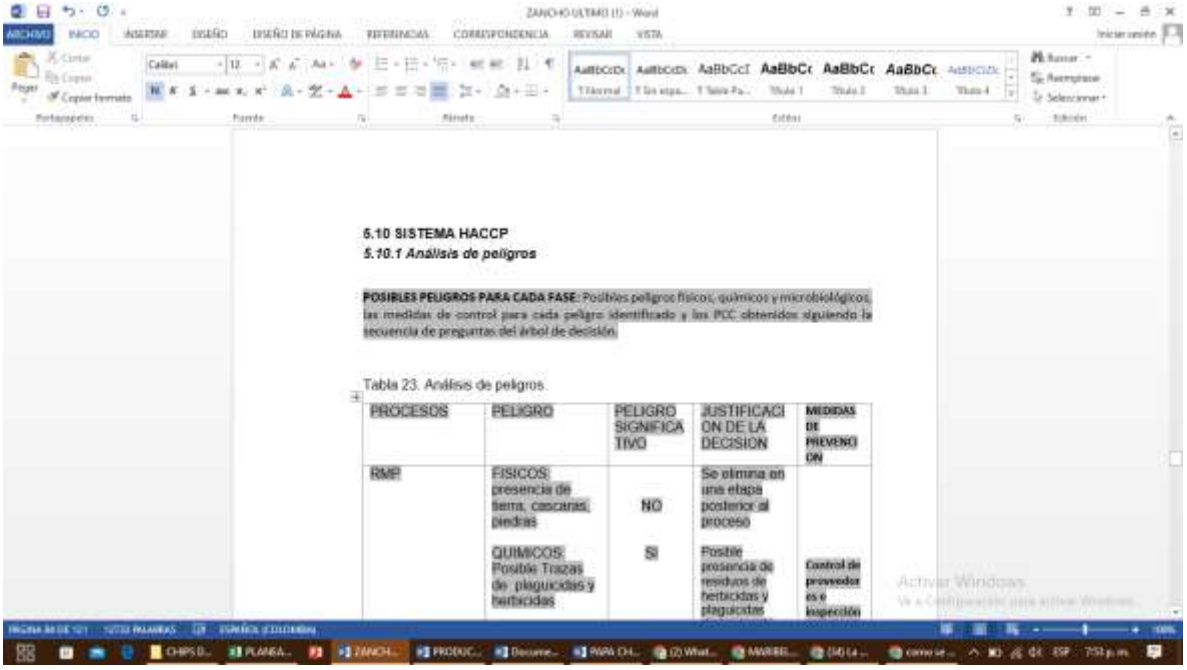
REVISIÓN DE PROYECTOS



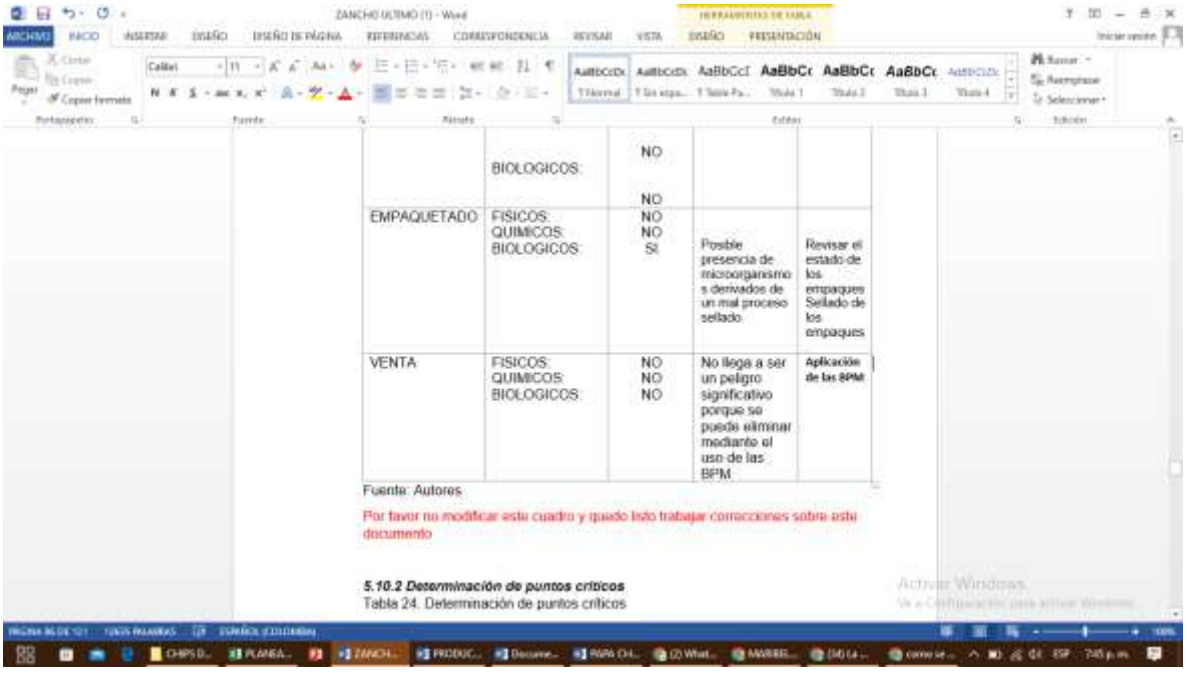
5.10 SISTEMA HACCP

5.10.1 Análisis de peligros

POSIBLES PELIGROS PARA CADA FASE: Posibles peligros físicos, químicos y microbiológicos, las medidas de control para cada peligro identificado y los PCC obtenidos siguiendo la secuencia de preguntas del árbol de decisión.

Tabla 23. Análisis de peligros

PROCESOS	PELIGRO	PELIGRO SIGNIFICATIVO	JUSTIFICACION DE LA DECISION	MEDIDAS DE PREVENCION
RMP	FISICOS: presencia de tierra, cascaras, piedras	NO	Se elimina en una etapa posterior al proceso	
