



Universidad
Norbert Wiener

FACULTAD DE INGENIERÍA Y NEGOCIOS
PROGRAMA ACADÉMICO DE INGENIERÍA INDUSTRIAL
Y DE GESTIÓN EMPRESARIAL

Tesis

Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) para mejorar la inocuidad en la
producción alimentaria en una empresa agroindustrial, Lima 2025

Para optar el Título Profesional de
Ingeniero Industrial y de Gestión Empresarial

Presentado por:

Autora: Guillen Huachaca, Karina


Código ORCID: <https://orcid.org/0000-0002-1269-0243>

Asesor: Mg. Cáceres Trigoso, Jorge Ernesto

Código ORCID: <https://orcid.org/0000-0001-5582-3002>

Lima – Perú

2026

	DECLARACIÓN JURADA DE AUTORIA Y DE ORIGINALIDAD DEL TRABAJO DE INVESTIGACIÓN	
	CÓDIGO: UPNW-GRA-FOR-033	VERSION: 01 REVISIÓN: 01
		FECHA: 08/11/2022

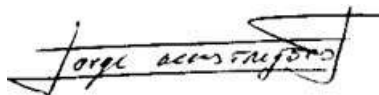
Yo, **Guillen Huachaca, Karina**, egresado de la Facultad de Ingeniería y Negocios y Escuela Académica Profesional de Ingenierías de la Universidad privada Norbert Wiener declaro que el trabajo de investigación **“Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) para mejorar la inocuidad en la producción alimentaria en una empresa agroindustrial, Lima 2025”** Asesorado por el docente: Cáceres Trigoso, Jorge Ernesto, DNI 07305972 ORCID: 0000-0001-5582-3002 tiene un índice de similitud de 12% (doce) con código oid: 14912:557852194 verificable en el reporte de originalidad del software Turnitin.

Así mismo:

1. Se ha mencionado todas las fuentes utilizadas, identificando correctamente las citas textuales o paráfrasis provenientes de otras fuentes.
2. No he utilizado ninguna otra fuente distinta de aquella señalada en el trabajo.
3. Se autoriza que el trabajo puede ser revisado en búsqueda de plagios.
4. El porcentaje señalado es el mismo que arrojó al momento de indexar, grabar o hacer el depósito en el turnitin de la universidad y,
5. Asumimos la responsabilidad que corresponda ante cualquier falsedad, ocultamiento u omisión en la información aportada, por lo cual nos sometemos a lo dispuesto en las normas del reglamento vigente de la universidad.



.....
 Firma de autor
 Guillen Huachaca, KARINA
 DNI: 71791177



.....
 Firma del Asesor
 Cáceres Trigoso, Jorge Ernesto
 DNI: 07305972

Lima, 10 de noviembre del 2025

Dedicatoria

En primer lugar, agradezco a Dios por concederme salud y fortaleza, iluminar mi camino a lo largo de mi formación profesional frente a los diversos obstáculos. A mis padres, por ser mi principal fuente de motivación y apoyo constante; a mis hermanas(os), por brindarme su aliento y confianza para alcanzar este logro.

Índice general

	Pag.
Dedicatoria	iii
Índice de figuras	v
Resumen	vi
Abstract	vii
Introducción	viii
CAPÍTULO I: Antecedentes y descripción general de la experiencia.	10
1.1. Reseña de la empresa	10
1.2. Ubicación y actividad empresarial	11
1.3. Misión y Visión y Valores de la empresa	12
1.4. Descripción del puesto desarrollado y su entorno	13
1.5. Problemática y objetivos trazados	16
CAPÍTULO II: Fundamento del tema elegido	20
2.2 Marco conceptual	22
2.3 Antecedentes (Internacionales, nacionales y locales)	29
2.4 Justificación de la metodología elegida	32
CAPITULO III: Aporte y desarrollo de la experiencia	34
3.1 Diagnóstico de la situación problemática	34
3.2 Desarrollo de la experiencia	36
3.3 Modelo de la propuesta o solución	39
3.4. Resultados	43
Conclusiones	44
Recomendaciones	45
Referencias	46
Anexos	56

Índice de figuras

	Pag.
Figura 1 Logotipo de Cosechas Peruanas.....	10
Figura 2 Croquis de la localización de la empresa Cosechas Peruanas.....	11
Figura 3 Productos más comercializados.....	12
Figura 4 Organigrama actual de la empresa Cosechas Peruanas P&G.....	14
Figura 5 Diagnóstico de la problemática.....	34
Fijura 6 Solución problemática.....	35

Resumen

El presente estudio de suficiencia profesional tuvo como objetivo implementar las buenas prácticas de manufactura (BPM) para mejorar la inocuidad en la producción alimentaria en una empresa agroindustrial, Lima 2025. Como parte de la metodología de desarrollo, se utilizó el marco de trabajo del PDCA, estructurado en cuatro ciclos de mejora continua, desarrollados durante un periodo total de dos meses. Asimismo, como parte del sustento teórico, se plasmó la teoría de sistemas de gestión de inocuidad alimentaria, la teoría de la trilogía de juran y la teoría de gestión de calidad total. Respecto a los resultados, se evidencia que el BPM mejoró el control de materias primas e insumos como parte de la inocuidad en la producción alimentaria, mejoró el almacenamiento y distribución de materia prima, insumos, envases y producto terminado. Además, se mejoró la infraestructura y las condiciones higiénicas. Se concluye con evidencia el cumplimiento del objetivo general, permitiendo incrementar en un 22% el nivel de adherencia a la inocuidad alimentaria, pasando del 75% al 97%, lo que refleja una mejora significativa en la calidad e inocuidad de los productos alimentarios. Asimismo, se optimizó la administración y el almacenamiento para disminuir los riesgos de contaminación cruzada y garantizar la inocuidad del producto final.

Palabras claves: Inocuidad en la producción alimentaria, buenas prácticas de manufactura (BPM), PDCA y calidad.

Abstract

The objective of this professional competence study was to implement good manufacturing practices (GMP) to improve food safety in an agro-industrial company, Lima 2025. As part of the development methodology, the PDCA framework was used, structured in four cycles of continuous improvement, developed over a total period of two months. Likewise, as part of the theoretical basis, the theory of food safety management systems, Juran's trilogy theory and total quality Management theory were applied. With regard to the results, it is evident that BPM improved the control of raw materials and inputs as part of food safety in production, and improved the storage and distribution of raw materials, inputs, packaging, and finished products. In addition, infrastructure and hygiene conditions were improved. It is concluded with evidence that the overall objective was achieved, allowing for a 22% increase in the level of adherence to food safety, from 75% to 97%, which reflects a significant improvement in the quality and safety of food products. Likewise, administration and storage were optimised to reduce the risks of cross-contamination and guarantee the safety of the final product.

Keywords: Food production safety, good manufacturing practices (GMP), PDCA and quality.

Introducción

En el sector agroindustrial, la inocuidad de los alimentos es esencial porque asegura que los productos procesados sean seguros para que las personas los consuman. Hoy en día, las compañías tienen el reto de mejorar la eficacia operacional y minimizar los riesgos de contaminación a través de la implementación de normas de calidad que fortalezcan sus procesos productivos. En este escenario, poner en práctica las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) surge como un instrumento esencial para garantizar que se acaten las normas sanitarias y aumentar la competitividad de la empresa.

Por ello, el presente trabajo de suficiencia profesional tiene como objetivo general implementar las buenas prácticas de manufactura (BPM) para mejorar la inocuidad en la producción alimentaria dentro de la empresa agroindustrial Lima, 2025. Se establecieron objetivos específicos para su realización, como: (i) implementar las buenas prácticas de manufactura (BPM) para mejorar el control de materias primas e insumos como parte de la inocuidad en la producción alimentaria, (ii) implementar las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) para mejorar el almacenamiento y distribución en una empresa agroindustrial e (iii) implementar las buenas prácticas de manufactura (BPM) para mejoran la infraestructura y las condiciones higiénicas en una empresa agroindustrial. Se empleó para lograr esos objetivos la metodología PDCA (planificar, hacer, verificar y actuar), que posibilita a la organización de un proceso de mejora continua basado en la planificación, ejecución, evaluación y corrección de acciones dirigidas a garantizar la calidad.

En esta línea, el estudio está compuesto por tres capítulos, cuyos contenidos se describen a continuación: en primer capítulo I, se presentaron los antecedentes y la descripción general de la empresa Cosechas Peruanas, en donde se describe y se detalla la reseña histórica de la compañía, así como su localización geográfica. De igual manera, se incluyen las referencias de los clientes más importantes y el detalle de su actividad empresarial. Después, se establecieron los valores, la misión y la visión de la compañía. Además, se llevó a cabo una descripción del puesto de desarrollo y su ambiente en el mismo entorno. Finalmente, se mostraron los objetivos específicos del estudio y la situación problemática en el contexto nacional e internacional.

En el capítulo II, se puede evidenciar los fundamentos de los temas elegidos, que constan de las bases teóricas como la teoría de gestión de calidad total (TQM), la teoría

HACCP (análisis de peligros y puntos críticos de control), la teoría de la trilogía de Juran, la teoría de sistemas de gestión de inocuidad alimentaria, la teoría de la mejora continua en la inocuidad alimentaria y por último la teoría del comportamiento planificado. Además, se desarrolla el marco conceptual de los variables. Asimismo, la investigación de los antecedentes nacionales e internacional. Por último, la justificación de la metodología escogida para el estudio.

Se muestra el desarrollo de la experiencia, en donde se detallan las actividades realizadas, se analizan los resultados y se mencionan los aportes obtenidos durante el proceso. Además, se presenta la evaluación diagnóstica de la situación problemática, basada en la deficiencia técnica identificada. Asimismo, se plantea el modelo propuesto, para cuya ejecución se emplea la metodología PDCA. Finalmente, se exponen los resultados obtenidos de la implementación, así como las conclusiones y recomendaciones derivadas del desarrollo del trabajo.

CAPÍTULO I: Antecedentes y descripción general de la experiencia.

1.1. Reseña de la empresa

La empresa Cosechas Peruanas P&G E.I.R.L. inició sus actividades de producción y comercialización el 09 de agosto del 2010. Se encuentra identificada con RUC 20537676133 y su dirección fiscal es Calle José Aguilar Mz. G Lt. 5, distrito Ate, Lima – Perú. Actualmente, se encuentra bajo el régimen tributario de Micro y Pequeñas Empresas (MYPE).

La empresa Cosecha Peruanas se enfoca primordialmente en la producción y venta de pastas, salsas, bebidas, entre otros productos alimenticios. Estos son distribuidos en supermercados, restaurantes y tiendas mayoristas. Actualmente, la empresa tiene como objetivo expandirse al mercado de exportación.

Cuenta con maquinaria industrializada y personal altamente capacitado en las industrias alimentarias. Además, dispone de un área de desarrollo e innovación que permite formular y crear nuevos productos de acuerdo con las necesidades y referencias del consumidor. Asimismo, la empresa brinda servicios de maquila para el envasado en Doypack y Sachets, conforme a las necesidades del cliente. En la actualidad, la empresa obtuvo la certificación de principios generales de higiene (PGH) a inicio del año 2025. Por último, en la figura 1 se observa el logotipo de la empresa Cosechas Peruanas.

Figura 1

Logotipo de Cosechas Peruanas



Nota. Logotipo de la empresa obtenido de <https://cosechasperuanas.com.pe/>

Principales clientes:

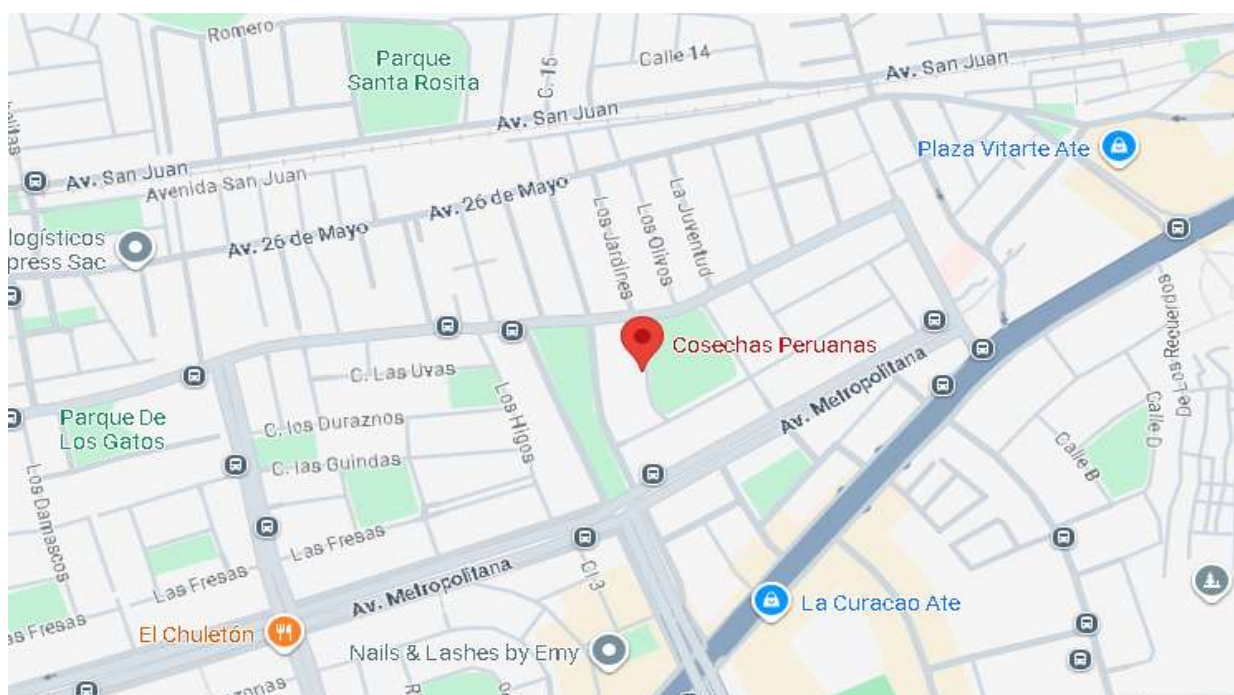
- Tambo S.A.C.
- Supermercados Peruanos S.A.
- Bambos S.A.C.
- Inversiones Lenad S.A.C.
- Grupo Rokys S.A.C.

1.2. Ubicación y actividad empresarial

La ubicación fiscal de la empresa Cosechas Peruanas P&G E.I.R.L se encuentra en la siguiente dirección: Calle José Aguilar Mz. G Lt. 5, distrito de Ate, Lima – Perú. Asimismo, en la figura 2 muestra su localización geográfica a través de Google Maps.

Figura 2

Croquis de la localización de la empresa Cosechas Peruanas



Nota. Realizado con Google Maps, 2025 <https://www.google.com/maps/>

La empresa Cosechas Peruanas P&G E.I.R.L. se especializa en la transformación de materia prima agroindustrial para la producción de alimentos, así como en su comercialización a nivel local y nacional. Además, la empresa ofrece servicios de maquila para envasado de alimentos,

empleando diferentes tipos de empaques, como Sachets, envasado tipo Doypack entre otros formatos.

Entre los productos más comercializados se encuentra los siguientes; los cuales se presentan en la en figura 3.

- Pastas (ají amarillo, ajo, panca, espinaca con culantro etc.).
- Salsas (mayonesa, ketchup, mostaza, crema de ají, entre otros).
- Aderezos (ají gallina, pachamanca a la olla, lomo saltado, entre otros).
- Vinagre

Figura 3

Productos más comercializados



Nota. Productos más comercializados de la empresa Cosechas Peruanas P&G E.I.R.L. obtenido de <https://cosechasperuanas.com.pe/productos/nuestra-marca/>

1.3. Misión y Visión y Valores de la empresa

Misión: Ofrecer al mercado productos de alta calidad a nivel nacional e internacional, cumpliendo con las necesidades y expectativas de los clientes de manera competitiva, impulsando el desarrollo agro nacional mediante la elaboración de alimentos y bebidas saludables generando experiencias únicas para los consumidores.

Visión: Ser un líder competitivo en el mercado, fabricando y comercialización productos de calidad, estableciendo alianzas estratégicas con los proveedores y clientes, apoyando al sector agro nacional y fomentando el crecimiento económico y social del país.

Valores

- **Calidad:** Compromiso con proporcionar productos de estándar de inocuidad, textura, sabor, presentación y cumpliendo con la normativa establecida.
- **Innovación:** Desarrollo constante de nuestros productos, procesos y tecnología para optimizar las expectativas de los clientes, dispuesto a implementar innovaciones en el proceso con el fin de mantenerse al frente de la competencia.
- **Productividad:** Aumentar la productividad sin poner en peligro la calidad y la sostenibilidad del medioambiente.
- **Trabajo en equipo:** Fomentar una comunicación eficaz, la cooperación y el respeto recíproco entre todos los integrantes de la organización, para crear un entorno en el que cada colaborador contribuya con sus conocimientos y habilidades para lograr metas planificadas en la producción e inocuidad.
- **Compromiso social y ambiental:** Ejercemos nuestra labor de manera responsable y ética, fomentando el respeto por las comunidades y el medioambiente en los que operamos y la sostenibilidad.

1.4.Descripción del puesto desarrollado y su entorno

En 2023 comencé a trabajar en la empresa Cosechas Peruanas P&G, desarrollando una línea de carrera en el área de calidad. Inicié en el puesto de auxiliar de calidad, función que ejercí entre 2023 y 2024. Gracias a la experiencia adquirida y a la participación en diversos cursos de capacitación relacionados con temas de calidad, en el año 2024 fui promovido al puesto de asistente de calidad, hasta la actualidad.

Una de mis funciones es llevar a cabo inspecciones periódicas en diferentes campos de la planta, como la zona de despacho, el almacén de insumos, el área de proceso y el almacén del producto terminado, para garantizar que este sea inocuo. Igualmente, colaboro en la creación de la documentación requerida para desarrollar productos nuevos, que incluye manuales, procedimientos y registros que ayudan a mantener la inocuidad alimentaria.

Principales funciones

- Supervisar el cumplimiento de higiene personal de los operarios.
- Verificación de desinfección de las instalaciones y utensilios y maquinas.

- Supervisar el cumplimiento del procedimiento en cada etapa del proceso productivo.
- Liberación de productos para despacho final y recepción de materia prima e insumos.
- Realizar trazabilidad de productos no conformes.
- Mantener al día los formatos de POOS.
- Realizar documentaciones para auditorías internas y externas.

Actualmente, una de mis principales funciones es mantener al día los formatos de BPM de acuerdo a la norma de HACCP y concientizar a los colaboradores para que cumplan con la inocuidad alimentaria en cada etapa del proceso de producción. Además, realizar auditorías a los proveedores para evaluar si cumplen con las normas de la inocuidad. Por último, la empresa Cosechas Peruanas cuenta con un equipo de 35 colaboradores, todos formalmente registrados en planilla. Se puede apreciar el organigrama en la figura 4 de la organización.

Figura 4

Organigrama actual de la empresa Cosechas Peruanas P&G



Nota. Elaboración propia, en base a la información brindada por el jefe de operaciones.

Con relación a la descripción de puestos en el entorno organizacional, destacaré los más relevantes para el desarrollo del proyecto.

Descripción del puesto de gerente general

- Se ocupa de crear la estructura organizativa de la empresa, abarcando tanto los roles como los puestos, para el presente y el futuro. Además, tiene la potestad de tomar decisiones, supervisar y dirigir a la empresa.
- Diseñar y llevar a cabo planes estratégicos empresariales con una perspectiva de largo plazo.
- Administra y asigna los recursos para lograr la implementación, aplicación y mantenimiento del sistema BPM.
- Valida los métodos registrados en el programa.
- Aprueba el desarrollo de nuevos productos solicitados por los clientes.

Descripción del jefe de operaciones

- Encargado de aprobar del presupuesto para el mantenimiento de la infraestructura de la planta, máquinas y equipos.
- Encargado de aprobar todas las gestiones realizadas y supervisar el seguimiento de los nuevos productos en desarrollo.
- Encargado de aprobar las artes de nuevos diseños de envases primarios y secundarios.

Descripción del jefe de gestión de calidad

- Responsable de dirigir y administrar el laboratorio de control de calidad.
- Coordina actividades con el jefe de producción y jefe de Logística que involucra mejoras, controles relacionados al personal, materiales e insumos.
- verificación del sistema BPM, auditorías internas, y externas y el seguimiento de las solicitudes de acciones correctivas.
- Recibe, investiga y da solución a la queja de los clientes.

Descripción del jefe de producción

- Es el responsable de ejecutar y dirigir las actividades de producción diaria, dando cumplimiento a los requerimientos de las áreas respectivas.
- Realiza capacitaciones mensuales a los colaboradores del área de proceso.
- Facilitar las herramientas y materiales necesarios al personal operario para alcanzar los objetivos de producción.
- Coordinar con el encargado de mantenimiento la programación del mantenimiento de los equipos, instalaciones y otros.

Descripción del jefe de compras

- Responsable de la gestión de compras y aprobación de proveedores en coordinación con la jefatura de la gestión de la calidad.
- Participa en las reuniones del equipo BPM.
- Evaluar los precios, busca oportunidades para ahorrar y establece condiciones adecuadas con los proveedores.
- Se encarga de la administración del inventario, supervisa los niveles de existencias y garantiza que los productos requeridos estén disponibles.

1.5. Problemática y objetivos trazados

Las BPM son fundamentales para asegurar la sostenibilidad en la elaboración de alimentos procesados y para garantizar que los alimentos sean seguros. Todo esto hace posible que los peligros de contaminación se reduzcan, la calidad del producto esté garantizada y la salud pública se proteja (Collantes et al., 2025). De igual manera, la inocuidad alimentaria es esencial para preservar la salud pública y asegurar que los alimentos sean seguros. Es importante porque fomenta la confianza del consumidor, evita enfermedades transmitidas por alimentos y ayuda a que las empresas agroalimentarias sean competitivas en mercados locales e internacionales (Carballo-Uicab et al., 2025).

La puesta en práctica de las buenas prácticas de manufactura (BPM) a escala europea tiene dificultades para estandarizar los procesos, lo cual impacta negativamente la productividad en un 22% en el sector alimentario (Valencia et al., 2025). En Asia, la heterogeneidad regulatoria y la escasa capacitación causan en un 22% un bajo nivel de adherencia a BPM, frenando la competitividad del sector fabricante alimentario (Organización Mundial de la Salud , 2025). Latinoamérica registra avances variables; la adopción de BPM en el sector manufacturero creció un 12% entre 2022 y 2024, pero sigue limitándose a grandes empresas y áreas urbanas (Organización de las Naciones Unidas para la Alimentación y la Agricultura, 2024). En Perú, el sector manufacturero primario mejoró sus procesos en un 15%, gracias a políticas públicas, aunque la manufactura no primaria decreció en 1.8%, mostrando desigualdad de implementación (Ministerio de la Producción, 2025). Lima Metropolitana presenta mejoras parciales en BPM con una reducción del 8% en fallas productivas, pero mantiene problemas de informalidad y baja capacitación técnica que ralentizan su desarrollo (Instituto Nacional de Estadística e Informática , 2024). En Lima, estas debilidades

estructurales restringen la innovación y eficiencia en el sector agroindustrial, afectando su competitividad y sostenibilidad a largo plazo.

