de los procesos productivos bajo la homologación de las normas de sistemas de calidad, medio ambiente y seguridad y salud ocupacional.</p>
	<p>Sistema de gestión ambiental</p>	<p>Documentación de los procesos productivos bajo la homologación de las normas de sistemas de calidad, medio ambiente y seguridad y salud ocupacional.</p>

4.4. Nivel y Tipo de Investigación.

Nivel. La presente investigación fue de nivel descriptivo,¹²

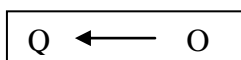
Tipo. Como en el desarrollo de la investigación utilizamos conocimientos, descubrimientos y conclusiones de investigaciones básicas, para solucionar un problema concreto, la investigación es del tipo aplicada¹³.

4.5. Diseño de la Investigación.

La investigación realizada fue no experimental, transversal y descriptiva.

4.5.1 Esquema de investigación

Donde:



Q: Área de producción de la empresa Distribuciones Quintana SAC.

O: Documentación de un sistema integrado de gestión de calidad, medio ambiente y seguridad y salud ocupacional en el trabajo.

4.6. Población y muestra

La población-muestra está constituida por los procesos productivos del área de producción de la empresa Distribuciones Quintana SAC.

¹²Según Héctor Martínez Ruiz y Elizabeth Ávila Reyes, en su libro Metodología de la investigación pág. 99, manifiesta que la investigación descriptiva es un tipo de investigación y no un nivel.

¹³ Según Patricio Díaz Narváez, las investigaciones aplicadas tienen importancia práctica y científica, toda vez que permiten someter a confirmación empírica los resultados de las investigaciones teóricas. Además, las investigaciones impulsan el desarrollo de las investigaciones fundamentales al poner a la ciencia en relación directa con nuevos problemas prácticos que requieren, para su solución, nuevas explicaciones teóricas

CAPÍTULO V

RESULTADOS

5.1. ANTECEDENTES DE LA EMPRESA

En 1995, el Sr. Leonidas QUINTANA Ortiz, actual gerente de Distribuciones QUINTANA SAC, formo ésta empresa, con la visión que ésta sea la mejor de su sector.

Con una pequeña inversión inicial y la experiencia alcanzada hasta esta fecha sería el embrión de la que con los años se constituiría en una organización que pretende tener una cuota de participación en un mercado liderado por otras marcas.

20 años han transcurrido con un crecimiento sostenido en el desarrollo de los productos, con una actividad exigente y una participación cada vez más importante en el sector de alimentos balanceados para animales, insumos para la industria pecuaria y Grits para la producción de snacks.

En este año 2016, gracias a la experiencia adquirida y a nuestros colaboradores en la empresa, podemos decir que contamos con locales estratégicamente ubicados a nivel nacional, unidades de reparto adecuado y una planta con un potencial que seguirá creciendo, comprometidos con nuestros clientes, colaboradores, proveedores y con la comunidad que nos acogió.

Gracias a todos ellos hoy en día afrontamos nuevos retos y estamos seguros se irán sumando como éxitos en el desarrollo de Distribuciones QUINTANA S.A.C.

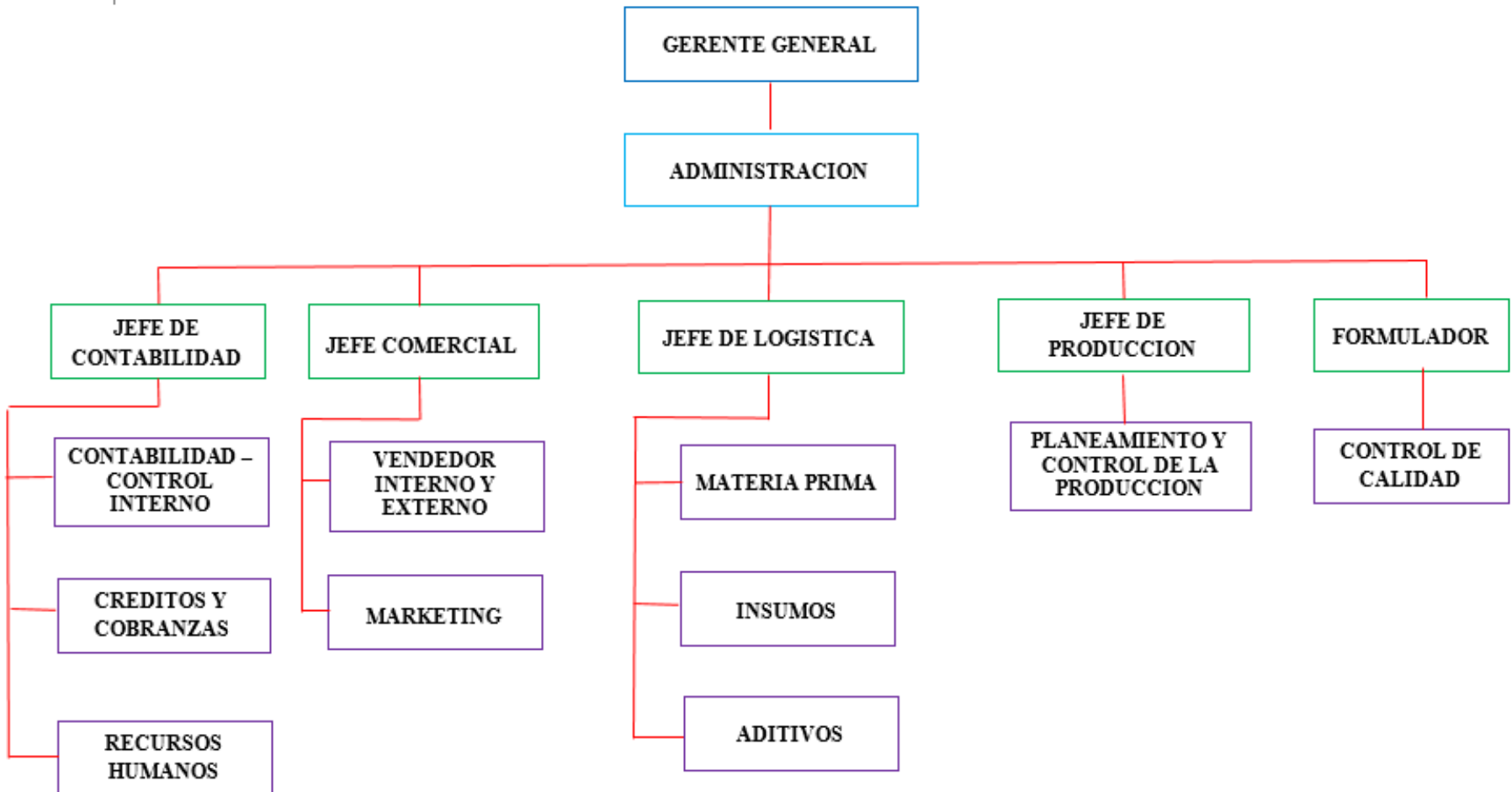
5.2. RAZÓN SOCIAL Y ACTIVIDAD PRINCIPAL

NOMBRE : DISTRIBUCIONES QUINTANA S.A.C.
R.U.C : 20263565712
TELEFONO : 365-5863

UBICACIÓN

DIRECCIÓN : AV. CIRCUNVALACIÓN MZ. K LOTE 8ª URB. LA
CAPITANA
DISTRITO : LURIGANCHO
PROVINCIA : LIMA
DEPARTAMENTO : LIMA

5.3. ORGANIZACIÓN FUNCIONAL DE LA EMPRESA



Fuente: Elaboración Propia

5.4. OBJETIVOS ESTRATÉGICOS

MISIÓN

Brindar a nuestros clientes productos de la más alta calidad, buscamos incrementar nuestra participación en el mercado mediante un servicio de excelencia, con atención especializada y desarrollo de nuevos productos.

VISIÓN

Lograr el liderazgo en todas nuestras líneas de productos, satisfaciendo a nuestros clientes y generando valor en todos los productos comercializados

OBJETIVOS

- Satisfacer los requerimientos y expectativas de los clientes, gestionando eficientemente los recursos y procesos. Para ello nuestra empresa viene aplicando las BPM, POES, HACCP, exigidos por la normativa legal vigente.
- Aplicar la mejora continua en nuestros procesos para incrementar la eficacia de nuestro sistema de gestión de la calidad.
- Garantizar la calidad y trazabilidad de nuestros productos desde la adquisición de la materia prima, aditivos e insumos hasta la entrega de productos terminados, asegurando que éstos sean inocuos.
- Propiciar un ambiente de trabajo seguro y amable, velando por el bienestar de todos los miembros de la empresa.
- Respetar el medio ambiente en cada una de las etapas de nuestro proceso productivo.

5.5. SITUACIÓN ACTUAL DE LA EMPRESA

5.5.1 ABASTECIMIENTO

El abastecimiento se da por medio de proveedores que nos ofrecen sus productos, tales como maíz entero nacional y por la compra directa de otros como torta de soya, maíz importado, harina de pesado entre otros, así como insumos y aditivos que ingresan a planta.

5.5.2 Operaciones

Molienda

Se trata de un proceso de reducción de tamaño de las materias primas con el uso de molinos de martillo.

La molienda es muy importante para la operación de mezclado y se puede mejorar la utilización nutricional de las materias primas. Actualmente la planta cuenta con 02 molinos de martillos tipo gota y 03 molinos de martillos tipo media luna para el procesamiento de alimentos balanceados.

- 01 Molino de martillos tipo gota en el área de Molino Partidor.
- 01 Molino de martillos tipo gota en el área de Molino de Gota.
- 01 Molino de martillos tipo media luna en el área de Molino de martillos III.
- 02 Molino de martillos tipo media luna en el área de Molino de Harinas.

Mezclado

Los materiales deben mezclarse proporcionalmente con las materias primas para obtener una mezcla homogénea.

Durante el proceso de mezclado, la mezcladora de cinta o la mezcladora de paletas son los equipos más utilizados. Actualmente la planta cuenta con 04:

- 01 Mezcladora vertical de dos cintas en el área de Pellet; capacidad de 2 tn.
- 02 Mezcladora horizontal de una cinta en el área de soyas; capacidad de 1.5 tn.

- 03 Mezcladora vertical de dos cintas en el área de alimentos concentrados; capacidad de 7 tn.
- 04 Mezcladora horizontal de paletas en el área de afrecho; capacidad de 2 tn.

Peletizado

El Peletizado se puede definir como la aglomeración de pequeñas partículas en un contexto sólido más grande con forma y textura, al cual se llega mediante un proceso mecánico en combinación con la humedad, el calor y la presión. Los principales factores que afectan el Peletizado son las características de los ingredientes, la humectación o el vapor antes del Peletizado, el grosor de los dados, aglutinantes, etc.

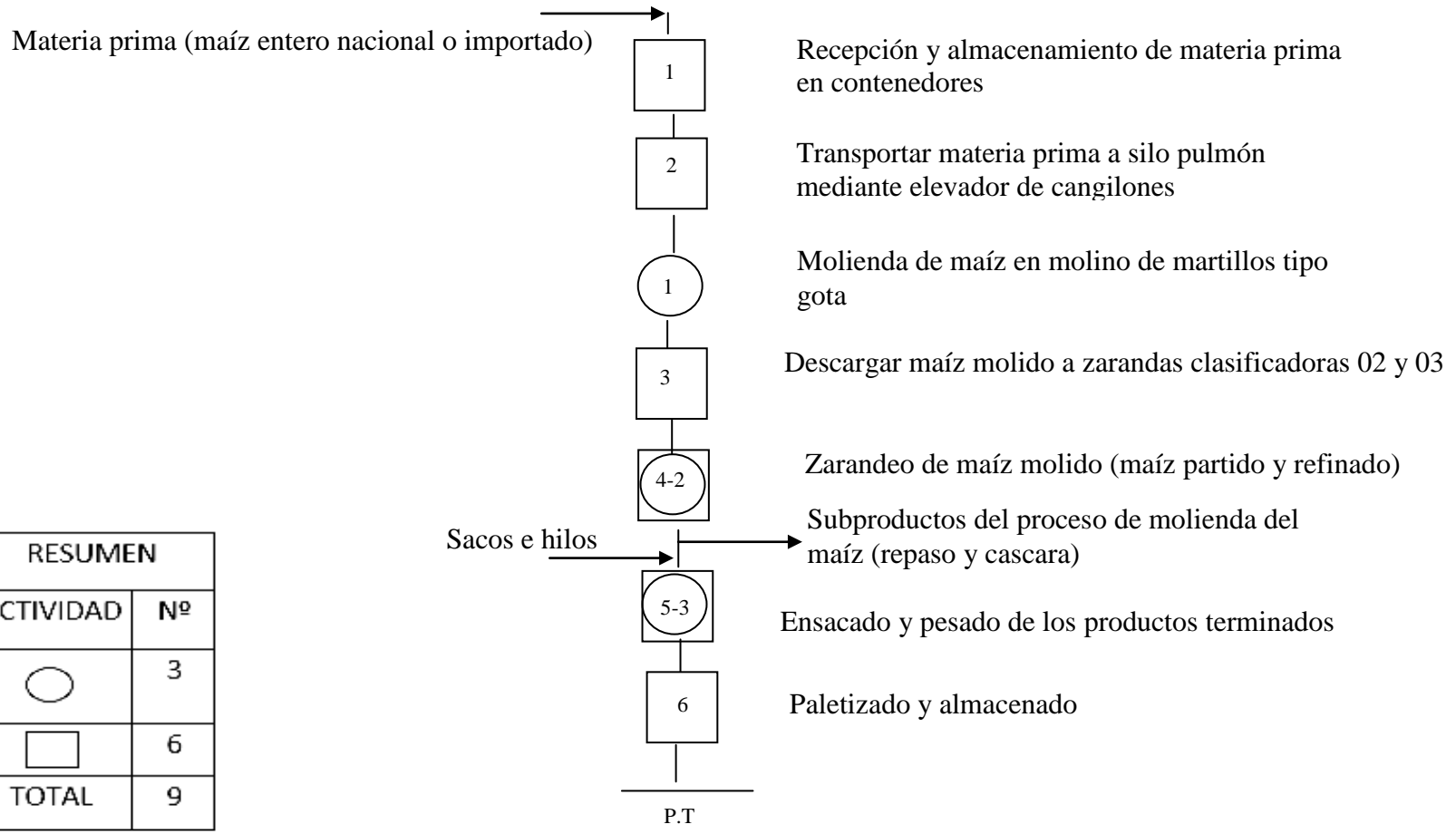
La Peletizadora de dados es la maquinaria profesional que se utiliza para el procesamiento de alimentos balanceados para animales. Actualmente la empresa cuenta con una en la marca CPM (California Pellet Mill).

La temperatura para la producción de los pellets es muy alta; por lo que deben enfriarse antes de realizarse el resto de las subsiguientes operaciones. La cámara de enfriamiento de pellet a contra-flujo es una máquina de refrigeración de alta eficiencia.

DIAGRAMA DE PROCESOS DE PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS BALANCEADOS.

□ **Área Molino Partidor y Zaranda:**

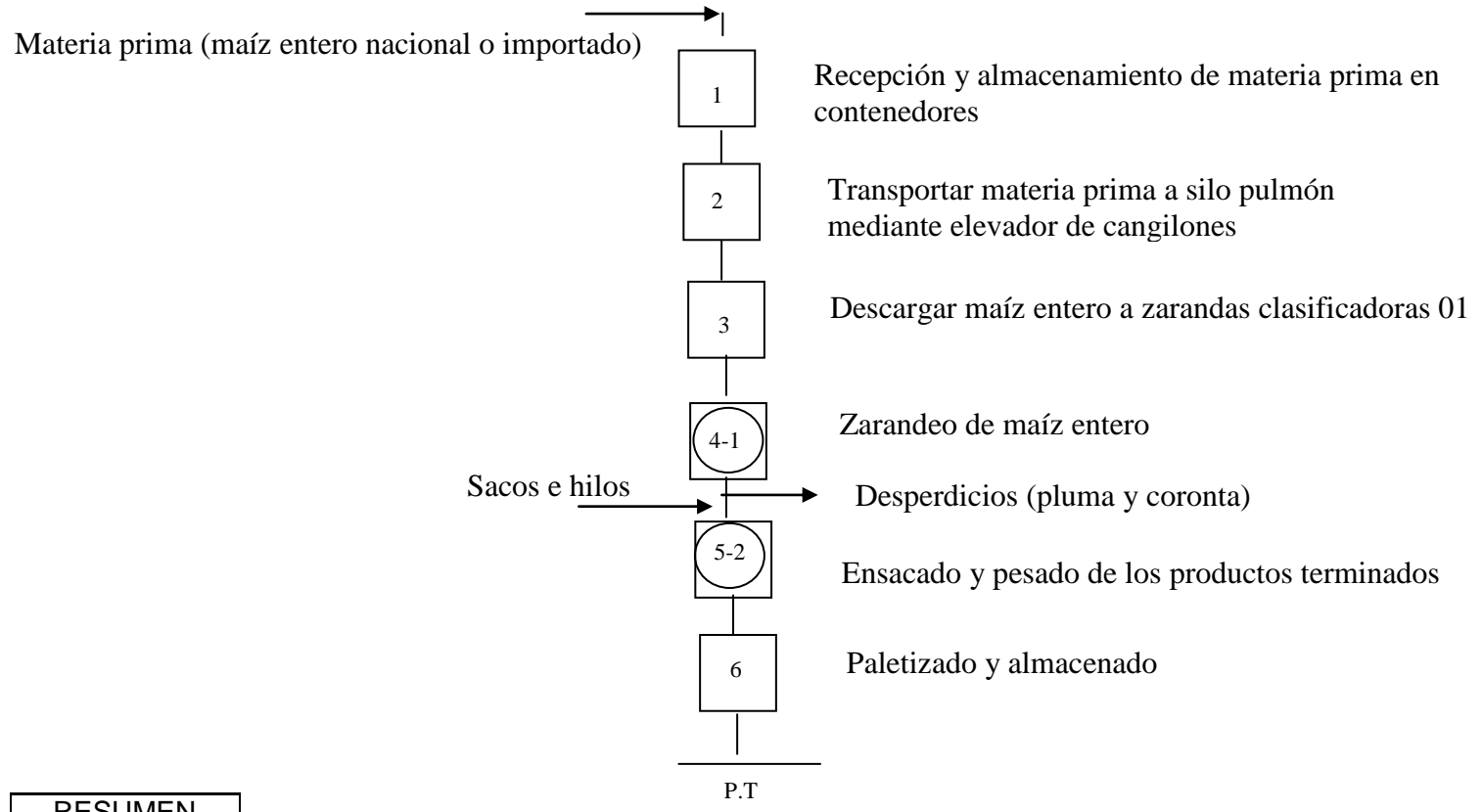
✚ **Proceso: Molienda de maíz nacional e importado**



RESUMEN	
ACTIVIDAD	Nº
○	3
□	6
TOTAL	9

Diagrama 01. Proceso de molienda de maíz
Fuente: Elaboración Propia

✚ Proceso: Clasificadora de maíz (Zarandeo)



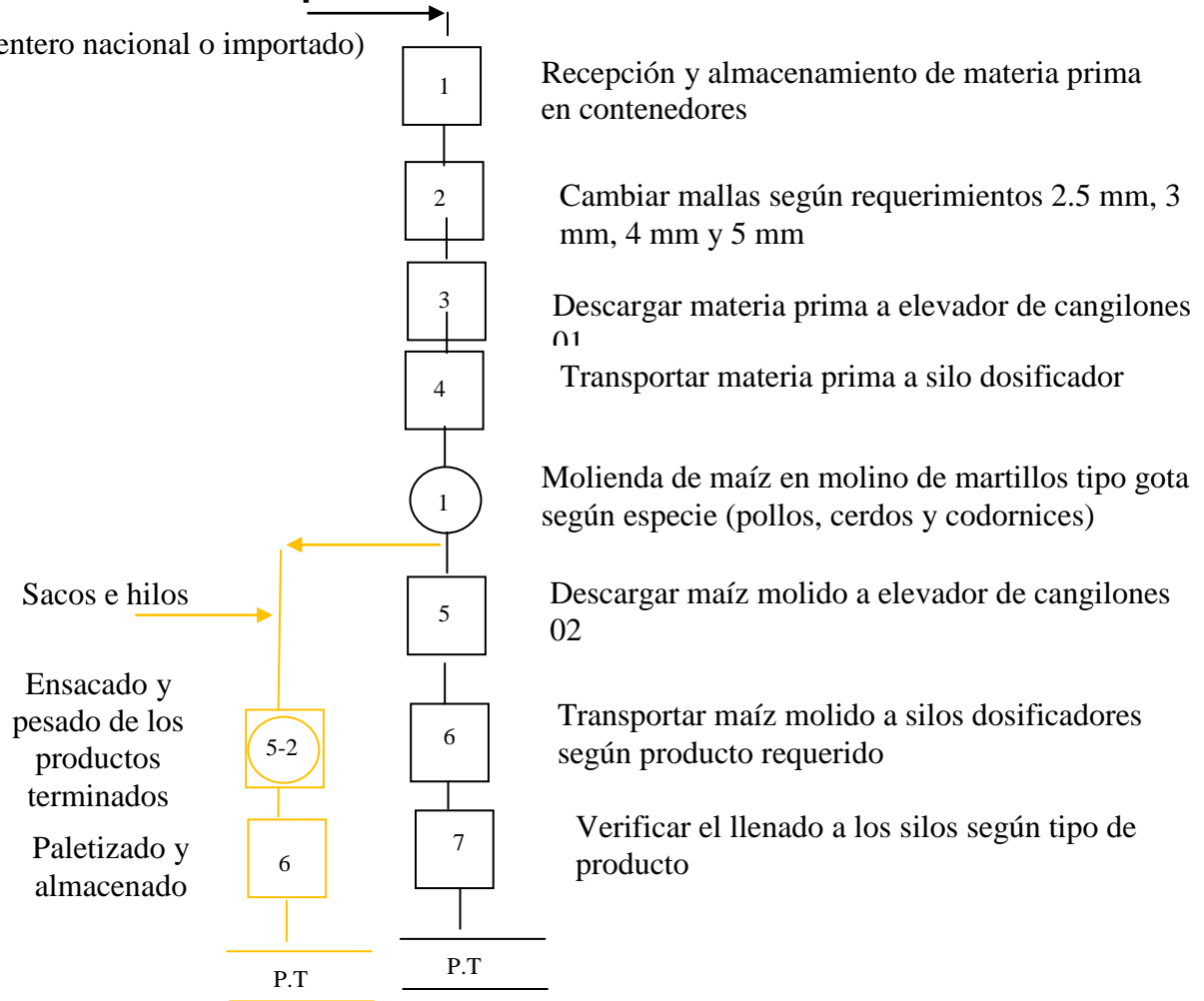
RESUMEN	
ACTIVIDAD	Nº
○	2
□	6
TOTAL	8

Diagrama 02. Proceso de zarandeo de maíz
Fuente: Elaboración Propia

□ **Área Molino de Gota**

✚ **Proceso: Molienda de insumos para alimento balanceado:**

Materia prima (maíz entero nacional o importado)