	QUIMICOS: Posible Trazas de plaguicidas y herbicidas	SI	Posible presencia de residuos de herbicidas y plaguicidas	Control de proveedores e inspección



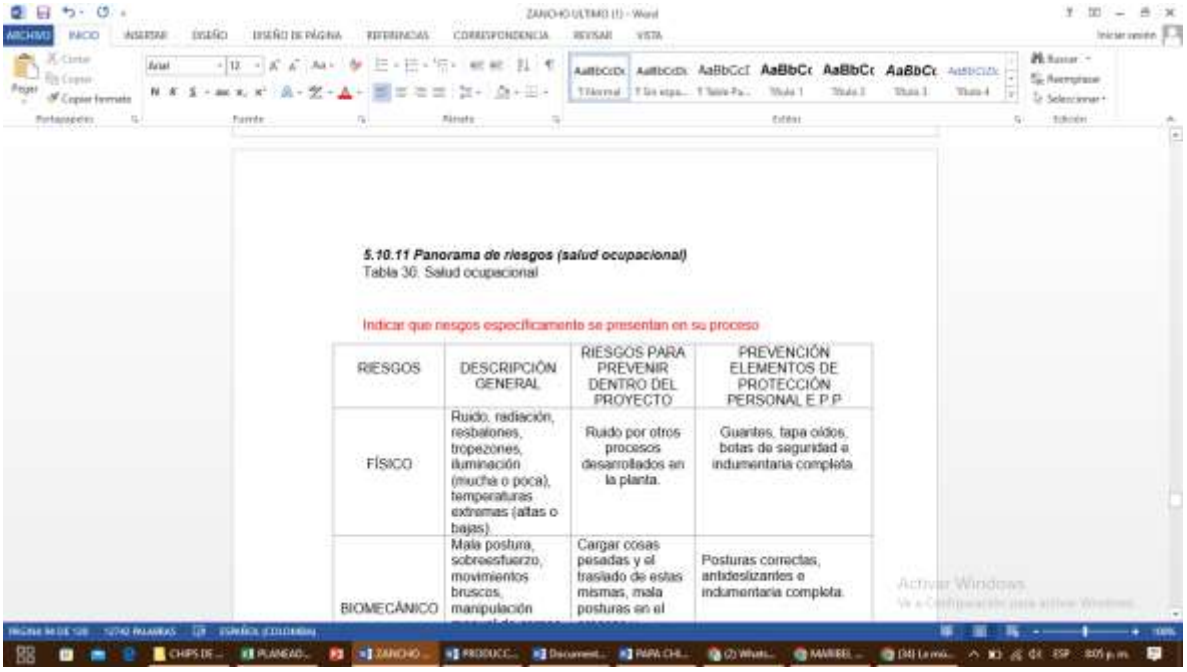
	BIOLOGICOS:	NO NO		
EMPAQUETADO	FISICOS: QUIMICOS: BIOLOGICOS:	NO NO SI	Posible presencia de microorganismos derivados de un mal proceso sellado	Revisar el estado de los empaques Sellado de los empaques
VENTA	FISICOS: QUIMICOS: BIOLOGICOS:	NO NO NO	No llega a ser un peligro significativo porque se puede eliminar mediante el uso de las BPM	Aplicación de las BPM