En Europa, la inocuidad en la producción de pastas y salsas enfrenta problemas relacionados con frecuentes retiradas de productos y retos para cumplir con estrictos estándares sanitarios, a pesar del crecimiento del mercado a una tasa anual del 5,74% (Technavio, 2024). En Asia, las revisiones indican carencias en la práctica y el conocimiento de los manipuladores que aumentan las enfermedades transmitidas por alimentos (ETA) y ponen en riesgo la inocuidad (Rifat et al., 2022). La inseguridad alimentaria aumentó en América Latina debido a la pandemia, y se registraron cambios porcentuales negativos en el acceso y la disponibilidad (Mendoza-Barrientos et al., 2024). El 50,5% de los habitantes de Perú vivió inseguridad alimentaria durante el periodo comprendido entre 2019 y 2021, y el 20,5% pasó hambre grave (El Comercio, 2024). Cerca de un millón de familias en Lima Metropolitana, lo que equivale a un 39.5% de la población local, están afectadas por la inseguridad alimentaria; además, el 25.2% de los hogares tienen una ingesta deficiente de alimentos (Ministerio de la Producción, 2025).

La ausencia de buenas prácticas de manufactura (BPM) en Europa ha afectado negativamente a la salud pública, provocando que los residuos de pesticidas en los alimentos aumenten un 20%. (Beyuo et al., 2024). Según la Organización Panamericana de la Salud (OPS), en Latinoamérica, 77 millones de personas enferman anualmente a causa de ingerir alimentos contaminados, lo que implica una carga económica superior a los 3.500 millones de dólares (Panamerican Health Organization, 2022). En Perú, más de 50% de los habitantes se enfrenta a la inseguridad alimentaria, la cual se ve empeorada por la ausencia de inocuidad en la cadena agroalimentaria (Osore, 2025). De igual manera, tan solo el 1 % de las compañías procesadoras de alimentos de Lima Metropolitana lograron la validación técnica de su plan HACCP, lo que indica un incumplimiento serio en cuanto a BPM e inocuidad (Sotomayor & Silva-Jaimes, 2023). Si estos problemas no se solucionan, Lima afrontará una crisis sanitaria lo cual podría tener efectos irreversibles para la economía local y la salud pública.

En la empresa Cosechas Peruanas se determinaron diferentes problemas que afectan la inocuidad en la producción de pastas y salsas, mediante el diagrama de diagnóstico técnico-económico. Asimismo, los problemas identificados son los siguientes: (i) la contaminación cruzada de los alimentos debido al personal que no cumple con los procedimientos establecidos

de la inocuidad; (ii) la falta de mantenimiento preventivo se debe a que la empresa no cuenta con personal de mantenimiento; (iii) la falta de cultura de inocuidad debido que el personal no toma interés en la inocuidad de los alimentos y percibe como una carga; (iv) la alta rotación del personal debido a la contratación inadecuada de operarios el área RRHH; (v) la falta de validación previa de los proveedores debido a que el área comercial gestiona desarrollo de nuevos productos en corto plazo para su comercialización y (vi) la falta de infraestructura y condiciones higiénicas debido a la falta de inversión en mantenimiento y a la escasa monitoreo durante los procesos de desinfección y limpieza.

Consecuencias de los problemas determinadas de la empresa; (i) la contaminación Cruzadas de los alimentos es un riesgo para el consumidor porque puede provocar infecciones severas, afectar la reputación de la empresa y su economía; (ii) la falta de mantenimiento preventivo provoca paradas en el proceso, generando exposición del producto a contaminación, pérdida de su contextura y oxidación de la salsa y pastas; (iii) la falta de cultura de inocuidad en los operarios genera la contaminación cruzada, deficiencias en limpieza y orden, además, ocasionan pérdidas de producto por manipulación inadecuada; (iv) la alta rotación del personal implica errores habituales en las fases del proceso, a causa de la falta de conocimiento sobre los procedimientos fijados. Así también, la contaminación cruzada se ve favorecida y se producen pérdidas de productos considerables; (v) la falta de validación previa de los proveedores genera la pérdida de clientes, al no contar con la documentación que respalda la inocuidad de insumos, envases primarios y materias primas durante auditorías y (vi) la falta de infraestructura y condiciones higiénicas genera la contaminación microbiológica y física; además, ocasiona suspensión por las autoridades correspondientes (SENASA, DIGESA, entre otras).

Problema general

¿Cómo las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) mejoran la inocuidad en la producción alimentaria en una empresa agroindustrial, Lima 2025?

Problemas específicos

¿Cómo las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) mejoran el control de materias primas e insumos como parte de la inocuidad en la producción alimentaria?

¿Cómo las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) mejoran el almacenamiento y distribución en una empresa agroindustrial, Lima 2025?

¿Cómo las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) mejoran la infraestructura y las condiciones higiénicas en una empresa agroindustrial, Lima 2025?

Objetivo general

Implementar las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) para mejorar la inocuidad en la producción alimentaria en una empresa agroindustrial, Lima 2025.

Objetivos específicos

Implementar las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) para mejorar el control de materias primas e insumos como parte de la inocuidad en la producción alimentaria.

Implementar las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) para mejorar el almacenamiento y distribución en una empresa agroindustrial, Lima 2025.

Implementar las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) para mejorar la infraestructura y las condiciones higiénicas en una empresa agroindustrial, Lima 2025.

CAPÍTULO II: Fundamento del tema elegido

2.1 Bases teóricas

El presente informe de suficiencia profesional tiene como objetivo implementar las buenas prácticas de manufactura para mejorar la Inocuidad en la producción alimentaria en una empresa agroindustrial. Asimismo, el estudio se fundamenta mediante el aporte de diversos mentores teóricos para dar soporte a las variables de estudio. Las teorías que forman parte del presente estudio son: (i) la teoría de gestión de calidad total (TQM), (ii) la teoría HACCP (análisis de peligros y puntos críticos de control); y (iii) la teoría de la trilogía de juran que corresponde a la variable del buenas prácticas de manufactura, y para la inocuidad en la producción alimentaria se cuenta con las teorías: (a) la teoría de sistemas de gestión de inocuidad alimentaria; (b) la teoría de la mejora continua en la inocuidad alimentaria y por último (c) la teoría del comportamiento planificado.

La teoría de gestión de calidad total (TQM)

De acuerdo con Charantimath (2011), la base de la teoría TQM es el liderazgo, la participación del personal y la mejora continua; estos mismos principios también respaldan las buenas prácticas de manufactura (BPM), además, el control de procesos y la administración de proveedores son instrumentos útiles para prevenir fallos y preservar la calidad. Según la teoría de gestión de calidad total (TQM), los principios sistemáticos de mejora continua, liderazgo y atención al cliente deben ser incorporados en todos los niveles y procesos de la organización para asegurar la calidad (Pawanr & Sarmah, 2025). Por último, Zhang et al. (2021), la gestión de calidad total (TQM) sirve como soporte operativo para las BPM e incluye herramientas prácticas y técnicas de gestión que persiguen prevenir errores, mejorar procesos y asegurar que el producto cumpla con los estándares establecidos.

La teoría HACCP (análisis de peligros y puntos críticos de control)

La teoría de análisis de peligros y puntos críticos de control (HACCP) se basa en un sistema preventivo y científico que busca asegurar la inocuidad alimentaria a través del reconocimiento, evaluación y control de los peligros que pueden surgir en las distintas fases de la cadena productiva, desde la recepción de las materias primas hasta la distribución del producto final (El-Mougy et al., 2023). Esta teoría intenta evitar la contaminación de los alimentos antes de que suceda, en lugar de confiar únicamente en el control del producto final. En Awuchi (2023) se utiliza de manera complementaria las buenas prácticas de manufactura (BPM), que aseguran

las condiciones básicas para su implementación efectiva, como son la higiene, la supervisión y la infraestructura. Por último, la teoría HACCP no solo fortalece la aplicación de las BPM, sino que además brinda un marco metodológico para garantizar que se respeten los estándares internacionales en términos de trazabilidad, estandarización y calidad alimentaria (Baikadamova et al., 2024).

La teoría de la trilogía de juran

La teoría sostiene que los procesos de producción sean seguros, estables y confiables, lo que fomenta la excelencia en la producción y la sostenibilidad asegurando que los productos satisfagan las expectativas y normas del consumidor (Nicolau, 1990). Según, con Tayal et al. (2021), el término trilogía, que se define como una secuencia crítica para la gestión de calidad en la industria, incluye tres partes: "planificación", que implica diseñar procesos y productos que cumplan con las necesidades del cliente; "control", que asegura que el rendimiento del proceso no exceda los estándares establecidos; y "mejora", cuyo objetivo es elevar de manera sistemática los niveles de rendimiento más allá. Finalmente, Kumar (2023) subraya que la trilogía es un enfoque holístico para gestionar la calidad, donde los directores de alto nivel deben involucrarse en el control operativo, la planificación de calidad y la mejora constante con el objetivo de conseguir una ventaja competitiva a largo plazo.

La teoría de sistemas de gestión de inocuidad alimentaria

Según Vasegh (2023), la teoría del riesgo aplicada a los alimentos afirma que la inocuidad no depende solamente de que no existan peligros, sino del estudio probabilístico de su aparición y gravedad, lo cual posibilita el diseño de tácticas de control fundamentadas en evidencias científicas. Para Qingli (2023) sostiene que los sistemas de gestión de la seguridad alimentaria ofrecen un marco estructurado para detectar, prevenir y controlar peligros en cada fase de la producción. Esto mejora directamente la variable inocuidad en la producción alimentaria al proveerle mecanismos sistemáticos para disminuir riesgos. Por último, Ze et al. (2024), por su parte, demuestran que los factores organizacionales explican las fluctuaciones en el riesgo real de las operaciones alimentarias al establecer una conexión directa entre la variable inocuidad y las decisiones operativas.

Teoría de la mejora continua en la inocuidad alimentaria

La teoría de Deming sostiene la inocuidad alimentaria al fomentar la prevención de riesgos, la estandarización de procesos y una cultura de calidad que garantiza que los alimentos

producidos cumplan con las normas sanitarias vigentes y sean seguros (Rihawi, 2024) . Este modelo promueve la revisión continua de los procesos productivos a través de planificación, ejecución, verificación y actuación correctiva para alcanzar la eficacia, la calidad y una inocuidad sostenida en las organizaciones (Rodríguez & Salazar, 2024). Asimismo, los sistemas de gestión de inocuidad alimentaria, como los requeridos por la norma ISO 22000:2018, incluyen explícitamente el perfeccionamiento constante como una condición fundamental para que el sistema mantenga su eficacia (Shi, 2024).

Teoría del comportamiento planificado

Según la teoría del comportamiento planificado (TPB), las intenciones de conducta, que están influenciadas por normas subjetivas, actitudes y control percibido, determinan la adopción de prácticas seguras en la producción alimentaria (Naskar & Merigo, 2025). El comportamiento de los empleados también afecta la inocuidad alimentaria: sus percepciones de control, actitudes y normas sociales tienen un impacto en prevenir la contaminación de los alimentos (Nickell & Hinsz, 2023). Asimismo, los estudios sobre consumo sostenible indican que las actitudes, normas y control percibido median la intención y predicen comportamientos relacionados con una gestión segura de alimentos (Randall et al., 2024).

2.2 Marco conceptual

Buenas prácticas de manufactura: Las buenas prácticas de manufactura (BPM) se define cómo el procedimientos, estándares y directrices que aseguran la producción uniforme y controlada de los productos, garantizando calidad, inocuidad, seguridad y cumplimiento normativo para el beneficio de los consumidores (Dipali et al., 2023). Según Guzmán & Urbina (2021), las BPM incluyen principios esenciales de higiene que se aplican en cada etapa de producción con el fin de impedir la contaminación y asegurar que la comida sea segura. Según León & Wong (2023), es necesario que los procesos, el personal, las instalaciones y la documentación sean definidos, verificados y supervisados de manera precisa para asegurar que los productos cumplen con los criterios de pureza, eficacia y conveniencia para su uso. Asimismo, Huánuco et al. (2021) señalan que las BPM son un manual de procedimientos y registros que incluyen instalaciones, materias primas, personal y procesos, con el objetivo de asegurar la calidad y la inocuidad. Por último, Fellows et al. (2022) señalan que la adopción de prácticas de calidad en BPM está relacionada positivamente con las métricas del desempeño productivo, como el cumplimiento, la entrega y la resiliencia de la cadena de suministro. Según

estos autores, las definiciones demuestran cuán cruciales son las BPM para salvaguardar la salud pública y lograr un desarrollo sostenible; por lo tanto, se vuelven un requisito indispensable para cualquier compañía que sea responsable.

Las buenas prácticas de manufactura (BPM) se distinguen por establecer un control documentado a través de registros, procedimientos estandarizados que garantizan la trazabilidad de los procesos productivos y requieren la validación de los equipos, las instalaciones y los procesos para asegurar resultados coherentes. Asimismo, promueven una gestión sistemática de riesgos que disminuye el riesgo de errores y la implementación de estrictos estándares sanitarios en las instalaciones para prevenir la contaminación cruzada (Chen et al., 2023). Además, son regulaciones que buscan evitar riesgos en la producción garantizando la inocuidad, la calidad, la trazabilidad y la estandarización de los procedimientos (Sharma et al., 2023). A mi parecer, las BPM son valiosas estratégicamente porque mejoran la confianza del cliente y aseguran procesos estandarizados que elevan la competitividad de las compañías.

Los niveles de las buenas prácticas de manufactura (BPM) indican el grado de avance que ha tenido la gestión de los procesos productivos. Según Szelaḡowski & Berniak-Woźny (2022), existen cinco niveles: el inicial, el gestionado, el establecido, el predecible y el innovador. Conforme se progresa en estos niveles, la optimización y el control de los procedimientos crecen. Por otra parte, Robles (2023) sugiere que los niveles de BPM evolucionan progresivamente por medio de la formación continua, la implementación de normas técnicas y el mejoramiento sistemático de la calidad. Estos niveles permiten que las organizaciones se desarrollen estratégicamente, se ajusten a los cambios en el entorno y fortalezcan su cultura de excelencia operativa, según mi opinión.

Entre los beneficios más relevantes se encuentran aumentar la eficiencia operacional, disminuir los errores, optimizar la productividad y homogenizar los procesos. Según Yana et al. (2022) las BPM aseguran la calidad y seguridad de los alimentos, lo que incrementa la confianza del cliente y reduce el peligro de padecer enfermedades alimentarias. En mi opinión, estas pruebas demuestran que las BPM no solo desempeñan un papel sanitario, sino que se convierten en una herramienta estratégica para la competitividad de las empresas porque incorporan calidad, sostenibilidad y eficiencia.

Según Rodríguez et al. (2022), las buenas prácticas de manufactura (BPM) conlleva el beneficio de optimizar los procesos productivos, pues disminuyen los costos innecesarios, los desperdicios y los reprocesos, lo que ayuda a que la empresa sea sostenible y competitiva. Asimismo, Marañón et al. (2022), sostiene que el cumplimiento de los estándares regulatorios nacionales e internacionales mediante la aplicación de BPM en microempresas del sector alimentario mejora la calidad del producto y facilita el acceso a nuevos mercados. Desde mi punto de vista, ambas perspectivas se complementan entre sí, porque las BPM no solo aseguran la eficiencia y el cumplimiento de las normas, sino que también se establecen como un elemento clave para la innovación y la confianza del cliente.

La variable buena prácticas de manufactura está compuesta por 5 dimensiones: (i) infraestructura y condiciones higiénicas, (ii) control de procesos productivos, (iii) higiene y capacitación del personal, (iv) gestión documental y trazabilidad, (v) control de calidad y (vi) control de almacenamiento y distribución.

Infraestructura y condiciones higiénicas: Según (Pakdel et al. (2025), para mantener condiciones de higiene en las plantas es necesario administrar apropiadamente la humedad, la temperatura, el flujo del aire, las áreas de higiene separadas y las estructuras de equipo que posibiliten la limpieza a nivel microbiológico. Los principios de diseño higiénico requieren, conforme a superficies lisas, materiales no porosos y bordes redondeados que prevengan la acumulación de suciedad en los espacios destinados a la manufactura alimentaria (Chandimali et al., 2025). Por lo tanto, la dimensión es crucial porque una infraestructura adecuada y unas condiciones de higiene estrictas son los cimientos técnicos necesarios para asegurar la inocuidad, aumentar la confianza del cliente y optimizar la eficiencia operativa.

Control de procesos productivos: Según Zamora & Barcia (2025), la gestión de los procesos de producción implica llevar a cabo inspecciones de los mismos, supervisión en tiempo real y seguir regulaciones internas, lo que contribuye a aumentar la eficiencia en la producción, minimizar residuos y mejorar el rendimiento de la organización. Por otro lado, Torres et al. (2024), describe el control de procesos a través del Statistical Process Control (SPC) como un enfoque estructurado para diferenciar entre las variaciones comunes y especiales en las características de calidad, con el objetivo de garantizar que los productos satisfagan las especificaciones y disminuir los defectos. Es fundamental ya que combina métodos operativos

y estadísticos para asegurar la calidad, la eficiencia y el mejoramiento constante en los procesos.

Higiene y capacitación del personal: Se describe como el compendio de prácticas que tienen como objetivo preservar la higiene, el cuidado de la salud y la capacitación técnica constante del personal, asegurando de este modo que los procesos productivos sean inocuos (Mishra et al., 2024). En esta línea, Lilian et al. (2023), la consideran un elemento fundamental de las Buenas Prácticas de Manufactura, porque el entrenamiento y la disciplina del personal en cuanto a normas sanitarias garantizan una disminución de los riesgos de contaminación y fomentan estándares de calidad más altos en la industria alimentaria. Invertir en programas de capacitación y en la supervisión del cumplimiento de normas higiénicas, desde este punto de vista, no solo mejora la calidad y competitividad de las compañías, sino que además promueve una cultura dentro de la organización enfocada en la responsabilidad y la excelencia.

Control de materias primas y productos: Según Bourquard et al. (2022), el control de las materias primas es un elemento esencial que debe administrarse al diseñar cadenas de suministro y operaciones productivas, ya que la calidad diferente de los insumos puede tener un impacto directo en la consistencia del producto final. Según Zacharias (2022), la gestión de materias primas es un proceso riguroso de selección, prueba y alteración de combinaciones con el objetivo de comprobar que las propiedades mecánicas, físicas y químicas del insumo cumplan con estándares particulares para asegurar la competitividad y la calidad. Estoy completamente de acuerdo con la relevancia que ambos escritores señalan, dado que el control de productos y materias primas garantiza no solo la homogeneidad y el acatamiento de las regulaciones, sino también promueve la sustentabilidad de la compañía al mejorar la eficiencia de los recursos y potenciar su competitividad en todo el mundo.

Documentación y trazabilidad: Según Masengu et al. (2025) establecen que el sistema de alimentos procesa información específica sobre el origen, la manipulación, la distribución y la gestión interna de manera accesible, exacta y puntual, lo cual favorece la resistencia y el beneficio de la cadena de suministro en términos sanitarios. Rossi et al. (2025) establecen cómo la habilidad de rastrear cualquier alimento en todas las etapas (producción, procesamiento, distribución), requiere conservar elementos que puedan ser verificados para saber cuándo y dónde se llevaron a cabo. Las dos posiciones demuestran que este aspecto no es únicamente

una exigencia normativa, sino además un componente estratégico para asegurar la seguridad, la transparencia y la competitividad en los mercados.

Control de calidad: Es un procedimiento sistemático y continuado que persigue garantizar que los productos se ajusten a las normas definidas mediante la planificación, recopilación y análisis de datos, así como la ejecución de medidas correctivas para asegurar un resultado final acorde con los criterios de calidad (De la Cruz, 2024). Se entiende como la utilización de procedimientos y métodos precisos que buscan asegurar la satisfacción del cliente y el cumplimiento de los procesos establecidos durante la elaboración de bienes o servicios. También conlleva un seguimiento minucioso de las actividades dentro de la organización, para asegurar la calidad y fomentar una mejora constante en los productos o servicios ofrecidos (Marron, 2023). En esta línea, la supervisión de calidad no se enfoca únicamente en verificar el cumplimiento de estándares, sino que también es una herramienta estratégica para aumentar la confianza del cliente y asegurar la sostenibilidad de los procesos productivos.

Almacenamiento y transporte: Según Bhagwat et al. (2023), definen las buenas prácticas de distribución (GDP) como una parte del aseguramiento de la calidad que tiene como fin garantizar que los productos se guarden, trasladen y manejen de manera uniforme bajo condiciones adecuadas conforme a sus especificaciones. El almacenamiento y transporte constituye un componente esencial de los procesos fundamentales que integran los departamentos de inventarios y almacén con las operaciones de transporte, asegurando la conservación óptima de los productos y su traslado eficiente a lo largo de la cadena de suministro (Villarreal et al., 2022). Conuerdo con ambos autores, pues una adecuada gestión de almacenamiento y transporte no solo garantiza la calidad de los productos, sino que también fortalece la eficiencia operativa y la confianza del consumidor en los procesos logísticos.

Inocuidad en la producción alimentaria: Se define la inocuidad alimentaria se refiere acciones y situaciones que son necesarias para asegurar que, en cada etapa de la cadena de producción, no haya ningún riesgo para la salud humana (Ministerio de Salud y Protección Social, 2025). La inocuidad de los alimentos se relaciona con la situación de los productos alimenticios que asegura que no constituyen un peligro para la salud del consumidor, ya que su finalidad es evitar daños provocados por contaminantes físicos, químicos o microorganismos durante toda la etapa de producción (Galindo, 2022). Se refiere al conjunto de prácticas, controles y normativas que buscan asegurar que los alimentos no contengan contaminantes

físicos, químicos o biológicos y sean seguros para el consumo humano (García, 2024). Según Yemane (2022), la inocuidad alimentaria se refiere al conjunto de condiciones y medidas que deben implementarse durante la producción, el almacenamiento y la distribución para prevenir la contaminación. por último, para garantizar la integridad de los alimentos y evitar enfermedades que se transmiten a través de ellos, la responsabilidad de la inocuidad alimentaria es compartida entre los gobiernos, la industria y los consumidores (Organización Mundial de la Salud, 2024). Considerando estos puntos de vista, creo que la seguridad alimentaria es un elemento fundamental para la salud pública porque promueve en el sector alimentario prácticas sostenibles, confiables y seguras.

Para proteger la seguridad alimentaria a lo largo de toda la etapa de producción, es fundamental que los alimentos sean inocuos. De acuerdo con la Organización Mundial de la Salud (2024), su enfoque está en prevenir peligros a través de la identificación y control de amenazas químicas, biológicas y físicas que pueden contaminar los alimentos. Además, esta inocuidad requiere una implementación integral a través de toda la cadena alimentaria, desde la producción primaria hasta el consumo final, asegurando que cada etapa cumpla con prácticas seguras (Organización de las Naciones Unidas para la Alimentación y la Agricultura, 2025). Según el estudio de los autores, la inocuidad alimentaria no debe considerarse solamente como una exigencia técnica o normativa, sino también como un compromiso social y ético orientado a proteger la salud del consumidor y garantizar alimentos de buena calidad.

La inocuidad alimentaria está estructurada en niveles que favorecen una gestión completa del riesgo sanitario. Carranzal & Coronado, (2024), sostienen que hay tres niveles: correctivo, normativo y preventivo; el nivel preventivo es el más importante porque se centra en prevenir la contaminación desde su origen. Torres (2025), por su parte, sostiene que el nivel normativo asegura la trazabilidad y la observancia de normas globales como el Codex Alimentarios, lo que mejora la competitividad de las empresas y genera confianza en los consumidores. La contribución de los dos autores radica en que sus perspectivas posibilitan entender la inocuidad como un sistema estratégico, más allá de ser simplemente una práctica técnica con la finalidad de garantizar alimentos seguros y sostenibles.