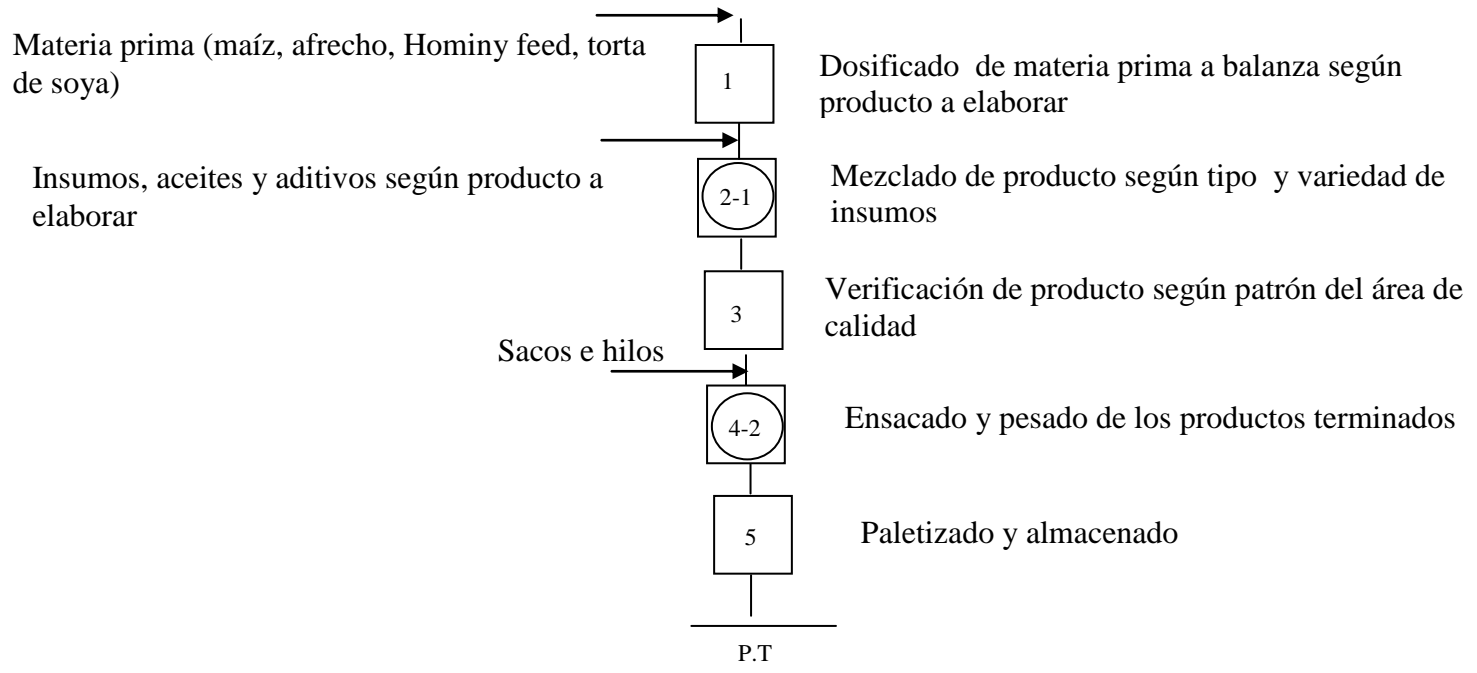
RESUMEN 01	
ACTIVIDAD	Nº
○	2
□	6
TOTAL	8

RESUMEN 02	
ACTIVIDAD	Nº
○	1
□	7
TOTAL	8

Diagrama 03. Proceso de Molienda de insumos 01
Fuente: Elaboración Propia

Área Mezcladora Vertical de Alimento Balanceado Concentrado

+ Proceso: Mezclado del alimento balanceado concentrado (polvo)



RESUMEN	
ACTIVIDAD	Nº
○	2
□	5
TOTAL	7

Diagrama 04.Proceso de mezclado
Fuente: Elaboración Propia

□ **Área Mezcladora Horizontal de Afrecho**
 + **Proceso: Envasado de Afrecho a granel**

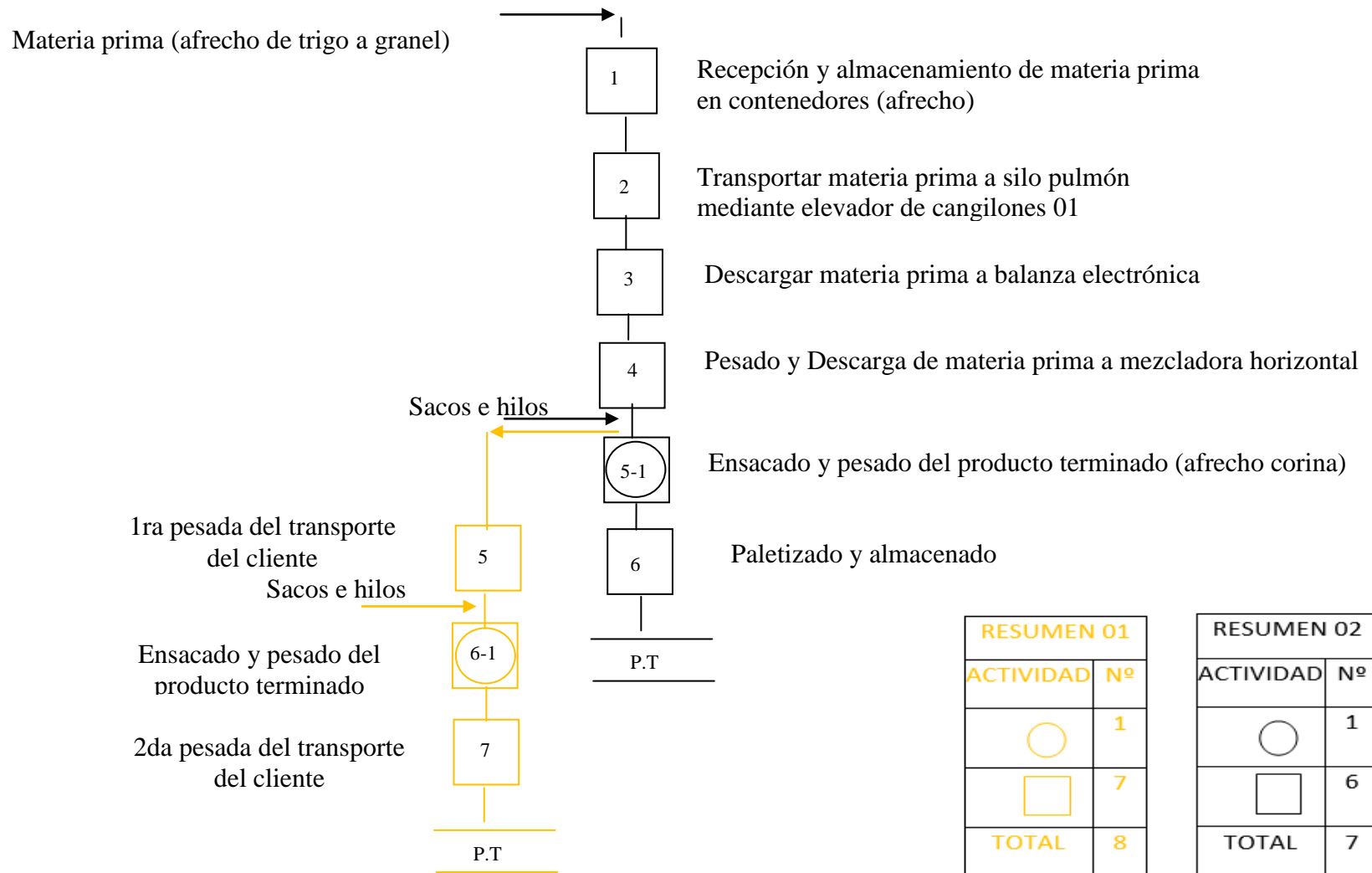
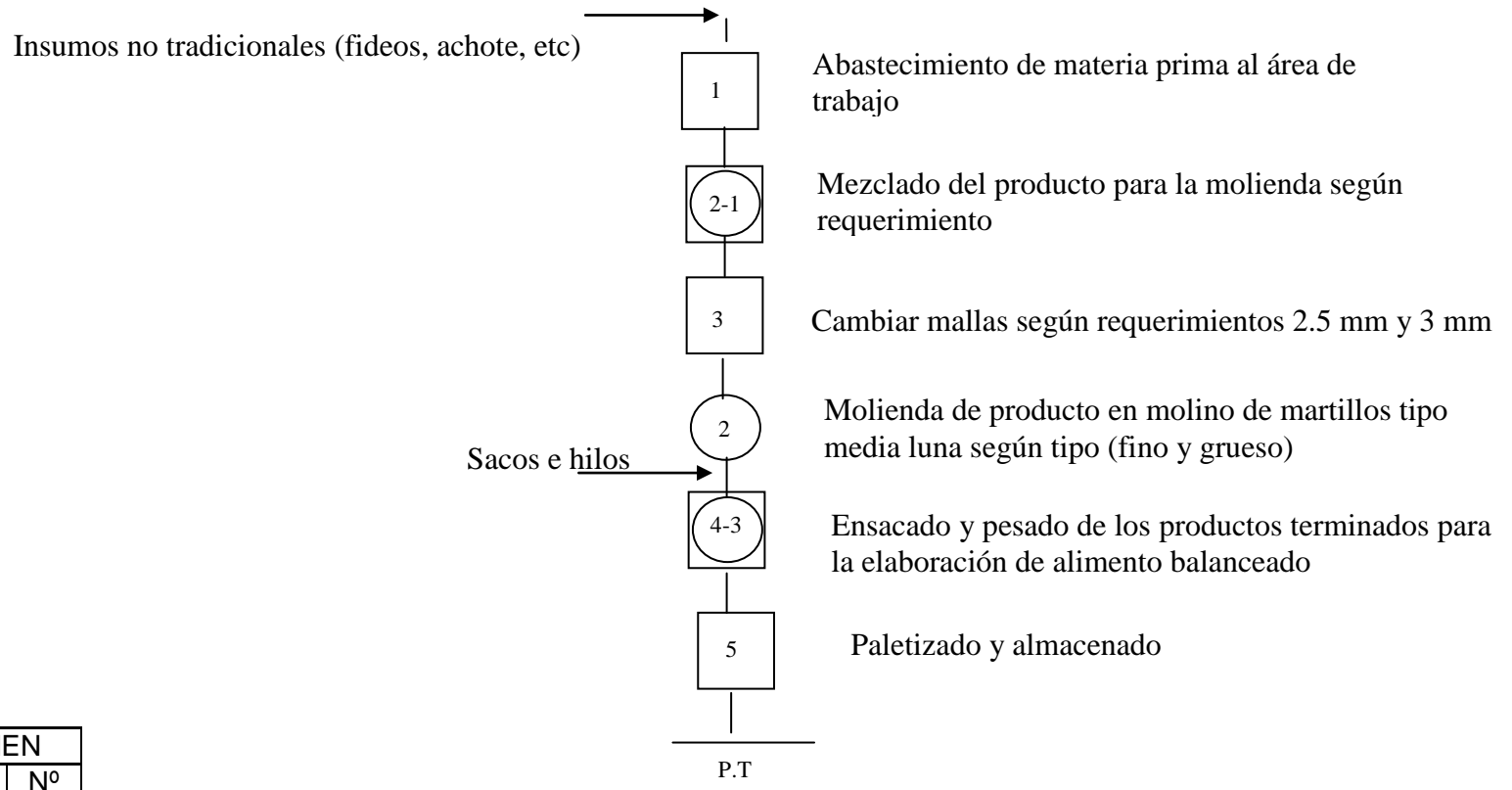


Diagrama 05.Proceso envasado
 Fuente: Elaboración Propia

□ **Área Molino de Martillo III**

✚ **Proceso: Molienda de insumos no tradicionales para alimento balanceado**

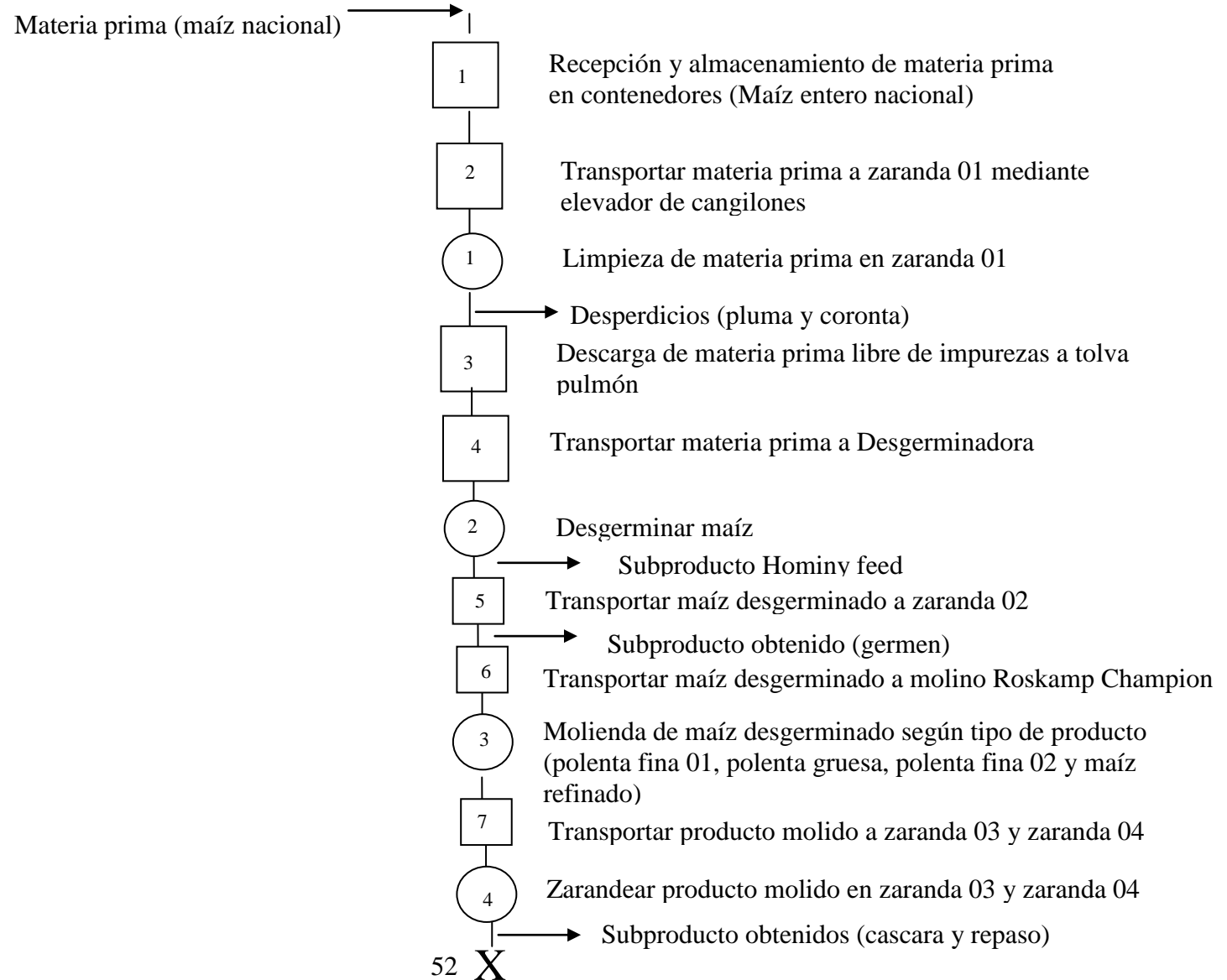


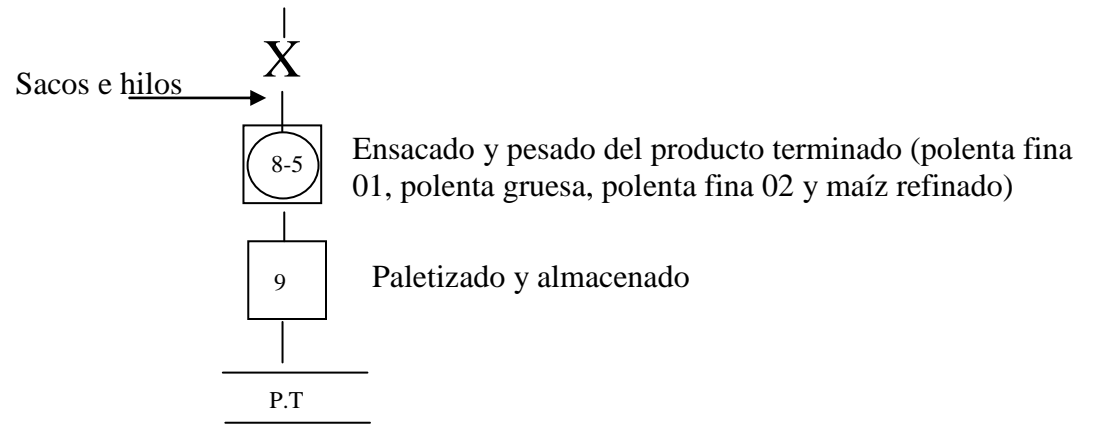
RESUMEN	
ACTIVIDA	Nº
○	3
□	5
TOTAL	8

Diagrama 06.Proceso molienda de insumos 02
Fuente: Elaboración Propia

□ **Área de Gritz**

Proceso: Molienda de maíz para la industria alimentaria (Gritz)



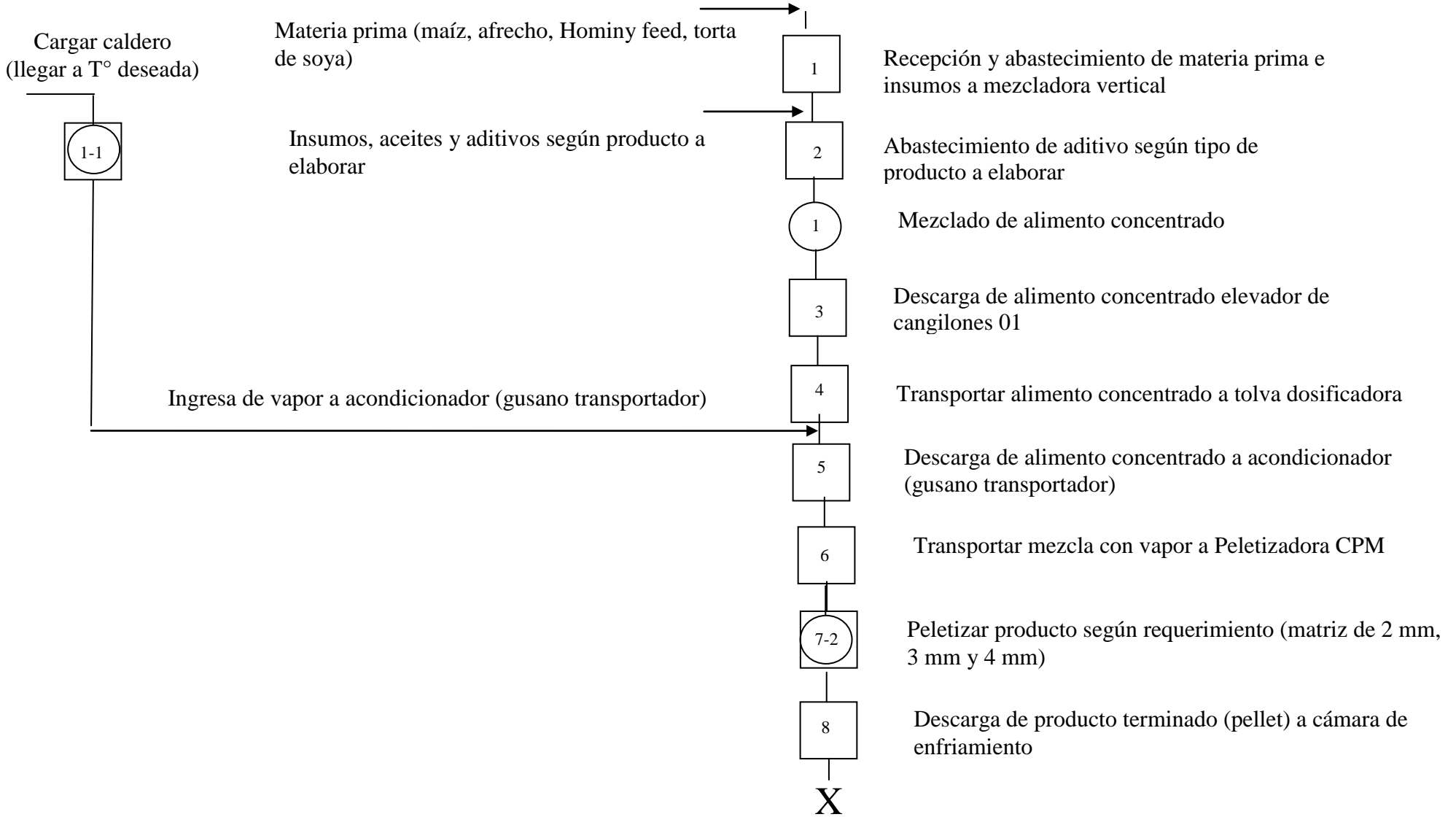


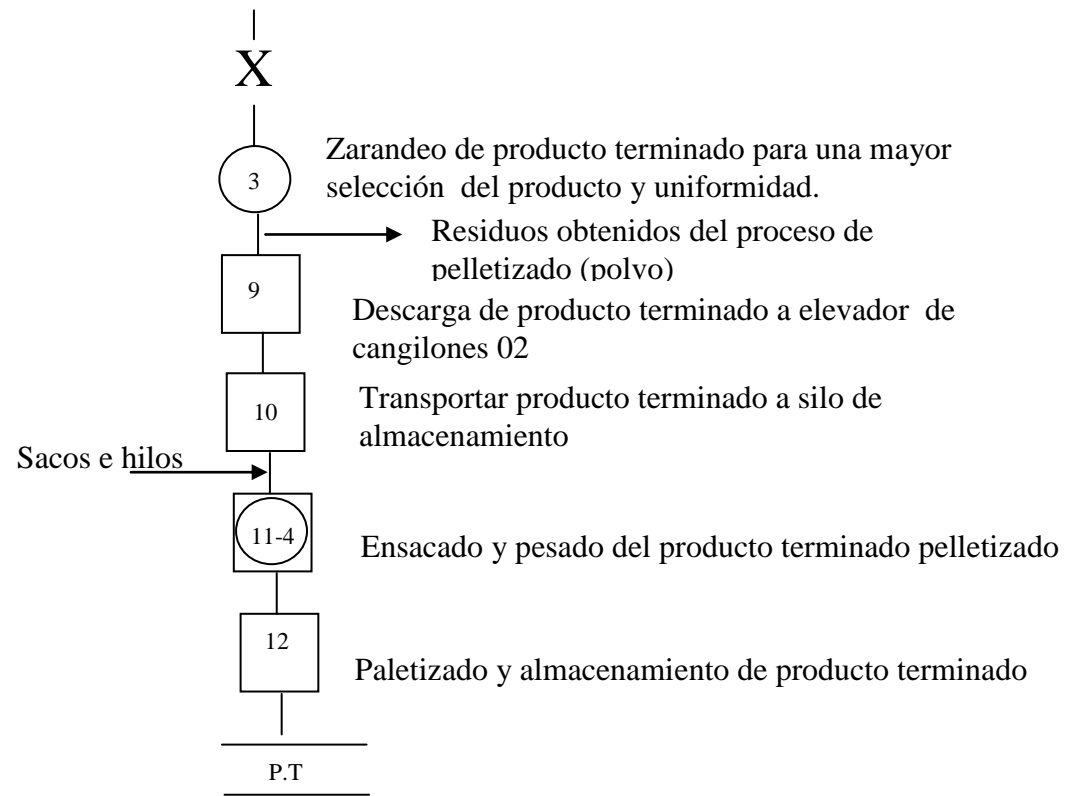
RESUMEN	
ACTIVIDAD	Nº
○	5
□	9
TOTAL	14

Diagrama 07.Proceso molienda de gritz
Fuente: Elaboración Propia

□ **Área de Pellet**

✚ **Proceso: Peletizado de alimento balanceado**





RESUMEN	
ACTIVIDAD	Nº
○	4
□	12
TOTAL	16

Diagrama 08.Proceso de peletizado
Fuente: Elaboración Propia

IPER DE OPERACIONES



MATRIZ DE IDENTIFICACION DE PELIGROS Y EVALUACION DE RIESGOS



EMPRESA: DISTRIBUCIONES QUINTANA S.A.C.