Fuente: Autores

Por favor no modificar este cuadro y quedo listo trabajar correcciones sobre este documento

5.10.2 Determinación de puntos críticos

Tabla 24. Determinación de puntos críticos

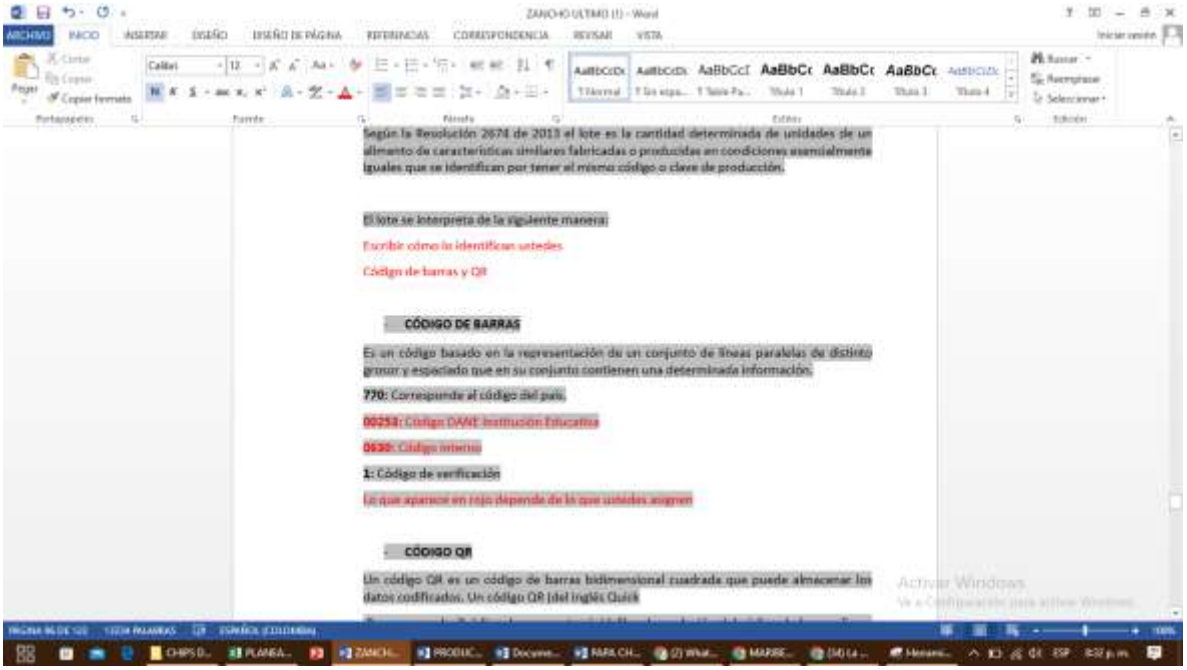


5.10.11 Panorama de riesgos (salud ocupacional)
Tabla 30. Salud ocupacional

Indicar que riesgos específicamente se presentan en su proceso

RIESGOS	DESCRIPCIÓN GENERAL	RIESGOS PARA PREVENIR DENTRO DEL PROYECTO	PREVENCIÓN ELEMENTOS DE PROTECCIÓN PERSONAL E.P.P.
FÍSICO	Ruido, radiación, resbalones, tropezones, iluminación (mucha o poca), temperaturas extremas (altas o bajas).	Ruido por otros procesos desarrollados en la planta.	Guantes, tapa oídos, botas de seguridad e indumentaria completa
BIOMECÁNICO	Mala postura, sobreesfuerzo, movimientos bruscos, manipulación	Cargar cosas pesadas y el traslado de estas mismas, mala posturas en el	Posturas correctas, antideslizantes e indumentaria completa.

Activar Windows
Ve a Configuración para activar Windows.



Según la Resolución 2674 de 2013 el lote es la cantidad determinada de unidades de un alimento de características similares fabricadas o producidas en condiciones esencialmente iguales que se identifican por tener el mismo código o clave de producción.

El lote se interpreta de la siguiente manera:

Escribe cómo lo identifican ustedes

Código de barras y QR

- **CÓDIGO DE BARRAS**

Es un código basado en la representación de un conjunto de líneas paralelas de distinto grosor y espaciado que en su conjunto contienen una determinada información.

770: Corresponde al código del país.