La inocuidad alimentaria aporta numerosas ventajas para la salud pública y también para la competitividad de las empresas. De acuerdo con Astill et al. (2025), asegura la disminución de los riesgos vinculados a enfermedades propagadas por alimentos, lo que

aumenta la confianza del cliente y mejora la reputación de las compañías en el mercado. Igualmente, Rodríguez & Quintero (2025), subrayan que la aplicación de sistemas de seguridad alimentaria favorece el acceso a mercados tanto nacionales como internacionales, mejora los procesos productivos y ayuda a reducir las pérdidas económicas, lo cual refuerza la sustentabilidad de las empresas. De acuerdo de los 2 autores la inocuidad alimentaria no solamente cuida la salud de los clientes, sino que además es una táctica empresarial para mejorar la economía de las organizaciones y promover la competitividad a largo plazo.

La variable Inocuidad en la producción alimentaria está compuesta por 4 dimensiones: (i) gestión de riesgos, (ii) cultura de inocuidad (iii) cumplimiento normativo y (vi) gestión y mejora continua.

Gestión de riesgos: Consiste en identificar, evaluar y controlar peligros biológicos, químicos y físicos en los alimentos para evitar enfermedades provocadas por la ingestión de productos contaminados (Food and Agriculture Organization of the United Nations, 2025). Implica la creación, ejecución y mantenimiento de un sistema de gestión para la inocuidad alimentaria que defina los peligros, evalúe los riesgos, establezca controles y asigne responsabilidades, capacite al personal y verifique procesos para asegurar la preparación frente a auditorías y el cumplimiento normativo (Secos, 2024). Por último, ambos autores afirman que es esencial llevar a cabo una evaluación sistemática de los riesgos en cada fase del proceso productivo, desde la recepción de las materias primas hasta la distribución del producto terminado.

Cultura de inocuidad y capacitación: Se trata de los principios y valores comunes en una organización que impactan la conducta de los trabajadores con respecto a la seguridad alimentaria, fomentando acciones responsables y conscientes (Ortiz, 2023). Por otra parte, López Pérez y Márquez (2022), sostienen que las capacitaciones en buenas prácticas de higiene mejoran el conocimiento de los manipuladores de la industria alimentaria y, además, perfeccionan tanto la calidad del producto final como la seguridad microbiana. Finalmente, según lo que afirman los dos autores, es fundamental capacitar a los operarios para impulsar la cultura de seguridad alimentaria.

Cumplimiento normativo: Define los estándares y las regulaciones internacionales, tales como el Codex Alimentarias y las normas ISO, que fijan exigencias para garantizar la calidad y seguridad de los alimentos (Food and Agriculture Organization of the United Nations, 2022).

La normativa en la producción alimentaria hace referencia a la medida en que las compañías cumplen con leyes, reglamentos y estándares nacionales e internacionales que regulan, tales como, la higiene, la inocuidad, el etiquetado y la trazabilidad de los alimentos y respetar los requisitos legales establecidos por normas internacionales (Pai et al., 2024). Finalmente, es indispensable cumplir con las normativas de la inocuidad alimentaria para garantizar alimentos inocuos a los consumidores.

Gestión y mejora continua: Se enfoca en la implementación de sistemas para gestionar la calidad, entre los que se incluye la norma ISO 22000:2018, estos sistemas posibilitan que los procesos productivos sean evaluados y mejorados de manera continua, lo cual es necesario para conservar estándares elevados de seguridad alimentaria (Piña et al., 2023). Según, Borges et al. (2023), definen como el conjunto de prácticas sistemáticas fundamentadas en la norma ISO 22000, cuyo propósito es detectar errores, rectificar desviaciones, modernizar programas pre-requisitos y perfeccionar los sistemas de gestión de alimentos para asegurar que se obtengan productos seguros.

Por último, la mejora continua no debe considerarse únicamente una obligación normativa, sino una estrategia proactiva que impulsa la sostenibilidad, la competitividad y el compromiso con la calidad en toda la cadena productiva alimentaria.

2.3 Antecedentes (Internacionales, nacionales y locales)

Internacional

El artículo de Méndez et al. (2025) tuvo como objetivo general fue evaluar el cumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) en restaurantes del sector gastronómico de Colombia conforme a la Resolución 2674 de 2013. La investigación es de tipo cuantitativa, con diseño no experimental de corte descriptivo y explicativo. La población la conforman restaurantes ubicados en diversas ciudades colombianas, la muestra incluyó 128 establecimientos. El instrumento utilizado fue un cuestionario con preguntas cerradas y abiertas aplicado por Google Forms, más listas de verificación basadas en los requisitos normativos de la Resolución. Los resultados mostraron cumplimiento parcial de BPM, con deficiencias notables en hábitos higiénicos, infraestructura y programas de control de calidad. Como conclusión general se determinó que se requiere fortalecimiento institucional, capacitación

continua y asignación de recursos para mejorar la implementación efectiva de las BPM en los restaurantes.

El estudio realizado por Ochoa (2025) tuvo como el objetivo general fue analizar y proponer lineamientos de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) para mejorar la calidad e inocuidad del manjar de leche producido en la fábrica Patskoy. La investigación es de tipo cualitativo, con un diseño descriptivo aplicado, centrado en el análisis normativo y diagnóstico de procesos. La población corresponde a la planta de producción de manjar de leche de dicha fábrica, y la muestra se compone de los procesos, instalaciones y personal involucrado en la línea de producción. Se utilizó como instrumento un cuestionario tipo checklist basado en la normativa de ARCSA para evaluar el cumplimiento de BPM. Los resultados evidenciaron deficiencias en áreas como mantenimiento de equipos, capacitación del personal y control documental, las cuales fueron corregidas mediante la implementación de un manual específico de BPM. La conclusión general destaca que la aplicación de BPM mejora significativamente la inocuidad del producto, la eficiencia operativa y el cumplimiento normativo, promoviendo una cultura de calidad y mejora continua en la planta.

El artículo de Rodríguez et al. (2022) tuvo como objetivo general de evaluar el cumplimiento de las buenas prácticas de manufactura (BPM) en fundaciones sociales de la Región Metropolitana de Chile 2022. La investigación fue de tipo descriptivo, con un diseño no probabilístico de corte transversal, a partir de una muestra intencionada de 12 fundaciones sociales seleccionadas durante los meses de mayo a julio de 2019. La población estuvo conformada por estas fundaciones, cuya evaluación se realizó mediante un instrumento basado en una lista de chequeo de BPM versión 04, que incluye 4 factores críticos: abastecimiento de agua potable, manejo y disposición de residuos sólidos y líquidos, y servicios higiénicos. Los resultados indicaron que solo tres fundaciones cumplían al 100% con todos los factores críticos, mientras que, en términos generales, el cumplimiento medio fue del 70% o superior en la mitad de las organizaciones evaluadas. La principal conclusión del estudio es que existe un bajo cumplimiento de las BPM, especialmente en higiene personal y capacitación del personal, lo que resalta la necesidad de fortalecer la formación y procedimientos escritos en estas instituciones para reducir riesgos de enfermedades alimentarias y mejorar la seguridad alimentaria en la comunidad.

Nacional

La tesis fue elaborada por Ruiz & Soluco (2023) con el objetivo general de implementar buenas prácticas de manufactura (BPM) para mejorar la inocuidad de los alimentos expedidos en el Fast Food Pachos de Sullana. El estudio corresponde a una investigación aplicada, con diseño pre-experimental y enfoque cuantitativo transversal. La población incluyó alimentos, productos secos, bebidas, personal, equipos y utensilios del establecimiento, mientras que la muestra fue seleccionada mediante muestreo no probabilístico por conveniencia. El instrumento utilizado fue un cuestionario, complementado con técnicas como observación y check list. Los resultados evidenciaron una mejora del 26.04% en la inocuidad alimentaria, pasando de un cumplimiento inicial del 65.97% a un 92.01% tras la implementación de BPM, validado mediante pruebas estadísticas como T-Student y Wilcoxon. La conclusión general afirma que la implementación de BPM tuvo un impacto positivo significativo en la inocuidad de los alimentos, respaldando la hipótesis alterna y rechazando la hipótesis nula.

Realizo por Giraldez (2023) tuvo como objetivo general fue establecer la relación entre el sistema de buenas prácticas de manufactura (BPM) y la inocuidad de los alimentos en dicho consorcio. La investigación fue de tipo aplicada, con un nivel correlacional y diseño no experimental. La población y muestra estuvieron conformadas por 20 trabajadores del área de producción. Se utilizó como instrumento un cuestionario validado por juicio de expertos, con una confiabilidad excelente (Alpha de Cronbach = 0.950 para BPM y 0.923 para inocuidad). Los resultados, procesados con SPSS v27, evidenciaron una correlación positiva muy fuerte ($r = 0.952$, $p < 0.001$) entre las BPM y la inocuidad alimentaria, confirmando la hipótesis general. Se concluye que una adecuada implementación de BPM mejora significativamente la inocuidad de los alimentos, lo cual es esencial para cumplir con la normativa sanitaria vigente y garantizar la salud pública.

La investigación realizada por Ayala (2021) tuvo como objetivo general fue proponer la implementación de BPM para garantizar la inocuidad en los procesos de producción de cerveza artesanal. Se realizó un estudio de tipo aplicado, de diseño pre-experimental, con un enfoque cuantitativo y un nivel explicativo. La población se compuso de los procesos productivos y documentos técnicos de la planta, y la muestra fue censal, incluyendo a toda la población. Se empleó un cuestionario que fue validado por juicio de expertos, al cual se le añadieron registros y análisis documentales. Los resultados mostraron avances importantes en el control operacional, la capacitación del personal, la documentación, la calidad del producto

y la eficiencia de las instalaciones (de 36.15% a 54.15%), así como una ratio costo/beneficio de 1.71; todo ello prueba que la propuesta es económicamente viable. En conclusión, la implementación de BPM permitió que los procedimientos críticos fueran más eficientes y que el producto fuera seguro en un contexto moderado, lo cual estableció un modelo que puede ser replicado por pequeñas compañías del ámbito de la cerveza artesanal.

2.4 Justificación de la metodología elegida

El presente informe de suficiencia profesional denominado buenas prácticas de manufactura (BPM) para mejorar la inocuidad en la producción alimentaria en una empresa agroindustrial, Lima 2025” empleará herramientas y métodos para su realización. En esta oportunidad se utilizará la metodología PDCA para evidenciar los objetivos del estudio a través de su desarrollo, dado que esta herramienta puede adaptarse de manera eficiente a cada una de las etapas del proceso de implementación.

De manera técnica, la metodología PDCA (planificar, hacer, verificar y actuar) se aplicó siguiendo rigurosamente sus etapas fundamentales durante la implementación de las BPM, en función de los objetivos planteados.

Además, la colaboración continua con el equipo de gestión de calidad resultó fundamental para alcanzar los objetivos del proyecto. A través de reuniones de coordinación y evolución en cada etapa de la implementación de BPM, se logró desarrollar de manera eficiente. Desde mi función como asistente de calidad, participé en el proyecto. Desarrollé la documentación de procedimiento de buenas prácticas de manufactura con sus respectivos formatos de control. Participé en la gestión de mantenimiento de la infraestructura y realicé inducciones de temas de buenas prácticas de manufactura al personal para concientizar. Por lo tanto, el proceso de implantación se ejecutó de acuerdo a las normas emitidas por DIGESA.

En resumen, este informe no solo se basará en la experiencia laboral, sino que también abordará temas relacionados, como el desarrollo profesional, la aplicación de habilidades específicas y las aptitudes personales y éticas utilizando la metodología de PDCA, para cumplir los siguientes objetivos: implementar las buenas prácticas de manufactura (BPM) para mejorar el control de materias primas e insumos como parte de la inocuidad en la producción alimentaria, implementar las buenas prácticas de manufactura (BPM) para mejorar el

almacenamiento y distribución en una empresa agroindustrial, Lima 2025 y por último, implementar las buenas prácticas de manufactura (BPM) para mejorar la infraestructura y las condiciones higiénicas en una empresa agroindustrial de Lima, 2025.

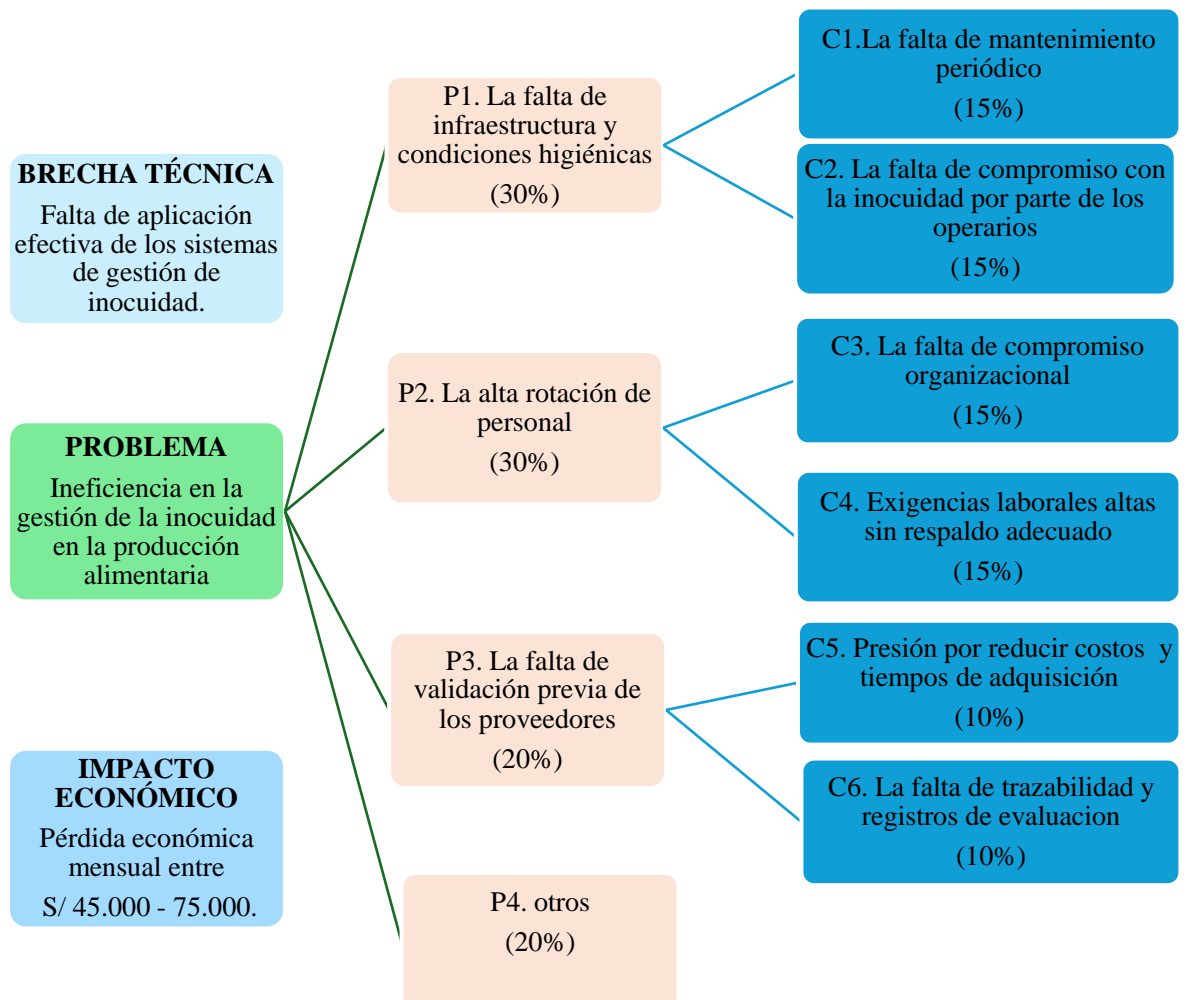
CAPITULO III: Aporte y desarrollo de la experiencia

Este capítulo se centra en las contribuciones significativas y el desarrollo de la experiencia adquirida durante la investigación realizada en el contexto del informe de suficiencia profesional. Es crucial evaluar y examinar los resultados obtenidos como un componente esencial del proceso de investigación, además de reflexionar sobre el aprendizaje y crecimiento que se ha vivido durante la evolución del estudio.

3.1 Diagnóstico de la situación problemática

Figura 5

Diagnóstico de la problemática

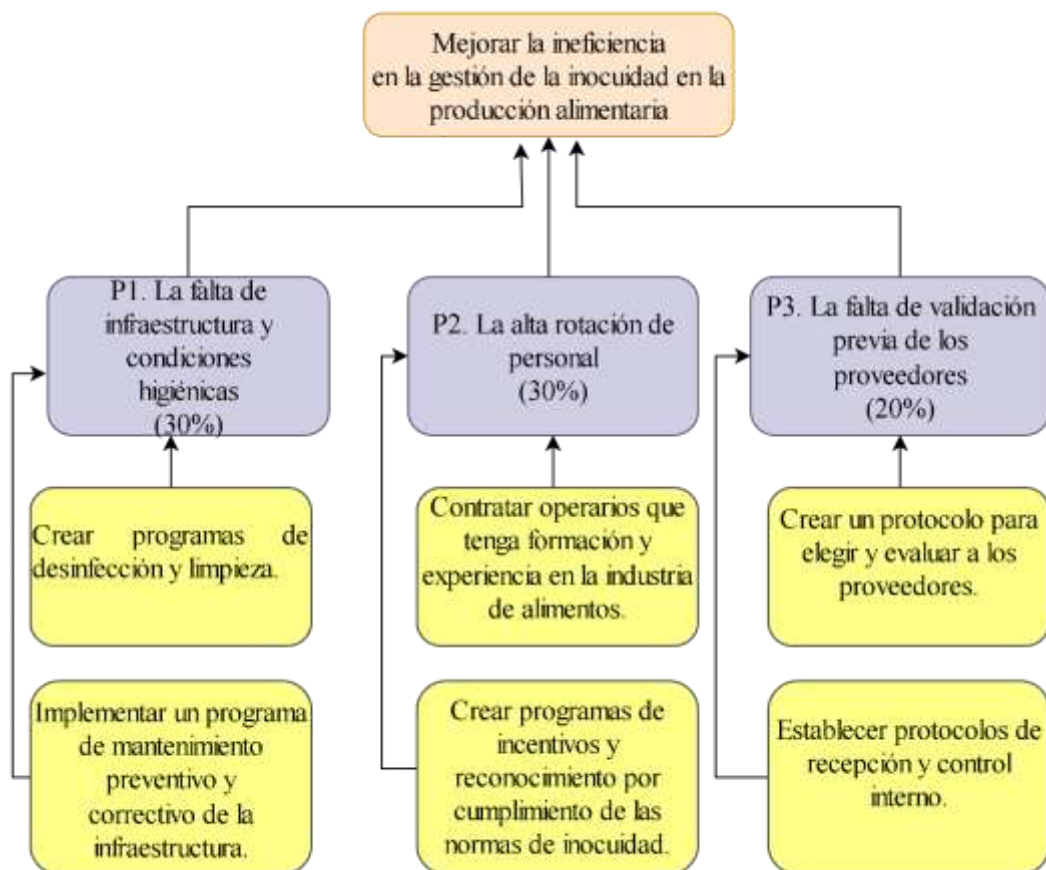


En la figura 4, se identifica el problema principal de la empresa agroindustrial Cosechas Peruanas P & G E.I.R.L. como la ineficiencia en la gestión de la inocuidad en la producción

alimentaria. Para ello, se identificaron las siguientes causas: (P1) La falta de infraestructura y condiciones higiénicas representa el 30% del total y se subdivide en las siguientes consecuencias: (C1) Falta de mantenimiento periódico con un 15% y (C2) falta de compromiso con la inocuidad por parte de los operarios, también con un 15%. La segunda causa (P2), la alta rotación de personal (30% del totalizado), y se determinaron dos consecuencias: (C3) la falta de compromiso organizacional con un 15% y (C4) las exigencias laborales altas sin respaldo adecuado con un 15%. La tercera causa (P3), la falta de validación previa de los proveedores, con un 20% de la totalidad, se subdivide por dos consecuencias: (C5) la presión por reducir costos y tiempos de adquisición por un 10% y, por último, (C6) la falta de trazabilidad y registros de evaluación por un 10%.

Figura 6

Solución problemática



En la figura 5, se identificó los 3 problemas críticos del diagnóstico cuantitativo. En ello se plasmaron las diversas propuestas de solución que permitirán afinar los objetivos específicos del informe; se aprecia en la figura 6. Como parte de la primera solución, se consideró crear

programas de desinfección y limpieza e implementar un programa de mantenimiento preventivo y correctivo de la infraestructura para evitar la falta de control de infraestructura y condiciones higiénicas, y así mejorar la ineficiencia en la gestión de la inocuidad en la producción alimentaria en la empresa Cosechas Peruanas P & G. Asimismo, se propuso crear programas de incentivos y reconocimiento por cumplimiento de las normas de inocuidad, así como contratar operarios que tengan formación y experiencia en la industria de alimentos con el fin de evitar la alta rotación de personal. Por último, establecer protocolos de recepción y crear un protocolo para elegir y evaluar a los proveedores con la finalidad de evitar la falta de validación previa de los proveedores.

3.2 Desarrollo de la experiencia

En 2023 inicié mis labores en la empresa Cosechas Peruanas P&G como auxiliar de calidad, ejecutando supervisión en las áreas de procesos productivos, almacén de insumos y almacén de producto materia prima, así como también en el almacén de despacho.

Auxiliar de calidad

Como auxiliar de calidad, estaba enfocado en la supervisión y regulación de cada etapa del proceso productivo, asegurándose de que los productos alcanzaran los estándares establecidos. Entre mis funciones estaban recoger muestras para análisis físico-químico en cada etapa de los procedimientos en el área de producción y realizar registros de los análisis obtenidos. Así también, realizar la verificación del cumplimiento de normas y procedimientos establecidos internos de la inocuidad en las áreas de proceso y almacén. Además, colaboré en la recopilación de datos para mejorar la gestión de la calidad en las auditorías internas y brindé soporte en la capacitación del personal para fomentar una cultura de calidad.

Asistente de calidad

Después de mi ascenso al cargo de asistente de calidad, participé en diversos cursos de capacitaciones con el propósito de fortalecer mis conocimientos en gestión de la calidad. En este puesto, estuve como supervisora operativa y brindé soporte en gestiones documentarias.

Mi tarea principal fue respaldar la verificación del cumplimiento de las normas de calidad definidas, garantizando que cada fase de producción se llevara a cabo conforme a los

procedimientos internos. Esta tarea me permitió entender lo relevante que es sostener estándares apropiados para asegurar productos inocuos y de calidad.

Entre mis tareas más importantes estuvo la supervisión de cómo se manejaban los materiales en el área de producción, la revisión de las materias primas, los insumos y los envases, así como la verificación de los registros de control. Del mismo modo, desarrollé el control de los vehículos de despacho y de los proveedores, evaluando las condiciones higiénicas, la temperatura, el estado de los compartimentos y la limpieza general de las unidades. Estas acciones me permitieron asegurar que los materiales y productos fueran transportados y recibidos bajo condiciones adecuadas, contribuyendo al mantenimiento de la inocuidad y calidad en toda la cadena productiva. Estas tareas me facilitaron fortalecer mi conocimiento sobre la inocuidad alimentaria y aplicar medidas preventivas para evitar errores en los procesos o problemas de contaminación cruzada. Asimismo, adquirí habilidades para trabajar de forma meticulosa y ordenada con el fin de garantizar la trazabilidad de los productos fabricados.

Otro aspecto relevante de mi trabajo fue trabajar en conjunto con el equipo de producción para detectar no conformidades y buscar soluciones rápidas. Además, participé en las reuniones donde se analizaban los resultados de las inspecciones del seguimiento de no conformidades y se proponían acciones correctivas.