RESPONSABLE: BACH. ING. IND. JORGE LUIS PICON MONTENEGRO
BACH. ING. IND. DANIEL AYALA PAREDES

PROCESO	ACTIVIDAD	PELIGROS		INCIDENTES POTENCIAL	MEDIDA DE CONTROL	EVALUACIÓN DE RIESGOS				PLAN DE ACCIÓN
		FUENTE, SITUACIÓN	ACTO			SEGURIDAD				
						Probabilidad (P)	Severidad (S)	Evaluación del Riesgo	Nivel de Riesgo	
ZARANDEO DE MAIZ	RECEPCION Y ALMACENAMIENTO DE MATERIA PRIMA	AMBIENTE	1. MOVIMIENTO MANUAL REPETITIVO. 2. MOVIMIENTO MANUAL DE CARGA. 3. POLVOS	Exposición a manejo manual de carga - Agente Ergonómico. Exposición a mov repetitivo - Agente Ergonómico. Exposición a polvo - Agentes Químicos	USO DE EPP	5	4	20	Moderado	CAPACITACIONES EN CARGA Y DESCARGA, ENTRENAMIENTO DE PERSONAL
	TRANSPORTAR MATERIA PRIMA	EQUIPO	Equipo con partes alteradas o defectuosas	Atrapamiento por objeto fijo o en movimiento	COLOCACION DE GUARDA DE SEGURIDAD	3	4	12	Bajo	VERIFICACION E INSTALACION DE GUARDAS DE SEGURIDAD
	DECARGAR MAIZ ENTERO	EQUIPO	Equipos sin mantenciones o revisiones de funcionamiento	Choque contra objetos o estructura fija	SEÑALIZACION EN EL AREA DE TRABAJO	3	4	12	Bajo	VERIFICACION Y SEÑALIZACION DEL AREA DE TRABAJO
	ZARANDEO DE MAIZ	EQUIPO	Protección de maquinaria inexistente o insuficiente	Atrapamiento por objeto fijo o en movimiento	COLOCACION DE GUARDA DE SEGURIDAD	5	4	20	Moderado	VERIFICACION DE INSTALACION DE GUARDAS DE SEGURIDAD
	ENSACADO Y ENVASADO DE PT	AMBIENTE	Manejo manual de carga - Agente Ergonómico Movimiento repetitivo - Agente Ergonómico Ruido	Exposición a manejo manual de carga - Agente Ergonómico Exposición a mov repetitivo - Agente Ergonómico Exposición a Ruido	USO DE EPP, FAJA, CASCO, OREJERA, ZAPATO DE SEGURIDAD	9	6	54	Importante	CAPACITACIONES EN CARGA Y DESCARGA, ENTRENAMIENTO DE PERSONAL
	PALETIZADO Y ALMCENADO DE PT	AMBIENTE	Manejo manual de carga - Agente Ergonómico Movimiento repetitivo - Agente Ergonómico Ruido	Exposición a manejo manual de carga - Agente Ergonómico Exposición a mov repetitivo - Agente Ergonómico Exposición a Ruido	USO DE EPP, FAJA, CASCO, OREJERA, ZAPATO DE SEGURIDAD	9	6	54	Importante	CAPACITACIONES EN CARGA Y DESCARGA, ENTRENAMIENTO DE PERSONAL

Cuadro 01. IPERC-Proceso de zarandeo de maíz
Fuente: Elaboración Propia



MATRIZ DE IDENTIFICACION DE PELIGROS Y EVALUACION DE RIESGOS



EMPRESA: DISTRIBUCIONES QUINTANA S.A.C.

**RESPONSABLE: BACH. ING. IND. JORGE LUIS PICON MONTENEGRO
BACH. ING. IND. DANIEL AYALA PAREDES**

PROCESO	ACTIVIDAD	PELIGROS		INCIDENTES POTENCIAL	MEDIDA DE CONTROL	EVALUACIÓN DE RIESGOS				PLAN DE ACCIÓN
		FUENTE, SITUACIÓN	ACTO			SEGURIDAD				
						Probabilidad (P)	Severidad (S)	Evaluación del Riesgo	Nivel de Riesgo	NUEVAS MEDIDAS DE CONTROL
MOLIENDA DE INSUMOS	ABASTECIMIENTO DE MATERIA PRIMA	AMBIENTE	1. MOVIMIENTO MANUAL REPETITIVO. 2. MOVIMIENTO MANUAL DE CARGA. 3. POLVOS	Exposición a manejo manual de carga - Agente Ergonómico. Exposición a mov repetitivo - Agente Ergonómico. Exposición a polvo - Agentes	USO DE EPP, FAJA, CASCO, OREJERA, ZAPATO DE SEGURIDAD	5	4	20	Moderado	CAPACITACION AL PERSONAL DEL AREA DOBRE MANTENIMIENTO
	MEZCLADO DE PRODUCTO	EQUIPO	Equipos sin manteneciones o revisiones de funcionamiento Falta de manual de instrucciones (original)	Atrapamiento entre objetos en movimiento o fijo y movimiento	ELABORACION DE MANUALES Y REVISION DE MAQUINARIA COM GUARDA DE SEGURIDAD	5	6	30	Moderado	CAPACITACION AL PERSONAL DEL AREA DOBRE MANTENIMIENTO
	MOLIENDA DE PRODUCTO EN MOLINO DE MARTILLO	EQUIPO	Protección de maquinaria inexistente o insuficiente Inexistencia de manuales de operación	Atrapamiento por objeto fijo o en movimiento Exposición a mov repetitivo - Agente Ergonómico Exposición a mov repetitivo - Agente Ergonómico	USO DE EPP, FAJA, CASCO, OREJERA, ZAPATO DE SEGURIDAD	9	6	54	Importante	CAPACITACIONES EN CARGA Y DESCARGA, ENTRENAMIENTO DE PERSONAL
	ENSACADO Y PESADO DE PRODUCTO TERMINADO	AMBIENTE	Manejo manual de carga - Agente Ergonómico Movimiento repetitivo - Agente Ergonómico Ruido	Exposición a manejo manual de carga - Agente Ergonómico Exposición a mov repetitivo - Agente Ergonómico Exposición a Ruido	USO DE EPP, FAJA, CASCO, OREJERA, ZAPATO DE SEGURIDAD	9	6	54	Importante	CAPACITACIONES EN CARGA Y DESCARGA, ENTRENAMIENTO DE PERSONAL
	PALETIZADO Y ALMACENADO DE PRODUCTO TERMINADO	AMBIENTE	Manejo manual de carga - Agente Ergonómico Movimiento repetitivo - Agente Ergonómico Ruido	Exposición a manejo manual de carga - Agente Ergonómico Exposición a mov repetitivo - Agente Ergonómico Exposición a Ruido	USO DE EPP, FAJA, CASCO, OREJERA, ZAPATO DE SEGURIDAD	9	6	54	Importante	CAPACITACIONES EN CARGA Y DESCARGA, ENTRENAMIENTO DE PERSONAL. VERIFICACION DE INSTALACION DE GUARDAS DE SEGURIDAD

Cuadro 02. IPERC-Proceso de molienda de insumos 01
Fuente: Elaboración Propia



MATRIZ DE IDENTIFICACION DE PELIGROS Y EVALUACION DE RIESGOS



EMPRESA: DISTRIBUCIONES QUINTANA S.A.C.

**RESPONSABLE: BACH. ING. IND. JORGE LUIS PICON MONTENEGRO
BACH. ING. IND. DANIEL AYALA PAREDES**

PROCESO	ACTIVIDAD	PELIGROS		INCIDENTES POTENCIAL	MEDIDA DE CONTROL	EVALUACIÓN DE RIESGOS				PLAN DE ACCIÓN
		FUENTE, SITUACIÓN	ACTO			SEGURIDAD				
						Probabilidad (P)	Severidad (S)	Evaluación del Riesgo	Nivel de Riesgo	NUEVAS MEDIDAS DE CONTROL
PELETIZADORA	ABASTECIMIENTO DE MATERIA PRIMA	AMBIENTE	1. MOVIMIENTO MANUAL REPETITIVO. 2. MOVIMIENTO	Exposición a manejo manual de carga - Agente	USO DE EPP, FAJA, CASCO, OREJERA, ZAPATO DE	5	4	20	Moderado	CAPACITACION AL PERSONAL DEL AREA DOBRE MANTENIMIENTO
	MEZCLADO DE PRODUCTO	EQUIPO	Equipos sin manteniones o revisiones de funcionamiento Falta de manual de instrucciones (original)	Atrapamiento entre objetos en movimiento o fijo y movimiento	ELABORACION DE MANUALES Y REVISION DE MAQUINARIA COM GUARDA DE SEGURIDAD	5	6	30	Moderado	CAPACITACION AL PERSONAL DEL AREA DOBRE MANTENIMIENTO
	ELEVADO A TOLVA	EQUIPO	Equipos sin manteniones o revisiones de funcionamiento Falta de manual de instrucciones (original)	Atrapamiento entre objetos en movimiento o fijo y movimiento	ELABORACION DE MANUALES Y REVISION DE MAQUINARIA COM GUARDA DE SEGURIDAD	5	6	30	Moderado	CAPACITACION AL PERSONAL DEL AREA DOBRE MANTENIMIENTO
	PELETIZADO	EQUIPO	Equipos sin manteniones o revisiones de funcionamiento Falta de manual de instrucciones (original)	Atrapamiento entre objetos en movimiento o fijo y movimiento	ELABORACION DE MANUALES Y REVISION DE MAQUINARIA COM GUARDA DE SEGURIDAD	5	6	30	Moderado	CAPACITACION AL PERSONAL DEL AREA DOBRE MANTENIMIENTO
	ENSACADO Y PESADO DE PRODUCTO TERMINADO	AMBIENTE	Manejo manual de carga - Agente Ergonómico Movimiento repetitivo - Agente Ergonómico Ruido	Exposición a manejo manual de carga - Agente Ergonómico Exposición a mov repetitivo - Agente Ergonómico Exposición a Ruido	USO DE EPP, FAJA, CASCO, OREJERA, ZAPATO DE SEGURIDAD	9	6	54	Importante	CAPACITACIONES EN CARGA Y DESCARGA, ENTRENAMIENTO DE PERSONAL
	PALETIZADO Y ALMACENADO DE PRODUCTO TERMINADO	AMBIENTE	Manejo manual de carga - Agente Ergonómico Movimiento repetitivo - Agente Ergonómico Ruido	Exposición a manejo manual de carga - Agente Ergonómico Exposición a mov repetitivo - Agente Ergonómico Exposición a Ruido	USO DE EPP, FAJA, CASCO, OREJERA, ZAPATO DE SEGURIDAD	9	6	54	Importante	CAPACITACIONES EN CARGA Y DESCARGA, ENTRENAMIENTO DE PERSONAL. VERIFICACION DE INSTALACION DE GUARDAS DE SEGURIDAD

Cuadro 03. IPERC-Proceso de peletizado
Fuente: Elaboración Propia



MATRIZ DE IDENTIFICACION DE PELIGROS Y EVALUACION DE RIESGOS



EMPRESA: DISTRIBUCIONES QUINTANA S.A.C.

**RESPONSABLE: BACH. ING. IND. JORGE LUIS PICON MONTENEGRO
BACH. ING. IND. DANIEL AYALA PAREDES**

PROCESO	ACTIVIDAD	PELIGROS		INCIDENTES POTENCIAL	MEDIDA DE CONTROL	EVALUACIÓN DE RIESGOS				PLAN DE ACCIÓN
		FUENTE, SITUACIÓN	ACTO			SEGURIDAD				NUEVAS MEDIDAS DE CONTROL
						Probabilidad (P)	Severidad (S)	Evaluación del Riesgo	Nivel de Riesgo	
MOLIENDA DE INSUMOS	ABASTECIMIENTO DE MATERIA PRIMA	AMBIENTE	1. MOVIMIENTO MANUAL REPETITIVO. 2. MOVIMIENTO MANUAL DE CARGA. 3. POLVOS	Exposición a manejo manual de carga - Agente Ergonómico. Exposición a mov repetitivo -Agente Ergonómico. Exposición a polvo - Agentes	USO DE EPP, FAJA,CASCO,ORE JERA, ZAPATO DE SEGURIDAD	5	4	20	Moderado	CAPACITACION AL PERSONAL DEL AREA DOBRE MANTENIMIENTO
	MEZCLADO DE PRODUCTO	EQUIPO	Equipos sin manteneciones o revisiones de funcionamiento Falta de manual de instrucciones (original)	Atrapamiento entre objetos en movimiento o fijo y movimiento	ELABORACION DE MANUALES Y REVISION DE MAQUINARIA COM GUARDA DE SEGURIDAD	5	6	30	Moderado	CAPACITACION AL PERSONAL DEL AREA DOBRE MANTENIMIENTO
	MOLIENDA DE PRODUCTO EN MOLINO DE MARTILLO	EQUIPO	Protección de maquinaria inexistente o insuficiente Inexistencia de manuales de operación	Atrapamiento por objeto fijo o en movimiento Exposición a mov repetitivo -Agente Ergonómico Exposición a mov repetitivo -Agente Ergonómico	USO DE EPP, FAJA,CASCO,ORE JERA, ZAPATO DE SEGURIDAD	9	6	54	Importante	CAPACITACIONES EN CARGA Y DESCARGA, ENTRENAMIENTO DE PERSONAL
	ENSACADO Y PESADO DE PRODUCTO TERMINADO	AMBIENTE	Manejo manual de carga - Agente Ergonómico Movimiento repetitivo - Agente Ergonómico Ruido	Exposición a manejo manual de carga - Agente Ergonómico Exposición a mov repetitivo -Agente Ergonómico Exposición a Ruido	USO DE EPP, FAJA,CASCO,ORE JERA, ZAPATO DE SEGURIDAD	9	6	54	Importante	CAPACITACIONES EN CARGA Y DESCARGA, ENTRENAMIENTO DE PERSONAL
	PALETIZADO Y ALMACENADO DE PRODUCTO TERMINADO	AMBIENTE	Manejo manual de carga - Agente Ergonómico Movimiento repetitivo - Agente Ergonómico Ruido	Exposición a manejo manual de carga - Agente Ergonómico Exposición a mov repetitivo -Agente Ergonómico Exposición a Ruido	USO DE EPP, FAJA,CASCO,ORE JERA, ZAPATO DE SEGURIDAD	9	6	54	Importante	CAPACITACIONES EN CARGA Y DESCARGA, ENTRENAMIENTO DE PERSONAL. VERIFICACION DE INSTALACION DE GUARDAS DE SEGURIDAD

Cuadro 04. IPERC-Proceso de molienda de insumos
Fuente: Elaboración Propia



MATRIZ DE IDENTIFICACION DE PELIGROS Y EVALUACION DE RIESGOS



EMPRESA: DISTRIBUCIONES QUINTANA S.A.C.

**RESPONSABLE: BACH. ING. IND. JORGE LUIS PICON MONTENEGRO
BACH. ING. IND. DANIEL AYALA PAREDES**

PROCESO	ACTIVIDAD	PELIGROS		INCIDENTES POTENCIAL	MEDIDA DE CONTROL	EVALUACIÓN DE RIESGOS				PLAN DE ACCIÓN
		FUENTE, SITUACIÓN	ACTO			SEGURIDAD				NUEVAS MEDIDAS DE CONTROL
						Probabilidad (P)	Severidad (S)	Evaluación del Riesgo	Nivel de Riesgo	
MEZCLADO DE AFRECHO	RECEPCION Y ABASTECIMIENTO DE MATERIA PRIMA	AMBIENTE	1. MOVIMIENTO MANUAL REPETITIVO. 2. MOVIMIENTO MANUAL DE CARGA	Exposición a manejo manual de carga - Agente Ergonómico.	USO DE EPP, FAJA,CASCO,ORE JERA, ZAPATO DE SEGURIDAD	5	4	20	Moderado	CAPACITACION AL PERSONAL DEL AREA DOBRE MANTENIMIENTO
	TRANSPORTAR MATERIA PRIMA A DOSIFICADORES	EQUIPO	Equipos sin manteniones o revisiones de funcionamiento Falta de manual de instrucciones (original)	Atrapamiento entre objetos en movimiento o fijo y movimiento	ELABORACION DE MANUALES Y REVISION DE MAQUINARIA COM GUARDA DE SEGURIDAD	5	6	30	Moderado	CAPACITACION AL PERSONAL DEL AREA DOBRE MANTENIMIENTO
	DESCARGA DE MATERIA PRIMA A BALANZA	EQUIPO	Equipos sin manteniones o revisiones de funcionamiento Falta de manual de instrucciones (original)	Atrapamiento entre objetos en movimiento o fijo y movimiento	ELABORACION DE MANUALES Y REVISION DE MAQUINARIA COM GUARDA DE SEGURIDAD	5	6	30	Moderado	CAPACITACION AL PERSONAL DEL AREA DOBRE MANTENIMIENTO
	ABASTECIMIENTO DE INSUMOS A MEZCLADORA	AMBIENTE	Manejo manual de carga - Agente Ergonómico Movimiento repetitivo - Agente Ergonómico Ruido	Exposición a manejo manual de carga - Agente Ergonómico Exposición a mov repetitivo - Agente Ergonómico Exposición a Ruido	USO DE EPP, FAJA,CASCO,ORE JERA, ZAPATO DE SEGURIDAD	9	6	54	Importante	CAPACITACIONES EN CARGA Y DESCARGA, ENTRENAMIENTO DE PERSONAL
	MEZCLADO DE PRODCUTO	EQUIPO	Equipos sin manteniones o revisiones de funcionamiento Falta de manual de instrucciones (original)	Atrapamiento entre objetos en movimiento o fijo y movimiento	ELABORACION DE MANUALES Y REVISION DE MAQUINARIA COM GUARDA DE SEGURIDAD	5	6	30	Moderado	CAPACITACION AL PERSONAL DEL AREA DOBRE MANTENIMIENTO
	ENSACADO Y PESADO DE PRODUCTO TERMINADO	AMBIENTE	Manejo manual de carga - Agente Ergonómico Movimiento repetitivo - Agente Ergonómico Ruido	Exposición a manejo manual de carga - Agente Ergonómico Exposición a mov repetitivo - Agente Ergonómico Exposición a Ruido	USO DE EPP, FAJA,CASCO,ORE JERA, ZAPATO DE SEGURIDAD	9	6	54	Importante	CAPACITACIONES EN CARGA Y DESCARGA, ENTRENAMIENTO DE PERSONAL
	PALETIZADO Y ALMACENADO DE PRODUO TERMINADO	AMBIENTE	Manejo manual de carga - Agente Ergonómico Movimiento repetitivo - Agente Ergonómico Ruido	Exposición a manejo manual de carga - Agente Ergonómico Exposición a mov repetitivo - Agente Ergonómico Exposición a Ruido	USO DE EPP, FAJA,CASCO,ORE JERA, ZAPATO DE SEGURIDAD	9	6	54	Importante	CAPACITACIONES EN CARGA Y DESCARGA, ENTRENAMIENTO DE PERSONAL, VERIFICACION DE INSTALACION DE GUARDAS DE SEGURIDAD

Cuadro 05. IPERC-Proceso de envasado de afrecho
Fuente: Elaboración Propia

5.5.3 ALMACENAMIENTO

El almacenamiento apropiado de los alimentos ayudara a mantener la calidad y la seguridad de los mismos en los almacenes.