00253: Código DANE Institución Educativa

0630: Código interno

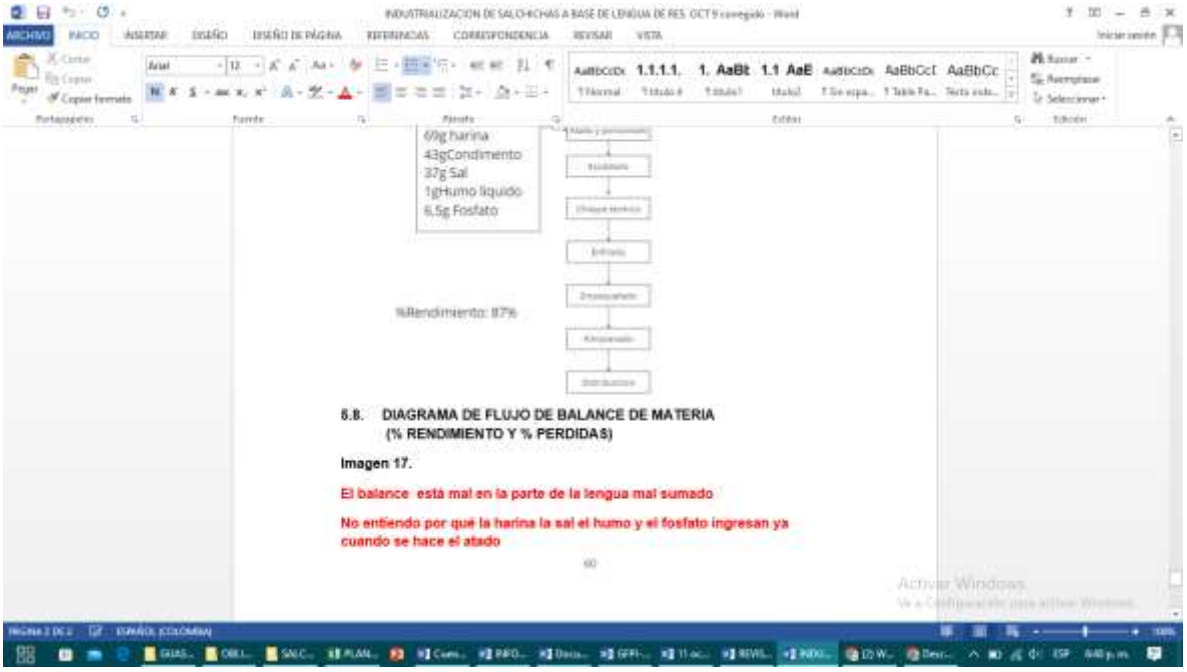
1: Código de verificación

Lo que aparece en rojo depende de lo que ustedes asignen

- **CÓDIGO QR**

Un código QR es un código de barras bidimensional cuadrada