Realice capacitaciones e inducciones dirigidas a los trabajadores operativos, con el objetivo de mejorar sus capacidades en cuanto a higiene, manipulación segura de alimentos y cumplimiento de procedimientos. Estas acciones contribuyeron a fortalecer la cultura de seguridad en los procesos de producción, promoviendo que todos los trabajadores se comprometieran y sean responsables con el producto final.

Asimismo, realicé la liberación del producto terminado una vez verificado que cumplía con las especificaciones de calidad requeridas, elaborando el correspondiente certificado de calidad que avalaba la conformidad del lote.

También gestiono y actualizo los registros sanitarios de pastas y salsas ante la autoridad sanitaria competente, armando la documentación técnica-legal. Este proceso abarcó la verificación de fichas técnicas, especificaciones de materias primas, etiquetas, certificaciones

de calidad, que toda la información estuviera en regla. Adicionalmente, hacer el monitoreo de expedientes hasta lograr o renovar el registro, asegurando la continuidad de la comercialización de los productos en términos legales.

Preparé la información y documentación para auditorías internas del sistema de gestión de calidad, verificando que todos los registros, formatos y evidencias cumplieran con los requisitos definidos en las normas y procedimientos de la organización. Esta tarea consistió en la revisión de manuales, procedimientos normalizados operativos, informes de control y registros de seguimiento de procesos. Además, participé activamente en las inspecciones de calidad, colaborando con los auditores en la verificación del cumplimiento de las buenas prácticas de manufactura (BPM) y proponiendo acciones de mejora para fortalecer la eficacia del sistema de calidad.

En este lapso, desarrollé destrezas tanto técnicas como personales que resultaron fundamentales para mi desarrollo profesional. Desarrollé habilidades en observación exhaustiva, elaboración de reportes técnicos y uso de listas de comprobación. Igualmente, perfeccioné mis habilidades de liderazgo y empatía, lo cual favoreció mi rendimiento en un ambiente dinámico y riguroso como en el área de calidad.

En base a la experiencia obtenida durante mi desempeño en el área de calidad, opté por implementar las buenas prácticas de manufactura (BPM) para mejorar la inocuidad en la producción alimentaria en una empresa agroindustrial, Lima 2025, en conjunto con el equipo de gestión de calidad, jefatura de área producción y de operaciones. Para ello, se propuso desarrollar los siguientes objetivos: implementar las buenas prácticas de manufactura (BPM) para mejorar el control de materias primas e insumos como parte de la inocuidad en la producción alimentaria, implementar las buenas prácticas de manufactura (BPM) para mejorar el almacenamiento y distribución en una empresa agroindustrial, Lima 2025 e implementar las buenas prácticas de manufactura (BPM) para mejorar la infraestructura y las condiciones higiénicas en una empresa agroindustrial de Lima, 2025.

3.3 Modelo de la propuesta o solución

Durante el transcurso de 2 años que trabaje en Cosechas Peruanas, he observado la importancia de la inocuidad alimentaria para garantizar que los alimentos producidos estén libres de contaminantes físicos, químicos y biológicos que puedan poner en peligro la salud del consumidor. Por ello, se plantea la implementación de buenas prácticas de manufactura (BPM), se propone como una herramienta estratégica fundamental para garantizar el cumplimiento de los procesos productivos con los estándares de higiene y seguridad alimentaria. Además, para obtener la certificación de BPM por DIGESA.

Para la implantación de las buenas prácticas de manufactura (BPM) se empleará la metodología PDCA (planificar, hacer, verificar y actuar), debido a que permite una evaluación y mejora continua en cada etapa del proceso de implementación. En el Anexo 1 se presenta el modelo PDCA, el cual sirve como guía para la estructuración y control de las actividades desarrolladas. Esta metodología contribuye al perfeccionamiento del proceso productivo y a la garantía de la inocuidad de los alimentos.

Los objetivos planteados se va desarrollar bajo la metodología PDCA (planificar, hacer, verificar y actuar):

Objetivo 1. Implementación de las buenas prácticas de manufactura (BPM) para mejorar el control de materias primas e insumos como parte de la inocuidad en la producción alimentaria.

Planificar (Plan)

- **Paso 1.** Planteamiento de la política de inocuidad alimentaria, se puede evidenciar en el anexo 2.
- **Paso 2.** Utilizar el análisis causa-efecto (Ishikawa) para determinar las causas fundamentales de la falta de validación de los proveedores, se puede apreciar en el anexo 3 el diagrama.
- **Paso 3.** Desarrollar los documentos y formatos correspondientes al procedimiento de selección y control de proveedores, que esté en línea con las buenas prácticas de manufactura, se puede encontrar en el anexo 4.

- **Paso 4.** Establecer los criterios de evaluación a los proveedores: desempeño a lo largo del tiempo, cumplimiento con las especificaciones técnicas y las normativas, trazabilidad, capacidad de respuesta y certificaciones, se puede evidenciar en anexo 5.

Hacer (Do)

- **Paso 5.** Desarrollar un formato de control de recepción que cumplan con los requisitos de calidad e inocuidad establecidos, se puede visualizar en anexo 6.
- **Paso 6.** Elaborar un programa de formación o inducción para los empleados encargados de recepción de insumos, envases primarios o secundarios y materias primas, con el objetivo de mejorar sus habilidades en la realización de los procesos de inocuidad y calidad, se puede evidenciar en el anexo 7 y 8.

Verificar (Check)

- **Paso 7.** Inspección y verificación a los documentos de procedimientos y los formatos de control.

Actuar (Act)

- **Paso 8.** Implementar acciones correctivas y preventivas.

Objetivo 2. Implementar las buenas prácticas de manufactura (BPM) para mejorar el almacenamiento y distribución en una empresa agroindustrial, Lima 2025.

Planificar (Plan)

- **Paso 1.** Hacer un análisis del sistema de distribución y almacenamiento actual, detectando los fallos que tienen un impacto negativo en la eficacia y en la seguridad de los productos, se puede apreciar en el anexo 9, como para paso 1 y 2.
- **Paso 2.** Se examinan factores como el espacio físico del almacén, las condiciones de ventilación y temperatura, el orden y la rotulación de los productos, el tiempo que toma despacharlos y la trazabilidad en el proceso de distribución.
- **Paso 3.** Se organizan capacitaciones para los empleados sobre las buenas prácticas de almacenamiento (BPA), se puede evidenciar en el anexo 10.

- **Paso 4.** Ejecutar procedimientos estandarizados para la gestión, almacenamiento y transporte, se puede evidenciar en el anexo 11.

Hacer (Do)

- **Paso 5:** La reorganización del almacén según el tipo de producto y su rotación, la mejora del sistema de ventilación y control de temperatura.
- **Paso 6:** Desarrollar registros de control de (entradas, salidas y devoluciones) de insumos, envases primarios y producto terminado, se puede evidenciar en el anexo 6, 12 Y 13.

Verificar (Check)

- **Paso 7:** Se llevan a cabo auditorías internas y análisis de los registros con el fin de identificar desviaciones o faltas en la realización de los procedimientos, se puede evidenciar en el anexo 17.

Actuar (Act)

- **Paso 8.** Se realizan las acciones correctivas y preventivas de los análisis obtenidos.

Objetivo 3. Implementar las buenas prácticas de manufactura (BPM) para mejorar la infraestructura y las condiciones higiénicas en una empresa agroindustrial de Lima, 2025.

Planificar (Plan)

- **Paso 1.** Se lleva a cabo una reunión con las jefaturas de las áreas de producción, mantenimiento y calidad con el propósito de coordinar la evaluación inicial del estado de la infraestructura y las condiciones higiénicas de la empresa agroindustrial. Además, en la reunión se evalúan los informes previos, registros de auditorías internas y las observaciones del personal operativo.
- **Paso 2.** Desarrollar procedimientos adecuados para la desinfección, limpieza, higiene de los empleados, control de plagas y mantenimiento.
- **Paso 3.** Se realiza una evaluación técnica en la planta para determinar los problemas estructurales (pisos deteriorados, paredes, drenaje, ventilación e iluminación) y los temas que afectan la higiene, se puede evidenciar en el anexo 14.

Hacer (Do)

- **Paso 4.** Ejecutar labores de mantenimiento y adecuación de infraestructura (pisos, paredes, luminarias, drenajes, techos, entre otros).
- **Paso 5.** Formar al personal en BPM, control de contaminación cruzada, higiene personal y manejo seguro de alimentos, se aprecia en el anexo 15.
- **Paso 6.** Crear formato de control diario de limpieza y desinfección de instalaciones, utensilios trabajo y equipos con procedimientos estandarizados (PGH), se puede visualizar en el anexo 16.

Verificar (Check)

- **Paso 7.** Ejecutar la verificación del mantenimiento y la adecuación de infraestructura (pisos, drenajes, entre otros) y auditorías internas, se puede evidenciar en el anexo 17,18 y 19.

Actuar (Act)

- **Paso 8.** Actualizar y revisar los planes de formación, limpieza y mantenimiento.

3.4. Resultados

Al implementar las buenas prácticas de manufactura (BPM), se demostró que la empresa agroindustrial cumplía con los estándares de calidad e inocuidad establecidos, logrando así los objetivos propuestos. De igual forma, los resultados obtenidos a través de la evaluación comparativa anterior y posterior a la implementación del programa muestran un progreso significativo.

Como se puede observar en el Anexo 17 el grafico muestra el grado de cumplimiento de los preceptos de buenas prácticas de manufactura (BPM) antes y después de que se puso en marcha el programa. Antes de que se pusieran en práctica las BPM, la tasa de cumplimiento era del 75%, lo que significa que no se cumplía el 25% de los criterios. No obstante, tras la implementación, se observa una mejora notable, el cumplimiento llega al 97% y el incumplimiento baja al 3%.

Estos resultados muestran una mejora notable en las condiciones sanitarias e higiénicas, los procesos de producción, infraestructura, el cumplimiento de la validación de proveedores y la disponibilidad de documentos para la trazabilidad. Esto demuestra la efectividad de las medidas preventivas y correctivas que se han tomado. Además, aseguran que la compañía satisface los parámetros establecidos para asegurar la calidad e inocuidad de sus productos. Por último, se logró obtener la certificación sanitaria que, otorgado por DIGESA, lo cual asegura que la compañía cumple con las normas actuales en cuanto a inocuidad alimentaria y garantiza la elaboración de alimentos seguros para el consumo. Esto fue posible gracias a una mejora integral en los procedimientos y al fortalecimiento de la cultura de calidad dentro de la empresa.

Conclusiones

- Primero: Se evidencio el cumplimiento del objetivo general al determinar cómo la implementación de buenas prácticas de manufactura (BPM) para mejoró la inocuidad en la producción alimentaria en una empresa agroindustrial, Lima 2025. Asimismo, la implementación de las buenas prácticas de manufactura (BPM) permitió incrementar en un 22% el nivel de cumplimiento de inocuidad, pasando del 75% al 97%, lo que refleja una mejora significativa en la calidad e inocuidad de los productos alimentarios.
- Segundo: Se evidenció el cumplimiento del objetivo específico 1, al implementar las buenas prácticas de manufactura, fortaleciendo el control de materias primas, insumos y productos terminados a través de procesos estandarizados que aseguraron la inocuidad del proceso. Igualmente, se optimizó la administración y el almacenamiento para disminuir los riesgos de contaminación cruzada y garantizar la inocuidad del producto final. Por último, se estableció una cultura de inocuidad con personal comprometido y cumplimiento de regulaciones sanitarias.
- Tercero: Se evidenció el cumplimiento del objetivo específico 2, al implementar el BPM, optimizando las condiciones de almacenamiento y distribución mediante procedimientos estandarizados que garantizaron la conservación y calidad de los productos. Además, se fortaleció la trazabilidad y el control interno, reduciendo significativamente los riesgos de contaminación y pérdidas por gestiones inapropiadas. Por último, la aplicación de BPM permitió mejorar la eficiencia en las operaciones y la satisfacción del cliente, consolidando una gestión logística más segura, ordenada y conformes a los estándares de inocuidad alimentaria
- Cuarto: Se evidenció el cumplimiento del objetivo específico 3, al determinar cómo la implementación de BPM mejoró la infraestructura y condiciones higiénicas que fortalecieron la inocuidad y seguridad alimentaria dentro de la empresa. Además, se mejoraron los espacios de producción, disminuyendo los puntos de contaminación y asegurando un entorno apropiado para la manipulación y el almacenamiento de productos. Finalmente, se consolidó una cultura de limpieza, orden y mantenimiento continuo, garantizando el cumplimiento de las normas sanitarias vigentes.

Recomendaciones

- Primero: Se recomienda al jefe de gestión de calidad ampliar la implementación para la certificación en HACCP y BRC, con una duración estimada de 6 ha 12 meses y un costo aproximado de S/ 25,000, que incluyen consultoría técnica, adecuación documental, auditorías internas y capacitación especializada. Además, este proceso permitirá el cumplimiento normativo internacional, fortaleciendo la imagen corporativa y el acceso a nuevos mercados. Esta propuesta, se realizará con el apoyo de jefe de operaciones y producción.
- Segundo: Se recomienda al jefe de almacén desarrollar un sistema digital de control de inventario y trazabilidad en enero 2026, en un plazo de dos meses. En el mismo contexto, la inversión es de aproximadamente S/ 4,500, incluyendo software y capacitación. Además, esta medida permitirá optimizar los registros y rotación de productos, minimizar pérdidas por vencimiento y mejorar la eficiencia operativa en un 70%. Por último, facilitará el cumplimiento continuo de las BPM mediante reportes automáticos y auditorías internas más precisas, contribuyendo a la sostenibilidad y competitividad.
- Tercero: Se recomienda al jefe de almacén implementar un sistema digital de gestión de inventarios (WMS) para optimizar el control de entradas, salidas y condiciones de almacenamiento. Además, este sistema permitirá reducir errores de registro en un 90% y disminuir los tiempos de despacho en un 20%, incrementando la eficiencia. Esta propuesta se realizará con el apoyo del jefe de operaciones en un plazo de 3 meses, con una inversión de aproximadamente S/ 15,000.
- Cuarto: Se recomienda al jefe de mantenimiento implementar un programa de mantenimiento preventivo y correctivo digitalizado, con inspecciones mensuales y control de desempeño por indicadores. La propuesta puede ejecutarse en dos meses, con un costo aproximado de S/ 2,500. Se estima que su aplicación permitiría incrementar la disponibilidad operativa de equipos en un 95% y reduciría fallas imprevistas en un 15%. Esta propuesta se realizará con el apoyo del jefe de operaciones en un plazo de 2 meses.

Referencias

- Astill, G., Adeline, Y., Donna, C., Gretchen, W., Suzanne, T., Elizabeth, N., . . . Elizabeth, B. (2025). Motivations and Barriers to Implementing Produce Food Safety Practices. *ScienceDirect*, 88(8), 1-22. doi:<https://doi.org/10.1016/j.jfp.2025.100562>
- Awuchi, C. (2023). HACCP, quality management and food safety in food and agricultural systems. *Cogent Food & Agriculture*, 9(1), 1-29. doi:<https://doi.org/10.1080/23311932.2023.2176280>
- Ayala, M. (2021). Propuesta de implementación de buenas prácticas de manufactura (BPM) para asegurar la inocuidad en una planta de cerveza artesanal, Lima - 2021. {*Tesis de pregrado; Universidad César Vallejo*}. Repositorio de la Universidad César Vallejo, Lima. Obtenido de <https://hdl.handle.net/20.500.12692/91541>
- Baikadamova, A., Yevlampiyeva, Y., Orynbekov, D., Idyryshev, B., Igenbayev, A., Amirkhanov, S., & Shayakhmetova, M. (2024). The effectiveness of implementing the HACCP system to ensure the quality of food products in regions with ecological problems. *Frontiers in Sustainable Food Systems*, 8:1441479, 1-13. doi:<https://doi.org/10.3389/fsufs.2024.1441479>
- Barnes, J., Whiley, H., Ross, K., & Smith, J. (2022). Definición de inspección de seguridad alimentaria. *Revista Internacional de investigación ambiental y salud pública*, 19(2), 789. doi:<https://doi.org/10.3390/ijerph19020789>
- Beyuo, J., Sackey, L., Yeboah, C., Kayoung, P., & Koudadje, D. (18 de diciembre de 2024). The implications of pesticide residue in food crops on human health:. *Discover Agriculture*, 2(123), 1-19. doi:<https://doi.org/10.1007/s44279-024-00141-z>
- Bhagwat, J., Bais, S., & Subhash, M. (2023). Revisión de Buenas Prácticas de Distribución. *Revista Internacional de Investigación Avanzada en Comunicación Científica y Tecnología*, 3(2), 141-148. doi:DOI: 10.48175/IJARSCT-8371
- Borges, I., González, Y., & Soledad, B. (2023). Diseño de Plan de Mejoras del Sistema de Gestión de Inocuidad Alimentaria basado en la Norma ISO 22000, en una Empresa Manufacturera de Empaques Flexibles. *Tekhné*, 26(1), 1-26. doi:10.62876/tekhn.v26i1.6135
- Bourquard, B., Berenguer, G., Gray, A., & Preckel, P. (2022). Variabilidad de las materias primas en la fabricación de alimentos: un caso de la industria de snacks basado en datos.

Taylor & Francis, 10(1), 294-320 .

doi:<https://doi.org/10.1080/21693277.2022.2083030>

- Carballo-Uicab, V., Mendoza-Acosta, M., Barboza-Pérez, A., Casados-Vázquez, L., & Barboza Corona, J. (2025). Fortaleciendo la inocuidad alimentaria en México: Detección de patógenos a través de estrategias innovadoras como la Biología sintética. *Revista del Centro de Investigación de la Universidad La Salle*, 16(64), 1-31. doi:DOI: <http://doi.org/10.26457/recein.2025.4279>
- Carranzal , H., & Coronado, J. (2024). Implementación de Sistema HACCP para garantizar la inocuidad alimentaria en la empresa molinera, Ferreñafe 2024. *{Tesis de pregrado; Universidad César Vallejo}*. Repositorio Institucional UCV, Chiclayo. Obtenido de <https://repositorio.ucv.edu.pe/handle/20.500.12692/159940#:~:text=https%3A//hdl.handle.net/20.500.12692/159940>
- Chandimali, N., Bae, J., Young, J., Gyeong, S., Hee, S., & Jae, S. (2025). Estrategias integradas de control de higiene en la fabricación de alimentos: tecnologías, regulaciones e impactos socioeconómicos. *Revista de protección de alimentos ScienceDirect*, 88(7), 1-22. doi:<https://doi.org/10.1016/j.jfp.2025.100547>
- Charantimath, P. (2011). *Total Quality Management*. Dorling KIndersley (India).
- Chen, H., Qin, L., Jiang, C., Qin, M., Sun, Y., & Luo, J. (2023). Características, gestión de riesgos y estándares GMP de las empresas farmacéuticas en China. *Frontiers in Public Health*, 11, 1-14. doi:<https://doi.org/10.3389/fpubh.2023.1103555>
- Collantes , J., Riojas, M., Barrenechea, A., Chávez, C., Anardo, C., & Hinostroza, F. (2025). Políticas ambientales y aplicación de buenas prácticas en manufactura de alimentos procesados. *Sapiens Management Journal*, 2(6), 1-29. doi:<https://doi.org/10.71068/gm5xw478>
- De la Cruz, E. (2024). Control de calidad y productividad textil en Real Alpaca Perú – Huaycan 2023. *{Tesis de pregrado, Universidad Nacional de Educación Enrique Guzmán y Valle}*. repositorio.une.edu., Lima. Obtenido de <https://repositorio.une.edu.pe/entities/publication/94b6f23c-65d7-4cdf-a663-eb02d85d6a96>
- Dipali, T., Ravindra, C., Yogita, S., & Shaha, A. (2023). *Good manufacturing practices and compliance requirements in drug formulation and management*. publicación científica.
- El Comercio. (28 de 05 de 2024). elcomercio.pe/economia/peru. Obtenido de <https://elcomercio.pe/economia/peru/>: <https://elcomercio.pe/economia/peru/fao-la->

mitad-de-los-peruanos-padecen-de-inseguridad-alimentaria-i-ultimas-noticia/#google_vignette

- El-Mougy, R., Abd-Elghany, S., Imre, K., Morar, A., Herman, V., & Sallam, K. (2023). Hazard Analysis and Critical Control Point (HACCP) Application to Dry-Cured Pastrami in Egyptian Pastrami Factories. *Food Control*, 12, 1-19. doi:<https://doi.org/10.3390/foods12152927>
- Fellows, M., Friedli, T., Li, Y., Maguire, J., Rakala, N., Ritz, M., . . . Viehmann, V. (2022). Benchmarking the Quality Practices of Global Pharmaceutical Manufacturing to Advance Supply Chain Resilience. *The AAPS Journal* , 24(111), 1-11. doi:doi:10.1208/s12248-022-00761-7
- Food and Agriculture Organization of the United Nations. (5 de 10 de 2022). Obtenido de The Food Tech: https://thefoodtech.com/metodos-de-control-y-regulaciones/que-dice-el-codex-alimentarius-de-la-inocuidad-alimentaria/?utm_source=chatgpt.com
- Food and Agriculture Organization of the United Nations. (2025). *Gestión de riesgos e inocuidad de los alimentos*. Roma: Open Knowledge FAO. Obtenido de https://openknowledge.fao.org/server/api/core/bitstreams/02196497-e409-4009-878c-381542c22b9a/content?utm_source=chatgpt.com
- Galindo, A. (2022). Implementación de un plan de inocuidad alimentaria según la ley FSMA (Food Safety Modernization Act) en una línea de granos andinos,2022. *{Trabajo de suficiencia profesional pregrado, Universidad Nacional Agraria la Molina}*. Repositorio Institucional, Lima. Obtenido de <https://hdl.handle.net/20.500.12996/5457>
- García, G. (15 de 07 de 2024). *The Food Tech*. Obtenido de <https://thefoodtech.com/metodos-de-control-y-regulaciones/impulsar-la-inocuidad-alimentaria-desde-el-campo-es-clave-para-evitar-la-contaminacion-de-alimentos/>.
- García, V., Duque, F., & Cárdenas, M. (2023). Diseño de un plan de buenas prácticas de manufactura para las cabañas restaurantes en el cantón General Villamil Playas. *Magazine de llas ciencias* , 8(4), 58-76. doi:<https://doi.org/10.33262/rmc.v8i4.2957>
- Giraldez, A. (2023). *Las Buenas Prácticas De Manufactura y la Inocuidad de los Alimentos en el Consorcio de Servicios Mantaro de Pampas Huancavelica-2023*. Huancayo: Repositorio de la universidad Peruvian University Los Andes. Obtenido de <https://hdl.handle.net/20.500.12848/7364>
- Guzmán, D., & Urbina, A. (2021). Buenas prácticas de manufactura para procesamiento y conservación de vegetales. *Revista Sistemas de Producción Agroecológicos*, 12(1), 117-137. doi:<https://doi.org/10.22579/22484817.741>