Todos nuestros productos se almacenan en parihuelas, en ambiente libre de humedad, con una infraestructura adecuada a si mismo también en cada almacén se cuenta con un termohigrómetro; el cual se tiene registros de la temperatura y humedad del ambiente, se cuenta con un personal debidamente capacitado para mantener el orden y la debida rotación de los productos, el transporte se realiza mediante montacargas.

Actualmente se ha implementado BPA (Buenas Prácticas de Almacenamiento), para conservar la calidad y aseguramiento de los productos, contamos con 2 almacenes de productos terminados que son:

- Alimento balanceado concentrado de 50 kg/ saco.
- Alimento balanceado Peletizado 40 kg/ saco.

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE ALMACENAMIENTO

1. Objetivo

Dar las pautas necesarias para mantener los almacenes de la empresa Distribuciones Quintana SAC en óptimas condiciones de inocuidad y cumplir con las normas legales vigentes para seguridad alimentaria.

2. Alcance

El presente documento se aplica a todos los almacenes de la empresa Distribuciones QUINTANA SAC. Utilizados en el procesamiento de alimentos balanceados.

3. Referencias

- ✚ Guía sobre almacenamiento -SENASA

4. Responsabilidades

- ✚ El Jefe de Aseguramiento de la Calidad es responsable de verificar la realización del presente instructivo.
- ✚ El Supervisor de Calidad es responsable del cumplimiento del presente instructivo.

5. Definiciones

- Limpieza. La eliminación de tierra, residuos de alimentos, suciedad, grasa u otras materias extrañas.
- Desinfección. La reducción del número de microorganismos presentes en el medio ambiente, por medio de agentes químicos y/o métodos físicos, a un nivel que no afecte la calidad y la inocuidad de los alimentos.
- Almacén. Edificio (s) zona (s) donde se almacena el alimento, bajo el control de la misma empresa o entidades/empresas privadas o públicas.
- Plagas. Para efectos de almacenaje, insectos, pájaros, roedores y cualquier otro animal capaz de contaminar directa e indirectamente los alimentos.
- Materia Prima. Toda sustancia que para ser utilizada como alimento de consumo directo o requiere sufrir algún proceso primario para luego ser utilizado para consumo humano.

- f) Higrómetro. Aparato para medir el grado de humedad del aire.
- g) Material Sanitario. Todo material impermeable, no tóxico, de mínima acumulación de suciedad y condensación, sin desprendimiento de partículas y no absorbente. Óptimo para la conservación del alimento bajo condiciones sanitarias.

6. Requisitos Generales

6.1. Requisitos Mínimos De Infraestructura

Todos los almacenes serán de construcción segura y atendiendo a las disposiciones del área que autoriza las construcciones en la Municipalidad correspondiente.

- Los techos deberán reunir las condiciones suficientes para resguardar de las inclemencias del clima, las paredes serán lisas y pintadas en tonos claros, las puertas, las ventanas y piso de los edificios destinados al almacenamiento de alimentos agropecuarios primarios deben ser impenetrable por el agua de lluvia y por el agua proveniente del subsuelo.
- Los pisos serán de material resistente, antideslizantes, lisos y sin grietas, se mantendrán limpios, libres de residuos de grasa o alimentos. El piso constituirá un conjunto homogéneo, llano, liso sin soluciones de continuidad, será de material consistente, no resbaladizo de fácil limpieza, estará al mismo nivel y de no ser así se salvaran las diferencias de altura por rampas de pendientes no superior al 10%.
- Las superficies expuestas al sol deben ser de color claro o reflectoras, y debe evitarse que el polvo y la corrosión reduzcan su capacidad de reflexión.
- Para reducir la absorción del calor en las áreas destinadas al almacenaje de alimentos se debe emplear un voladizo (extensión del alero o techo), para evitar que los rayos solares lleguen directamente a las paredes.
- Las instalaciones y sistemas de recepción de las áreas de almacenaje deben asegurar la calidad de los alimentos a almacenar.
- Los almacenes deberán contar con servicios sanitarios en buen estado y limpieza, se instalaran en debidas condiciones de desinfección, deodorización y supresión de emanaciones, preferentemente separados para ambos sexos. Estos deberán estar dotados de papel higiénico, jabón, secador de mano y papelera con tapa. Deberán estar ubicados de manera que no sean fuente de contaminación para los alimentos.

- El almacén debe contar con adecuada ventilación natural o artificial de tal manera que asegure la circulación del aire en el local. Se deberá reducir las emanaciones de polvos, fibras, humos, gases y vapores en lo posible por sistemas de extracción.
- Los almacenes deben contar con iluminación adecuada que permita ejecutar la verificación del almacenamiento del/los alimento(s). Todos los lugares de trabajo o de tránsito tendrán iluminación natural, artificial o mixta apropiadas a las actividades que se ejecutan. Donde se carezca de iluminación natural y esta sea insuficiente que dificulten las operaciones, se empleará iluminación artificial, donde la distribución de los niveles de iluminación será uniforme.
- Los locales de almacenamiento deben disponer adecuadamente las aguas servidas que se generen en el establecimiento, a través del sistema de alcantarillado/desagüe o de cualquier otro sistema de tratamiento que no implique riesgo de contaminación para los alimentos. No existirán conexiones entre el sistema de abastecimiento de agua potable y el agua que no sea apropiada para beber evitándose la contaminación por contacto. Se indicará por medio de carteles si el agua es o no potable.

6.2. Limpieza Del Local

- a. Los establecimientos, locales o instalaciones de almacenamiento de alimentos agropecuarios primarios contarán con un registro que evidencie los programas de limpieza general, al menos una vez al mes, incluyendo techos, paredes, pisos y ventanas, así como cuando el área de almacenamiento este vacía e ingresen nuevos alimentos. Las zonas de paso, salidas y vías de circulación deberán permanecer libres de obstáculos, de forma que sea posible utilizarlas sin dificultad.
- b. Diariamente y después de cada operación de carga y descarga deberá limpiarse el área de trabajo.
- c. Los alrededores de las áreas de almacenaje o almacenes, deben permanecer limpios, sin maleza y deben estar libre de agua estancada. Se eliminarán inmediatamente los desperdicios, las manchas, los residuos de sustancias peligrosas y demás productos residuales que puedan originar accidentes o contaminar el ambiente.
- d. La limpieza del almacén o áreas de almacenaje, deberá realizarse de arriba hacia abajo, desde el punto extremo del interior hacia la puerta. Se deberá

garantizar el equipo de protección personal a los trabajadores encargados de las actividades programadas de limpieza.

e. No debe de guardarse sacos vacíos usados dentro de las áreas de almacenaje o almacenes, ni otros productos tales como combustible, productos químicos y cajas vacías en desuso.

f. El equipo ajeno a las actividades propias del almacén, debe guardarse en otras áreas separado del almacén.

g. Estos locales en su interior permanecerán libres de aves, animales domésticos y plagas.

6.3. Gestión Del Almacenamiento De Alimentos Agropecuarios Primarios Listos Para Su Distribución

- La carga, descarga y manejo de los alimentos debe hacerse con cuidado y bajo la responsabilidad del encargado del almacén.

- La carga y descarga de los alimentos se realizara en cualquier momento siempre y cuando el almacén preste las condiciones necesarias.

- Al Almacenar el alimento debe procurarse no maltratar su empaque o embalaje, para conservarlo y evitar el deterioro del mismo.

- Todo establecimiento de almacenamiento de alimentos agropecuarios primarios contará con un registro de control de los alimentos existentes, donde se reflejara el nombre del alimento, procedencia, fecha de entrada, fecha de salida, fecha de vencimiento (de corresponder), destino y número de lote o cualquier otra información que se considere necesaria para el manejo del mismo.

- Los alimentos en polvo que por rotura de sus envases caigan al piso y tengan contacto con este, serán eliminados debido a que no se consideraran aptos para el consumo humano. Los granos y las leguminosas derramados sobre el piso podrán ser re- empaquetados, después de limpiarlos y si es posible tamizarlos.

- Cuando se detecte una contaminación e infestación de los alimentos almacenados, se tomaran medidas necesarias para la eliminación de la misma, evitando la afectación del resto de los alimentos almacenados.

- Se deben hacer pilas con los sacos, potes o alimentos dañados o contaminados separándolos de los productos en buen estado, estos no deben de ser comercializados a través de los puestos de ventas, ni al público directamente.

- Los alimentos de la nueva remesa deben almacenarse de manera que permitan la salida del lote anterior y rotar las existentes.(FIFO)
- Si los alimentos llegan contaminados a su lugar de destino por agentes químicos, físicos, biológicos o cualquier otro tipo de contaminación o con envase roto, el alimento se almacenarán en áreas separadas para su devolución o destrucción.
- Para la destrucción e incineración de los alimentos en mal estado sanitario o vencidos (de corresponder) se deberán hacer las coordinaciones necesarias con el SENASA local y Municipalidad correspondiente.
- Debe existir un local o instalación específica para la deposición de desechos sólidos, el cual debe tener recipientes con tapaderas de fácil limpieza y desinfección.

6.4. Ordenamiento Del Almacén

- a) Las existencias que tienen un movimiento diario deben almacenarse lo más cerca posible del área de carga o despacho.
- b) El estibado de los alimentos debe construirse sobre una marca de piso elaborado previamente. Además, se deberá señalar adecuadamente, considerando los siguientes criterios:
 - Las rutas que debe seguir el lote a movilizar sin entrar en contacto con lotes nuevos
 - Las vías y salidas de evacuación
 - Los equipos de extinción de incendios
 - Los equipos de primeros auxilios

Para que un almacenamiento por apilado sea correcto deberá tenerse en cuenta lo siguiente:

- El peso de la estiba y resistencia del objeto situado en la base.
- Estudio previo de la colocación de los objetos en función de su volumen, forma y peso de la pila.

En caso de almacenarse en estanterías o gavetas estas deberán tener resistencia suficiente.

Los apilados o almacenamientos se podrían realizar siguiendo los criterios que a continuación se detallan:

- Respetar los criterios o recomendaciones del proveedor
- Asegurar la estabilidad necesaria de las pilas
- Vigilar que en caso de caída que no se deteriore el embalaje

c) Deben transportarse los alimentos desde el camión hasta el lugar de almacenamiento o viceversa y no dejarlos en puntos intermedios de riesgo, para evitar la excesiva e indebida manipulación del alimento. En el caso de los alimentos perecederos deben de ser almacenados de inmediato.

6.5.- Estibado

- Los alimentos deben colocarse sobre paletas de madera u otro material resistente que facilite la limpieza, con separación mínima de 15 cm. del piso. El proveedor debe especificar la altura máxima de apilamiento, la cual no deberá excederse.
- Las paletas deben estar en buen estado, sin astillas, clavos o salientes que puedan romper los sacos, empaques, cajas etc.
- Debe generalizarse la forma de apilamiento para esto debe usarse el apilamiento transversal o alguna de sus variantes en el caso de algunos alimentos cuyos envases sean resbalosos. Debe irse traslapando la capa siguiente con la anterior, a manera de lograr un amarre consecutivo para que los sacos o cajas no se caigan o siguiendo las instrucciones de estibas del proveedor.
- Las estibas deben estar separadas de las paredes y columnas a una distancia mínima de 0.5 metros y de las vigas del techo por lo menos 1.00 metro, a fin de facilitar las operaciones de estibado, descarga y limpieza. La separación entre los estantes no debe ser menor a 1 metro para permitir la accesibilidad de inspección, limpieza, transporte y ventilación.
- Las estibas se organizaran agrupando los alimentos de un mismo tipo o clase de manera que las etiquetas o marcas que los identifiquen sean visibles fácilmente.
- Se dejarán espacios en forma de pasillos centrales para facilitar el paso, así como la transportación, el control y la inspección.

- Debe existir una distancia adecuada por tipo de alimento que impida el contacto directo, de tal manera que se evite la transmisión de olores y sabores.

6.6.- Control De Plagas

- El almacén de alimentos agropecuarios primarios debe contar con un programa de control de insectos y roedores que incluya productos utilizados, frecuencia de aplicación y dosis aplicada. Así mismo la entidad/empresa encargada de ejecutar esta actividad debe estar autorizada por la Autoridad Competente Local correspondiente.
- Las ventanas deben estar provistas de mallas para la ventilación del recinto, pero sin abertura para impedir el paso de plagas.
- Los productos químicos y otros productos diferentes a alimentos deben ser almacenados en áreas separadas de donde están ubicados los alimentos.
- Los químicos y equipos de fumigación deberán estar fuera del almacén y rotulados.
- La aplicación de plaguicidas a los productos alimenticios se realizara solo cuando la infestación no sea posible eliminarla por otros métodos y cuando la magnitud de la misma así lo exija. En este caso se tendrá que seguir las indicaciones de período de carencia estimados en las etiquetas de los plaguicidas.

6.7.- Equipo Y Accesorios

- Las balanzas deben permanecer calibradas y bajo la certificación. Así mismo cada equipo de balanzas debe contar con servicio de mantenimiento preventivo.
- Los equipos automotores utilizados en el apilamiento o transporte interno en las áreas de almacenamiento a granel o instalaciones similares y cuyos medios de rodamiento pueden tener contacto con los alimentos, no saldrán o transitaran fuera de las instalaciones y cuando se requiera, serán sometidos a limpieza y desinfección.
- Para fines de muestreo e inspección es necesario que los almacenes cuenten con algunos materiales y equipos especiales tales como: Higrómetro, Termómetro para medir las condiciones ambientales del almacén.

5.5.4 DISTRIBUCIÓN

La distribución en este caso, es el proceso que consiste en hacer llegar físicamente el producto al consumidor.

Para que la distribución sea exitosa, el producto debe estar a disposición del potencial comprador en el momento y en el lugar indicado.

Previo a la distribución de los alimentos balanceados, se verifica que las unidades que transporta los productos deben contar con la debida higiene (limpieza y desinfección), para evitar la contaminación cruzada de los mismos y garantizar la inocuidad los alimentos balanceados.

5.6. MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA DE LA EMPRESA DISTRIBUCIONES QUINTANA S.A.C. (BPM)

**MANUAL DE
BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA
BPM**



LISTA DE CONTROL DE LA DISTRIBUCION

Número de Copia	Cargo
01	<i>Gerente General</i>
01	Jefe de Aseguramiento de la Calidad.
01	SENASA

Introducción:

Las nuevas tendencias en el consumo mundial de alimentos se orientan a la demanda de productos que cumplan cada vez más estrictas normas de sanidad, inocuidad y calidad.

Este panorama es producto de un entorno comercial que se torna más exigente y competitivo en razón de la globalización de los mercados y la interdependencia económica.

Las distintas crisis alimentarias que se han suscitado en la última década, así como la preocupación que generan los residuos de plaguicidas y los alimentos genéticamente Modificados, han sensibilizado aún más a los consumidores con respecto a las condiciones en que se producen y comercializan los alimentos, por lo que exigen las máximas garantías para asegurarse que el consumo de alimentos no entrañe ningún riesgo para la salud.

Por esta razón, muchos países han establecido directrices, normas, reglamentaciones y sistemas que aseguren la provisión de alimentos inocuos y aptos para el consumo. El Acuerdo sobre la Aplicación de Medidas Sanitarias y Fitosanitarias (MSF) de la Organización Mundial del Comercio

(OMC) confirma el derecho de los países a aplicar las medidas de inocuidad necesarias, las cuales se consideran justificadas y de conformidad con las cláusulas del Acuerdo MSF, si se basan en las Normas del Codex Alimentarius y textos afines.

Las Buenas Prácticas de Manufactura son un conjunto de principios y recomendaciones técnicas que se aplican en el procesamiento de alimentos para garantizar su inocuidad y su aptitud, y para evitar su adulteración.

También se les conoce como las “Buenas Prácticas de Elaboración” (BPE) o las “Buenas Prácticas de Fabricación” (BPF). Históricamente, las Buenas Prácticas de Manufactura surgieron en respuesta a hechos graves relacionados con la falta de inocuidad, pureza y eficacia de alimentos y medicamentos.

Los antecedentes se remontan a 1906, en Estados Unidos, cuando se creó el Federal Food & Drugs Act (FDA). Posteriormente, en 1938, se promulgó el Acta sobre alimentos, Drogas y Cosméticos, donde se introdujo el concepto de inocuidad. El episodio decisivo, sin embargo, tuvo lugar el 4 de julio de 1962, al conocer los efectos secundarios de un medicamento, hecho que motivó la enmienda Kefauver-Harris y la creación de la primera guía de buenas prácticas de manufactura. Esta guía fue sometida a diversas modificaciones y revisiones hasta que se llegó a las regulaciones vigentes actualmente en Estados Unidos para buenas prácticas de manufactura de alimentos, que pueden encontrarse en el Título 21 del

Código de Regulaciones Federales (CFR), Parte 110, Buenas prácticas de manufactura en la fabricación, empaque y manejo de alimentos para consumo humano.

Por otro lado, ante la necesidad de contar con bases armonizadas para garantizar la higiene de los alimentos a lo largo de la cadena alimentaria, el Codex Alimentarius adoptó en 1969, el Código Internacional Recomendado de Prácticas - Principios Generales de Higiene de los Alimentos, que reúne aportes de toda la comunidad internacional.

Hoy en día, la inocuidad de los alimentos ha desarrollado un enfoque analítico y sistemático para la determinación de los peligros y su control. Está basada en una visión integrada a lo largo de toda la cadena alimentaria. Además, otorga una responsabilidad compartida a todos los actores de la cadena.

El enfoque actual de la inocuidad de los alimentos brinda al productor mayor responsabilidad y autonomía para el manejo de la inocuidad y una mayor flexibilidad para responder a los requerimientos diversos y cambiantes de los mercados. En relación a los consumidores, reconoce su responsabilidad para almacenar, manipular y preparar los alimentos de manera apropiada.

Ahora bien, la naturaleza interdependiente de la producción de alimentos exige un trabajo multidisciplinario y colaborativo entre todos los participantes de la cadena, para identificar y controlar los riesgos para la salud de los consumidores.

En la complejidad de la cadena alimentaria, cada uno de sus eslabones debe contar con una solidez idéntica para proteger la salud humana, la que será construida paso a paso, adoptando buenas prácticas y sistemas de gestión en cada una de las etapas, en un proceso de mejora continua.

La pérdida de inocuidad es causa de múltiples problemas, de salud, reducción de vida útil, pérdida de valor comercial, sobrecostos por reprocesos, restricciones, retenciones, sanciones. El impacto de los costos asociados con estos problemas puede resultar significativo en la solidez de las empresas e influir en la permanencia o no de las empresas en el mercado.

El Código Internacional Recomendado de Prácticas-Principios Generales de Higiene de los Alimentos del Codex Alimentarius establece las bases para garantizar la higiene de los alimentos a lo largo de toda la cadena alimentaria, desde la producción primaria hasta el consumidor final.

Los Principios Generales de Higiene de los Alimentos brindan una orientación general sobre los distintos controles que deben adoptarse a lo largo de la cadena alimentaria para garantizar la higiene de los alimentos. Estos controles se logran aplicando las Buenas Prácticas de Manufactura y

el Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP, por sus siglas en inglés). Este último se aplica con el fin de optimizar la inocuidad alimentaria, como se describe en las Directrices del Codex para la Aplicación del Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP), aprobadas por el Codex en 1993 e incluidas como anexo en el Código de Principios Generales de Higiene de los Alimentos, en 1997. La higiene supone un conjunto de operaciones que deben ser vistas como parte integral de los procesos de elaboración y preparación de los alimentos, para asegurar su inocuidad. Estas operaciones serán más eficaces si se aplican de manera tanto regular y estandarizada como debidamente validada, siguiendo las pautas que rigen los procesos de acondicionamiento y elaboración de los alimentos.

Una manera segura y eficiente de llevar a cabo esas tareas es poniendo en práctica los Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES), una derivación de la denominación en idioma inglés de Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP).

Los POES describen las tareas de saneamiento para ser aplicados antes, durante y después del Proceso de elaboración. Los POES son complementarios a las BPM y forman parte de los Principios generales de higiene.

Es importante destacar la importancia de los Principios Generales de Higiene de los Alimentos como base fundamental para poder aplicar sistemas más complejos e integrales para la gestión de la inocuidad y la calidad en la producción de alimentos.

Por esta razón, antes de aplicar el Sistema HACCP es importante el cumplimiento adecuado de las BPM y los POES. De no ser así, la aplicación del Sistema HACCP puede conllevar a la identificación de puntos críticos de control que muy bien podrían haber sido atendidos por las BPM, sin tener que ser vigilados y controlados bajo el Sistema HACCP. Esto también suele ocurrir debido a una aplicación deficiente de las BPM.

Hay que tener en cuenta, sin embargo, que si bien las BPM y los POES se consideran pasos previos para la implementación eficiente del Sistema HACCP, su aplicación práctica demanda el conocimiento de los principios del Sistema HACCP para garantizar una visión integral de la inocuidad.

La aplicación de las BPM también demanda la evaluación del riesgo potencial de cada peligro alimentario en el procesamiento de los alimentos. Los peligros con baja probabilidad de ocurrencia o de escasa gravedad no serán seguramente objeto de análisis en un Plan HACCP, pero sí deberán ser considerados en el marco de las BPM.

Las BPM y el Sistema HACCP muestran una relación de interdependencia y su aplicación demanda el conocimiento de los principios del Sistema HACCP para garantizar una visión integral de la inocuidad.

2.- OBJETIVOS:

- Identificar los principios esenciales de higiene de los alimentos aplicables a lo largo de toda la cadena alimentaria desde la recepción de la materia prima e insumos hasta la entrega del producto al consumidor final, a fin de lograr el objetivo de que los alimentos sean inocuos y aptos para el consumo animal.

3.- ALCANCE:

- El presente Manual de buenas prácticas de manufactura ha sido elaborado por la Empresa DISTRIBUCIONES QUINTANA SAC para los productos: alimentos balanceados e insumos para la industria pecuaria, Cubre los aspectos de calidad sanitaria, desde la recepción de materia prima e insumos hasta la entrega del producto al consumidor final.

