

GUÍA PARA ELABORAR UN MANUAL DE BPM Y PHS PARA ACEITUNA EN SALMUERA Y ACEITE DE OLIVA



EMPRESA PRODUCTORA	MANUAL DE BPM Y PHS	LU-MAN-BPM
		EDICION DD-MM-AAAA
		REVISION 00-00-0000
		Página 2 de 9

GUÍA PARA ELABORAR UN MANUEL DE BPM Y PHS PARA PRODUCTORES DE ACEITUNA EN SALMUERA Y ACEITE DE OLIVA

LIMA, 2024

EMPRESA PRODUCTORA	MANUAL DE BPM Y PHS	LU-MAN-BPM
		EDICION DD-MM-AAAA
		REVISION 00-00-0000
		Página 3 de 9

TABLA DE CONTENIDO

- 1. INTRODUCCIÓN**
- 2. DIAGRAMA DE FLUJO DE PROCESO**
- 3. DESCRIPCIÓN DEL PROCESO**
- 4. DISTRIBUCIÓN EN PLANTA**
- 5. IMPLEMENTACIÓN DE LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)**
 - 5.1 Ubicación e instalaciones locativas**
 - 5.1.1 Ubicación
 - 5.1.2 Instalaciones locativas
 - 5.2 Manipulador de alimentos**
 - 5.2.1 Estado de salud
 - 5.2.2 Capacitación
 - 5.2.3 Uso de dotación
 - 5.2.4 Higiene personal
 - 5.3 Maquinaria, equipo y utensilios**
 - 5.4 Programa de limpieza y desinfección**
 - 5.4.1 Frente del programa de limpieza y desinfección
 - 5.4.2 Personal
 - 5.4.3 Equipos y utensilios
 - 5.4.4 Instalaciones
 - 5.4.5 Durante el proceso
 - 5.4.6 Tabla de limpieza
 - 5.4.7 Tabla de desinfección
 - 5.5 Programa de residuos sólidos**
 - 5.5.1 Caracterización de residuos orgánicos e inorgánicos
 - 5.5.2 Recolección, almacenamiento y disposición final de los residuos sólidos
 - 5.5.3 Presentación de los residuos sólidos para recolección
 - 5.6 Programa de control de plagas**
 - 5.6.1 Etapas del programa integrado de control de plagas
- 6. CONCLUSIONES**

EMPRESA PRODUCTORA	MANUAL DE BPM Y PHS	LU-MAN-BPM
		EDICION DD-MM-AAAA
		REVISION 00-00-0000
		Página 4 de 9

1. INTRODUCCIÓN

Durante el procesamiento existen diferentes factores que pueden ser causa de contaminación accidental o inducida, pueden ser físicos, químicos o microbiológicos. El ámbito de desarrollo de este Manual es la descripción de cada una de las partes que contempla el Decreto 007-98-SA del Ministerio de Salud aplicadas a la empresa consolidando un sistema de garantías en el control de la inocuidad en la que se procesa en nuestras instalaciones generando confianza y responsabilidad a nuestros clientes, al entregar un producto de excelente calidad sanitaria y nutricional.

POLÍTICA DE INOCUIDAD

NOMBRE Y RUC DE LA EMPRESA PRODUCTORA empresa procesadora de derivados del Olivo entre ellos Aceituna en Salmuera y Aceita de Oliva, ha decidido comprometerse a realizar una “Política de Calidad de Inocuidad Alimentaria” dirigida al desarrollo de la empresa, la producción y la comercialización de productos legales e higiénicamente seguros desde el punto de vista de la seguridad alimentaria, para la elaboración, macerado, embotellado, comercialización de Aceituna en Salmuera y Aceita de Oliva mediante el cumplimiento de la legislación nacional, y los requisitos de sus clientes, Asegurando el cumplimiento de sus objetivos a través del diseño e implantación de un sistema de Gestión de la Inocuidad, que involucra a todos los niveles de la organización, basado en la prevención y la mejora continua.