- Huánuco, L., Cevallos, J., & Campos, C. (2021). Validez y fiabilidad de una lista de verificación en Buenas Prácticas de Manufactura para la industria de agrobiológicos. *Industrial Data*, 24(2), 175-191. doi:<http://dx.doi.org/10.15381/idata.v24i2.20348>
- Instituto Nacional de Estadística e Informática . (07 de setiembre de 2024). *gob.pe*. Obtenido de <https://www.gob.pe>: <https://www.gob.pe/inei/>
- Jenns, K., Sassi , H., Zhou, R., Cullen, P., Carter, D., & Mai, A. (2022). Inactivación de virus transmitidos por alimentos: oportunidades para el plasma atmosférico frío. *Trends in Food Science & Technology*, 124, 323-333. doi:<https://doi.org/10.1016/j.tifs.2022.04.006>
- Kumar, P. (13 de 11 de 2023). *The MBA Institute*. Obtenido de Themba Institute: https://themba.institute/tqm/juran-trilogy-quality-management/?utm_source=chatgpt.com
- León , D., & Wong, M. (2023). Current Good Manufacturing Practice (cGMP): An Overview for the Analytical Chemist. *LCGC América del Norte*, 41(10), 416–421. doi:<https://doi.org/10.56530/lcgc.na.qh7467g7>
- Lilian, A., Njue, L., & Abong, G. (2023). Implementation of Good Manufacturing Practices in Milk Processing Companies in Nairobi County and Microbial Contamination of Milk and Milk Products. *Asian Food Science Journal*, 22(12), 11-22. doi:<https://doi.org/10.9734/afsj/2023/v22i12687>
- López, A., & Márquez, M. (2022). El impacto de la capacitación en inocuidad para la adopción de buenas prácticas de higiene en una cooperativa de producción de chocolate artesanal. *Acta de Ciencia en Salud*, 3(1), 15-22. Obtenido de <https://actadecienciaensalud.cutonala.udg.mx/index.php/ACS/article/view/156>
- Marañón, V., Romero, A., & Viteri, J. (2022). Implementación de la normativa buenas prácticas de manufactura como herramienta para la reingeniería de procesos. *Revista Interdisciplinaria de Humanidades, Educación, Ciencia y Tecnología*, VIII(15), 109 - 127. doi:DOI 10.35381/cm.v8i15.826
- Marron, J. (2023). El control de la calidad y la productividad en una mype del rubro del calzado ubicada en el distrito de comas – Lima –2023. *{Tesis de pregrado, Universidad Privada del Norte}*. Repositorio de la Universidad Privada del Norte, Lima. Obtenido de <https://hdl.handle.net/11537/38130>
- Masengu, R., Habsi, J., Muchenje, C., & Tsikada, C. (2025). Sustainable food traceability: a comprehensive model for enhancing safety and resilience in the supply chain

- in the Oman food industry. *Future Business Journal*, 11(1), 1-18.
doi:<https://doi.org/10.1186/s43093-025-00534-6>
- Méndez, J., Tierradentro, J., & Vera, G. (2025). Buenas prácticas de manufactura en el sector gastronómico de Colombia: análisis de la situación actual. *https://revistas.ulima.edu.pe(003)*, 1-16. doi:[doi:https://doi.org/10.26439/ciii2024.7784](https://doi.org/10.26439/ciii2024.7784)
- Mendoza-Barrientos, L., Quiroz-Valenzuela, R., & Aguilar-Janto, L. (1 de enero de 2024). La inseguridad alimentaria en América Latina en la post pandemia: Revisión sistemática. *Revista Arbitrada Interdisciplinaria KOINONIA*, IX(17), 1-19.
doi:<https://doi.org/10.35381/r.k.v9i17.3222>
- Ministerio de Desarrollo e Inclusión Social. (07 de setiembre de 2024). *evidencia.midis.gob.pe*. Obtenido de <https://evidencia.midis.gob.pe/>: <https://evidencia.midis.gob.pe/esae-seguridad-alimentaria-2023/>
- Ministerio de la Producción. (07 de setiembre de 2025). *//www.gob.pe/produce*. Obtenido de [gob.pe/produce](https://www.gob.pe/produce): <https://www.gob.pe/produce>
- Ministerio de Salud y Protección Social. (28 de 09 de 2025). Obtenido de <https://www.minsalud.gov.co/salud/paginas/inocuidad-alimentos.aspx>.
- Mishra, T., Machireddy, J., & Vuppu, S. (2024). Estudio integral sobre prácticas de evaluación de la higiene y la calidad en la producción de productos lácteos bebibles y productos fermentados de origen vegetal. *Fermentación*, 10(9), 1-22.
doi:<https://doi.org/10.3390/fermentation10090489>
- Naskar, S., & Merigo, J. (2025). Forty years of the theory of planned behavior: a bibliometric analysis (1985–2024). *Management Review Quarterly*, 88, 1-60. Obtenido de <https://doi.org/10.1007/s11301-025-00487-8>
- Nickell, G., & Hinsz, V. (2023). Applying the Theory of Planned Behavior to Understand Workers' Production of Safe Food. *Journal of Work and Organizational Psychology*, 29(2), 89-100. doi:<https://doi.org/10.5093/jwop2023a10>
- Nicolau, J. (1990). *Trilogía de Juran*. Fotocomposición: FER.
- Ochoa, K. (2025). *Buenas Prácticas de Manufactura para una Línea de Manjar de Leche*. Repositorio Institucional Universidad del Azuay. Ecuador: Universidad del Azuay. Obtenido de <http://dspace.uazuay.edu.ec/handle/datos/16000>
- Organización de las Naciones Unidas para la Alimentación y la Agricultura. (06 de setiembre de 2024). www.fao.org/home/en/. Obtenido de <https://www.fao.org/>: <https://www.fao.org/>

- Organización de las Naciones Unidas para la Alimentación y la Agricultura. (28 de 09 de 2025).
Obtenido de <https://www.fao.org/food-safety/es/>
- Organización Mundial de la Salud . (07 de setiembre de 2025). <https://www.who>. Obtenido de
Sitios web regionales de la OMS: <https://www.who.int/>
- Organización Mundial de la Salud. (4 de 10 de 2024). <https://www.who.int/es/>. Obtenido de
Sitios web regionales de la OMS: <https://www.who.int/es/news-room/fact-sheets/detail/food-safety>
- Ortiz, J. (2023). La Cultura de la Inocuidad Como Apoyo Para Garantizar Alimentos Seguros. *{Tesis de posgrado; Universidad de Antioquia}*. Repositorio Institucional UDEA, Colombia. Obtenido de <chrome-extension://efaidnbmnnnibpcajpcglclefindmkaj/https://bibliotecadigital.udea.edu.co/server/api/core/bitstreams/f8f2f3a7-df30-4e45-928a-a04d8e102180/content>
- Osores, D. (11 de junio de 2025). *El comercio*. Obtenido de <https://elcomercio.pe/opinion:https://elcomercio.pe/opinion/colaboradores/fao-onu-la-inocuidad-de-los-alimentos-por-daniela-osores-noticia/>
- Pai, A., Jaiswal, S., & Jaiswal, A. (2024). A Comprehensive Review of Food Safety Culture in the Food Industry: Leadership, Organizational Commitment, and Multicultural Dynamics. *Foods*, 13(24), 4078. doi:<https://doi.org/10.3390/foods13244078>
- Pakdel , M., Olsen, A., & Skjøndal, E. (2025). Hacia la sostenibilidad: un estudio de caso sobre la integración del diseño higiénico y la sostenibilidad en las instalaciones de procesamiento de carne noruegas. *Journal of Agriculture and Food Research*, 19, 1-19. doi:<https://doi.org/10.1016/j.jafr.2025.101642>
- Palomino, L. (2022). *Buenas prácticas de manufactura para mejorar la productividad de una pyme de confecciones textiles*. Lima: Universidad Nacional Mayor de San Marcos. Obtenido de <https://hdl.handle.net/20.500.12672/17730>
- Panamerican Health Organization. (8 de noviembre de 2022). *IRIS PAH*. Obtenido de [https://iris.paho.org/: https://iris.paho.org/handle/10665.2/56660?show=full](https://iris.paho.org/:https://iris.paho.org/handle/10665.2/56660?show=full)
- Pawanr, S., Sarmah, P., & Gupta, K. (2025). TQM implementation for enhancement of product and service quality: a review on developments and latest trends. *Journal of Applied Research in Technology & Engineering*, 6(1), 63-72. doi:<https://doi.org/10.4995/jarte.2025.22257>
- Piña, A., Sánchez, L., & Rodríguez, A. (2023). Implementacion de un sistema de gestión de la inocuidad alimentaria en una línea de bebidas instantáneas. *Agroindustria, Sociedad y Ambiente*, 20(1), 66-80. doi:<http://doi.org/10.5281/zenodo.8192541>

- Qingli, Y. (2023). Food safety management systems: Implementation, effectiveness, and continuous improvement. *Journal of Food Microbiology*, 7(6), 1-12. doi:DOI:10.35841/aafmy-7.6.172
- Randall, T., Cousin, A., Neilson, L., Price, M., Hardman, C., & Wilkinson, L. (2024). Sustainable food consumption across Western and Non-Western cultures: A scoping review considering the theory of planned behaviour. *Environment, Development and Sustainability*, 114, 1-13. doi:https://doi.org/10.1016/j.foodqual.2023.105086
- Rifat, M., Talukdar, I., Lamichhane, N., Atarodi, V., & Alam, S. (2022). Food safety knowledge and practices among food handlers in Bangladesh: A systematic review. *Contents lists available at ScienceDirect*, 142, 1-10. doi:https://doi.org/10.1016/j.foodcont.2022.109262
- Rihawi, B. (2024). The impact of ISO 22000: 2018 on food facilities performance with multiple production lines. *CYTA – Journal of Food*, 22(1), 1-6. doi:https://doi.org/10.1080/19476337.2024.2431281
- Robles Portocarrero, D. (2023). Implementación de las BPM para mejorar la productividad y calidad en la empresa CAES Piura, 2023. *{Tesis de pregrado, Universidad Nacional de Piura}*. Repositorio UNP-Institucional, Piura. doi:oai:repositorio.unp.edu.pe:20.500.12676/4664
- Rodriguez, K., & Quintero, L. (2025). Análisis de la infraestructura de la calidad en micro, pequeñas y medianas empresas del sector alimentos del Gran Santo Domingo, República Dominicana. *Revista Espacios*, 46(4), 1-12. doi:DOI: 10.48082/espacios-a25v46n04p01
- Rodriguez, O., & Salazar, H. (2024). Implementación del sistema HACCP en una panadería para asegurar la inocuidad alimentaria y garantizar la seguridad del producto, 2024. *{Tesis: pregrado; Universidad Cesar Vallejo}*. UCV-Institucional, Lima. Obtenido de https://hdl.handle.net/20.500.12692/154738
- Rodríguez, R., Pino, C., Cancino, V., & Salva, R. (2022). Evaluación del cumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) en fundaciones sociales de la Región Metropolitana de Chile. *Memorias Del Instituto De Investigaciones En Ciencias De La Salud*, 20(1), 85-97. doi:DOI: https://doi.org/10.18004/mem.iics/1812-9528/2022.020.01.85
- Rodríguez, X., Pino, C., Cancino, V., & Salva, R. (2022). Evaluación del cumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) en fundaciones sociales de la Región

- Metropolitana de Chile. *Scielo*, 20(1), 1-13.
doi:<http://dx.doi.org/10.18004/mem.iics/1812-9528/2022.020.01.85>
- Rossi, S., Gemma, S., Borghini, F., Perini, M., Butini, S., Carullo, G., & Campiani, G. (2025). La trazabilidad agroalimentaria hoy: Impulsando la innovación hacia la eficiencia, la sostenibilidad, el abastecimiento ético y la seguridad en las cadenas de suministro de alimentos. *Sciencedirect*, 163, 1-16. doi:<https://doi.org/10.1016/j.tifs.2025.105154>
- Ruiz, C., & Soluco, P. (2023). *Implementación de buenas prácticas de manufactura para mejorar la*. Piura: Repositorio Institucional de la Universidad César Vallejo. Obtenido de <https://hdl.handle.net/20.500.12692/148163>
- Secos, J. (2024). Diseño de un Sistema de Gestión de Inocuidad Alimentaria según la norma UNE-EN ISO 22000:2018 en una empresa de catering con entrega a domicilio, 2024. {Tesis de maestría; Universidad Internacional de La Rioja}. Repositorio Digital REUNIR. Obtenido de <https://reunir.unir.net/handle/123456789/16735>
- Sharma, A., Gamta, V., & Luthra, G. (2023). The Importance of Good Manufacturing Practices (GMP) in the Healthcare Industry. *Journal of Pharmaceutical Research International*, 35(18), 75-90. doi:DOI: 10.9734/JPRI/2023/v35i187394
- Shi, R. (2024). The PDCA(plan-do-check-act) Cycle's Roles in Food Quality Improvement. *Frontiers in Business, Economics and Management*, 15(3), 1-10. Obtenido de <https://drpress.org/ojs/index.php/fbem/article/download/23803/23347/31409>
- Sotomayor, K., & Silva-Jaimes, M. (3 de febrero de 2023). Barriers and difficulties for the implementatios of HCC systems in food companies in Lima, Perú. (44), 83-107. doi:<https://doi.org/10.26439/ing.ind2023.n44.6077>
- Szelągowski, M., & Berniak-Woźny, J. (2022). Cómo mejorar la evaluación de la madurez de BPM en la era de la transformación digital. *Information Systems and e-Business Management* (, 20), 171-198. doi:<https://doi.org/10.1007/s10257-021-00549-w>
- Tayal, A., Singh, N., Kumar, M., Yurievich, D., Sarikaya, M., & Pruncu, C. (2021). Effectiveness Improvement in Manufacturing Industry; Trilogy Study and Open Innovation Dynamics. *Journal of Open Innovation: Technology, Market and Complexity*, 7(1), 1-21. doi:<https://doi.org/10.3390/joitmc7010007>
- Technavio. (6 de enero de 2024). *Informe sobre el crecimiento del mercado europeo de pastas y salsas*. Obtenido de <https://enalimentos.lat/noticias/8459-mercado-de-salsa-para-pasta-aumentara-2-080-mdd-a-2027.html>

- Torres, E., Pérez, H., Ruiz, M., & Velasco, J. (2024). Control estadístico de proceso y PDCA para mejora de la calidad en la industria automotriz mexicana. *Ingeniería, investigación y tecnología*, 25(1), 1-8. doi:<https://doi.org/10.22201/fi.25940732e.2024.25.1.002>
- Torres, L. (2025). Modelo de gestión alimentaria para la inocuidad de productos cárnicos de procesamiento primario en mataderos municipales del departamento Lambayeque, 2024. *{Tesis pregrado; Universidad César Vallejo}*. Repositorio Institucional , Lima. doi:orcid.org/0000-0002-0826-7848)
- Valencia , J., Gutierrez, G., & Flores, V. (2025). Lean Manufacturing en el mejoramiento continuo de la productividad. *REVISTA INVECOM*, 5(2), 1-8. Obtenido de www.revistainvecom.org
- Vasegh, B., & Zahra, E. (2023). Theoretical and practical aspects of risk communication in food safety: A review study. *Heliyon* , 9(7), 1-18. doi: 10.1016/j.heliyon.2023.e18141
- Villarreal, D., Cevallos, M., Arias, D., & Moya, K. (2022). Optimización de los procesos de logística, su mejora y satisfacción al cliente. *Investigación Científica y Tecnológica*, 5(1), 216–233. doi:<https://doi.org/10.33262/concienciadigital.v5i1.3.2137>
- Y. Ze, E. D.-K. (2024). Risk factors affecting the food safety risk in food business operations for risk-based inspection: A systematic review. *Comprehensive Reviews in Food Science and Food Safety*, 23(5), 1-20. doi:<https://doi.org/10.1111/1541-4337.13403>
- Yana Quispe, R. (2022). Aplicación de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) para mejorar la Productividad en la Panificadora “Vallecito” Capachica, 2021. *{Tesis de pregrado, Universidad César Vallejo}*. Repositorio de la Universidad César Vallejo, Lima. Obtenido de <https://hdl.handle.net/20.500.12692/98673>
- Yemane , B., & Tamene, A. (2022). Understanding Domestic Food Safety: An Investigation into Self-Reported Food Safety Practice and Associated Factors in Southern Ethiopian Households. *Research article*, 16, 1–13. doi:<https://doi.org/10.1177/11786302221103881>
- Zacharias, M. (2022). The Importance of Quality Control for The Success of A Company. *Asian of Logistics Management*, 1(2), 99-106. doi:DOI:10.14710/ajlm.2022.16787
- Zamora, G., & Barcia, F. (2025). Control de procesos y su incidencia en la gestión de Producción en la Empresa Arcasdenoe S.A. *Científica Sapientiae*, 8(17), 154-172. Obtenido de <https://publicacionescd.ulead.edu.ec/index.php/sapientiae/article/view/1372/2039>
- Zhang , B., Comite, U., Gokhan, A., Liu, X., Mohammed, K., Husain, S., . . . Oláh, J. (2021). Unleashing the Importance of TQM and Knowledge Management for Organizational

Sustainability in the Age of Circular Economy. *Sustainability*, 13(20), 1-18. doi:
<https://doi.org/10.3390/su132011514>

Anexos

Anexo 1

El Ciclo de Deming o PDCA



Nota. Imagen extraída de la página web <https://stock.adobe.com/do/images/ciclo-phva-ciclo-pdca/111179544>

Planificar (Plan): En esta etapa, se identifican las áreas o los problemas que requieren mejoras. Después, se definen los objetivos y se elabora un plan de acción con las acciones requeridas para alcanzar los resultados esperados.

Hacer (Do): Se lleva a cabo el plan desarrollado, poniendo en práctica las sugeridas durante un período específico de tiempo, normalmente como una prueba o una pequeña escala.

Verificar (Check): Se examinan los resultados alcanzados y se cotejan con los objetivos establecidos, con el fin de determinar si las acciones fueron efectivas o si se presentaron fallas.

Actuar (Act): Se efectúan las correcciones o mejoras pertinentes y se estandarizan las prácticas exitosas, con el fin de continuar perfeccionando el proceso de manera constante, calculando en los resultados.

Anexo 2*Política de la inocuidad*

POLITICA DE INOCUIDAD

Otorgar la mayor satisfacción posible a nuestros clientes, basándonos en la gestión y ejecución de todos nuestros procesos y productos en forma segura, responsable, cumpliendo con la legislación aplicable a la seguridad alimentaria, comercio de alimentos y las normas internas de **COSECHAS PERUANAS P&G E.I.R.L.**, desarrolladas en base al Sistema HACCP, normativas del Codex Alimentarius y normas sanitarias nacionales vigentes, que se proyecte en un proceso de mejora continua.

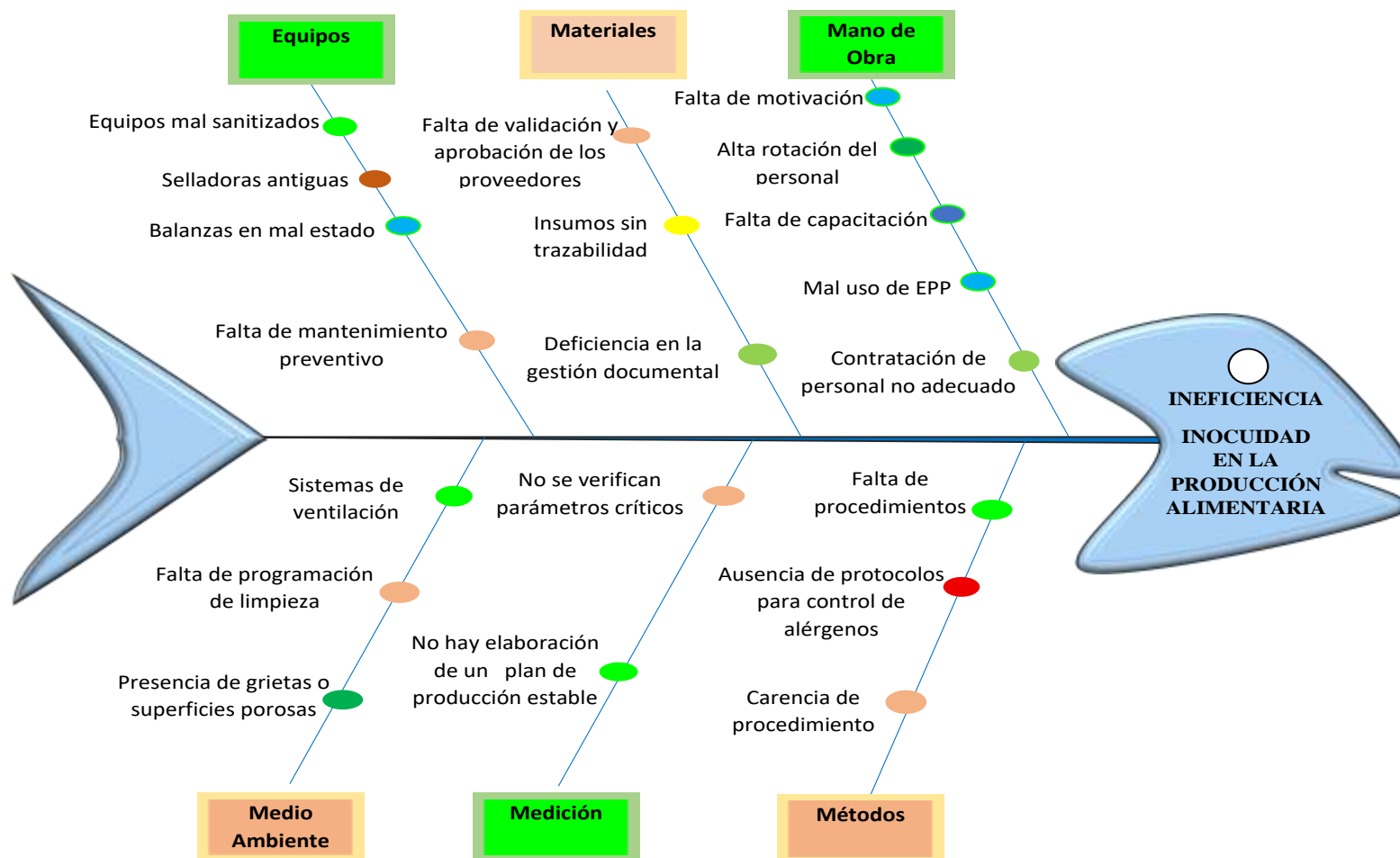
COSECHAS PERUANAS P&G E.I.R.L.

Gerente General
Johny Paucar Ricse

El área de Calidad ha desarrollado la Política de Inocuidad de la compañía Cosechas Peruanas, que fue posteriormente aprobada por la Gerencia General con el fin de asegurar que se cumplan los estándares de seguridad alimentaria establecidos por la empresa; se puede apreciar en el Anexo 2.

Anexo 3

Diagrama Ishikawa de la empresa Cosechas Peruanas P&G



En el anexo 3 del diagrama de Ishikawa se pueden visualizar las deficiencias que afectan a la empresa Cosechas Peruanas, como la falta de validación y aprobación de proveedores, lo cual genera desconfianza en los productos al no contar con los requisitos necesarios que garanticen su inocuidad. Asimismo, no se puede realizar la trazabilidad de los insumos y envases primarios cuando se solicita la documentación durante las auditorías internas y externas. Para corregir esta deficiencia, se implementarán formatos de evaluación y aprobación de proveedores, en concordancia con la aplicación de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM).

Anexo 4

Procedimientos de selección y control de proveedores

	BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: CP-BPM-03 Versión: 01 Página: 1 de 5
	Procedimiento de Selección y Control de Proveedores	

I. OBJETIVO

Establecer los procedimientos a seguir para la selección y evaluación de proveedores a fin de garantizar la provisión de materias primas e insumos, envases y otros servicios necesarios para los procesos productivos y de aseguramiento de la calidad de la Empresa Cosechas Peruanas P&G.

II. RESPONSABLES

El Asistente de Aseguramiento de la Calidad (AAC) es responsable de monitorizar el presente procedimiento.

III. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES

DE LA SELECCIÓN DE PROVEEDORES

La empresa COSECHAS PERUANAS P&G EIRL ha establecido políticas para la selección, validación y evaluación de los proveedores; las especificaciones de los ingredientes y de los productos de empaque que se usan en la manufactura en la planta estarán documentados y archivados, estos servirán de guía para poder tener características del producto a ingresar y los cuales tendrán los siguientes ítems:

- Tolerancias microbianas
- Parámetros físicos
- Si contuviese alérgenos
- Calidad (criterios organolépticos)
- Empaque de grado alimentario (Cuando este en contacto con el alimento)
- Entre otros.

Bajo estos criterios se ha establecido los siguientes lineamientos a seguir para la selección y evaluación de proveedores.

I. Selección de proveedores de materias primas y insumos

- ❖ El JPR conjuntamente con el desarrollador establecen las especificaciones técnicas que debe cumplir las materias primas para su admisión, las mismas que serán comunicadas al JP para la remisión a los proveedores.
- ❖ El JPR solicita una muestra del producto al potencial proveedor el mismo que deberá acompañada de la documentación respectiva como: registro sanitario, certificado de calidad y certificaciones de calidad de la empresa en sus procesos productivos.
- ❖ La muestra solicitada será remitida al JAC, quien realizará el análisis de la muestra proporcionada considerando las especificaciones y requisitos descritos en las fichas técnicas de las materias primas y asimismo se tendrá

<i>Elaborado por</i>	<i>Revisado por</i>	<i>Aprobado por</i>
<i>Asistente de aseguramiento de calidad</i>	<i>Jefe de aseguramiento de la Calidad</i>	<i>Gerente General</i>

	BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: CP-BPM-03 Versión: 01 Página: 1 de 5
	Procedimiento de Selección y Control de Proveedores	

I. OBJETIVO

Establecer los procedimientos a seguir para la selección y evaluación de proveedores a fin de garantizar la provisión de materias primas e insumos, envases y otros servicios necesarios para los procesos productivos y de aseguramiento de la calidad de la Empresa Cosechas Peruanas P&G.

II. RESPONSABLES

El **Asistente de Aseguramiento de la Calidad (AAC)** es responsable de monitorizar el presente procedimiento.

III. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES

DE LA SELECCIÓN DE PROVEEDORES

La empresa COSECHAS PERUANAS P&G EIRL ha establecido políticas para la selección, validación y evaluación de los proveedores; las especificaciones de los ingredientes y de los productos de empaque que se usan en la manufactura en la planta estarán documentados y archivados, estos servirán de guía para poder tener características del producto a ingresar y los cuales tendrán los siguientes ítems:

- Tolerancias microbianas
- Parámetros físicos
- Si contuviese alérgenos
- Calidad (criterios organolépticos)
- Empaque de grado alimentario (Cuando este en contacto con el alimento)
- Entre otros.

Bajo estos criterios se ha establecido los siguientes lineamientos a seguir para la selección y evaluación de proveedores.

1. Selección de proveedores de materias primas y insumos

- ❖ El JPR conjuntamente con el desarrollador establecen las especificaciones técnicas que debe cumplir las materias primas para su admisión, las mismas que serán comunicadas al JP para la remisión a los proveedores.
- ❖ El JPR solicita una muestra del producto al potencial proveedor el mismo que deberá acompañada de la documentación respectiva como: registro sanitario, certificado de calidad y certificaciones de calidad de la empresa en sus procesos productivos.
- ❖ La muestra solicitada será remitida al JAC, quien realizará el análisis de la muestra proporcionada considerando las especificaciones y requisitos descritos en las fichas técnicas de las materias primas y asimismo se tendrá

<i>Elaborado por</i>	<i>Revisado por</i>	<i>Aprobado por</i>
<i>Asistente de aseguramiento de calidad</i>	<i>Jefe de aseguramiento de la Calidad</i>	<i>Gerente General</i>

	BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: CP-BPM-03 Versión: 01 Página: 3 de 5
	Procedimiento de Selección y Control de Proveedores	

- ❖ De los resultados obtenidos por el JAC; comunicará al potencial proveedor la homologación o el rechazo de la muestra por incumplimiento de parámetros requeridos.

2. Selección de Proveedores de Envases

- ❖ Para el caso de Envases y embalajes el JAC y el JP son quienes establecen los criterios para la selección de proveedores de acuerdo a la normatividad vigente y los requerimientos técnicos del producto a envasar, los mismos que deberán incluir certificado de Monómeros Residuales, Certificado de metales pesado, Certificado Microbiológico, Ficha Técnica del Producto y certificado de inocuidad de tintas (cuando corresponda).
- ❖ El JAC remite al JP las especificaciones y parámetros requeridos para los envases y embalajes; quien enviara a los proveedores el cumplimiento de requerimientos técnicos
- ❖ El JPR solicitará una muestra con el cumplimiento de las especificaciones solicitadas al proveedor; el mismo que debe adjuntar el certificado de Monómeros Residuales, Certificado de metales pesado, Certificado Microbiológico y Ficha Técnica del Producto.
- ❖ El JPR conjuntamente con el JAC realizarán la evaluación correspondiente, haciendo uso de los criterios de ponderación y evaluación de las tablas 3 y 4 respectivamente.

Cuadro 3: Criterios para la ponderación

Nº	Criterios	Factor de ponderación
1	Tiempo de permanencia en el mercado.	1
2	Ubicación del Proveedor	1
3	Disponibilidad de traslado / entrega	1
4	Horario de Atención	1.5
5	Pluralidad de Servicios / Productos que oferta	1.5
6	Certificaciones y/o Autorizaciones con las que cuenta	2
7	Documentación del Producto / Servicio	3
8	Stock y Capacidad de Abastecimiento	2
9	Servicio al Cliente	1
10	Líneas y Condiciones de Crédito	1.5
11	Precios	2

<i>Elaborado por</i>	<i>Revisado por</i>	<i>Aprobado por</i>
<i>Asistente de aseguramiento de calidad</i>	<i>Jefe de aseguramiento de la Calidad</i>	<i>Gerente General</i>

	BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: CP-BPM-03 Versión: 01 Página: 4 de 5
	Procedimiento de Selección y Control de Proveedores	

Cuadro 6: Criterios para la evaluación

CALIFICACION			
N°	0	1	2
1	Menos de un año	Entre uno y tres años	Mayor a tres años
2	Lejos		Cerca
3	No posee disponibilidad de traslado	Disponibilidad de traslado limitada	Disponibilidad de traslado ilimitada
4	Horario no Establecido	Horario Fijo	Horario Flexible
5	Solo un Servicio	Servicios correspondientes al rubro	Servicios Complementario
6	No cuenta con sistemas Calidad / Autorizaciones / Certificaciones	-	Cuenta con sistemas sistema Calidad / Autorizaciones / Certificaciones
7	No Presenta documentación	Presenta documentación parcial	Documentación Completa
8	No cuenta con stock del producto o servicio	A veces cuenta con stock del producto o servicio	Siempre cuenta con stock del producto o servicio
9	No Cuenta con Un sistema de Atención al Cliente		Cuenta con Un sistema de Atención al Cliente
10	Presenta Líneas de Crédito		Presenta Líneas de crédito
11	Precio por encima del mercado	-	Precio dentro del mercado

- ❖ El puntaje de aprobación mínimo es de 18
- ❖ Del análisis realizado por JAC y el ACC concluyera que el proveedor evaluado es aprobado entonces es incluido en la relación de proveedores aprobados.

A. Evaluación del Rendimiento y Cumplimiento de las Especificaciones Técnicas

El JAC realizará periódicamente la revisión de los FORMATOS de recepción de los productos se tendrá en cuenta el porcentaje de incumplimiento de las especificaciones de calidad en relación al número de entregas a realizar durante la campaña de producción. El índice de rechazos de un proveedor usados para su calificación es el resultado de la evaluación de los proveedores

<i>Elaborado por</i>	<i>Revisado por</i>	<i>Aprobado por</i>
<i>Asistente de aseguramiento de calidad</i>	<i>Jefe de aseguramiento de la Calidad</i>	<i>Gerente General</i>

	BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: CP-BPM-03
	Procedimiento de Selección y Control de Proveedores	Versión: 01 Página: 5 de 5

Índice de Rechazo = (Número de rechazos / Numero de entregas realizadas) x 100

Índice de rechazo (%)	Calificación
0 ≤ 5	Muy bueno
5 ≤ 10	Bueno
10 ≤ 15	Regular
15 ≤ 100	Malo

Anexo 5

Evaluación del desempeño de los proveedores

	BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: CP-BPM-04
	Evaluación del desempeño de los proveedores	Versión: 01 Página: 1 de 1

Área responsable: Calidad / Inocuidad Alimentaria

1. Datos generales

Nombre o razón social	
Producto o servicio evaluado	
Dirección	
Responsable de la evaluación	
Periodo evaluado	Desde: ___ / ___ / ___ Hasta: ___ / ___ / ___

2. Criterios de evaluación

Criterio	Descripción	Ponderación (%)	Puntaje (1-5)	Resultado ponderado	Observaciones / Evidencias
Desempeño a lo largo del tiempo	Cumplimiento constante en entregas, calidad del producto, atención a reclamos.	30%			
Cumplimiento con especificaciones técnicas	Coincidencia con parámetros de calidad definidos (peso, tamaño, pureza, humedad, etc.).	40%			
Cumplimiento con normativas vigentes	Cumple requisitos legales, sanitarios y de inocuidad (BPM, registros sanitarios, DIGESA, etc.).	30%			

3. Cálculo final

Total ponderado %	Calificación final	Categoría
		<input type="checkbox"/> Aprobado <input type="checkbox"/> En observación <input type="checkbox"/> No aprobado

CRITERIO DE SELECCIÓN

Para criterio de evaluación ≥ 20 : Aprobado

CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

--

4. Firmas

Nombre y cargo	Firma	Fecha
Evaluador		
Jefe de Calidad		

Anexo 6

Control y recepción de materia prima, insumos y materiales de empaque

			CONTROL Y RECEPCION DE MATERIAS PRIMA, INSUMOS Y MATERIALES DE EMPAQUE										CODIGO: CP-BPM-01A						
												VERSION:01							
												PAGINA: 1 DE 1							
N°	Fecha	Producto	Presentación	CANT.	Lote	Fecha de Vencimiento	Proveedor	PRODUCTO Cond. Del Producto				VEHICULO Cond. De Transporte				Del Personal de Transporte		AAC	FIRMA
								Temperatura	Integridad del producto	Condición del empaque	Certificado de Calidad	Manifiesto / Tole	Condiciones	cabina	Higiene	Plagas	Uniforme (completado o no)		
1																			
2																			
3																			
4																			
5																			
6																			
7																			
8																			
9																			
10																			

- Conforme (v) No Conforme (X) No Aplica (-)
 PLAGAS: Ausencia (v) Presencia (X)
 Temp: Refrigeración de -5 a 5°C (Raf) Ambiente (Amb)
 Certificado de Calidad: Tiene (v) No tiene (X)

Observaciones:

ASISTENTE DE ASESURAMIENTO DE CALIDAD

JEFE DE ASESURAMIENTO DE CALIDAD

Anexo 7

Cronograma de capacitación del personal de almacén de la empresa Cosechas Peruanas

	CRONOGRAMA DE CAPACITACIÓN DEL PERSONAL DE ALAMACEN	Código: CP-BPM-1A Versión: 01 Página: 1 de 1
---	--	---

AÑO: 2025




AREAS A RECIBIR CAPACITACION	TEMAS A TRATAR	SET	OCT	NOV	DIC	OBSERVACIONES
Personal de almacén	Introducción a la inocuidad y BPM <ul style="list-style-type: none"> Principios básicos, normativa y responsabilidades del personal. 	X				
Personal de almacén	Procedimiento de recepción de insumos y materias primas <ul style="list-style-type: none"> Inspección visual, verificación documental, control de temperatura y registro de datos. 		X			
Personal de almacén	Identificación y trazabilidad de lotes <ul style="list-style-type: none"> Codificación, rotulación, registros y flujo de información. 			X		
Personal de almacén	Buenas prácticas en el área de recepción <ul style="list-style-type: none"> Higiene personal, limpieza de áreas, prevención de contaminación cruzada. 				X	

Anexo 8

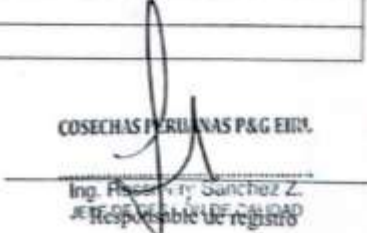
Inducción de buenas prácticas de manufactura al personal de almacén

	ASISTENCIA DE CAPACITACION	Código: CP-BPM-10
		Versión: 01
		Página: 1 de 1

FECHA	25-09-2023	HORA	8:41
TEMA	Inducción de Buenas Prácticas de Manufactura		
EXPOSITOR	Guillem Huchuca, Karina		
PROCEDENCIA	Area de Calidad		

N°	APELLIDOS Y NOMBRES	DNI	FIRMA	OBSERVACIONES
1	CHINO ANDIA SHARON	77366622		
2	Leidony E-SUANA	10242207		
3	Franz Yariel Alvarado	74685680		
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				


 COSECHAS PERUANAS P&G EIRL
 Karina Guillen H.
 ASISTENTE TECNICO


 COSECHAS PERUANAS P&G EIRL
 Ing. Flavia Yry Sanchez Z.
 JEFE DE AREA DE CALIDAD
 Responsable de registro

Anexo 9

Verificación de auditorías interna

	CHECK LIST DE AUDITORIAS INTERNAS	Código: CP-BPM-11A Versión: 1 Página: 1 de 2
---	--	---

Fecha de Auditoría: 06/06/2025

ITEM	ASPECTOS A VERIFICAR	Ptje Máx.	Ptje Obt.	% Cum P.	Anotaciones
1	RESPONSABILIDAD DE LA DIRECCIÓN	8	8		
1.1	La alta dirección evidencia haber definido, documentado y dado a conocer la política de la calidad en todos los niveles de la organización.	2	2		Si cumple
1.2	La dirección evidencia haber definido y dado a conocer la estructura organizacional de su organización.	2	2		
1.3	La alta dirección evidencia haber definido, documento y dado a conocer sus funciones a los puestos claves.	2	2		
1.4	Se evidencia un comité de calidad y este gestiona las actividades de seguridad alimentaria.	2	2		
3	INSTALACIONES SANITARIAS	6	6		
3.2	Los servicios sanitarios están dotados con los elementos para la higiene personal (jabones desinfectantes, toallas desechables o secador eléctrico, papel higiénico, tacho con bolsa interna)	2	2		
3.3	Existe un sitio adecuado e higiénico para la preparación y consumo de alimentos por parte de los empleados (comedor)	2	2		
4.2	EDUCACIÓN Y CAPACITACIÓN	8	4		
4.2.1	Existen un programa escrito de Capacitación (que considere cursos referidos a la gestión de la inocuidad de los alimentos: BPM y/o HACCP).	2	0		No cumple por orden de gerencia
4.2.2	Son apropiados los letreros alusivos a la necesidad de lavarse las manos después de ir al baño o de cumplir cambio de actividad.	2	2		

ITEM	ASPECTOS A VERIFICAR	Ptje Máx.	Ptje Obt.	% Cum P.	Anotaciones
4.2.4	Se evidencia actividades periódicas de capacitación en manipulación higiénicas de alimentos para el personal nuevo y antiguo.	2	0		No se realizan de acuerdo a cronograma
5-4	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	10	8		
5.4.1	El programa describe claramente la identificación de las superficies (equipos o instalaciones), responsabilidad métodos y frecuencia de limpieza, medidas de vigilancia y se tiene claramente definidos los productos utilizados, concentraciones, modo de preparación.	2	2		
5.4.2	Se evidencian materiales sanitizables para la limpieza y desinfección.	2	0		Están deteriorados
5.4.3	Existen registros que indican que se realiza inspección periódica de la limpieza en las diferentes áreas, equipos y utensilios (Evidencia solución desinfectante)	2	2		se evidencia formatos de control
5.4.4	Los productos utilizados se encuentran rotulados y se almacenan en un sitio alejado, protegidos y seguros.	2	2		se evidencias que están rotulados
6.1	PROYECTO, CONSTRUCCIÓN E HIGIENE DE SALA DE ALMACENES	22	10		
6.1.2	La zona de proceso cuenta con las diferentes áreas o secciones requeridas para el proceso y se hallan en forma secuencial.	2	0		No cumple
6.1.3	Se disponen de instalaciones para el almacenamiento de producto (insumos y producto terminado)	2	0		No cuenta con almacén de insumos solidos
6.1.4	Las paredes son lisas e impermeables, se encuentran limpias y en buen estado. Las ventanas puertas y cortinas se encuentran limpias y en buen estado (libres de corrosión o moho) y bien ubicadas.	2	2		
6.1.5	El tacho es liso de fácil limpieza y se encuentra limpio	2	2		
6.1.6	Los pisos se encuentran limpios, en buen estado: sin grietas, perforaciones o roturas. El piso tiene la inclinación adecuada para efecto de drenaje y los sifones están equipados con rejillas adecuados	2	0		Pisos con grietas en almacén de insumos
6.1.7	Las uniones entre el piso y las paredes son redondeadas	2	1		Se cumple

	CHECK LIST DE AUDITORIAS INTERNAS	Código: CP-BPM-11A Versión: 1 Página: 2 de 2
---	--	---

6.1.8	La temperatura ambiental y ventilación de la sala de proceso es adecuada y no afecta la calidad del producto ni la comodidad del personal cuando aplique.	2	0	No cuenta con evaluación de temperatura
6.1.9	La ventilación por aire acondicionado o ventiladores es adecuada: no se evidencia condensación ni mohos en el techo y paredes.	2	2	Si cumple
6.1.10	Se cuenta con adecuada iluminación (natural o artificial) en calidad e intensidad. Las lámparas y accesorios son de seguridad, están protegidas para evitar la contaminación en caso de ruptura, están en buen estado y limpias.	2	2	
6.1.11	Los productos (organizados y rotulados) son estibados en tarimas (parihuelas), anaqueles o estantes de material no absorbente, cuyo nivel inferior está a no menos de 0,20 m del piso, a 0,60 m del techo, y a 0,50 m o más entre filas de rumas y paredes en adecuadas condiciones de mantenimiento y limpieza.	2	0	No cumple.
6.1.12	Los empaques están íntegros, limpios y bien identificados	2	0	Algún pallet no tiene rótulo
TOTAL		54 (100%)	35	

CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES: Al realizar la auditoría interna el puntaje obtenido es 64.81%, que se encuentra en calificación regular.


COSSECHAS PERUANAS P&G EIRL
 Karina Guillen H.

Auditor


 Jefe de Aseguramiento de Calidad

Jefe de Aseguramiento de Calidad

PUNTAJE:

- 2: Requisito normalizado y/o implementado de manera sistemática
- 1: Requisito en proceso de normalización y/o implementación, con enfoque reactivo
- 0: Requisito no normalizado y/o no implementado sin enfoque de calidad

CALIFICACIÓN	PUNTAJE
Excelente	80-100%
Bueno	70-80%
Regular	60-70%
Deficiente	30-40%
Critico	0-30%

A lo largo de los pasos 1 y 2, se realizó una auditoría interna para analizar las condiciones operativas, sanitarias y físicas del almacén. Esta evaluación permitió detectar las debilidades y fortalezas presentes en el flujo de materiales, la infraestructura y la satisfacción de los requisitos impuestos por las Buenas Prácticas de Almacenamiento (BPA) y las regulaciones de inocuidad pertinentes. Además, los resultados adquiridos fueron utilizados como fundamento para la formulación de acciones de mejora con el objetivo de optimizar la gestión del área, se puede evidenciar en el anexo 9 la auditoría interna.

Anexo 10

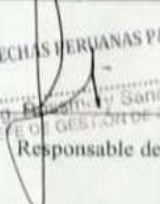
Capacitación del tema buenas Prácticas de Almacenamiento (BPA)

	ASISTENCIA DE A CAPACITACION	Código: CP-BPM-FR-18
		Versión: 02
		Pág.: 1 de 1

FECHA	06-09-2025	HORA	12:00 PM
TEMA	Buenas Práctica de Almacenamiento (BPA)		
EXPOSITOR	Guillen, Muchayca Karina		
PROCEDENCIA	Area de calidad		


Nº	APELLIDOS Y NOMBRES	DNI	FIRMA	OBSERVACIONES
1	Abtamarite Mayor Angel	48255311		
2	Almonaco Amunátegui Jaima	42488492		
3	Deiner Leon Ruiz	75774093		
4	Vaccaro Anselotti Giusepp	42517023		
5	Huamancay Pasi Eduardo	72144129		
6	Cevallos Cesar Ivofite	31136338		
7	ANITA Zuniga yamir	64516354		
8	Diana Huacungo Soto	47915908		
9	Christina Luis Saenzanchez B	60914711		
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				


COSECHAS PERUANAS P&G EIRL
 Karina Guillen H.
 ASISTENTE DE CALIDAD
 Expositor


COSECHAS PERUANAS P&G EIRL
 Ing. Rosalva Sanchez Z.
 JEFE DE GESTION DE CALIDAD
 Responsable de registro

Anexo 11

Procedimiento Estandarizado para la Gestión, Almacenamiento y Transporte

	BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: CP-BPM-05C
	PROCEDIMIENTO ESTANDARIZADO PARA LA GESTIÓN, ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE	Versión: 01 Página: 1 de 3

I. **OBJETIVO**

Establecer los procedimientos para estandarizar para la gestión, almacenamiento y transporte de materias primas, producto terminado, envases, insumos químicos y otros; con la finalidad de mantener la calidad e integridad durante su vida útil.

II. **ALCANCE**

El presente procedimiento se aplica al almacenamiento de Productos Terminados, Materia prima, Insumos químicos, envases y embalajes; y otros ubicados en las instalaciones de COSECHAS PERUANAS P&G EIRL.

III. **RESPONSABILIDAD**

- ❖ El jefe de Aseguramiento de la Calidad (JAC) y el jefe de Producción (JPR) son los responsables del cumplimiento del presente procedimiento.
- ❖ El Asistente de Aseguramiento de la Calidad (AAC) es el responsable de la supervisión del presente procedimiento.
- ❖ El jefe de almacén (JA) es el encargado de la ejecución del presente procedimiento.

IV. **DESCRIPCIÓN DE LAS ACTIVIDADES**

La empresa COSECHAS PERUANAS P&G EIRL ha establecido dentro de su política de calidad las siguientes consideraciones a seguir para el almacenamiento de los productos en sus instalaciones.

El almacenamiento de productos es de carácter temporal, se efectúa en áreas destinadas exclusivamente para este fin. Se cuenta con ambientes apropiados para proteger la calidad sanitaria e inocuidad de los mismos y evitar los riesgos de contaminación cruzada. En los ambientes no se podrá tener ni guardar ningún otro material, producto o sustancia que pueda contaminar el producto almacenado. El tiempo de almacenamiento debe ser aquél que permita conservar la integridad y características organolépticas de calidad sanitaria y nutricional del producto alimenticio, así como la integridad del empaque y embalaje.

La rotación de los productos será aplicando el principio de PEPS, primero en entrar primero en salir.


De las condiciones de la infraestructura

La estructura de las instalaciones donde se almacena productos debe ser de material de superficie lisa, resistente a soportar repetidas acciones de limpieza y desinfección, ventilados por convección natural o forzada, conductos acceso de ventilación protegidos con mallas, instalaciones eléctricas protegida, luz adecuada (110 luxes).