4.- DEFINICIONES:

Para los fines del presente manual, las siguientes expresiones tienen el significado que se indica a continuación:

- Limpieza - La eliminación de tierra, residuos de alimentos, suciedad, grasa u otras materias objetables
- Contaminante - Cualquier agente biológico o químico, materia extraña u otras sustancias no añadidas intencionalmente a los alimentos y que puedan comprometer la inocuidad o la aptitud de los alimentos
- Contaminación - La introducción o presencia de un contaminante en los alimentos o en el medio ambiente alimentario
- Desinfección - La reducción del número de microorganismos presentes en el medio ambiente, por medio de agentes químicos y/o métodos físicos, a un nivel que no comprometa la inocuidad o la aptitud del alimento
- Instalación - Cualquier edificio o zona en que se manipulan alimentos, y sus inmediaciones, que se encuentren bajo el control de una misma dirección

- Higiene de los alimentos - Todas las condiciones y medidas necesarias para asegurar la inocuidad y la aptitud de los alimentos en todas las fases de la cadena alimentaria
- Peligro - Un agente biológico, químico o físico presente en el alimento, o bien la condición en que éste se halla, que puede causar un efecto adverso para la salud
- Manipulador de alimentos - Toda persona que manipule directamente alimentos envasados o no envasados, equipo y utensilios utilizados para los alimentos, o superficies que entren en contacto con los alimentos y que se espera, por tanto, cumpla con los requerimientos de higiene de los alimentos
- Inocuidad de los alimentos - La garantía de que los alimentos no causarán daño al consumidor cuando se preparen y/o consuman de acuerdo con el uso a que se destinan
- Idoneidad de los alimentos - La garantía de que los alimentos son aceptables para el consumo humano, de acuerdo con el uso a que se destinan
- Producción primaria - Las fases de la cadena alimentaria hasta alcanzar, por ejemplo, la cosecha.
- Buenas Prácticas de Manipulación (BPM): Conjunto de prácticas adecuadas, cuya observancia asegurará la calidad sanitaria e inocuidad de los alimentos y bebidas.
- Calidad sanitaria: Conjunto de requisitos microbiológicos, físico-químicos y organolépticos que debe reunir un alimento para ser considerado inocuo para el consumo humano.
- Codex Alimentarius: Programa conjunto FAO/OMS sobre Normas Alimentarias - colección de normas alimentarias destinadas a proteger
- Embalaje: Cualquier cubierta o estructura destinada a contener una o más unidades de producto envasadas.
- Envase: Cualquier recipiente o envoltura que contiene y está en contacto con alimentos y bebidas de consumo humano o sus materias primas.
- Estiba: Distribución conveniente de los productos dentro de un almacén, cámara frigorífica o refrigeradora, en el vehículo de transporte.
- Fábrica de alimentos y bebidas: Establecimiento en el cual se procesan industrialmente materias primas de origen vegetal, animal o mineral utilizando procedimientos físicos, químicos o biológicos para obtener alimentos o bebidas para consumo humano,

independientemente de cuál sea su volumen de producción o la tecnología empleada.

- Inocuidad: Exento de riesgo para la salud humana.
- LUX: Unidad de medida de la iluminación.
- Materia prima: Todo insumo empleado en la fabricación de alimentos y bebidas, excluyendo aditivos alimentarios.
- Plan HACCP: Documento preparado de conformidad con los principios del HACCP para asegurar el control de los peligros.
- Producto final: Producto terminado, envasado o sin envasar, listo para su consumo.
- Punto de Control Crítico (PCC): Fase, etapa o tramo en el que debe aplicarse un control para prevenir, impedir, eliminar o reducir a niveles aceptables un peligro para la inocuidad de los alimentos o bebidas.
- Rotulado: Toda información relativa al producto que se imprime o adhiere a su envase o la acompaña. No se considera rotulada aquella información de contenido publicitario.
- Sistema HACCP (Sistema de Análisis de Riesgos y de Puntos de Control Críticos, del inglés HAZARD ANALYSIS AND CRITICAL CONTROL POINT): Sistema que permite identificar, evaluar y controlar peligros que son importantes para la inocuidad de los alimentos. Privilegia el control del proceso sobre análisis del producto final.
- Vigilancia sanitaria: Conjunto de actividades de observación y evaluación que realiza la autoridad competente sobre las condiciones sanitarias de la producción, transporte, fabricación, almacenamiento, distribución, elaboración y expendio de alimentos en protección de la salud.

5.- Documentos a consultar:

- Codex alimentarius (2003)-Código internacional recomendado de Prácticas-Principios generales de higiene de los alimentos (CAC/RCP 1-1969, Rev. 4-2003).
- Reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas. Decreto supremo 007-98-SA.
- Norma sanitaria para la fabricación de alimentos a base de granos y otros, destinados a programas sociales de alimentación. Resolución ministerial N° 451-2006/MINSA.

6.- Responsabilidades:

Todos los integrantes de la empresa Distribuciones QUINTANA SAC están obligados a cumplir con los requerimientos de este manual en cuanto se refiere a establecer las bases para garantizar la higiene de los alimentos a lo largo de toda la cadena alimentaria, desde la recepción de materia prima e insumos hasta la entrega del producto al consumidor final.

7.- LINEAMIENTOS SOBRE EL PERSONAL Y VISITANTES

7.1 ESTADO DE SALUD:

A las personas de las que se sabe o se sospecha que padecen o son portadoras de alguna enfermedad o mal que eventualmente pueda transmitirse por medio de los alimentos, no deberá permitírseles el acceso a ninguna área de manipulación de alimentos si existe la posibilidad de que los contaminen. Cualquier persona que se encuentre en esas condiciones deberá informar inmediatamente a la Gerencia sobre la enfermedad o los síntomas.

Un manipulador de alimentos deberá someterse a examen médico antes de ingresar a laborar a la empresa Distribuciones QUINTANA SAC.



7.2 ENFERMEDADES Y LESIONES

Entre los estados de salud que deberán comunicarse a la Gerencia para que se examine la necesidad de someter a una persona a un examen médico y/o la posibilidad de excluirla de la manipulación de alimentos, cabe señalar los siguientes:

- ictericia
- diarrea
- vómitos
- fiebre
- dolor de garganta con fiebre
- lesiones de la piel visiblemente infectadas (furúnculos, cortes, etc)
- supuración de los oídos, los ojos o la nariz

7.3 ASEO PERSONAL

Quienes manipulan los alimentos deberán mantener un grado elevado de aseo personal y llevar ropa protectora, cubrecabezas y zapatos de seguridad adecuados. Los cortes y las heridas del personal, cuando a éste se le permita seguir trabajando, deberán cubrirse con gasas y vendas.

El personal deberá lavarse siempre las manos, cuando su nivel de limpieza pueda afectar a la inocuidad de los alimentos, por ejemplo:

- Antes de comenzar las actividades de manipulación de alimentos;
- Inmediatamente después de hacer uso del retrete; y
- Después de manipular alimentos sin elaborar o cualquier material contaminado, en caso de que éstos puedan contaminar otros productos alimenticios; cuando proceda, deberán evitar manipular alimentos listos para el consumo.



7.4 COMPORTAMIENTO PERSONAL

Las personas empleadas en actividades de manipulación de los alimentos deberán evitar comportamientos que puedan contaminar los alimentos, por ejemplo:

- fumar;
- escupir;
- masticar o comer;
- estornudar o toser sobre alimentos no protegidos

En las zonas donde se manipulan alimentos no deberán llevarse puestos ni introducirse efectos personales como joyas, relojes, broches u otros objetos si representan una amenaza para la inocuidad y la aptitud de los alimentos



7.5 VESTIMENTA

Todo manipulador de alimentos que trabaje en la zona de elaboración del producto debe llevar ropa protectora de color beige que cubra el cuerpo, llevar completamente cubierto el cabello, protector nasobucal y tener calzado apropiado (zapatillas) de uso exclusivo. Toda la vestimenta debe

ser lavable, a menos que sea desechable y debe mantenerse limpia y en buen estado de conservación.

Para las operaciones de limpieza y desinfección, los operarios portarán delantales (mandil) y calzado impermeables (botas).

En las zonas que exista excesivo ruido, el trabajador debe contar con protección como orejeras especiales.

Cuando las operaciones de procesamiento y envasado del producto se realicen en forma manual, sin posterior tratamiento que garantice la eliminación de cualquier posible contaminación proveniente del manipulador, el personal que interviene en éstas debe estar dotado de mascarilla y guantes. El uso de guantes no exime el lavado de manos.

El personal asignado a la limpieza y mantenimiento de las áreas de fabricación de alimentos, aun cuando corresponda a un servicio de terceros, debe cumplir con las disposiciones sobre aseo, vestimenta y presentación del personal establecido en el presente manual. La vestimenta será del mismo tipo, pero de diferente color.



7.6 CAPACITACIÓN E INDUCCIÓN

La capacitación sanitaria de los manipuladores de alimentos es obligatoria para el ejercicio de la actividad y de evaluación periódica. La capacitación podrá ser brindada por consultores o personas naturales especializadas. Dicha capacitación debe ser como mínimo cada seis (06) meses y con un programa que incluya como mínimo los Principios Generales de Higiene, las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), la aplicación de los Programas de Higiene y Saneamiento (POES), los fundamentos del Sistema HACCP, la aplicación del Plan HACCP y otros temas que faciliten el cumplimiento de la presente Norma Sanitaria.



7.7 VISITANTES

Los visitantes de las zonas de fabricación, elaboración o manipulación de alimentos deberán llevar, cuando proceda, ropa protectora (mandil blanco de tela) y cumplir las demás disposiciones de higiene personal de acuerdo a lo que recomienda el presente manual.



8.- LINEAMIENTOS SOBRE LAS INSTALACIONES

8.1 UBICACIÓN

Las fábricas de alimentos no deberán instalarse a menos de 150 metros del lugar en donde se encuentre ubicado algún establecimiento o actividad que por las operaciones o tareas que realizan ocasionen la proliferación de insectos, desprendan polvo, humos, vapores o malos olores, o sean fuente de contaminación para los productos alimenticios que fabrican.

Los terrenos que hayan sido rellenos sanitarios, basurales, cementerios, pantanos o que están expuestos a inundaciones, no pueden ser destinados a la construcción de establecimientos que se dediquen a la fabricación de alimentos.

Los locales destinados a la fabricación de alimentos no tendrán conexión directa con viviendas ni con locales en los que se realicen actividades distintas a este tipo de industria.

8.2 VIAS DE ACCESO

Las vías de acceso y áreas de desplazamiento que se encuentran dentro del recinto del establecimiento deben tener una superficie pavimentada apta para el tráfico al que están destinadas.



8.3 ESTRUCTURAS Y ACABADOS

La estructura y acabado de los establecimientos dedicados a la fabricación de alimentos deben ser construidos con materiales impermeables y resistentes a la acción de los roedores.

En las salas de fabricación o producción:

- a) Las uniones de las paredes con el piso deberán ser a mediacaña para facilitar su lavado y evitar la acumulación de elementos extraños.
- b) Los pisos tendrán un declive hacia canaletas o sumideros convenientemente dispuestos para facilitar el lavado y el escurrimiento de líquidos.
- c) Las superficies de las paredes serán lisas y estarán recubiertas con pintura lavable de colores claros.
- d) Los techos deberán proyectarse, construirse y acabarse de manera que sean fáciles de limpiar, impidan la acumulación de suciedad y se reduzca al mínimo la condensación de agua y la formación de mohos.
- e) Las ventanas y cualquier otro tipo de abertura deberán estar construidas de forma que impidan la acumulación de suciedad y sean fáciles de limpiar.

8.4 ILUMINACIÓN

Los establecimientos industriales deben tener iluminación natural adecuada. La iluminación natural puede ser complementada con iluminación artificial en aquellos casos en que sea necesario, evitando que genere sombras, reflejo o encandilamiento.

La intensidad, calidad y distribución de la iluminación natural y artificial, deben ser adecuadas al tipo de trabajo, considerando los niveles mínimos de iluminación siguientes:

- a) 540 LUX en las zonas donde se realice un examen detallado del producto.
- b) 220 LUX en las salas de producción.
- c) 110 LUX en otras zonas.

8.5 VENTILACIÓN

Las instalaciones de la fábrica deben estar provistas de ventilación adecuada para evitar el calor excesivo así como la condensación de vapor de agua y permitir la eliminación de aire contaminado. La corriente de aire no deberá desplazarse desde una zona sucia a otra limpia. Las aberturas de ventilación deben estar provistas de rejillas u otras protecciones de material anticorrosivo, instaladas de manera que puedan retirarse fácilmente para su limpieza.



8.6 DISTRIBUCIÓN DE AMBIENTES

Las instalaciones de las fábricas de alimentos deben tener una distribución de ambientes que evite la contaminación cruzada de los productos por efecto de la circulación de equipos rodantes o del personal y por la proximidad de los servicios higiénicos a las salas de fabricación.



8.7 ABASTECIMIENTO DE AGUA

En la fabricación de alimentos sólo se utilizará agua que cumpla con los requisitos físico-químicos y bacteriológicos para aguas de consumo humano señalados en la norma que dicta el Ministerio de Salud. (Agua potable)

Las fábricas se abastecerán de agua captada directamente de la red pública o de pozo y los sistemas que utilice para el almacenamiento del agua deberán ser construidos, mantenidos y protegidos de manera que se evite la contaminación del agua.

La Gerencia de la Empresa deberá prever sistemas que garanticen una provisión permanente y suficiente de agua en todas sus instalaciones.

8.8 DISPOSICIÓN DE AGUAS SERVIDAS

La disposición de las aguas servidas deberá efectuarse con arreglo a las normas sobre la materia.

El sistema de desagüe deberá funcionar correctamente evitando empozarse el agua de limpieza.

Deberá haber sistemas e instalaciones adecuadas de desagüe y estarán proyectadas y construidas de manera que se evite el riesgo de contaminación de los alimentos o del abastecimiento de agua potable.

8.9 RECOLECCIÓN Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS.

Los residuos sólidos deben estar contenidos en recipientes de plástico o metálicos adecuadamente cubiertos o tapados. Deberán estar ubicados de forma tal que impida la contaminación cruzada y la proliferación de insectos y roedores.

La disposición final de los residuos sólidos se hará conforme a lo dispuesto en las normas sobre aseo urbano que dicta el Ministerio de Salud.



9.- LINEAMIENTOS SOBRE LAS ÁREAS DE SERVICIO

9.1 SERVICIOS SANITARIOS

Los establecimientos dedicados a la fabricación de alimentos deben estar provistos de servicios higiénicos para el personal y mantenerse en buen estado de conservación e higiene, conforme a la siguiente relación:

- a) De 1 a 9 personas: 1 inodoro, 2 lavatorios, 1 ducha, 1 urinario.
- b) De 10 a 24 personas: 2 inodoros, 4 lavatorios, 2 duchas, 1 urinario.
- c) De 25 a 49 personas: 3 inodoros, 5 lavatorios, 3 duchas, 2 urinarios.
- d) De 50 a 100 personas: 5 inodoros, 10 lavatorios, 6 duchas, 4 urinarios.
- e) Más de 100 personas: 1 aparato sanitario adicional por cada 30 personas.

Los inodoros, lavatorios y urinarios deben ser de loza.



9.2 VESTIDORES

Los establecimientos de fabricación de alimentos deben facilitar al personal que labora en las salas de fabricación o que está asignado a la limpieza y mantenimiento de dichas áreas, aún cuando pertenezca a un servicio de terceros, espacios adecuados para el cambio de vestimenta así como disponer facilidades para depositar la ropa de trabajo y de diario de manera que unas y otras no entren en contacto.



9.3 FACILIDADES PARA EL LAVADO Y DESINFENCIÓN DE MANOS

Toda persona que labora en la zona de fabricación del producto debe, mientras está de servicio, lavarse las manos con agua y jabón, antes de iniciar el trabajo, inmediatamente después de utilizar los servicios higiénicos y de manipular material sucio o contaminado así como todas las veces que sea necesario. Deberá lavarse y desinfectarse las manos inmediatamente después de haber manipulado cualquier material que pueda transmitir enfermedades.

Se colocarán avisos que indiquen la obligación de lavarse las manos. Deberá haber un control adecuado para garantizar el cumplimiento de este requisito.



10.- LINEAMIENTOS SOBRE EQUIPOS Y UTENSILIOS

10.1 MATERIAL DE EQUIPOS Y UTENSILIOS

Los equipos y utensilios empleados en la manipulación de alimentos tales como: cucharones, balanza electrónica, deben estar fabricados de material de acero inoxidable para que no produzcan ni emitan sustancias tóxicas ni se impregnen en los alimentos con olores o sabores desagradables; y que no sean absorbentes; que sean resistentes a la corrosión y sean capaces de soportar repetidas operaciones de limpieza y desinfección.



Las superficies de los equipos y utensilios deben ser lisas y estar exentas de orificios y grietas.

10.2 DISEÑO HIGIÉNICO DE EQUIPO Y UTENSILIOS

Los equipos y utensilios deben estar diseñados de manera que permitan su fácil y completa limpieza y desinfección.

La instalación de equipos fijos debe permitir su limpieza adecuada.

10.3 MANTENIMIENTO

Los equipos y los utensilios deberán mantenerse en un estado apropiado de reparación, calibración y mantenimiento de manera que permitan:

- Facilitar todos los procedimientos de saneamiento
- Funcionar según lo previsto.
- Evitar la contaminación de los alimentos.

11.- LINEAMIENTOS SOBRE CONTROL DE LAS OPERACIONES

11.1 FLUJO DE PROCESAMIENTO

Para prevenir el riesgo de contaminación cruzada de los productos, la fabricación de alimentos deberá seguir un flujo de avance en etapas nítidamente separadas, desde el área sucia hacia el área limpia.

No se permitirá en el área limpia la circulación de personal, de equipo, de utensilios, ni de materiales e instrumentos asignados o correspondientes al área sucia.

11.2 REQUISITOS RELATIVOS A LA MATERIAS PRIMAS

No se deberá aceptar ninguna materia prima o ingrediente en el establecimiento si se sabe que contiene parásitos, microorganismos patógenos, plaguicidas, medicamentos veterinarios, o sustancias tóxicas, descompuestas o extrañas que no se puedan reducir a un nivel aceptable mediante una clasificación y/o elaboración normales. Cuando proceda, deberán determinarse y aplicarse especificaciones para las materias primas.

Cuando proceda, las materias primas o ingredientes deberán inspeccionarse y clasificarse antes de la elaboración. En caso necesario, deberán efectuarse pruebas de laboratorio para establecer si son idóneos para el uso. Solamente se utilizarán materias primas o ingredientes sanos y adecuados.

Las reservas de materias primas e ingredientes deberán estar sujetas a una rotación efectiva de existencias.

11.3 CONTROL DE PROCESOS

Los procesos operacionales según sea el tipo de alimento a producir, deben cumplir las condiciones higiénicas sanitarias:

La empresa es responsable de la adquisición y recepción de las materias primas e insumos que adquiere, destinados a la fabricación del producto, los que deben satisfacer los requisitos de calidad sanitaria y su procedencia debe permitir la rastreabilidad. Los insumos cuando corresponda, deben contar con las correspondientes autorizaciones otorgadas por la autoridad sanitaria como es el Registro Sanitario. Los insumos alimentarios deben tener fecha de vencimiento vigente indicada en el rótulo, la cual en ningún caso debe caducar antes que la fecha de vigencia del producto final y debe ser claramente identificable por quien lo adquiere y por la autoridad sanitaria.

El área de recepción de la materia prima e insumos debe estar protegida con techo y tener en el área suficiente iluminación que permita una adecuada manipulación e inspección de los productos y su entorno.



ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

El almacén debe ser de uso exclusivo para tal fin, no se podrán tener o guardar ningún material, producto o sustancia que pueda contaminar el producto almacenado. Las materias primas, insumos, productos en proceso, respecto de los productos terminados, se almacenarán en ambientes separados.

En la estiba, los alimentos no deben contactar con el piso ni con el techo, deben estar a una altura mínima de 0.20m respecto del piso y de 0.60m respecto del techo. Para permitir la circulación de aire y un mejor control de insectos y roedores, el espacio libre entre filas de rumas y entre éstas y las paredes debe ser como mínimo de 0.50m.

En la rotación de los alimentos almacenados se debe tener en cuenta la vida útil del producto y se aplicará el principio PEPS (lo primero que entra a almacén es lo primero que sale). Con dicho fin, se identificarán los envases, cajas, bolsas, otros; consignando la fecha de ingreso al almacén, fecha de producción o de caducidad del producto y se establecerán los procedimientos documentados necesarios para el descarte de materias primas e insumos que no deben utilizarse por vencimiento, pérdida de calidad por tiempo excesivo de almacenamiento o almacenamiento en condiciones inadecuadas, u otro.

Los insumos envasados se almacenarán en sus envases de origen, lo cual permitirá la rastreabilidad, se mantendrán cerrados, verificando la presencia o indicios de insectos y roedores.

Se debe contar con termómetros e higrómetros, que permitan verificar la temperatura del interior del almacén, así como la humedad del ambiente. La humedad excesiva del almacén facilitaría el crecimiento de mohos, levaduras y el consiguiente deterioro y contaminación de los productos.

Los productos químicos de limpieza, desinfección, venenos, insecticidas y otros deben guardarse en un almacén diferente y ubicado alejado de las áreas donde se almacenan o procesan alimentos. Su acceso debe ser restringido y manipulados por personal capacitado.



SELECCIÓN, CLASIFICACIÓN:

La selección de materias primas debe permitir la eliminación de peligros físicos como impurezas, materias extrañas, granos parasitados, emmohecidos, entre otros. En caso de detectarse insectos, larvas, huevos

de insectos, heces de roedores u otros, dichas materias primas no deben ingresar a proceso y deben ser retiradas de la planta.

MOLIENDA DE GRANOS:

La molienda tiene por finalidad reducir el tamaño de partícula de los granos seleccionados y libres de impurezas. Los granos deben descargarse directamente en la tolva de alimentación a los equipos de molienda. Esta etapa debe contar con sistema de detección y retención de metales.

El producto molido a almacenarse debe cumplir con los requisitos para almacenamiento descritos anteriormente.



MEZCLADO:

Mezclado de granos molidos

El mezclado debe permitir la combinación y homogenización de las materias primas en las proporciones que respondan a la formulación nutricional del producto. El equipo debe contar con una tolva de alimentación directa a la mezcladora, la misma que debe tener tapa a fin de proteger el producto.

Antes de iniciar un nuevo proceso y al término del mismo, se deben limpiar los equipos conforme al Programa de Higiene y Saneamiento, cuidando que no queden residuos en ellos.

El área de mezclado es un área operacional limpia, debe estar aislada, con ventilación suficiente para evitar la acumulación de calor y de condensación, y no debe estar expuesta a ninguna contaminación cruzada.



PELETIZADO.