GERENTE GENERAL

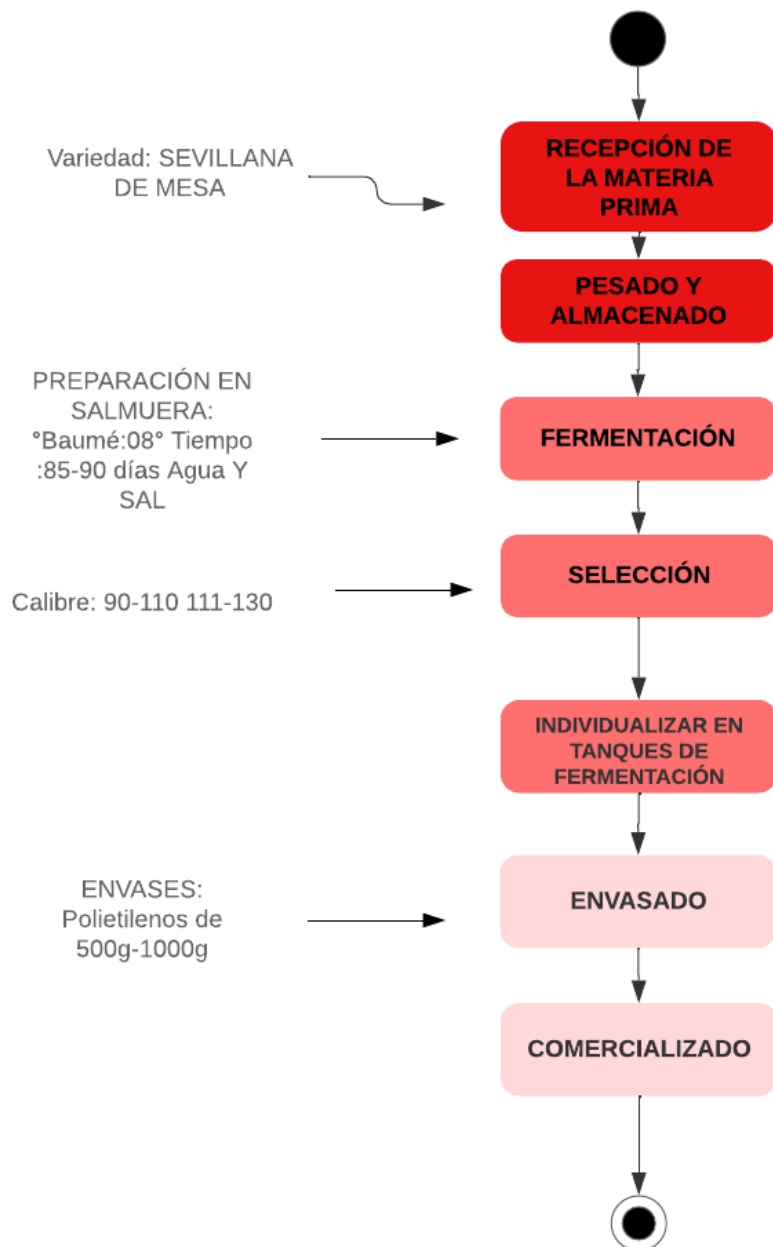
EMPRESA PRODUCTORA	MANUAL DE BPM Y PHS	LU-MAN-BPM
		EDICION DD-MM-AAAA
		REVISION 00-00-0000
		Página 5 de 9

OBJETIVO

El objetivo del presente Manual de Inocuidad es el de establecer y asegurar las condiciones generales de higiene de los elementos que intervienen en los procesos de producción, mediante lineamientos de Buenas Prácticas de Manipulación, definición de procedimientos de limpieza y desinfección, que permitan reducir al mínimo la contaminación de los productos.

EMPRESA PRODUCTORA	MANUAL DE BPM Y PHS	LU-MAN-BPM
		EDICION DD-MM-AAAA
		REVISION 00-00-0000
		Página 6 de 9

FLUJO DEL PROCESO PRODUCTIVO DE ACEITUNA NEGRA



EMPRESA PRODUCTORA	MANUAL DE BPM Y PHS	LU-MAN-BPM
		EDICION DD-MM-AAAA
		REVISION 00-00-0000
		Página 7 de 9

3. DESCRIPCIÓN DEL PROCESO

- **RECEPCIÓN DE LA MATERIA PRIMA:**
 En esta etapa la materia prima que es propia de la empresa es recolectada en jabas por el personal de campo y cargada en el camión, una vez hecha la recolección es trasladada hacia planta, por el área de recepción.
- **PESADO Y ALMACENADO:**
 Cuando ya haya llegado la materia prima en planta el personal operario se encarga de hacer la descarga correspondiente de las aceitunas en jabas de recolección y procede a su pesado en balanza electrónica de 25kg peso bruto por cada jaba, el personal se encarga de registrar los datos.
- **FERMENTACIÓN:**
 Es en esta etapa se prepara la salmuera: que consta de agua y sal hasta llegar a 8 °Baumé una vez lista la preparación de salmuera se procede a almacenar las aceitunas en los tanques de fermentación que van: desde 600. 1000,1200 kg de capacidad. El tiempo de fermentación en los tanques es de 85-90 días.
- **SELECCIÓN:**
 Una vez transcurrido la etapa de fermentación se procede a seleccionar y/o calibrar las aceitunas, se trabaja con los calibres desde :90-110 y 111-130.
- **INDIVIDUALIZADO EN TANQUEES DE FERMENTACIÓN:**
 Cuando ya se tiene las aceitunas calibradas se disponen en los tanques de fermentación para una nueva preparación en salmuera y listos para ser envasados.
- **ENVASADO y ETIQUETADO**
 El envasado se realiza en envases de polietileno, con su propia salmuera de cada uno de los tanques. Los envases son de 500g y 1000 g . Se etiqueta cada uno de los envases
- **ALMACENADO:**
 La empresa cuenta con un almacén propio para sus productos siempre contenidos en jabas sobre parihuelas
- **COMERCIALIZADO**
 Los productos son vendidos según requerimiento del cliente.

EMPRESA PRODUCTORA	MANUAL DE BPM Y PHS	LU-MAN-BPM
		EDICION DD-MM-AAAA
		REVISION 00-00-0000
		Página 8 de 9

**SI DESEAS OBTENER LA GUÍA
COMPLETA ESCRÍBENOS A
capacitacion@alisalud.org**