A. Del monitoreo de las Condiciones Ambientales

Diariamente el Asistente de Control de Calidad efectuará el control de las condiciones ambientales (temperatura y humedad relativa) de los almacenes, dos (02) veces al día, de la

<i>Elaborado por</i>	<i>Revisado por</i>	<i>Aprobado por</i>
<i>Jefe de Aseguramiento de la Calidad</i>	<i>Jefe de Planta</i>	<i>Gerente General</i>

	BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: CP-BPM- 05C
	PROCEDIMIENTO ESTANDARIZADO PARA LA GESTIÓN, ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE	Versión: 01 Página: 2 de 3

empresa con la utilización de un Termohigrómetro y registrará las mismas en el Formato **CP-BPM- 05C: Procedimiento estandarizado para la gestión, almacenamiento y transporte.**

. Los mismos que no deben exceder los 30°C y 80 % de humedad relativa.

B. De la disposición de los Productos

Asimismo, todos los productos serán dispuestos sobre parihuelas; y revisados su integridad de que no presentes astillamientos, rajaduras y/o áreas punzo cortantes.

De igual forma para una buena ventilación la distancia de la Pared a la ruma es de 50 cm, de ruma a ruma de 20 cm, espacio entre filas de rumas 50 cm y la altura de espacio libre con relación al techo de 60 cm, 20 cm de altura o estándar internacional en referencia al piso.

C. Almacenamiento de productos no perecibles

Los productos no perecederos tales como azúcar, sal, almidones modificados y aditivos alimentarios serán acondicionados en los Almacén de Materias Primas. Los mismo que deben ser dispuestos sobre parihuelas.

D. Almacenamiento de Productos Perecibles

Los productos de naturaleza perecible luego de su recepción, estos serán almacenados inmediatamente en condiciones adecuadas (refrigeración) que eviten el deterioro o alteración de las características y/o propiedades del mismo que debe mantenerse menor a 5 °C

E. Almacenamiento de Envases y Embalajes

Los materiales de empaques, envases y embalajes son almacenados inmediatamente después de su recepción en ambientes destinados para este fin, el mismo que debe reunir condiciones de limpieza, ventilación y orden. Todo material destinado para este fin será almacenado sobre parihuelas; deberá de asegurar su calidad sanitaria e integridad, debiendo mantenerse adecuadamente protegidos de agentes contaminantes (polvo, microorganismos del medio ambiente, etc.)


F. Productos de procesamiento primario

Los productos de procesamiento primario destinados a la producción de salsa industrializados (ajo, ají, etc.) estos serán proveídos solo para la producción diaria. No siendo almacenados ni dispuesto en almacenes hasta su uso.

G. Almacenamiento de productos Terminados

Los productos terminados, debidamente identificados y bajo la autorización del JAC, se enviarán al Almacén de Productos Terminados.

<i>Elaborado por</i>	<i>Revisado por</i>	<i>Aprobado por</i>
<i>Jefe de Aseguramiento de la Calidad</i>	<i>Jefe de Planta</i>	<i>Gerente General</i>

	BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: CP-BPM- 05C
	PROCEDIMIENTO ESTANDARIZADO PARA LA GESTIÓN, ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE	Versión: 01 Página: 3 de 3

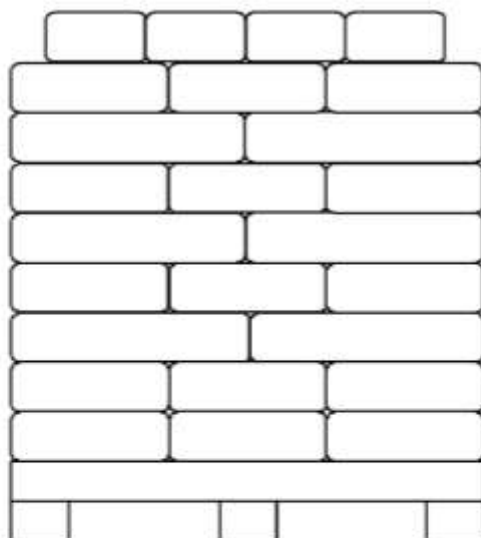
Todo material o producto final, será colocado sobre parihuelas limpias y en buen estado, y se apilarán de modo tal que se logre un amarre consecutivo para que los sacos o cajas no se caigan, siguiendo las instrucciones de estiba del fabricante de cajas

El apilamiento verticalmente incrementa la capacidad del apilado y el apilamiento entrelazado favorece a la estabilidad del conjunto de cajas, por lo cual se opta por una mezcla de ambos métodos. Según figura siguiente:

Las parihuelas deberán tener un nivel mínimo de 20 cm de altura o estándar internacional con respecto al piso. Asimismo, para permitir la circulación del aire y tener un mejor control sobre de la limpieza, plagas y roedores, se deberá mantener un espacio libre de 50 cm como mínimo entre las filas de rumas y las paredes.

V. **FORMATO**

- CP-BPM- 09: Control de condiciones Ambientales de almacenamiento
- CP-BPM-01A: Control y recepción de materia prima, insumos y materiales de empaque
- CP-BPM-19: Control de salida y transporte de productos.



<i>Elaborado por</i>	<i>Revisado por</i>	<i>Aprobado por</i>
<i>Jefe de Aseguramiento de la Calidad</i>	<i>Jefe de Planta</i>	<i>Gerente General</i>

Anexo 12*Control de salida de producto terminado*

	CONTROL DE SALIDA DE PRODUCTOS TERMINADO	CODIGO: CP-BPM-01B VERSION: 01 PAGINA: 1 de 1
---	---	---

N°	Fecha	Producto	Presentación	Cantidad	Lote	Fecha de vencimiento	Destino	Observaciones	V"B" Calidad
1									
2									
3									
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									

 ASISTENTE DE ASEGURAMIENTO DE CALIDAD

 JEFE DE ASEGURAMIENTO DE CALIDAD

 JEFE DE ALMACENA

Anexo 13

Control de devolución de materia prima, insumos y materiales de empaque

	CONTROL DE DEVOLUCIONES DE MATERIAS PRIMA, INSUMOS Y MATERIALES DE EMPAQUE	CODIGO: CP-BPM-01C VERSION: 01 PAGINA: 1 de 1
---	---	--

Fecha: ___ / ___ / ____

N°	Producto	Presentación	lote	Fecha de vencimiento	cantidad	CAUSAS DE LA DEVOLUCIÓN (X)				
						Empaque dañado	Falta de documentos	Fecha próxima a vencer	Fuera del rango de T°	Contaminación física o microbiana
1										
2										
3										
4										
5										
6										
7										
8										
9										
10										

Observaciones: _____

ASISTENTE DE ASEGURAMIENTO DE CALIDAD_____
JEFE DE ASEGURAMIENTO DE CALIDAD_____
JEFE DE COMPRAS

Anexo 14

Verificación de instalaciones y estructuras

VERIFICACIÓN DE INSTALACIONES Y ESTRUCTURAS					
INSTALACIONES/ ESTRUCTURAS	MES: ABRIL DE 2025				
	Semana 01 02/04/2025	Semana 02 11/04/2025	Semana 03 19/04/2025	Semana 04 24/04/2025	Semana 05 _____
	Sup: Karina	Sup: Rossmery	Sup: Rossmery	Sup: Karina	Sup: _____
Puertas	C	C	C	C	
Ventanas/mallas	C	C	C	C	
Instalaciones eléctricas	C	C	NC	NC	
Instalaciones sanitarias	C	C	C	C	
Estructuras metálicas/aluminio	C	C	C	C	
Pisos	NC	NC	NC	NC	
Paredes y techos	NC	NC	NC	NC	
Exterior de la planta	C	C	C	C	
Drenajes	NC	NC	NC	NC	
V*B* JAC	R.Z	R.Z	R.Z	R.Z	

C = Conforme; NC= No Conforme

Fecha	Observaciones	Acción Correctiva Propuesta
02/04/2025	Los pisos con grietas en área de almacén, licuado, y los drenajes están en mal estado	<ul style="list-style-type: none"> Reparar y nivelar los pisos utilizando material impermeable, antideslizante y de fácil limpieza Evaluar el sistema eléctrico con personal técnico certificado. Sellar las fisuras y aplicar pintura sanitaria lavable de color claro.
11/04/2025	La pared del área de almacén de insumos esta con rajadura	
24/04/2024	Continúan los pisos con grietas en área de almacén, los drenajes están en mal estado y en mal estado tablero eléctrico.	


 Jefe de Aseguramiento de la Calidad

Anexo 15

Asistencia de capacitación del tema BPM de área del área de producción

	ASISTENCIA DE A CAPACITACION	Código: CP-BPM-FR-10 Versión: 01 Pág: 1 de 1

FECHA	28-08-2025	HORA	7:40 am.
TEMA	Buenas Prácticas de Manufactura		
EXPOSITOR	Guillen Huachaca Karina		
PROCEDENCIA	Area de Calidad		

Nº	APELLIDOS Y NOMBRES	DNI	FIRMA	OBSERVACIONES
1	Chavez Calderin Son	41063609	[Firma]	
2	Cevallos Obregón Trosillo	31136538	[Firma]	
3	AGUIA ZONIGA Y RIVERA	43163524	[Firma]	
4	Abimonte Mejía Angel	95255311	[Firma]	
5	PASCARELA MARIA ELENA	10606679	[Firma]	
6	Salas salas Juli	96410516	[Firma]	
7	Contreras Alva Karina	41050358	[Firma]	
8	Espiritu Numan Jorge	41482302	[Firma]	
9	Yanac Otari Flor Maria	77509233	[Firma]	
10	RIVERA Cosagrillo Juan	60238007	[Firma]	
11	Gonzalez Arango Chustan	60914211	[Firma]	
12	Ortiz Ibar Alan	75724063	[Firma]	
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				


COSECHAS PERUANAS P&G EIRL
 Karina Guillen H.
 ASISTENTE DE CALIDAD
 Expositor


COSECHAS PERUANAS P&G EIRL
 Ingrid Sanchez Z.
 JEFE DE GESTIÓN DE CALIDAD
 Responsable de registro

Anexo 16

Formato de control de saneamiento diario

	CONTROL DE SANEAMIENTO DIARIO	Código: CP-PHS-01A Versión: 1 Pagina: 1 de 1
---	--------------------------------------	--

FECHA: ___/___/___

ÁREAS	INFRAESTRUCTURA	SUPERFICIE DE EQUIPOS ACCESORIOS E INSTRUMENTOS	MATERIALES Y ACCESORIOS DE LIMPIEZA	OBSERVACIONES / ACCIONES CORRECTIVAS
AREA DE CARGA Y DESCARGA	Pisos <input type="checkbox"/>	Jabas Plásticas <input type="checkbox"/>	Escobas, Recogedores <input type="checkbox"/>	
	Canaleta <input type="checkbox"/>	Parihuelas <input type="checkbox"/>	Tachos <input type="checkbox"/>	
			Jalador de agua <input type="checkbox"/>	
AREA DE LAVADO DE BOTAS Y MANOS	Pisos <input type="checkbox"/>	Dispensador de Gel y Jabón <input type="checkbox"/>	Escobas, Recogedores <input type="checkbox"/>	
	Pediluvio <input type="checkbox"/>	Secador de manos y lavaderos <input type="checkbox"/>	Lavadero de Manos <input type="checkbox"/>	
	canaleta <input type="checkbox"/>		Jalador de agua <input type="checkbox"/>	
	Lavador de manos <input type="checkbox"/>			
	canaleta <input type="checkbox"/>	Jabas <input type="checkbox"/>	Jaladores <input type="checkbox"/>	
	Balanza <input type="checkbox"/>			
ALMACÉN DE INGREDIENTES	Pisos <input type="checkbox"/>	Parihuelas <input type="checkbox"/>	Escobas, Recogedores <input type="checkbox"/>	
		Jabas <input type="checkbox"/>	Jaladores <input type="checkbox"/>	
		Balanza <input type="checkbox"/>		
	Standar <input type="checkbox"/>	Jabas Plásticas <input type="checkbox"/>		
AREA DE DOSIMETRIA	Pisos <input type="checkbox"/>	Mesas de Trabajo y Balanza <input type="checkbox"/>	Escobas, Recogedores <input type="checkbox"/>	
		Palas, tapers, tijeras <input type="checkbox"/>	Tachos <input type="checkbox"/>	
		Jabas Plásticas <input type="checkbox"/>	Jalador de agua <input type="checkbox"/>	
		Secador de manos y lavaderos <input type="checkbox"/>		
AREA DE ACONDICIONAD O	Pisos <input type="checkbox"/>	Mesas de Trabajo <input type="checkbox"/>	Escobas, Recogedores <input type="checkbox"/>	
	canaleta <input type="checkbox"/>	Cuchillos, peladores, jarras <input type="checkbox"/>	Tachos <input type="checkbox"/>	
		Secador de manos y lavaderos <input type="checkbox"/>	Jalador de agua <input type="checkbox"/>	
		Jabas Plásticas, Baldes, parihuelas <input type="checkbox"/>	Lavadero de Manos <input type="checkbox"/>	
AREA DE COCCION	Pisos <input type="checkbox"/>	Balanzas y ollas <input type="checkbox"/>	Escobas, Recogedores <input type="checkbox"/>	
	canaleta <input type="checkbox"/>	Jabas y parihuelas, baldes <input type="checkbox"/>	Tachos <input type="checkbox"/>	
		Marmita 1, 2 y 3 <input type="checkbox"/>	Lavadero de Manos <input type="checkbox"/>	
		Coches transportadores <input type="checkbox"/>	Jalador de agua <input type="checkbox"/>	
		Mesas de Trabajo <input type="checkbox"/>		
		Baldes, cilinbros, contenedores <input type="checkbox"/>		
		Cuchillos, batidores, coladeros, etc. <input type="checkbox"/>		
	Secador de manos y lavaderos <input type="checkbox"/>			

	CONTROL DE SANEAMIENTO DIARIO	Código: CP-PHS-01A Versión: 1 Página: 1 de 1
---	--------------------------------------	---

ÁREA DE LICUADO	Pisos	<input type="checkbox"/>	Balanzas	<input type="checkbox"/>	Escobas, Recogedores	<input type="checkbox"/>
	canaleta	<input type="checkbox"/>	Jabas Plásticas y parihuelas	<input type="checkbox"/>	Tachos	<input type="checkbox"/>
	pared	<input type="checkbox"/>	ollas, cucharas, batidores, etc	<input type="checkbox"/>	Lavadero de Manos	<input type="checkbox"/>
			Cuchillos, tablas, paletas, licuadora, otros	<input type="checkbox"/>	Jalador de agua	<input type="checkbox"/>
			Coches transportadores	<input type="checkbox"/>		
			Baldes y contenedores	<input type="checkbox"/>		
			Licuadora, selladora manual	<input type="checkbox"/>		
			Secador de manos y lavaderos	<input type="checkbox"/>		
ÁREA DE REFINADO Y MACERADO	Pisos	<input type="checkbox"/>	Balanzas	<input type="checkbox"/>	Escobas, Recogedores	<input type="checkbox"/>
	canaleta	<input type="checkbox"/>	Jabas Plásticas y parihuelas	<input type="checkbox"/>	Tachos	<input type="checkbox"/>
			Molino	<input type="checkbox"/>	Lavadero de Manos	<input type="checkbox"/>
			Receptáculos (tachos)	<input type="checkbox"/>	Jalador de agua	<input type="checkbox"/>
			Coches transportadores	<input type="checkbox"/>		
			Secador de manos y lavaderos	<input type="checkbox"/>		
			Baldes y contenedores	<input type="checkbox"/>		
				<input type="checkbox"/>		
ÁREA DE ENVASADO A GRANUL	pisos	<input type="checkbox"/>	Jabas y parihuelas	<input type="checkbox"/>	Tachos	<input type="checkbox"/>
	canaleta	<input type="checkbox"/>	Mesas de Trabajo	<input type="checkbox"/>	Lavadero de Manos	<input type="checkbox"/>
			Coches transportadores	<input type="checkbox"/>	Jalador de agua	<input type="checkbox"/>
			Selladora	<input type="checkbox"/>	Escobas, Recogedores	<input type="checkbox"/>
			Baldes y contenedores	<input type="checkbox"/>		
ÁREA DE ENVASADO A SACHET			Parihuelas y jabas	<input type="checkbox"/>	Tachos	<input type="checkbox"/>
	Piso	<input type="checkbox"/>	Caja de Utensilios	<input type="checkbox"/>	Lavadero de Manos	<input type="checkbox"/>
	canaleta	<input type="checkbox"/>	Mesas de Trabajo y lavadero	<input type="checkbox"/>	Jalador de agua	<input type="checkbox"/>
			Escalera	<input type="checkbox"/>	Escobas, Recogedores	<input type="checkbox"/>
			Sacheteadora y mangueras	<input type="checkbox"/>		
			Dosificadoras	<input type="checkbox"/>		
			Selladoras	<input type="checkbox"/>		
		Balanza	<input type="checkbox"/>			
ÁREA DE LAVADO DE JABAS	Pisos	<input type="checkbox"/>	parihuelas	<input type="checkbox"/>	Escobas, Recogedores	<input type="checkbox"/>
	canaleta	<input type="checkbox"/>	Lavaderos	<input type="checkbox"/>	Escobillas	<input type="checkbox"/>
			Jabas	<input type="checkbox"/>	Jalador de agua	<input type="checkbox"/>
ÁREA DE ACORDO DE DESCHOS	Pisos	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	Escobas, Recogedores	<input type="checkbox"/>
				<input type="checkbox"/>	Jalador de agua	<input type="checkbox"/>
ALMACÉN DE TRANSITO	Pisos	<input type="checkbox"/>	Parihuelas	<input type="checkbox"/>	Escobas, Recogedores	<input type="checkbox"/>
			Jabas	<input type="checkbox"/>	Tachos	<input type="checkbox"/>
				<input type="checkbox"/>	Jaladores	<input type="checkbox"/>
				<input type="checkbox"/>	Tachos	<input type="checkbox"/>
ALMACÉN	Pisos	<input type="checkbox"/>	Parihuelas	<input type="checkbox"/>	Escobas, Recogedores	<input type="checkbox"/>
				<input type="checkbox"/>	Tachos	<input type="checkbox"/>

	CONTROL DE SANEAMIENTO DIARIO	Código: CP-PHS-01A Versión: 1 Página: 1 de 1
---	--------------------------------------	---

ALMACÉN DE PRODUCTOS QUÍMICOS Y MATERIALES DE LIMPIEZA	Pisos,	<input type="checkbox"/>	Envases	<input type="checkbox"/>	Escoba, Recogedor y Jalador,	<input type="checkbox"/>
			Anaqueles	<input type="checkbox"/>		
VEHICULOS DE	Camión 1	<input type="checkbox"/>	Carrocería Exterior	<input type="checkbox"/>		
	Camión 2	<input type="checkbox"/>	Tolva interna y Plataforma	<input type="checkbox"/>		
SS HH MUJERES	Pisos,	<input type="checkbox"/>	Lavaderos	<input type="checkbox"/>	Escobas,	<input type="checkbox"/>
	Puertas y Ventanas	<input type="checkbox"/>	Inodoros	<input type="checkbox"/>	Recogedores	<input type="checkbox"/>
			secadores de mano		Tachos	<input type="checkbox"/>
			Inodoros		Jalador de agua	<input type="checkbox"/>
VESTUARIOS DUCHAS MUJERES	Pisos,	<input type="checkbox"/>				
	Puertas y Ventanas	<input type="checkbox"/>			Tachos	<input type="checkbox"/>
	Duchas	<input type="checkbox"/>				
SS HH VARONES	Pisos,	<input type="checkbox"/>	cabinas	<input type="checkbox"/>	Escobas, Recogedores	<input type="checkbox"/>
	Puertas y Ventanas	<input type="checkbox"/>	Lavaderos	<input type="checkbox"/>	Tachos	<input type="checkbox"/>
			Inodoros, urinarios	<input type="checkbox"/>	Jalador de agua	<input type="checkbox"/>
VESTUARIOS DUCHAS VARONES	Pisos,	<input type="checkbox"/>			Tachos	
	Puertas y Ventanas	<input type="checkbox"/>				
	duchas	<input type="checkbox"/>				
LABORATORIO	Pisos,	<input type="checkbox"/>	Utensilios de laboratorio	<input type="checkbox"/>	Escobas, Tachos	<input type="checkbox"/>
	Puertas y Ventanas	<input type="checkbox"/>	Lavadero	<input type="checkbox"/>	Recogedores	<input type="checkbox"/>
			Secador de mano, Gel y Jabón	<input type="checkbox"/>	Jaladores de agua	<input type="checkbox"/>
COMEDOR	Pisos,	<input type="checkbox"/>	Horno microonda	<input type="checkbox"/>	Escobas, Tachos	<input type="checkbox"/>
	Puertas y Ventanas	<input type="checkbox"/>	bisicoler			
			Mesas	<input type="checkbox"/>	Recogedores	<input type="checkbox"/>
			Sillas	<input type="checkbox"/>		
PASADIZOS Y ESCALERAS	Pisos,	<input type="checkbox"/>			Escobas, Recogedores	<input type="checkbox"/>
	Puertas	<input type="checkbox"/>			Tachos	<input type="checkbox"/>
OFICINAS	Pisos,	<input type="checkbox"/>			Escobas, Recogedores	<input type="checkbox"/>
	Puertas y Ventanas	<input type="checkbox"/>			Tachos	<input type="checkbox"/>

CONFORME (V)

NO CONFORME (X)

OBSERVACIONES

 Responsable de la Supervisión
 AAC

 Responsable de la Verificación
 JAC

Anexo 17

Evaluación de nivel de cumplimiento de PBM antes y después

	CHECK LIST DE AUDITORIAS INTERNAS	Código: CP-BPM-FR-11B Versión: 01 Página: 1 de 5
---	--	---

ITEM	ASPECTOS A VERIFICAR	Ptje Máx.	% Cum p.	ANTES Ptje. Obt.	DESPUES Ptje. obt
1	RESPONSABILIDAD DE LA DIRECCIÓN	8		6	8
1.1	La alta dirección evidencia haber definido, documentado y dado a conocer la política de la calidad en todos los niveles de la organización.	2		2	2
1.2	La dirección evidencia haber definido y dado a conocer la estructura organizacional de su organización.	2		0	2
1.3	La alta dirección evidencia haber definido, documento y dado a conocer sus funciones a los puestos claves.	2		2	2
1.4	Se evidencia un comité de calidad y este gestiona las actividades de seguridad alimentaria.	2		2	2
2	EMPLAZAMIENTO	8		8	8
2.1	El Establecimiento está ubicado en un lugar alejado de los focos de insalubridad o contaminación.	2		2	2
2.2	La construcción es resistente al medio ambiente y a prueba de roedores.	2		2	2
2.3	El establecimiento presenta aislamiento y protección contra el libre acceso de personas y plagas.	2		2	2
2.4	Existe clara separación física entre las áreas de oficinas, recepción, producción, servicios sanitarios, etc. Están sanitizadas.	2		2	2
3	INSTALACIONES SANITARIAS	6		6	6
3.1	La planta cuenta con servicios sanitarios: servicios higiénicos (lavamanos, duchas e inodoros) y vestuarios (casilleros) bien ubicados, en cantidad suficiente, separados por sexo, en perfecto estado de funcionamiento y se hallan limpios y ordenados.	2		2	2
3.2	Los servicios sanitarios están dotados con los elementos para la higiene personal (jabones desinfectantes, toallas desechables o secador eléctrico, papel higiénico, tacho con bolsa interna)	2		2	2
3.3	Existe un sitio adecuado e higiénico para la preparación y consumo de alimentos por parte de los empleados (comedor)	2		2	2
4	PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS				
4.1	ESTADO DE SALUD, PRÁCTICA HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN.	14		10	13
4.1.1	Todos los empleados que manipulan los alimentos llevan uniforme adecuado, limpio, alzado cerrado de material resistente e impermeable y elementos de protección personal (protector de cabello y mascarilla).	2		0	2
4.1.2	Las manos se encuentran limpias, sin joyas, uñas cortas, sin esmalte y los guantes están en perfecto estado, limpios y desinfectados.	2		2	2
4.1.3	Los manipuladores de alimentos cumplen con todas las normas de salud e higiene y comportamiento personal.	2		0	2
4.1.4	Los visitantes cumplen con todas las normas de salud e higiene y comportamiento personal.	2		0	1
4.1.5	Se evidencia un procedimiento que considere un control de la salud del personal: control periódico de enfermedades, control de ETAs, verificación de la higiene, comportamiento personal y se aplica	2		2	2
4.1.6	Se evidencia la verificación de la limpieza y desinfección de manos de los manipuladores de alimentos y conformidad de los resultados.	2		1	2
4.1.7	Existe un lugar para el lavado de botas en el establecimiento bien ubicado(s) y dotado(s) con los elementos de higiene apropiados (detergentes, escobillas, desinfectantes). Existe lavamanos dotados con jabones desinfectantes y ubicados en las áreas de procesos.	2		2	2
4.2	EDUCACIÓN Y CAPACITACIÓN	8		5	8
4.2.1	Existen un programa escrito de Capacitación (que considere cursos referidos a la gestión de la inocuidad de los alimentos: BPM y/o HACCP).	2		1	2
4.2.2	Son apropiados los letreros alusivos a la necesidad de lavarse las manos después de ir al baño o de cumplir cambio de actividad.	2		2	2
4.2.3	Son adecuados los avisos alusivos a la práctica de higiene para prevenir la contaminación de los alimentos.	2		2	2