Esta etapa debe estar integrada a todo el proceso. La Peletización es un proceso de tratamiento

Térmico, que reduce la humedad y la carga microbiana, además posibilita acción sobre los almidones propiciando cambios físicos y químicos, haciéndolos más digeribles. Este proceso debe estar bajo control y deben llevarse los registros de temperatura, de evaluación sensorial del producto Peletizado, así como otros parámetros de operación de los equipos. Todos los registros mencionados y aquellos propios del Plan HACCP deben estar a disposición de la autoridad responsable de la vigilancia sanitaria.

Las empresas deben realizar pruebas de laboratorio sobre gelatinización que permita establecer el grado de cocción de tal modo que se evite el consumo de producto crudo.

El área de peletizado es un área operacional limpia, por lo cual debe estar aislada para evitar al máximo la contaminación externa, contar con ventilación forzada y sistema de extracción de vapor para evitar la acumulación de calor y la condensación de humedad. Los equipos de peletizado deben laborar de manera hermética, impidiendo fugas o salidas de producto peletizado al medio ambiente.

Se debe contar con gabinete de higienización de manos y al ingreso un sistema de desinfección de calzado.



ENFRIADO Y SECADO

Esta etapa debe formar parte del sistema continuo posterior a la peletización, para evitar la contaminación del producto cocido y permitir su transporte directo a la etapa siguiente. Permite la disminución de la temperatura y humedad del producto peletizado, hasta alcanzar los niveles que aseguren la conservación y calidad del producto.

ENVASADO, ENSACADO, CONDICIONES Y MATERIALES DE ENVASES

En el proceso de envasado, automático o manual, se aplicarán las más rigurosas prácticas de higiene para evitar la contaminación del producto. El

envasado debe considerar solo producto en envases herméticos que impidan el contacto con el medio ambiente. Se deben guardar los envases, protegidos para evitar su contaminación.

El producto se presentará en envases y envolturas que preserven su inocuidad y calidad sanitaria.

Los envases, envolturas, que se hallen en contacto directo con el producto, deben ser de uso alimentario, de primer uso y los materiales deben cumplir con las siguientes condiciones:

- No podrán contener impurezas constituidas por plomo, antimonio, zinc, cobre, cromo, hierro, estaño, mercurio, cadmio, arsénico u otros metales o metaloides que puedan ser considerados dañinos para la salud, en cantidades o niveles superiores a los límites máximos permitidos.
- No podrán contener monómeros residuales de estireno, de cloruro de vinilo, de acrilonitrilo o de cualquier otro monómero residual o sustancia que pueda ser considerada nociva para la salud o en cantidades o niveles superiores a límites máximos permitidos.
- Queda prohibido el uso de envases reciclados o de segundo uso
- Sobre los materiales permitidos para envases, se sustentarán en lo dispuesto por la Food and Drug Administration de los Estados Unidos de Norteamérica (FDA) o por otro organismo de reconocido prestigio internacional que el Ministerio de Salud reconozca.

La ficha técnica del envase podrá ser requerida por la autoridad sanitaria con el fin de comprobar su uso alimentario y sus características sanitarias.

Los envases externos y embalajes conteniendo el producto envasado, deben ser de primer uso, de materiales y estructuras que protejan a los alimentos contra golpes o cualquier otro daño físico durante su almacenamiento, transporte y distribución.

La presentación del producto envasado debe permitir su consumo o uso en forma directa por parte de los consumidores finales, evitando toda práctica de fraccionamiento y reenvasado posterior.

ALMACENAMIENTO DE PRODUCTO TERMINADO

El almacén del producto terminado debe ser exclusivo para tal fin, estar ubicado en un espacio independiente de cualquier otro ambiente. Debe ser ventilado, exento de humedad y tener una adecuada iluminación. Se debe evitar la contaminación cruzada, la transferencia de malos olores y la presencia de plagas y otros animales.

El tiempo de almacenamiento del producto terminado debe ser aquél que permita conservar la integridad y características organolépticas de calidad sanitaria y nutricional del producto final,

Este tiempo de almacenamiento estará definido en el Plan HACCP para cada producto y será verificado por la autoridad sanitaria y nutricional.



11.4 TRANSPORTE

Los alimentos se transportarán en vehículos de uso exclusivo y debidamente acondicionado para tal fin. El producto final se dispondrá en el interior del vehículo evitando el contacto directo con el piso, paredes y techo, teniendo cuidado de evitar su rotura y vaciado del contenido durante el transporte. Los vehículos de transporte deben limpiarse y desinfectarse antes y después de cada uso, eliminando olores y elementos indeseables.

Los alimentos, así como las materias primas, ingredientes y aditivos que se utilizan en su fabricación o elaboración, deben transportarse de manera que se prevenga su contaminación o alteración.

Para tal propósito, el transporte de productos alimenticios, y de materias primas, ingredientes y aditivos que se emplean en su fabricación o elaboración, deberá sujetarse a lo siguiente:

- a) De acuerdo al tipo de producto y a la duración del transporte, los vehículos deberán estar acondicionados y provistos de medios suficientes para proteger a los productos de los efectos del calor, de la humedad, la sequedad, y de cualquier otro efecto indeseable que pueda ser ocasionado por la exposición del producto al ambiente.
- b) Los compartimentos, receptáculos, tolvas, cámaras o contenedores no podrán ser utilizados para transportar otros productos que no sean alimentos, cuando ello pueda ocasionar la contaminación de los productos alimenticios.
- c) No debe transportarse productos alimenticios, o materias primas, ingredientes y aditivos que se emplean en su fabricación o elaboración, en el mismo compartimento, receptáculo, tolva, cámara o contenedor en que se transporten o se hayan transportado tóxicos, pesticidas, insecticidas y cualquier otra sustancia análoga que pueda ocasionar la contaminación del producto.
- d) Cuando en el mismo compartimento receptáculo, tolva, plataforma o contenedor se transporten simultáneamente diversos tipos de

alimentos, o alimentos junto con productos no alimenticios, se deberá acondicionar la carga de modo que exista una separación efectiva entre ellos, si fuere necesario, para evitar el riesgo de contaminación cruzada.



LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE VEHÍCULOS

Todo compartimento, receptáculo, plataforma, tolva, cámara o contenedor que se utilice para el transporte de productos alimenticios, o materias primas, ingredientes y aditivos que se utilicen en su fabricación o elaboración, deberá someterse a limpieza y desinfección así como desodorización, si fuera necesario, inmediatamente antes de proceder a la carga del producto.

CARGA, ESTIBA Y DESCARGA

Los procedimientos de carga, estiba y descarga deberán evitar la contaminación cruzada de los productos.

11.5 ROTULADO

Los alimentos preenvasados deberán estar etiquetados con instrucciones claras que permitan a la persona siguiente de la cadena alimentaria manipular, exponer, almacenar y utilizar el producto de manera inocua. Se aplica la Norma General del Codex para Etiquetado de los Alimentos Preenvasados (CODEX STAN 1-1985)

El rotulado debe contener la siguiente información mínima:

- a) Nombre del producto.
- b) Declaración de ingredientes y aditivos (indicando su codificación internacional) que se han empleado en la elaboración del producto, expresados cualitativa y cuantitativamente y en orden decreciente según las proporciones empleadas
- c) Nombre y dirección del fabricante.
- d) Número de AUTORIZACIÓN SANITARIA DE SENASA.
- e) Fecha de producción y fecha de vencimiento.
- f) Código o clave del lote.

- g) Condiciones de conservación.
- h) Valor nutricional por 100 gramos de producto.

El rotulo se consignará en todo envase de presentación unitaria, con caracteres de fácil lectura, de colores indelebles, expresado en idioma español, en forma completa y clara.



11.6 CONTROL DE CALIDAD SANITARIA E INOCUIDAD

La empresa debe efectuar el control de calidad sanitaria e inocuidad de los productos que elabora. Dicho control se sustentará en el Sistema de Análisis de Riesgos y de Puntos de Control Críticos (HACCP), el cual será el patrón de referencia para la vigilancia sanitaria.



11.7 RASTREABILIDAD

La empresa debe establecer, documentar, implementar y mantener un sistema de rastreabilidad que sea viable técnica y económicamente, eficaz, verificable y adecuado para la magnitud y objetivos que persiga lograr.

El sistema de rastreabilidad debe formar parte del sistema de gestión de inocuidad, Buenas Prácticas y HACCP.

El sistema de rastreabilidad debe tener como objetivos mínimos los siguientes:

- Identificar el origen y destino de los productos del establecimiento.
- Permitir rastrear la causa que podría dar inicio a un retiro de productos considerados como de potencial riesgo para la salud pública.

Debe establecerse un responsable que responda por el sistema de rastreabilidad frente a la autoridad competente y clientes.

Las empresas que efectúan procesamiento y distribuyen alimentos a otras empresas alimentarias requerirán un sistema de rastreabilidad basado en la rastreabilidad hacia atrás, interna y hacia adelante.

El sistema de rastreabilidad que se adopte dentro de cada empresa de producción deberá tener en cuenta:

- La identificación del producto: Se debe utilizar un medio único y adecuado, para identificar un producto o agrupación de productos.
- Los datos del producto: Que incluya las materias primas, partes constituyentes del producto. La manera en que fue manipulado, producido, procesado y presentado cuando corresponda; la procedencia de las materias primas, así como la fechas de producción/procesamiento y vencimiento (de corresponder).
- La relación entre la identificación del producto y los datos sobre el mismo: El seguimiento del movimiento de un producto (rastreabilidad) debe ir ligado a la información comercial, procesos internos y autocontroles.

Cada empresa de producción debe documentar su sistema de rastreabilidad.

12. CAPACITACIÓN

CONOCIMIENTO Y RESPONSABILIDADES

La capacitación en higiene de los alimentos tiene una importancia fundamental. Todo el personal deberá tener conocimiento de su función y responsabilidad en cuanto a la protección de los alimentos contra la contaminación o el deterioro. Quienes manipulan alimentos deberán tener

los conocimientos y capacidades necesarios para poder hacerlo en condiciones higiénicas.

Quienes manipulan productos químicos de limpieza fuertes u otras sustancias químicas potencialmente peligrosas deberán ser instruidos sobre las técnicas de manipulación inocua.



PROGRAMAS DE CAPACITACIÓN

Entre los factores que hay que tener en cuenta en la evaluación del nivel de capacitación necesario figuran los siguientes:

- la naturaleza del alimento, en particular su capacidad para sostener el desarrollo de microorganismos patógenos o de descomposición;
- la manera de manipular y envasar los alimentos, incluidas las probabilidades de contaminación;
- el grado y tipo de elaboración o de la preparación ulterior antes del consumo final;
- las condiciones en las que hayan de almacenarse los alimentos; y
- el tiempo que se prevea que transcurrirá antes del consumo.

INSTRUCCIÓN Y SUPERVISIÓN

Se efectúan evaluaciones periódicas de la eficacia de los programas de capacitación e instrucción al personal, así como supervisiones y comprobaciones de rutina para asegurar que los procedimientos se apliquen con eficacia.

Los supervisores del proceso de elaboración de alimentos deberán estar capacitados con los conocimientos necesarios sobre los principios y prácticas de higiene, BPM Y POES de los alimentos y así poder evaluar los posibles riesgos y adoptar las medidas necesarias para solucionar las deficiencias.

CAPACITACIÓN DE ACTUALIZACIÓN DE LOS CONOCIMIENTOS

Los programas de capacitación deberán revisarse y actualizarse periódicamente en caso necesario. Deberá disponerse de sistemas para asegurar que quienes manipulan alimentos se mantengan al tanto de todos los procedimientos necesarios para conservar la inocuidad y la aptitud de los productos alimenticios.

13.- DOCUMENTACIÓN

Orientaciones generales

Los establecimientos que elaboran alimentos deben demostrar que aplican las BPM. Esto no es posible si no documentan las tareas que llevan a cabo. La experiencia ha demostrado que los documentos resultan útiles, si son bien elaborados y sencillos, y si se tiene claro que su objetivo es ayudar a sistematizar el trabajo y dar fé de que las cosas se han hecho bien.

La documentación permite la reproducción de actividades y contribuye a que las buenas prácticas se instauren como una cultura viva en el lugar de trabajo. Al facilitar las tareas, la documentación permite hacer mejoras y abre el espacio para la innovación, la creatividad y la capacitación.

Por el contrario, si las buenas prácticas no se documentan, nunca se tendrá la certeza de que la labor se está haciendo de la misma manera y de forma correcta. Esta situación lleva a la improvisación y a la pérdida de control.

Principales documentos que deben tenerse en consideración:

Listados maestros:



- Listado de todos los documentos, con sus respectiva identificación
- Listado de todos los proveedores
- Listado de todos los insumos
- Listado de las materias primas
- Listado de los ingredientes
- Listado de los productos de limpieza y desinfección
- Listado de los materiales de empaque (distintos tipos y modelos)
- Listado de las etiquetas (distintos tipos y diseños)

Programas:

- Programa de saneamiento
- Programa de mantenimiento
- Programa de calibración

- Programa de control de plagas
- Programa de control de proveedores

Procedimientos:

- Control de proveedores y gestión de compras
- Control de operaciones
- Control de higiene de personal
- Validación del programa de saneamiento
- Inspecciones, auditorías
- Retiro de productos
- Control de productos no conformes

Instrucciones de trabajo:

- Instrucciones de limpieza (POES)
- Instrucciones desinfección (POES)
- Instrucciones de vigilancia de parámetros de control de proceso
- Instrucciones sobre el control de los visitantes
- Instrucciones sobre el tránsito del personal
- Instrucciones sobre el manejo de desechos

Especificaciones:

- Fichas técnicas de materias primas
- Fichas técnicas de insumos e ingredientes
- Fichas técnicas del producto final
- Fichas técnicas de etiquetas
- Fichas técnicas de material de empaque
- Fichas técnicas de productos de saneamiento
- Fichas técnicas de los vehículos de transporte

Registros:

- Control de proveedores
- Operaciones de proceso
- Control de higiene del personal
- Inspección de planta, de almacenes y control de plagas

Informes:

- Informes de inspección y auditorías
- Informes de validación
- Informes de ensayo del producto

5.7 MANUAL DEL SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN DE LA EMPRESA DISTRIBUCIONES QUINTANA S.A.C.

MANUAL DEL SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN
DE LA EMPRESA DISTRIBUCIONES QUINTANA SAC.



HUÁNUCO – PERÚ

Elaborado por: Jorge & Daniel	Fecha:	Modificaciones Respecto a la Revisión Anterior	Fecha:

Revisado por:	Fecha:	Aprobado por:	Fecha:

PRESENTACIÓN DE LA EMPRESA

DISTRIBUCIONES QUINTANA S.A.C., es una empresa que está ubicada en la ciudad de Lima (Lurigancho), Av. las Torres Mza. L Lote. 2 Int. 42 (Cc. Dig. Nac. Fin Autopista Ramiro Priale).

La empresa DISTRIBUCIONES QUINTANA S.A.C. Se dedicada al procesamiento y distribución de alimentos balanceados e insumos para la industria pecuaria y alimentaria.

En la actualidad el reto de las empresas procesadoras y distribuidoras de es el de asegurar y garantizar la calidad de sus productos, así como la eficiencia de sus procesos productivos, con el objetivo de brindar productos de calidad, realizar los procesos productivos sin impactos negativos para el medio ambiente y preservando la integridad y la salud de los trabajadores, con esa finalidad se diseñaron los sistemas de control de calidad, medio ambiente, seguridad y salud ocupacional.

Para ser una empresa con mayor efectividad y competitividad, sobresaliendo y siendo mejores ante las demás empresas de procesamiento y distribución de alimentos, se realizará como parte de la política de la empresa, la prevención y el control de los riesgos de seguridad y salud ocupacional de nuestros trabajadores, dando realce a la mejora continua logrando tener productos de buena calidad según la necesidad de los clientes y además enfocándonos a la protección del medio ambiente como parte de la responsabilidad social, llevando así al diseño para su posterior implementación del Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional OHSAS 18001:2007, el Sistema de Gestión de la Calidad ISO 9001:2008 y el Sistema de Gestión Ambiental según la Norma ISO 14001: 2004, logrando así realizar nuestros Sistema Integrado de Gestión.

El Sistema de Gestión Integrado nos ayudará a lograr las metas y objetivos de nuestra organización, a través de una serie de estrategias, realizando procesos de planificación, verificación y revisión, y esto llevará a tener un buen desempeño en cuanto a seguridad y salud ocupacional de los trabajadores, la calidad de los productos y la preservación del medio ambiente.

Es un acto voluntario diseñar e implantar el SIG-QUINTANA en DISTRIBUCIONES QUINTANA S.A.C, para que esta implementación del sistema integrado se logre, se requiere el aporte y compromiso de cada integrante de la empresa para obtener una mejor relación con nuestra comunidad, llevando acabo una gestión ambiental conveniente, con el personal preservando su seguridad y salud en el trabajo y con el cliente satisfaciendo sus necesidades entregándoles productos de buena calidad.

Para llevar a cabo la implementación del SIG-QUINTANA, tiene que haber un compromiso desde la gerencia general y además señalar que es importante la participación de los trabajadores, siendo pieza fundamental para este proceso productivo de la empresa para que puedan incluirse en el sistema de gestión y así ayudar al país en su desarrollo.

2. REQUISITOS DEL SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN DISTRIBUCIONES QUINTANA S.A.C, SIG-QUINTANA

2.1 REQUISITOS GENERALES

DISTRIBUCIONES QUINTANA S.A.C., se comprometió a establecer, documentar, implementar y mejorar el Sistema de Gestión de Seguridad y Salud Ocupacional OHSAS 18001:2007, para producir productos de calidad y dar una buena atención al cliente, documentaremos el Sistema de Gestión de Calidad bajo la norma ISO 9001:2008 y además el Sistema de Gestión Ambiental ISO 14001:2004, estas son las que integraran el Sistema Integrado de Gestión de la DISTRIBUCIONES QUINTANA (SIG-QUINTANA), para realizar este sistema se mencionara del cómo se cumplirá los requisitos de las Normas Internacionales.

El Sistema Integrado de Gestión de la DISTRIBUCIONES QUINTANA S.A.C. se puede aplicar a las empresas del rubro de procesamiento y distribución de alimentos balanceados e insumos para la industria pecuaria y alimentaria, en la empresa DISTRIBUCIONES QUINTANA S.A.C, en la ciudad de Lima.

2.2 POLÍTICA DEL SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN DISTRIBUCIONES QUINTANA

La gerencia de DISTRIBUCIONES QUINTANA S.A.C., incluyendo en el Sistema Integrado de Gestión, señalará y nos autorizará la Política a este SIG-QUINTANA, certificando los siguientes enunciados:

- Es buena para la naturaleza y magnitud de los peligros de Seguridad y Salud Ocupacional, además señalando la responsabilidad social con relación al impacto ambiental, buena calidad de productos y servicios de dicha empresa.
- Establece un compromiso para que realice la mejora continua en procesos y productos, prevención de accidentes, enfermedades y de la contaminación ambiental.
- Establece un compromiso para que se cumpla las normativas de seguridad y salud ocupacional, relacionado con los requisitos, necesidades del cliente y los aspectos ambientales.

- Brinda una modelo para que se establece y analice los objetivos de la Seguridad Salud Ocupacional, calidad y el medio ambiente.
- Esta archivada, implementada y conservada y además toda acción es informada detalladamente a los trabajadores y la gerencia.
- Será revisada cada periodo para estar seguros de su vigencia y así se mantenga con datos actuales.

En ese sentido, la empresa ha establecido la siguiente política:

POLÍTICA DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL, AMBIENTAL Y CALIDAD

DISTRIBUCIONES QUINTANA S.A.C. establece en éste documento la Política de Seguridad y Salud Ocupacional, Medio Ambiente y Calidad que está asociada al procesamiento y distribución de alimentos balanceados e insumos para la industria pecuaria y alimentaria, principalmente en la ciudad de Lima.

DISTRIBUCIONES QUINTANA S.A.C. Lleva acabo sus procesamientos y distribución teniendo en cuenta el desarrollo económico y social que la empresa brinda con sus actividades, tomando en cuenta a los aspectos Ambientales, poniendo énfasis en la preservación de la calidad del producto, en la utilidad razonable de los recursos, brindando Seguridad y Salud del personal que integra directa e indirectamente.

Por ello, nos comprometemos a:

- Cumplir con la toda la Legislación vigente, tanto Nacional, Regional y Municipal.
- Cumplir y promover los principios y las prácticas responsables del Medio Ambiente.
- Establecer objetivos y metas de Seguridad y Salud Ocupacional, Medio Ambiente Y Calidad en todos los rubros para que promuevan, obtengan y aseguran mantener la mejora continua, satisfaciendo la necesidad y requisitos de los clientes, los legales y normativos.
- Implementar y conservar un modelo de gestión que fueron sustentado en normas éticas y profesionales y en los lineamientos de las normas ISO 14001, OHSAS 18001 e ISO 9001.
- Estimar periodo en periodo el desarrollo y desempeño ambiental de los procesos, de seguridad y salud y de Calidad de todos los procesos de la Planta.

- Motivar, enseñar, llevar a la práctica y comprometer a los trabajadores, proveedores y contratistas en distintos aspectos de salud ocupacional, seguridad, medio ambiente y Calidad, para que al tener un compromiso se evite accidentes y lesiones y llevar a formar una cultura de prevención.
- Obtener tecnologías actuales, que no contaminen al medio ambiente y así disminuya los impactos ambientales, el riesgo de salud y mejore la calidad de los productos.
- Brindar apoyar a las instituciones científicas, universidades, autoridades gubernamentales y la comunidad en general, en el proceso de las distintas actividades de acciones orientadas a la preservación de la calidad ambiental, la seguridad y salud de su personal, contratistas y la comunidad.

2.3 PLANIFICACIÓN

2.3.1 Identificación de peligros, evaluación de riesgos y determinación de controles, identificación de requisitos, necesidades y expectativas del cliente, identificación y evaluación de aspectos ambientales.

DISTRIBUCIONES QUINTANA S.A.C., constituye y realiza un seguimientos para dar a conocer los exigencias, necesidades y expectativas del cliente, tal es caso la evaluación de los distintos riesgos y peligros, establecer los registros de los distintos aspectos del medio ambiente, las cuales son indispensables para proteger la seguridad y salud ocupacional, basándose en el nuevo desarrollo o modificado se llegara a realizar una mejora continua. Para lo cual, la DISTRIBUCIONES QUINTANA S.A.C. constituye el siguiente procedimiento de gestión:

SIG-QUINTANA-PG-01: IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS, EVALUACIÓN DE RIESGOS Y DETERMINACIÓN DE CONTROLES, IDENTIFICACIÓN DE REQUISITOS, NECESIDADES Y EXPECTATIVAS DEL CLIENTE, E IDENTIFICACIÓN Y EVALUACIÓN DE ASPECTOS AMBIENTALES.