que puede almacenar los datos codificados. Un código QR (del inglés Quick

Activar Windows
Ve a Configuración para activar Windows.

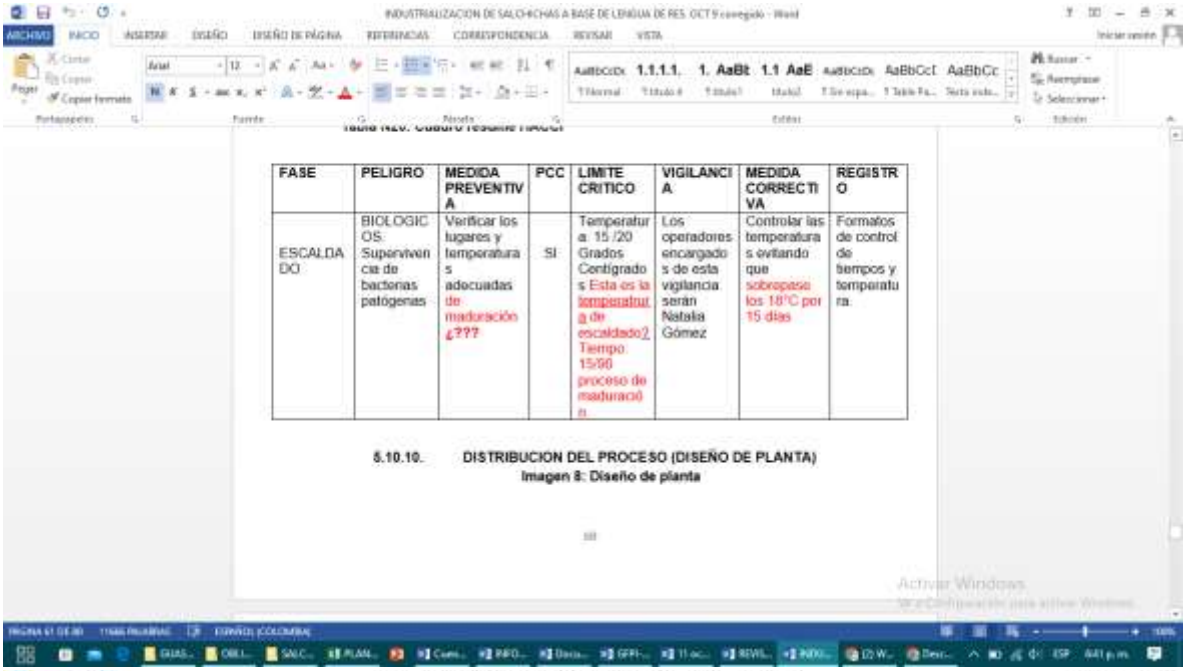


6.8. DIAGRAMA DE FLUJO DE BALANCE DE MATERIA (% RENDIMIENTO Y % PERDIDAS)

Imagen 17.