	CHECK LIST DE AUDITORIAS INTERNAS	Código: CP-BPM-FR-11B
		Versión: 01 Página: 2 de 5

ITEM	ASPECTOS A VERIFICAR	Ptje Máx.	% Cum p	ANTES Ptje. Obl	DESPUES Ptje. Obt
4-2-4	Se evidencia actividades periódicas de capacitación en manipulación higiénicas de alimentos para el personal nuevo y antiguo.	2		0	2
5	CONDICIONES DE SANEAMIENTO				
5.1	ABASTECIMIENTO DE AGUA	12		10	10
5.1.1	Existe un procedimiento o plan de la calidad documentado(s) sobre manejo y calidad del agua. (Evaluación microbiológica, de cloro libre residual y químico cuando aplique).	2		2	2
5.1.2	Se controla periódicamente la conformidad del agua utilizada en el establecimiento.	2		2	2
5.1.3	El suministro de agua y abastecimiento es adecuado para todas las operaciones.	2		2	2
5.1.4	El sistema de almacenamiento de agua está protegido, se limpia y desinfecta periódicamente	2		2	2
5.1.5	El hielo utilizado en el establecimiento se elabora a partir de agua potable.	2		0	0
5.1.6	El vapor en contacto directo con los alimentos o con la superficie de contacto no constituye una amenaza para su inocuidad y aptitud.	2		2	2
5.2	MANEJO Y DISPOSICIÓN DE RESIDUOS LÍQUIDOS	4		3	4
5.2.1	El manejo de los residuos líquidos dentro del establecimiento no representa riesgo de contaminación para los productos ni para las superficies en contacto para éstos.	2		2	2
5.2.2	Las trampas de grasa están bien ubicadas y diseñada y se evidencia su limpieza	2		1	2
5.3	MANEJO Y DISPOSICIÓN DE DESECHOS SÓLIDOS (BASURA)	8		6	8
5.3.1	Existen suficientes, adecuados, bien ubicados e identificados recipientes para la recolección interna de los desechos (tapa y bolsa interna si aplica)	2		2	2
5.3.2	La basura es removida con la frecuencia necesaria para evitar generación de malos olores, molestias sanitarias, contaminación del producto y/o superficies y proliferación de plagas.	2		2	2
5.3.3	Después de desocupar los recipientes se lavan antes de ser colocados en el sitio respectivo	2		2	2
5.3.4	Existe local o instalación destinada exclusivamente para el depósito temporal de los residuos sólidos, adecuadamente ubicados, protegidos y en perfecto estado de mantenimiento.	2		0	2
5.4	LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	10		6	10
5.4.1	El programa describe claramente la identificación de las superficies (equipos o instalaciones), responsabilidad métodos y frecuencia de limpieza, medidas de vigilancia y se tiene claramente definidos los productos utilizados, concentraciones, modo de preparación.	2		2	2
5.4.2	Se evidencian materiales sanitizables para la limpieza y desinfección.	2		2	2
5.4.3	Existen registros que indican que se realiza inspección periódica de la limpieza en las diferentes áreas, equipos y utensilios (Evidencia solución desinfectante)	2		0	2
5.4.4	Los productos utilizados se encuentran rotulados y se almacenan en un sitio alejado, protegidos y seguros.	2		2	2
5.4.5	Existe mecanismo de verificación y validación del programa de limpieza, desinfección y se demuestra la eficacia del mismo (Planes de Calidad de Ambientes y Superficies e informe de validación).	2		0	2
5.5	CONTROL DE PLAGAS (ARTRÓPODOS, ROEDORES, AVES)	10		8	10
5.5.1	Existen procedimiento y programas documentados de control de plagas.	2		0	2
5.5.2	Existen registros de aplicación de medidas o productos contra la plaga (constancia, certificados, informes)	2		1	2

	CHECK LIST DE AUDITORIAS INTERNAS	Código: CP-BPM-FR-11B Versión: 01 Página: 3 de 5
---	--	---

ITEM	ASPECTOS A VERIFICAR	Ptje Max.	% Cum p	ANTES Ptje. obt	DESPUES Ptje.obj
5-5-3	No hay evidencias o huellas de la presencia o daños de plagas.	2		2	2
5-5-4	Existen dispositivos en buen estado y bien ubicados para el control de plagas (electrocutadores, rejillas, coladeras, trampas, cebos, etc.).	2		2	2
5-5-5	Los plaguicidas empleados evidencian una autorización para su uso en plantas de alimentos (registro sanitario)	2		2	2
6	CONDICIONES DE PROCESO Y FABRICACIÓN	14		10	12
6.2.1	En la sala de procesos los equipos están ubicados según la secuencia lógica del proceso tecnológico y evitan la contaminación cruzada.	2		2	2
6.2.2	Los equipos y superficies en contacto con el alimento están fabricados con materiales inertes, no tóxicos, resistentes a la corrosión, no recubierto con pintura o materiales desprendibles y están diseñadas de tal manera que facilite su limpieza y desinfección.	2		2	2
6.2.3	Las áreas circundantes de los equipos son de fácil limpieza y desinfección	2		0	2
6.2.4	El establecimiento cuenta con los equipos mínimos requeridos para sus procesos.	2		2	2
6.2.5	Los recipientes utilizados para los productos No Conformes son a prueba de fuga, debidamente identificados, de material impermeable resistente a la corrosión y de fácil limpieza.	2		2	2
6.2.6	Se cuentan con mecanismos que impiden la presencia de materias extrañas (filtros, imanes, etc.) en línea de proceso.	2		0	0
6.2.7	Los equipos que apliquen tratamiento térmico permiten el control y mantenimiento de temperatura adecuadas.	2		2	2
6.1	PROYECTO, CONSTRUCCIÓN E HIGIENE DE SALA DE PROCESO / ALMACENES	26		18	26
6.1.1	La zona de proceso se encuentra alejado de focos de contaminación	2		2	2
6.1.2	La zona de proceso cuenta con las diferentes áreas o secciones requeridas para el proceso y se hallan en forma secuencial.	2		2	2
6.1.3	Se disponen de instalaciones para el almacenamiento de producto (insumos y producto terminado)	2		2	2
6.1.4	Las paredes son lisas e impermeables, se encuentran limpias y en buen estado. Las ventanas puertas y cortinas se encuentran limpias y en buen estado (libres de corrosión o moho) y bien ubicadas.	2		0	2
6.1.5	El tacho es liso de fácil limpieza y se encuentra limpio	2		2	2
6.2.8	Los equipos donde se realizan operaciones críticas cuentan con instrumentos y accesorios para medición y registro de variables del proceso (termómetro, termógrafos, pH-metros, etc).	2		2	2
6.1.6	Los pisos se encuentran limpios, en buen estado: sin grietas, perforaciones o roturas. El piso tiene la inclinación adecuada para efecto de drenaje y los sifones están equipados con rejillas adecuados	2		0	2
6.1.7	Las uniones entre el piso y las paredes son redondeadas	2		2	2
6.1.8	La temperatura ambiental y ventilación de la sala de proceso es adecuada y no afecta la calidad del producto ni la comodidad del personal cuando aplique.	2		0	2
6.1.9	La ventilación por aire acondicionado o ventiladores es adecuada: no se evidencia condensación ni mohos en el techo y paredes.	2		1	2
6.1.10	Se cuenta con adecuada iluminación (natural o artificial) en calidad e intensidad. Las lámparas y accesorios son de seguridad, están protegidas para evitar la contaminación en caso de ruptura, están en buen estado y limpias.	2		1	2
6.1.11	El aire en contacto con el alimento o superficies no constituye peligro para la inocuidad y aptitud.	2		2	2
6.1.12	Existen instalaciones adecuadas y debidamente ubicadas para la limpieza del alimento, utensilios y equipos.	2		2	2
6.2	EQUIPO Y UTENSILIOS	20		16	20
6.2.1	En la sala de procesos los equipos están ubicados según la secuencia lógica del proceso tecnológico y evitan la contaminación cruzada.	2		2	2

	CHECK LIST DE AUDITORIAS INTERNAS	Código: CP-BPM-FR-11B Versión: 01 Página: 4 de 5
---	--	---

6.2.2	Los equipos y superficies en contacto con el alimento están fabricados con materiales inertes, no tóxicos, resistentes a la corrosión, no recubierto con pintura o materiales desprendibles y están diseñadas de tal manera que facilite su limpieza y desinfección.	2	2	2
6.2.3	Las áreas circundantes de los equipos son de fácil limpieza y desinfección	2	2	2
6.2.4	El establecimiento cuenta con los equipos mínimos requeridos para sus procesos.	2	0	2
6.2.5	Los recipientes utilizados para los productos No Conformes son a prueba de fuga, debidamente identificados, de material impermeable resistente a la corrosión y de fácil limpieza.	2	0	2
6.2.6	Se cuentan con mecanismos que impiden la presencia de materias extrañas (filtros, imanes, etc.) en línea de proceso.	2	2	2
6.2.7	Los equipos que apliquen tratamiento térmico permiten el control y mantenimiento de temperatura adecuadas.	2	2	2
6.2.8	Los equipos donde se realizan operaciones críticas cuentan con instrumentos y accesorios para medición y registro de variables del proceso (termómetro, termógrafos, pH-metros, etc).	2	2	2
6.2.9	Se evidencia orden y limpieza en equipos y utensilios.	2	2	2
6.3	ENVASES	4	3	4
6.3.1	Los materiales de empaques están limpios, en perfectas condiciones y no han sido utilizados previamente para otro fin.	2	2	2
6.3.2	Los envases son almacenados en adecuadas condiciones de sanidad y limpieza, alejados de focos de contaminación.	2	1	2
6.4	CONTROL DE LAS OPERACIONES			
6.4.1	SELECCIÓN Y EVALUACIÓN DE PROVEEDORES	4	1	4
6.4.1.1	Se evidencia un procedimiento de selección y evaluación de proveedores de materia prima, ingredientes y envases, así como procedimiento para la selección y evaluación para proveedores de servicios relacionados con la actividad de las BPM.	2	1	2
6.4.1.2	Se evidencia la aplicación sistemática de los procedimientos de selección y evaluación de proveedores.	2	0	2
6.5.2	CONTROL DE MATERIA PRIMA Y ENVASE	6	5	6
6.5.2.1	Se han tomado las precauciones para proteger producto a granel (ubicados en silos, tanque de fermentación u otros medios) mediante cubiertas protectoras u otro mecanismo.	2	2	2
6.5.2.2	Se evidencia Planes de la Calidad y el control sistemático de las materias primas, insumos y envases antes de su uso en la elaboración (inspección, análisis, etc.).	2	2	2
6.5.2.3	Se cuenta con especificaciones microbiológicas, químicas o físicas con enfoque de inocuidad (fichas técnicas) para materias primas, insumos y envases.	2	0	2
6.5.3	MANIPULACIÓN	2	2	2
6.5.3.1	Los procedimientos mecánicos de manufactura (lavar, pelar, cortar, clasificar, batir, secar) se realizan de manera que se protege el alimento de la contaminación	2	2	2
6.5.4	ENVASADO	2	2	2
6.5.4.1	El envasado y/o empaque se realizan en condiciones que eliminan la posibilidad de contaminación del alimento o proliferación de microorganismo.	2	2	2
6.5.5	ALMACENAMIENTO DE PRODUCTOS	6	6	6
6.5.5.1	Los productos se hallan protegidos de la contaminación y cumplen con sus características organolépticas.	2	2	2
6.5.5.2	Se evidencian estiba adecuadas de los productos (ingredientes productos en proceso y/o terminados).	2	2	2
6.5.5.3	Los lotes de materias primas, ingredientes, productos en proceso y productos terminados están sujetos a una rotación efectiva (PEPS).	2	2	2
6.5.6	CONTROL DE PROCESOS	10	8	10

	CHECK LIST DE AUDITORIAS INTERNAS	Código: CP-BPM-FR-11B Versión: 01 Página: 5 de 5
---	--	---

6.5.6.1	Se evidencia de manera documentada la definición de los controles de proceso, para el logro de un alimento inocuo.	2	2	2
6.5.6.2	Se evidencias a través de registros el control de los parámetros de proceso que aseguran la inocuidad del producto, se evidencia la conformidad de los resultados.	2	2	2
6.5.6.3	Se aplican acciones correctoras y se registran.	2	0	2
6.5.6.4	Se evidencia la aplicación de los procesos que controlan la inocuidad de los productos: Análisis de Producto Terminado.	2	2	2
6.5.6.5	Se evidencia un sistema de documentación y registro y se aplica.	2	2	2
6.5.7	TRANSPORTE	2		2
6.5.7.1	Se evidencia procedimientos, así como el control de la aplicación de las unidades de transporte al momento de las descargas de las materias primas, envases, ingredientes y al momento de la carga del producto terminado.	2	0	2
6.5.8	PRODUCTOS NO CONFORMES	2	2	2
6.5.8.1	Se evidencia un procedimiento de control de producto No Conforme y su aplicación sistemática y eficaz (incluyendo la identificación)	2	2	2
6.5.9	IDENTIFICACIÓN Y TRAZABILIDAD	2	1	2
6.5.9.1	Los productos se encuentran rotulados de conformidad con las normas sanitarias y se evidencia una trazabilidad eficaz de los productos (desde la recepción de materias primas, ingredientes y envases, su utilización en proceso y en producto terminado)	2	1	2
TOTAL		184 (100 %	139 75.54%	179 97.28%

Conclusiones: el porcentaje cumplimiento antes es 139%, en calificación BUENO. Mientras, el porcentaje de cumplimiento después es 79. 28%, en calificación EXCELENTE, cumpliendo con los estándares de inocuidad.

PUNTAJE:

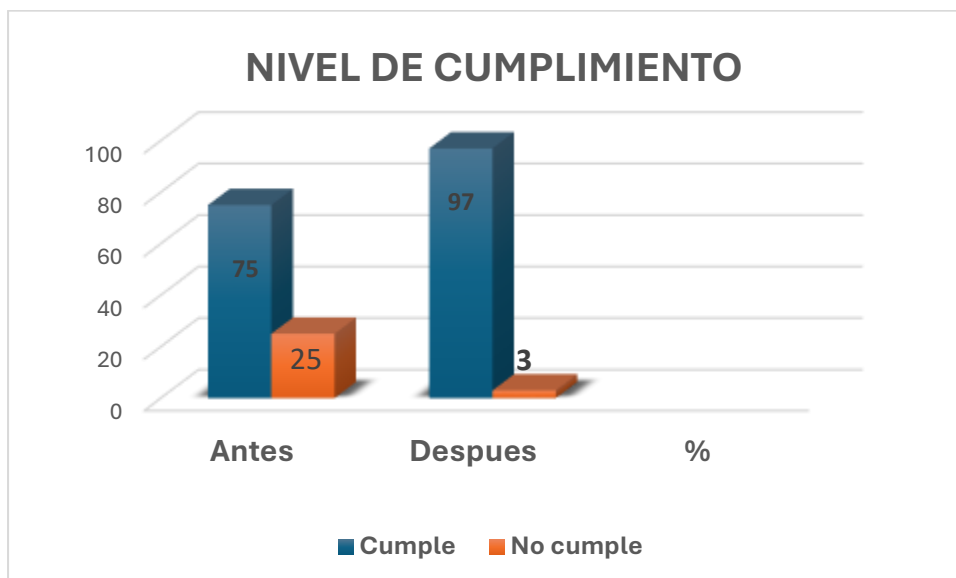
- 2: Requisito normalizado y/o implementado de manera sistemática
 1: Requisito en proceso de normalización y/o implementación, con enfoque reactivo
 0: Requisito no normalizado y/o no implementado sin enfoque de calidad

CALIFICACIÓN	PUNTAJE
Excelente	80-100%
Bueno	60-80%
Regular	40-60%
Deficiente	20-40%
Crítico	0-20%

Formato de auditoría interna para realizar inspección del cumplimiento de BPM a nivel de cumplimiento de la propuesta.

Anexo 18

Evaluación de nivel de cumplimiento de BPM



Como se puede observar en el Anexo 19 el gráfico muestra el grado de cumplimiento de los preceptos de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) antes y después de que se puso en marcha el programa. Antes de que se pusieran en práctica las BPM, la tasa de cumplimiento era del 75%, lo que significa que no se cumplía el 25% de los criterios. No obstante, tras la implementación, se observa una mejora notable: el cumplimiento llega al 97% y el incumplimiento baja al 3%.

Estos resultados muestran una mejora significativa en las condiciones sanitarias e higiénicas y en los procesos de producción, infraestructura y documentación, lo que evidencia la eficacia de las medidas preventivas y correctivas implementadas. Además, aseguran que la compañía satisface los parámetros establecidos para asegurar la calidad e inocuidad de sus productos.

Anexo 19

Antes y después el piso del área de almacén de envases primarios



Se puede observar en las imágenes que, antes del mantenimiento, el piso del almacén de envases primarios presentaba grietas y la pared mostraba rajaduras. Después del mantenimiento, el piso quedó liso y la pared fue resanada, lo que facilitará la limpieza del área.

Antes y después la cámara de refrigeración



Se puede evidenciar en la primera imagen que el área de la cámara de refrigeración se encontraba desordenada; sin embargo, después de la implementación de las actividades de limpieza y desinfección, se observa ordenada y limpia.

Antes y después del almacén de insumo y almacén de producto terminado



Se puede evidenciar en la imagen del almacén de insumos la remodelación del piso. Después de la remodelación, se realizó la señalización para colocar los pallets con producto dentro del margen establecido. Además, se puede observar en el almacén de producto terminado que, antes de la implementación, existía una ineficiencia en la organización en comparación con el estado después de la implementación.

Antes y después de la intervención, se puede observar el estado de los drenajes del área de acondicionado y el cambio de los utensilios de limpieza



Se puede evidenciar que el drenaje del área de acondicionado se encontraba en mal estado antes del mantenimiento correctivo. Después del mantenimiento, se observa en buen estado y operativo. Además, se realizó el cambio de los utensilios de limpieza que estaban deteriorados en el área de proceso.

Anexo 20*La carta de autorización de la empresa***CONSTANCIA DE AUTORIZACION**

Yo, **PAUCAR RICSE JOHNY**, identificado con DNI 43164504, en mi calidad de Gerente General de COSECHAS PERUANAS P&G E.I.R.L. con RUC N° 20537676133, ubicado en Calle José Aguilar Mz. G Lote 5 Urb. Ceres – Ate – Lima-Perú.

Otorgo la Autorización

A la Señorita **Guillen Huachaca Karina**, identificado con DNI 71791177, de la Carrera Profesional de Ingeniería Industrial y de Gestión Empresarial de la Universidad Privada Norbert Wiener que realiza la investigación titulada "Implementación y Certificación de PGH para la Producción de Pastas y Salsas en la Empresa Cosechas Peruanas P&G E.I.R.L, 2025 para que se le proporcione la información necesaria y se autorice la difusión de los resultados obtenidos, con la finalidad de desarrollar su investigación con fines académicos.

Indicar si el representante autoriza:

(X) Mantener en reserva el nombre o cualquier distintivo de la institución o

() Mencionar el nombre de la institución.

COSECHAS PERUANAS P&G E.I.R.L.
Johny Paucar Ricse
JOHNY PAUCAR RICSE
GERENTE GENERAL

COSECHAS PERUANAS P&G E.I.R.L.
RUC N° 20537676133

rrhh.cosechasperuanas@gmail.com

Anexo 21

Informe de similitud Turnitin



Página 2 de 100 - Descripción general de integridad

Identificador de la entrega tm:oid::14912:557852194




12% Similitud general

El total combinado de todas las coincidencias, incluidas las fuentes superpuestas, para ca...

Filtrado desde el informe

- ▶ Bibliografía
- ▶ Texto citado
- ▶ Texto mencionado
- ▶ Coincidencias menores (menos de 10 palabras)

Fuentes principales

- 10%  Fuentes de Internet
- 1%  Publicaciones
- 9%  Trabajos entregados (trabajos del estudiante)

Marcas de integridad

N.º de alertas de integridad para revisión

No se han detectado manipulaciones de texto sospechosas.

Los algoritmos de nuestro sistema analizan un documento en profundidad para buscar inconsistencias que permitirían distinguirlo de una entrega normal. Si advertimos algo extraño, lo marcamos como una alerta para que pueda revisarlo.

Una marca de alerta no es necesariamente un indicador de problemas. Sin embargo, recomendamos que preste atención y la revise.




12% Similitud general

El total combinado de todas las coincidencias, incluidas las fuentes superpuestas, para ca...

Filtrado desde el informe

- ▶ Bibliografía
- ▶ Texto citado
- ▶ Texto mencionado
- ▶ Coincidencias menores (menos de 10 palabras)

Fuentes principales

- 10%  Fuentes de Internet
- 1%  Publicaciones
- 9%  Trabajos entregados (trabajos del estudiante)

Marcas de integridad

N.º de alertas de integridad para revisión

No se han detectado manipulaciones de texto sospechosas.

Los algoritmos de nuestro sistema analizan un documento en profundidad para buscar inconsistencias que permitirían distinguirlo de una entrega normal. Si advertimos algo extraño, lo marcamos como una alerta para que pueda revisarlo.

Una marca de alerta no es necesariamente un indicador de problemas. Sin embargo, recomendamos que preste atención y la revise.

Fuentes principales

- 10% Fuentes de Internet
- 1% Publicaciones
- 9% Trabajos entregados (trabajos del estudiante)

Fuentes principales

Las fuentes con el mayor número de coincidencias dentro de la entrega. Las fuentes superpuestas no se mostrarán.

1	Internet	repositorio.uwiener.edu.pe	2%
2	Trabajos entregados	Universidad San Ignacio de Loyola on 2022-06-30	<1%
3	Trabajos entregados	Universidad Wiener on 2026-02-13	<1%
4	Internet	repositorio.ucv.edu.pe	<1%
5	Trabajos entregados	Submitted on 1691794991873	<1%
6	Internet	www.kiwa.com	<1%
7	Internet	www.coursehero.com	<1%
8	Internet	hdl.handle.net	<1%
9	Internet	alicia.concytec.gob.pe	<1%
10	Trabajos entregados	Universidad Wiener on 2026-02-13	<1%
11	Trabajos entregados	Universidad Wiener on 2025-12-18	<1%