2.3.2 Requisitos Legales y otros requisitos

DISTRIBUCIONES QUINTANA S.A.C., Determina y conserva el proceso de identificación y el camino para conseguir los requisitos legales y del cliente, incluyendo los otros requisitos que son aplicables en los temas de medio ambiente, de seguridad y salud ocupacional y requisitos, necesidades y expectativas del cliente concernientes al producto brindado. Será actualizada basándose el procedimiento de gestión:

SIG-QUINTANA-PG-02: IDENTIFICACIÓN DE REQUISITOS LEGALES Y OTROS REQUISITOS

2.3.3 Objetivos, metas, programas, planificación y mejora continua.

DISTRIBUCIONES QUINTANA S.A.C., Determina y conserva en un documento sus respectivos objetivos, metas, programas y planes que fueron establecidos para que realicen una mejora continua ambiental; de seguridad y salud ocupacional, y de calidad teniendo en cuenta las distintas áreas, que estas se llegara a dar una información detallada a todo el personal usando los periódicos murales existentes en cada Área.

Para cuando es posible medir los objetivos y metas son medibles, coherentes con la Política del SIG-QUINTANA y los distintos compromisos para llevar a cabo la prevención de la contaminación ambiental, de lesiones y enfermedades y requisitos del cliente; cumplimiento de los requisitos legales aplicables y otros que suscriba la empresa; y de mejora continua.

Para realizar los programas de gestión y los planes de mejora continua, se tiene que demostrar responsabilidad y compromiso con la empresa para cumplir satisfactoriamente los objetivos y metas. El RSIG-QUINTANA (Responsable del Sistema Integrado de Gestión-DISTRIBUCIONES QUINTANA) se realizará cada mes una revisión de los programas de gestión para estar inspeccionando la correcta realización, siendo los Jefes de cada Área los responsables para que esto pueda lograrse satisfactoriamente. Este procedimiento está planteado en el procedimiento de gestión:

SIG-QUINTANA-PG-03: OBJETIVOS, METAS Y PROGRAMAS

2.4 IMPLEMENTACIÓN Y OPERACIÓN

2.4.1 Recursos, funciones, responsabilidad, autoridad y compromiso de la dirección

La Gerencia General de DISTRIBUCIONES QUINTANA S.A.C., tiene un compromiso establecido esto se evidenciará asegurando la disponibilidad de los recursos para determinar, conservar y mejorar el SIG-QUINTANA, así como delegando funciones, dando a conocer los lugares de trabajo, estableciendo los procesos y realizando a manuscrito y llevando a cabo la rendición de cuentas y delegando autoridades, todo ello se realizará para implementar la gestión efectiva del SIG-QUINTANA.

El Jefe de planta será nombrado por la gerencia de la empresa como el representante de la Gerencia General del Sistema Integrado de Gestión DISTRIBUCIONES QUINTANA (RGG-SIG-QUINTANA), tal es el caso también se realizará el nombramiento del Gerente del Programa de Seguridad y Salud Ocupacional como Responsable del Sistema Integrado de Gestión DISTRIBUCIONES QUINTANA (RSIG-QUINTANA), para lo cual ellos son parte del comité del Sistema Integrado de Gestión de la empresa. Las autoridades del SIG-QUINTANA se deben dar a conocer ante los personales que labora en las distintas áreas de la empresa.

El RGG-SIG-QUINTANA asegura que el SIG-QUINTANA está determinado y es sostenido de acuerdo a las Normas Internaciones ISO 14001:2004, OHSAS 18001:2007 e ISO 9001:2008, además están encargados de informar a la Gerencia General sobre el desarrollo del SIG-QUINTANA para su observación, incluyendo las recomendaciones para tener una mejora continua. Este procedimiento está planteado en el procedimiento de gestión:

SIG-QUINTANA-PG-04: RECURSOS, FUNCIONES, RESPONSABILIDAD, AUTORIDAD Y COMPROMISO DE LA DIRECCIÓN

2.4.2 Competencia, formación y toma de conciencia

La empresa DISTRIBUIDORA QUINTANA S.A.C., llega a establecer las aptitudes, empleos y requisitos para los trabajadores estos procesos se relacionan con temas del medio ambiente, peligros de riesgo de distinto nivel y además temas tratados de la calidad en el SIG-QUINTANA, estableciendo su desarrollo, determinando el inicio de este sistema la educación, formación o experiencia de los trabajadores.

Asimismo, la empresa identifica las necesidades de capacitación y formación, provee entrenamiento y toma acciones para cubrir estas necesidades, evalúa la efectividad del entrenamiento, registrando los datos.

Para que este sistema se toma conciencia se dará a conocer la importancia de ser constantes y cumplir con lo señalado en la Política del SIG-QUINTANA, las operaciones y los requisitos del SIG-QUINTANA, los aspectos del medio ambiente, los peligros de riesgo de distinto nivel y de la mejora continua en sus procesos laborales y los favores para que obtengan un mejor desempeño, dando así sus respectivas funciones y responsabilidad para ello se requieren los requisitos del SIG-QUINTANA y las consecuencias del incumplimiento de los procedimientos operativos.

Este procedimiento está planteado en el procedimiento de gestión:

SIG-QUINTANA-PG-05: COMPETENCIA, FORMACIÓN Y TOMA DE CONCIENCIA

2.4.3 Comunicación, participación y consulta

2.4.3.1 Comunicación

DISTRIBUCIONES QUINTANA S.A.C. Se lleva a cabo un procedimiento para realizar una comunicación interna clara y de manera muy comprensible, usando los diferentes medios de comunicación que se encuentran accesibles en la empresa con respecto al SIG-QUINTANA, encontramos distintas áreas establecidas en cada una de ellas las funciones de la empresa, la comunicación externa clara y comprensible con clientes, además de recepcionar, archivar y dar respuesta a las comunicaciones pertinentes de las partes interesadas. Es importante señalar que la empresa tiene que estar pendiente de la reclamaciones de los clientes y dar solución al problema suscitado asegurando el trato directo con el cliente y el controlar la actividad del mercado para la identificación de los distintos aspectos que estas llevaran a una mejora en las distintas organizaciones internas de la empresa, además añadir el análisis cuando se introduce unas mejoras de sus productos.

2.4.3.2 Participación y consulta

DISTRIBUCION QUINTANA S.A.C. ha determinado y mantenido los procesos de la aportación del personal para la identificación de los distintos peligros, la evaluación de riesgos y estableciendo los controles, las verificaciones de los incidentes que ocurren en distintas áreas, para llevar a cabo este proceso y revisar la Política y objetivos de Seguridad y Salud Ocupacional, cuando se da los cambios que afecten la SSO.

Este proceso se debe realizar cuando haya cambios que afecten su SSO, se tiene que brindar información a los trabajadores acerca de los cambios y quien tiene que participar es su representante en SSO.

Cuando se da el caso realizar consultas a las partes interesadas externas respeto a Seguridad y Salud Ocupacional.

Esté procedimiento está planteado en el procedimiento de gestión:

SIG-QUINTANA-PG-06: COMUNICACIÓN, PARTICIPACIÓN Y CONSULTA

2.4.3.3 Documentación

DISTRIBUCIONES QUINTANA S.A.C. en el interior del SIG-QUINTANA esta mencionado en parte de la documentación la Política, objetivos y metas, el presente manual del Sistema Integrado de Gestión, descripción de los requisitos principales del SIG-INDDAL y su interacción, los procedimientos documentados y los registros necesarios que aseguran y proporcionan evidencia del desarrollo de la planificación, operación y control de procesos relacionados con los aspectos ambientales significativos, los peligros de riesgo alto y medio del trabajador y los aspectos de la calidad del producto.

Esté procedimiento está planteado en el procedimiento de gestión:

SIG-QUINTANA-PG-07: DOCUMENTACIÓN

2.4.4 Control de documentos

DISTRIBUCIONES QUINTANA S.A.C. Señala que es bueno controlar los distintos documentos que están incluidos en el SIG-QUINTANA, esta acción se realizará para tener siempre en rápido acceso para su uso, teniendo en cuenta que se trata de un documento confidencial.

La empresa tiene su propio criterio para para aprobar un procedimiento, para tal caso se revisara y se actualizara los documentos, esto se dará a medida que lo requiere, y si se está aprobando nuevamente; se tendrá que tener en cuenta los cambios y la actualización que tiene ese documento, y que las revisiones que actualizadas estén accesibles y comprensibles.

Se previenen para no dar uso a documentos antiguos y si hubiera se identificarán adecuadamente.

Esté procedimiento está planteado en el procedimiento de gestión:

SIG-QUINTANA-PG-08: CONTROL DE LOS DOCUMENTOS

2.4.5 Realización del producto y Control operacional

DISTRIBUCIONES QUINTANA S.A.C. Ha reconocido y planificado los procesos y operaciones vinculadas a temas de medio ambiente, peligros de riesgo de distintos niveles que esta propenso a dañar al trabajador y temas asociados a la calidad respecto a la Política del SIG-QUINTANA, y en cuanto a los objetivos y metas fueron incluidos en los procedimientos documentados. La empresa DISTRIBUCIONES QUINTANA S.A.C. establece todos los requisitos mencionados coherentes al producto brindado observando la necesidad de los

clientes e inspeccionando los requisitos de los productos respecto a la necesidad de los clientes realizando procesos de una información adecuada.

Para inspeccionar los productos adquiridos, sean de calidad y que los servicios contratados a proveedores brinden tales productos esperados se contara con un proceso de compra que se da inicio desde la realización de pedidos hasta la inspección del producto comprado o servicios contratados.

Añadiendo a lo expuesto también la empresa cuenta con los controles de operaciones aplicables en las distintas actividades, tal es el caso de controles vinculados a bienes comprados, equipos y servicios, controles concernientes a contratistas y otras inspecciones a las áreas de trabajo, esto se realiza para el control para no haya desviaciones de la Política del SIG-QUINTANA.

Esté procedimiento está planteado en el procedimiento de gestión:

SIG-QUINTANA-PG-09: REALIZACIÓN DEL PRODUCTO Y CONTROL OPERACIONAL

2.4.6 Preparación y respuesta ante emergencias, y no conformidad

DISTRIBUCIONES QUINTANA S.A.C. ha determinado y conserva un procedimiento que ayuda a reconocer situaciones permisibles de emergencia que esto puede llevar a que ocurre daños ambientales, incidentes de seguridad y salud ocupacional y problemas en los productos dañando su calidad y efectividad, para ello se tiene transcrito un Plan de respuesta ante emergencias y no conformidades, en ello se redacta las acciones que se deben realizar antes estas emergencias.

La empresa es la que va prevenir o disminuir las situaciones adversas que se dan en lo interior de las distintas áreas, se tiene que ser pendiente de las diversas necesidades que hay de las partes interesadas y se debe revisar periodo en periodo y cambiar sus procedimientos cuando es necesario y acciones ante las emergencias presentadas.

Esté procedimiento está planteado en el procedimiento de gestión:

SIG-QUINTANA-PG-10: PREPARACIÓN Y RESPUESTA ANTE EMERGENCIAS Y NO CONFORMIDAD

2.5. VERIFICACIÓN: MEDICIÓN, ANÁLISIS Y MEJORA

2.5.1 Seguimiento, medición y análisis

DISTRIBUCIONES QUINTANA S.A.C. Cuenta con procedimiento para controlar, monitorear y tomar medida a los intervalos obteniendo el desempeño ambiental, de seguridad y salud ocupacional y de la calidad, trabajando con información verídica para tener una buena toma de decisiones esto nos ayuda a realizar un proceso de seguimiento al desempeño de los controles operacionales aplicables y que tiene que estar de acorde con los objetivos y metas planteados en el SIG-QUINTANA.

Los equipos que se usaran para realizar el seguimiento del desempeño se encuentran evaluados y calibrados tales como son: sonómetro, termohigrometro, contador de partículas en polvo.

Esté procedimiento está planteado en el procedimiento de gestión:

SIG-QUINTANA-PG-11: SEGUIMIENTO, MEDICIÓN Y ANÁLISIS

2.5.2 Evaluación del cumplimiento legal y requisitos de los procesos y productos

La evaluación respecto a este ítem se refiere a tener la responsabilidad para el cumplimiento legal, de los requisitos específicos de los productos y procesos y con otros requisitos voluntarios, la empresa DISTRIBUCIONES QUINTANA S.A.C. donde cabe señalar que se ha realizado un procedimiento para que ayude en la evaluación de periodo en periodo de este cumplimiento de los requisitos legales aplicables, requisitos de los procesos y productos.

Esté procedimiento está planteado en el procedimiento de gestión:

SIG-QUINTANA-PG-12: EVALUACIÓN DEL CUMPLIMIENTO LEGAL Y REQUISITOS DE LOS PROCESOS Y PRODUCTOS

2.5.3 Investigación de incidentes, no conformidad, acción correctiva y acción preventiva

2.5.3.1 Investigación de incidentes

DISTRIBUCIONES QUINTANA S.A.C. Nos hace mención de que mantiene un procedimiento de investigación e inspección de los diversos incidentes con respecto a las fallas del SIG-QUINTANA, pero además se presentan diferentes causas para que suscite incidentes, pero para ello es importante identificar las acciones correctivas, las oportunidades para la acción preventiva, las

oportunidades para la mejora continua y es bueno informar los resultados de los procesos y desarrollos de la investigación.

Esté procedimiento está planteado en el procedimiento de gestión:

SIG-QUINTANA-PG-13: INVESTIGACIÓN DE INCIDENTES

2.5.3.2 No conformidad, acción correctiva y acción preventiva

DISTRIBUCIONES QUINTANA S.A.C. Determina y conserva el proceso tratar con las no conformidades y realizar acciones correctivas y preventivas, en este procedimiento consiste en el reconocimiento y corrección de las no conformidades relacionándose con las acciones para reducir investigaciones no conformidades para que no vuelvan a realizarse. La acción correctiva o preventivas una acción tomada para eliminar las causas de una no conformidad detectada u otra situación indeseable que se pueden percibir en los problemas del medio, de Seguridad y Salud Ocupacional y de la calidad de los productos.

Esté procedimiento está planteado en el procedimiento de gestión:

SIG-QUINTANA-PG-14: NO CONFORMIDAD, ACCIÓN CORRECTIVA Y ACCIÓN PREVENTIVA

2.5.4 Control de registro

DISTRIBUCIONES QUINTANA S.A.C. ha determinado y conserva de manera actualizada y controlada los registros necesarios para asegurar la conformidad con los distintos requisitos plasmados en la Norma ISO 14001:2004, la Norma OHSAS 18001:2007 y la Norma ISO 9001:2008. Tales registros como son:

- No conformidad, acción correctiva y acción preventiva.
- Investigación de incidentes
- Evaluación del cumplimiento legal y requisitos de los procesos productivos.
- Seguimiento, medición y análisis.

Se tiene establecido un procedimiento para la protección, recuperación, identificación, la conservación, el tiempo de retención y la accesibilidad de los registros que cuenta la empresa. En cada área se encuentran vigentes y claros.

Esté procedimiento está planteado en el procedimiento de gestión:

SIG-QUINTANA-PG-15: CONTROL DE REGISTRO

2.5.5 Auditoría interna

DISTRIBUCIONES QUINTANA S.A.C. ha determinado y establecido un proceso para llevar a cabo una auditoría interna del SIG-QUINTANA en ella se detalla la frecuencia de la auditoría interna, para realizar intervalos que nos ayudara a planificar y ver si SIG-QUINTANA está cumpliendo con las normas internacionales establecidas, y allí podemos analizar si es que se ha llegado a realizar eficaz y eficientemente el logro de la Política, acompañado con los objetivos y metas de la empresa. La auditoría interna es realiza anualmente, se lleva a cabo mediante un programa de auditoria, donde se brinda una gran información relevante sobre los resultados del SIG-QUINTANA.

En este requisito o procedimiento señala los compromisos y las competitividades para realizar la proyección y las auditorías, dar a conocer sobre las conclusiones de los resultados, se añade también su alcance, frecuencia y el método que se dio uso.

Para nombrar a los auditores y llevar acabo con las auditorias se debe tener en cuenta la objetividad e integridad.

Esté procedimiento está planteado en el procedimiento de gestión:

SIG-INDDAL-PG-16: AUDITORIA INTERNA

2.6 COMPROMISO Y REVISIÓN POR LA DIRECCIÓN

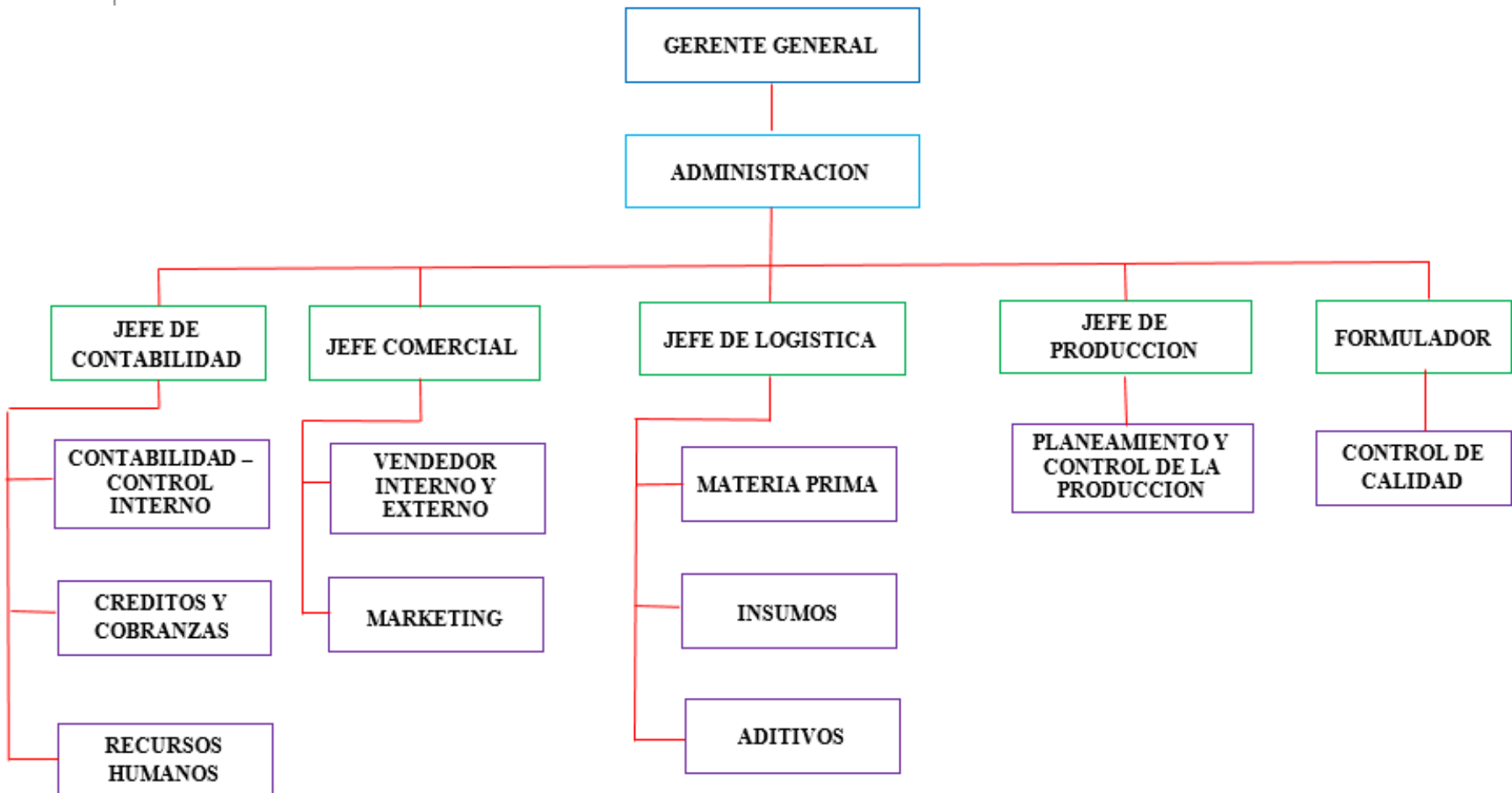
DISTRIBUCIONES QUINTANA S.A.C. ha determinado un procedimiento que consiste en registrar el compromiso y la revisión por la Dirección, en la cual se tiene que realizar en intervalos para planificar asegurando la eficacia. En este dicho proceso de añade las evaluaciones de oportunidades para llevar a una mejora continua y las modificaciones que se realizaran en el SIG-QUINTANA, mencionando la Política, los objetivos y las metas. Es importante que muestre la dirección evidencias de compromiso para el avance y el progreso del SIG-QUINTANA basadas a acciones mencionadas. En esta revisión se añadieron los resultados de la auditoria interna, las evaluaciones que se realizaron para el cumplimiento de los requisitos legales y otros requisitos, en cuanto al proceso de consulta y participación, las distintas comunicaciones de fuentes externas, en ellas se encuentran las quejas de los clientes, el desarrollo en el aspecto ambiental y de seguridad y salud ocupacional y la buena calidad del producto; el avance del cumplimiento de los objetivos y metas, las investigaciones de los incidentes, acciones correctivas y preventivas, teniendo en cuenta las no conformidades y el procedimiento de las acciones son realizadas por las

dirección, las modificaciones de las diversas circunstancias, añadiendo el desarrollo de los requisitos legales y los otros requisitos, las sugerencias y recomendaciones tener en cuenta para dar inicio una mejora continua, también no dejando de lado al desempeño, metas y objetivos y otros requisitos que se encuentran en el SIG-QUINTANA. Teniendo los resultados de la evidencia del compromiso y la dirección revisada se encuentran accesibles para realizar consultas e información del SIG-QUINTANA.

Este procedimiento está planteado en el procedimiento de gestión:

SIG-QUINTANA-PG-17: COMPROMISO Y REVISIÓN POR LA DIRECCIÓN

2.7 ORGANIGRAMA DE LA EMPRESA DISTRIBUCIONES QUINTANA S.A.C.



3. DEFINICIONES DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL

3.1 Auditor: Persona capacitada y experimentada que se designa por una autoridad competente o por una empresa de consultoría.