El balance está mal en la parte de la lengua mal sumado

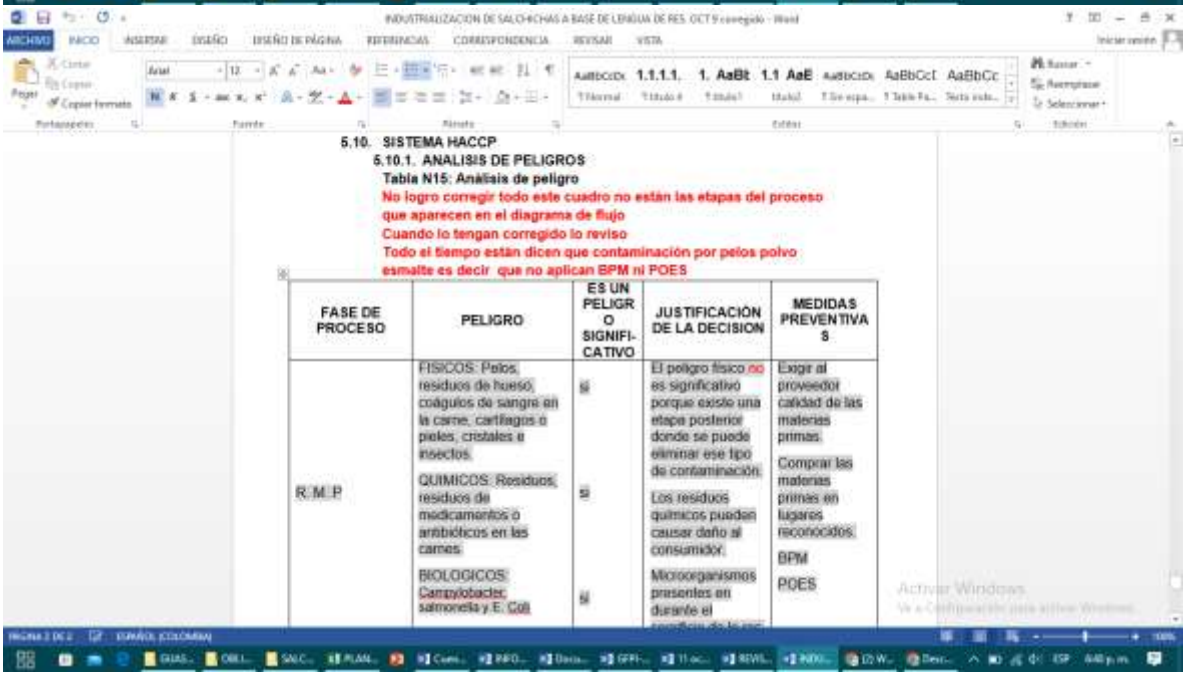
No entiendo por qué la harina la sal el humo y el fosfato ingresan ya cuando se hace el atado



FASE	PELIGRO	MEDIDA PREVENTIVA	PCC	LIMITE CRITICO	VIGILANCIA	MEDIDA CORRECTIVA	REGISTRO
ESCALDADO	BIOLOGICOS: Supervivencia de bacterias patógenas	Verificar los lugares y temperaturas adecuadas de maduración ¿???	SI	Temperatura: 15 /20 Grados Centígrados Esta es la temperatura de escaldado? Tiempo: 15/90 proceso de maduración	Los operadores encargados de esta vigilancia serán Natalia Gómez	Controlar las temperaturas evitando que sobrepase los 18°C por 15 días	Formatos de control de tiempos y temperatura

