



**ALISALUD**

CAPACITACION Y ASISTENCIA TECNICA



**GUÍA PARA ELABORAR UN MANUAL DE BPM Y PHS  
PARA PRODUCTORES DE CAMOTES Y PAPA EN  
SLICES FRITOS**



<b>EMPRESA PRODUCTORA</b>	<b>MANUAL DE BPM Y PHS</b>	<b>DM-MAN-BPM</b>
		<b>EDICIÓN 00-00-0000</b>
		<b>REVISION DD-MM-AAAA</b>
		<b>Página 1 de 52</b>

# **GUÍA PARA ELABORAR UN MANUAL DE BPM Y PHS PARA PRODUCTORES DE CAMOTES Y PAPA EN SLICES FRITOS**

**JULIO, 2024**

<b>Elaborado por: ALISALUD</b>	<b>Revisado por: Comité de Calidad</b>	<b>Aprobado por: Gerencia</b>
--------------------------------	--	-------------------------------

EMPRESA PRODUCTORA	<b>MANUAL DE BPM Y PHS</b>	DM-MAN-BPM
		EDICIÓN 00-00-0000
		REVISION DD-MM-AAAA
		Página 1 de 52

## **TABLA DE CONTENIDO**

- 1. INTRODUCCIÓN** (Referencial)
- 2. POLÍTICA DE INICUIDAD** (Referencial)
- 3. DIAGRAMA DE FLUJO DE PROCESO**
- 4. DESCRIPCIÓN DEL PROCESO**
- 5. DISTRIBUCIÓN EN PLANTA**
- 6. IMPLEMENTACIÓN DE LAS BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA (BPM)**
  - 6.1 Ubicación e instalaciones locativas**
    - 6.1.1 Ubicación
    - 6.1.2 Instalaciones locativas
  - 6.2 Manipulador de alimentos**
    - 6.2.1 Estado de salud
    - 6.2.2 Capacitación
    - 6.2.3 Uso de dotación
    - 6.2.4 Higiene personal
  - 6.3 Maquinaria, equipo y utensilios**
  - 6.4 Programa de limpieza y desinfección**
    - 6.4.1 Frente del programa de limpieza y desinfección
    - 6.4.2 Personal
    - 6.4.3 Equipos y utensilios
    - 6.4.4 Instalaciones
    - 6.4.5 Durante el proceso
    - 6.4.6 Tabla de limpieza
    - 6.4.7 Tabla de desinfección
  - 6.5 Programa de residuos sólidos**
    - 6.5.1 Caracterización de residuos orgánicos e inorgánicos
    - 6.5.2 Recolección, almacenamiento y disposición final de los residuossólidos
    - 6.5.3 Presentación de los residuos sólidos para recolección
  - 6.6 Programa de control de plagas**
    - 6.6.1 Etapas del programa integrado de control de plagas
- 7. CONCLUSIONES**

<b>EMPRESA PRODUCTORA</b>	<b>MANUAL DE BPM Y PHS</b>	<b>DM-MAN-BPM</b>
		<b>EDICIÓN 00-00-0000</b>
		<b>REVISION DD-MM-AAAA</b>
		<b>Página 1 de 52</b>

## **1. INTRODUCCIÓN**

Durante el procesamiento existen diferentes factores que pueden ser causa de contaminación accidental o inducida, pueden ser físicos, químicos o microbiológicos.

### **POLÍTICA DE INOCUIDAD**

**LA PROCESADORA DE SNACK: (NOMBRE Y RUC DE LA EMPRESA PRODUCTORA)** 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, empaquetado, comercialización de snacks de camotes, papas en slices frito, 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**

<b>Elaborado por: ALISALUD</b>	<b>Revisado por: Comité de Calidad</b>	<b>Aprobado por: Gerencia</b>
--------------------------------	--	-------------------------------

<b>EMPRESA PRODUCTORA</b>	<b>MANUAL DE BPM Y PHS</b>	<b>DM-MAN-BPM</b>
		<b>EDICIÓN 00-00-0000</b>
		<b>REVISION DD-MM-AAAA</b>
		<b>Página 1 de 52</b>

## **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	<b>MANUAL DE BPM Y PHS</b>	<b>DM-MAN-BPM</b>
		<b>EDICIÓN 00-00-0000</b>
		<b>REVISION DD-MM-AAAA</b>
		<b>Página 1 de 52</b>

## 2. DIAGRAMA DE FLUJO



<b>EMPRESA PRODUCTORA</b>	<b>MANUAL DE BPM Y PHS</b>	<b>DM-MAN-BPM</b>
		<b>EDICIÓN 00-00-0000</b>
		<b>REVISION DD-MM-AAAA</b>
		<b>Página 1 de 52</b>

### 3. DESCRIPCIÓN DEL PROCESO

- **RECEPCIÓN DE LA MATERIA PRIMA**

El CAMOTE llega desde la chacra en los camiones de carga, el vehículo de transporte es estacionado cerca a la puerta de ingreso de materia prima: se abre la puerta del camión y se extiende la manga de malla rashell para evitar cualquier tipo de contaminación durante la recepción.

Se coloca la mesa de trabajo muy cerca de la puerta de ingreso de la materia prima y de la manga de malla rashell para que el personal operario de forma manual recepcione cada uno de los CAMOTES FRESCOS.

- **LIMPIEZA Y LAVADO**

- ✓ Una vez seleccionadas, se procede a realizar una limpieza superficial; ya en mesa.
- ✓ Luego con una escobilla de cerdas se retira la mayor cantidad de tierra presente.
- ✓ Se aplica paños de tela humedecidos (por inmersión en agua potable con clorolibre residual de 1 a 2.5 ppm Manual Para la Preparación y venta de Frutas y Hortalizas Boletín de Servicios Agrícolas de la FAO 151), con el objetivo de eliminar partículas finas de tierra portadoras de carga microbiana. Se vigilará el contenido de CLR del agua cada 30 minutos, para proceder a su recambio.

- **PELADO Y CORTADO:**

- ✓ Durante esta operación el personal procede a retirar la cascara del CAMOTE.
- ✓ Posteriormente con una maquina laminadora procede a cortar en slices el camote fresco.

Elaborado por: ALISALUD	Revisado por: Comité de Calidad	Aprobado por: Gerencia
-------------------------	---------------------------------	------------------------

SI DESEAS OBTENER LA GUÍA  
COMPLETA ESCRIBENOS A  
[capacitacion@alusalud.org](mailto:capacitacion@alusalud.org)