3.2 Auditoría: Información, registros o declaraciones de hecho verificables. La evidencia de auditoría puede ser cualitativa o cuantitativa, es utilizada por el auditor para determinar cuándo se cumple con el criterio de auditoría. La evidencia de auditoría se basa típicamente en entrevistas, revisión de documentos, observación de actividades y condiciones, resultados de mediciones y pruebas.

3.3 Acción Preventiva: Tomada para eliminar las causas de una no conformidad detectada u otra situación no deseable.

3.4 Acción Correctiva: El control es uno de los puntos más completos, porque se realiza para evaluar la exposición del trabajador medio ambiente laboral y para controlar algunas variables del mismo que influyen sobre la exposición.

La acción correctiva se toma para prevenir que algo vuelva a producirse.

3.5 Desempeño de SSO: Resultados mensurables del Sistema de Gestión SSO, relacionados con el control que tiene la organización sobre los riesgos relativos a su seguridad y salud ocupacional y que se basa en su política de SSO y objetivos

3.6 Documento: es un testimonio material de un hecho o acto realizado en el ejercicio de sus funciones por instituciones o personas físicas, jurídicas, públicas.

* Escrito en papel u otro tipo de soporte con que se prueba o acredita una cosa, como un título, una profesión, un contrato, etc.

3.7 Enfermedad: Alteración leve o grave del funcionamiento normal de un organismo o de alguna de sus partes debida a una causa interna o externa.

3.8 Evaluación del Riesgo: Es el proceso dirigido a estimar la magnitud de aquellos riesgos que no hayan podido evitarse, obteniendo la información necesaria para que el empresario esté en condiciones de tomar una decisión apropiada sobre la necesidad de adoptar medidas preventivas y, en tal caso, sobre el tipo de medidas que deben adoptarse.

3.9 Identificación de Peligros: que tiene como fin brindar toda la información sobre los peligros presentes en las actividades de procesos.

3.10 Incidente: Suceso acaecido en el trabajo, en el cual la persona afectada no sufre lesiones corporales, o en el que éstas solo requieren cuidados de primeros auxilios.

3.11 Lugar de Trabajo: Todo lugar en que los trabajadores deben permanecer o adonde tienen que acudir por razón de su trabajo y que se encuentran bajo el control directo o indirecto del empleador.

3.12 Mejora Continua: El mejoramiento continuo de su desempeño global es un objetivo permanente de todas las organizaciones.

3.13 No conformidad: Cualquier desviación respecto de las Normas prácticas, Procedimientos, Reglamento, desempeño del Sistema de Gestión, que pueda ser causa directa o indirecta de lesión o enfermedad al trabajador.

3.14 Objetivos de SSO: Propósitos que una Organización fija para cumplir en términos de desempeño en términos de Seguridad y Salud Ocupacional.

3.15 Peligro: Es una situación o característica potencial de algo capaz de ocasionar daños a las personas.

3.16 Parte Interesada: Persona o grupo, dentro o fuera del lugar de trabajo involucrado o afectado por el desempeño en seguridad y salud ocupacional de una organización.

3.17 Política de SSO: es el punto inicial y crucial para la implantación del sistema.

* La política de SSO proporciona una estructura para la acción y el establecimiento de los objetivos de SSO

3.18 Organización: Debe de partir por hacer un diagnóstico inicial de identificación de peligros de la Compañía, en sus instalaciones. Luego hacer una evaluación de los riesgos, crear un mapa de riesgos. Luego trazar los objetivos para eliminar los peligros o reducirlos y para esto se debe de crear un programa anual de trabajo.

3.19 Procedimiento: Es una instrucción escrita de la manera más sencilla y clara del funcionamiento de un proceso.

3.20 Riesgo Aceptable: trabajar en condiciones de que sea muy poco probable que pueden ocurrir sucesos peligrosos y/o si llegan a ocurrir las consecuencias van a estar controladas.

3.21 Registro: implementa los registros y documentación del Sistema de Gestión de la Seguridad y Salud en el Trabajo, pudiendo estos ser llevados a través de medios físicos o electrónicos.

3.22 Riesgo: Posibilidad de que un peligro se materialice en unas determinadas condiciones y sea generador de daños a las personas.

3.23 Salud y Seguridad Ocupacional: Es una multidisciplina en asuntos de protección, seguridad, salud y bienestar de las personas involucradas en el trabajo. El SSO también incluye protección a los compañeros de trabajo, familiares, empleadores, clientes, y otros que podan ser afectados por el ambiente de trabajo.

3.24 Sistema de Gestión de Salud y Seguridad Ocupacional: Es la administración de la prevención, eliminación y/o control de los peligros que puedan ocasionar riesgos a la seguridad y salud del trabajador.

4. DEFINICIONES DE CALIDAD

4.1 Acción correctiva: Se describen las acciones correctivas que se han de llevar a cabo si el equipo no es conforme. Las más típicas son el ajuste, la sustitución de algún elemento (o de todo el equipo), la limpieza y la reparación.

4.2 Acción preventiva: Acción tomada para eliminar la causa de una potencial no conformidad u otra potencial situación indeseable.

4.3 Alta dirección: es como se le denomina a los directivos con más alto cargo en una organización de la empresa

4.4 Aseguramiento de la calidad: es el conjunto de actividades planificadas y sistemáticas aplicadas en un sistema de gestión de la calidad para que los requisitos de calidad de un producto o servicio sean satisfechos.

4.5 Calidad: Facultad de un conjunto de características inherentes de un producto, sistema o proceso para cumplir los requisitos de los clientes y de otras partes interesadas.

4.6 Capacidad: Es el potencial que tiene una organización para lograr que nuestro producto sea de buena calidad.

4.7 Característica: cortesía, afabilidad, tiempo de espera. compensaciones si falla el servicio.

4.8 Cliente: como ser que está influido por la situación social, económica, cultural, etc., tiene necesidades y expectativas cambiantes que se deben estar identificando constantemente para que la organización pueda cumplirlas.

4.9 Conformidad: Certeza. Cumplir requisitos establecidos.

4.10 Control de la calidad: es el conjunto de los mecanismos, acciones y herramientas realizadas para detectar la presencia de errores. La función principal del control de calidad es asegurar que los productos o servicios cumplan con los requisitos mínimos de calidad.

4.11 Eficacia: Extensión en la que se realizan las actividades planificadas y se alcanzan los resultados planificados.

4.12 Eficiencia: Se refiere al uso de los recursos involucrados en la realización de una meta, o más específicamente a la relación entre los recursos aplicados y el resultado obtenido.

4.13 Mejora continua: es una parte importante de los Sistemas de Gestión de la Calidad que permite mejorar la eficiencia en la producción de bienes y servicios y lograr una cultura de mejoramiento permanente.

4.14 Mejora de la calidad: Parte de la gestión de la calidad orientada a mejorar su eficacia y eficiencia.

4.15 No conformidad: incumplimiento de un requisito.

4.16 Objetivo de la Calidad: son metas, retos que se definen a partir de la planificación estratégica de la empresa y de su política de calidad. Se deben escoger aquellos objetivos de calidad que van más en el avance de las políticas de calidad.

4.17 Parte interesada: Es cualquier organización, grupo o individuo que pueda afectar o ser afectado por las actividades de una empresa u organización de referencia. Así cada organización dispone de sus partes interesadas, también denominadas grupos de interés, públicos de interés, corresponsables u otros.

4.18 Planificación de la Calidad: es el proceso que asegura que estos bienes, servicios y procesos internos cumplen con las expectativas de los clientes.

4.19 Política de la Calidad: es un breve documento de una extensión no mayor a una hoja que se integra en el manual de calidad y que demuestra el compromiso de la dirección de implantar un sistema de gestión de la calidad orientado a la atención del cliente y a la mejora continua.

4.20 Procedimiento: Forma especificada para llevar a cabo una actividad o un proceso.

4.21 Proceso: Sistema de actividades, que utilizan recursos para transformar entradas en salidas.

4.22 Producto: es todo aquello que ha sido producido es decir, el resultado de la acción de producir.

4.23 Proveedor: es un profesional o empresa que abastece a otros profesionales o empresas con existencias o servicios dirigidos directamente a la actividad.

4.24 Requisito: Necesidad o expectativa establecida o habitualmente implícita u obligatoria.

4.25 Satisfacción del cliente: es el resultado de ofrecer los bienes y servicios que se ajustan o exceden a sus necesidades. Las necesidades y expectativas de los clientes se conocen como "calidad esperada" y es la que el cliente asume que debería recibir del producto.

4.26 Sistema de Gestión de la Calidad: son un conjunto de normas y estándares internacionales que se interrelacionan entre sí para hacer cumplir los requisitos de calidad que una empresa requiere para satisfacer los requerimientos acordados con sus clientes a través de una mejora continua, de una manera ordenada.

5. DEFINICIONES AMBIENTALES

5.1 Acción Correctiva: Acción encaminada a eliminar la causa de una no conformidad real, para prevenir que esta pueda repetirse.

5.2 Acción Preventiva: Acción encaminada a eliminar las causas potenciales de conformidades, para prevenir la aparición de estas.

5.3 Auditoría Interna: Son aquellas que se lleva a cabo por la voluntad de los altos ejecutivos de una empresa, con el objetivo de determinar la situación de sus instalaciones, en relación al impacto y al riesgo que presentan para el medio ambiente.

5.4 Aspecto Ambiental: Son los elementos, actividades, productos o servicios de una organización que pueden interactuar con el ambiente.

5.5 Auditor: Persona que se dedica a hacer auditorías

5.6 Documento: Escrito en papel u otro tipo de soporte con que se prueba o acredita una cosa, como un título, una profesión, un contrato, etc.

5.7 Impacto Ambiental: es el efecto que produce la actividad humana sobre el medio ambiente.

5.8 Medio Ambiente: es un sistema formado por elementos naturales y artificiales que están interrelacionados y que son modificados por la acción humana.

5.9 Mejora Continua: Pequeños cambios incrementales en los procesos productivos o en las prácticas de trabajo que permiten mejorar algún indicador de rendimiento, que no necesitan grandes inversiones para realizarse y que cuentan con la implicación de todos los componentes de la empresa.

5.10 Meta Ambiental: Son requerimientos detallados de desempeño ambiental (es decir la forma en la que la empresa se comportará frente al ambiente).

5.11 No Conformidad: es un incumplimiento de un requisito del sistema, sea este especificado o no. Se conoce como requisito una necesidad o expectativa establecida, generalmente explícita u obligatoria.

5.12 Objetivo Ambiental: Fin de carácter ambiental y de mejora, que tiene su origen en la Política Ambiental y se relaciona con aspectos ambientales, está cuantificado siempre que sea posible.

5.13 Organización: son estructuras administrativas creadas para lograr metas u objetivos por medio de los organismos humanos o de la gestión del talento humano y de otro tipo.

5.14 Parte Interesada: Persona o grupo que tiene interés o está afectado por el desempeño ambiental de una organización.

5.15 Política Ambiental: es el conjunto de los esfuerzos políticos para conservar las bases naturales de la vida humana y conseguir un desarrollo sustentable.

5.16 Prevención de la Contaminación: vincula metas económicas y ambientales en una forma que el comportamiento empresarial es acorde con el desarrollo sustentable al integrar el crecimiento económico con el mejoramiento del desempeño ambiental de las empresas.

5.17 Procedimiento: es un conjunto de acciones u operaciones que tienen que realizarse de la misma forma, para obtener siempre el mismo resultado bajo las mismas circunstancias (por ejemplo, procedimiento de emergencia).

5.18 Registro: es un término que se origina en el vocablo latino regestum. Se trata del accionar y de las consecuencias de registrar, un verbo que refiere a observar o inspeccionar algo con atención.

5.19 Residuo peligroso: se refiere a un desecho reciclable o no, considerado peligroso por tener propiedades intrínsecas que presentan riesgos en la salud y el medio ambiente.

5.20 Sistema de Gestión Ambiental SGA: es una herramienta cuya implantación persigue mejorar el comportamiento ambiental de la empresa. Un SGA se construye a base de acciones medioambientales y elementos de gestión.

CAPÍTULO VI

DISCUSIÓN DE RESULTADOS

- Marola Y. Parrales Burgos y Sandra Vergara Granda; en su tesis titulada: “Implementación de un Sistema Integrado de Gestión de Calidad, Ambiente y Seguridad para una planta dedicada a la Elaboración de Alimentos Zootécnicos Compuestos para Consumo Animal”, concluyeron que: “La unidad productiva UP antes de la implementación del SGI no contaba con ningún sistema de gestión basado en las normas ISO 9001:2008, ISO 14001:2009 y OHSAS18001:2007, que le permita identificar los procesos, peligros y aspectos, así como establecer controles en caso de una desviación, tal como lo demostró el diagnóstico inicial.”, también concluyeron que “El proceso de implementación de las normas durante fue arduo e interesante porque significó un cambio de cultura en los empleados y la manera en que se acostumbraban a realizar algunas actividades en UP, las cuales estaban fuera del marco prevencionista de incidentes de tipo ocupacional, ambiental o de efectos en la calidad de los productos. Las capacitaciones impartidas fortalecieron la competencia del personal de UP incrementando la productividad de la empresa.” Nosotros en la investigación: “Diseño de un sistema integrado de gestión en seguridad y salud ocupacional, medio ambiente y calidad, en el área de producción de la empresa Distribuciones Quintana SAC” concluimos que: “Se observó que el desarrollo de la investigación en un primer momento generó cierta inquietud en los ejecutivos y trabajadores de la empresa, la

misma que se fue diluyendo con el paso del tiempo al entender el objetivo de la investigación y al finalizar otro era el ambiente laboral respecto a este tema notándose identificación con, los objetivos del sistema integrado de gestión.” Pudiendo indicarse que en ambos casos la resistencia al cambio es grande y si esta se gestiona se puede lograr que la cultura organizacional se pueda mejorar positivamente con objetivos que permitan lograr mejores desempeños, pero eso si el cambio también se debe gestionar.

- Miguel Benites Gutiérrez., en su tesis titulada: “Desarrollo de los aspectos metodológicos para la implementación de un sistema integrado de gestión en la industria textil y confecciones”, se planteó como objetivo: “La implantación de un programa de Seguridad integrada que contemple la calidad, la seguridad, el medio ambiente y la responsabilidad social, permitirá reducir los riesgos laborales en las empresas de distribución eléctrica de nuestro país.”, y otra hipótesis adicional fue: “Los procedimientos estarán establecidos de acuerdo a los principios establecidos en las normas ISO 9000, ISO 14000, OSHAS 18000, las cuales serán integradas en un solo proceso. La estructura documentaria formada por manuales, procedimientos, instructivos y registros integrados que permitirán implantar y mantener un mejor control de los riesgos laborales dentro de la organización.”, llego a la conclusión que: “Los Programas de Seguridad de las empresas de distribución analizadas, no contemplan los principios establecidos en los sistemas de gestión de la

calidad, medio ambiental y de responsabilidad social”, también concluye que: “Se ha propuesto una estructura organizativa para la implementación del Sistema Integrado de Gestión, el cual se muestra en los anexos” y “Se ha propuesto un Programa de Seguridad, Salud Ocupacional, Medio Ambiente y de Calidad, el cual se adjunta en los anexos, para su implementación en la Entidad”. Al concluir nuestra investigación titulada “Diseño de un sistema integrado de gestión en seguridad y salud ocupacional, medio ambiente y calidad, en el área de producción de la empresa Distribuciones Quintana SAC” concluimos que: “Después de conocer a profundidad los procesos productivos de la empresa pudimos diseñar un sistema integrado de gestión en seguridad y salud ocupacional, medio ambiente y calidad, el área de producción de la empresa Distribuciones Quintana SAC, el mismo que se presenta en la presente investigación, el que contribuirá a mejorar la gestión productiva, y a su vez a un mejor desempeño de la organización.”, en ambos casos los documentos de gestión anteriores a la elaboración del sistema integrado de gestión, no contemplaban los elementos fundamentales de la seguridad y salud en el trabajo, la protección al medio ambiente y la calidad de manera integrada, solo hay esfuerzos aislados pero no integrados como sistema de gestión, generándose pérdida de recursos en el campo de la gestión y pérdida de oportunidades en el mercado como fruto de una deficiente gestión productiva.

- Jessica Silva Janampa, en su tesis titulada: “Diseño de un sistema de gestión de calidad bajo la norma ISO 22000:2005 en una empresa del sector alimentario”, se trazó como objetivo: “Presentar el modelo, plan de implementación y principales beneficios del desarrollo, mantenimiento y certificación de un Sistema de Gestión de Calidad (SGC) en una procesadora de alimentos”, concluyendo que: “La implementación del sistema de calidad permitirá mejorar la capacidad de la empresa para identificar, prevenir y controlar los peligros potenciales causantes de la contaminación del producto” mientras que en nuestra investigación titulada “Diseño de un sistema integrado de gestión en seguridad y salud ocupacional, medio ambiente y calidad, en el área de producción de la empresa distribuciones QUINTANA SAC” concluimos que: “Después de conocer a profundidad los procesos productivos de la empresa pudimos diseñar un sistema integrado de gestión en seguridad y salud ocupacional, medio ambiente y calidad, el área de producción de la empresa DISTRIBUCIONES QUINTANA SAC, el mismo que se presenta en la presente investigación, el mismo que contribuirá a mejorar la gestión productiva, y a su vez a un mejor desempeño de la organización.”, En los casos estudiados se observa que luego de realizada la investigación existe la expectativa por una mejora de los resultados, lo que es muy bueno porque esa predisposición para un cambio positivo, no es tan fácil de lograr, porque se debe aprovechar para lograr un mejor desempeño de la organización en el mercado.

CONCLUSIONES

- Se concluye que, se identificó y analizo los procesos productivos de la empresa, se diseñó un sistema integrado de gestión en seguridad y salud ocupacional, medio ambiente y calidad, en el área de producción de la empresa Distribuciones Quintana SAC, en el cual presentamos el presente estudio, y esperamos que contribuya a mejorar la gestión productiva, y el mejor desempeño de la organización.
- Se diseñó y se elaboró los diagramas de operaciones de los procesos productivos de la empresa de en el área de producción tales como: Área de Mezcladora vertical, Área Molino partidor, Área molino de gota, Área de mezcladora horizontal, Área de peletizado, de la empresa Distribuciones Quintana SAC.
- Documentamos los procesos de producción de alimentos balanceados e insumos para la industria pecuaria teniendo en cuenta la homologación de los sistemas de calidad, medio ambiente y seguridad y salud ocupacional.

RECOMENDACIONES

- Que la empresa Distribuciones Quintana SAC pueda implementar el sistema integrado de gestión de la calidad, medio ambiente y seguridad y salud ocupacional en el trabajo con lo que mejoraría el desempeño del área productiva, además el hecho de implementarlo permitirá hacer los ajustes al documento de gestión.
- Diseñar un aplicativo en plataforma Excel en el que se incluyan los indicadores de gestión tales como: eficacia, eficiencia, efectividad y productividad, que nos permita monitorear el sistema integrado de gestión de la calidad, medio ambiente y seguridad y salud ocupacional en el trabajo, para tener una idea cabal del mejoramiento.
- Diseñar e implementar planes de inducción, motivación y capacitación permanente para el personal de la empresa, en los sistemas de calidad, medio ambiente y seguridad y salud ocupacional
- Diseñar y desarrollar un plan que conduzca a la certificación del sistema integrado de gestión de la calidad, medio ambiente y seguridad y salud ocupacional en el trabajo.
- Que los directivos de la empresa puedan realizar una pasantía en empresas extranjeras que estén desarrollando sus actividades en el marco de un sistema integrado de gestión de la calidad, medio ambiente y seguridad y salud ocupacional en el trabajo.

BIBLIOGRAFIA

1. José López Cerezo en su libro Filosofía crítica de la ciencia, Barcelona, España 1998
2. Marola Y. Parrales B. y Sandra Vergara G. “Implementación de un Sistema Integrado de Gestión de Calidad, Ambiente y Seguridad para una planta dedicada a la Elaboración de Alimentos Zootécnicos Compuestos para Consumo Animal”. Tesis. Escuela Superior Politécnica del Litoral (ESPOL). Ecuador. 2013.
3. Miguel Benites Gutiérrez., en su Tesis para optar el Grado de Ingeniero Electricista, en la Pontificia Universidad Nacional del Callao, Perú. 2011; titulada: “Desarrollo de los aspectos metodológicos para la implementación de un sistema integrado de gestión en la industria textil y confecciones
4. Jessica Silva Janampa. “Diseño de un sistema de gestión de calidad bajo la norma ISO 22000:2005 en una empresa del sector alimentario. Tesis para optar el Título de Ingeniero Industrial. Pontificia universidad Católica del Perú. Perú 2009.
5. ISO. Norma internacional ISO 9000. Sistemas de gestión de calidad- Fundamentos y vocabulario. Suiza. 2005.
6. Andrea G. Dimaté A. Ensayo Diplomado sistemas de gestión de calidad norma ISO 9001 – 2008. Bogotá. 2013
7. OSHAS 18001 Norma internacional. Seguridad y Salud Ocupacional.
8. Liliana Capacho y Zoemi Chacón. “Plan de Gestión de Calidad y Ambiental basado en las Normas ISO 9001 e ISO 14001”. Tesis. Universidad de los Andes. Venezuela. 2009.
9. ISO. Norma internacional ISO 14001. Sistemas de gestión ambiental- Requisitos con orientación en su uso. Suiza. 2004
10. ISO. Norma internacional ISO 9001. Sistemas de gestión de calidad- Requisitos. Suiza. 2008.
11. Hernández Sampieri R, Fernández Collao C, Baptista Lucio P. Metodología de la investigación. 5ª ed. México: McGraw Hill; 2010

12. Héctor Martínez Ruiz y Elizabeth Ávila Reyes, en su libro Metodología de la investigación pág. 99, manifiesta que la investigación descriptiva es un tipo de investigación y no un nivel.
13. Patricio Díaz Narváez, las investigaciones aplicadas tienen importancia práctica y científica, toda vez que permiten someter a confirmación empírica los resultados de las investigaciones teóricas. Además, las investigaciones impulsan el desarrollo de las investigaciones fundamentales al poner a la ciencia en relación directa con nuevos problemas prácticos que requieren, para su solución, nuevas explicaciones teóricas.