5.10.10. DISTRIBUCION DEL PROCESO (DISEÑO DE PLANTA)

Imagen 8: Diseño de planta



5.10. SISTEMA HACCP

5.10.1. ANALISIS DE PELIGROS

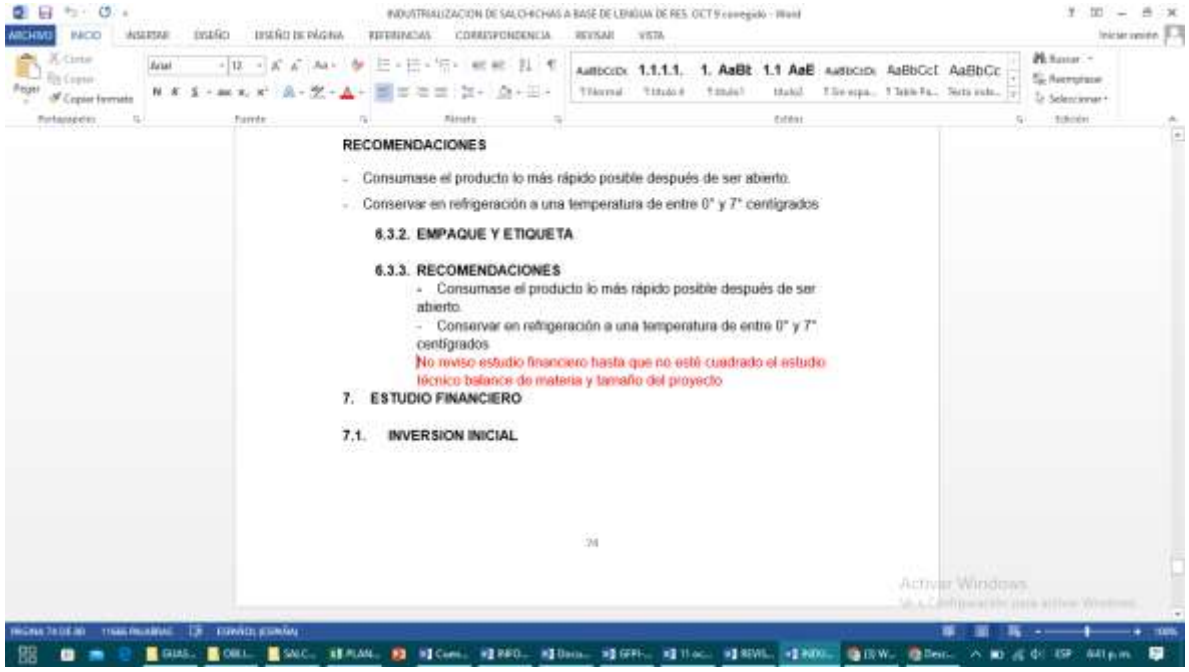
Tabla N15: Análisis de peligro

No logro corregir todo este cuadro no están las etapas del proceso que aparecen en el diagrama de flujo

Cuando lo tengan corregido lo reviso

Todo el tiempo están dicen que contaminación por pelos polvo esmalte es decir que no aplican BPM ni POES

FASE DE PROCESO	PELIGRO	ES UN PELIGRO SIGNIFICATIVO	JUSTIFICACIÓN DE LA DECISION	MEDIDAS PREVENTIVAS
R.M.P	FISICOS: Pelos, residuos de hueso, coágulos de sangre en la carne, cartílagos o pieles, cristales e insectos. QUIMICOS: Residuos, residuos de medicamentos o antibióticos en las carnes BIOLOGICOS: Campylobacter, salmonella y E. Coli	si si si	El peligro físico no es significativo porque existe una etapa posterior donde se puede eliminar ese tipo de contaminación Los residuos químicos puedan causar daño al consumidor. Microorganismos presentes en durante el	Exigir al proveedor calidad de las materias primas Comprar las materias primas en lugares reconocidos. BPM POES



RECOMENDACIONES

- Consumase el producto lo más rápido posible después de ser abierto.
- Conservar en refrigeración a una temperatura de entre 0° y 7° centígrados

6.3.2. EMPAQUE Y ETIQUETA

6.3.3. RECOMENDACIONES

- Consumase el producto lo más rápido posible después de ser abierto.
- Conservar en refrigeración a una temperatura de entre 0° y 7° centígrados

No reviso estudio financiero hasta que no esté cuadrado el estudio técnico balance de materia y tamaño del proyecto

7. ESTUDIO FINANCIERO

7.1. INVERSION INICIAL