



UNIVERSIDAD ESTATAL DE MILAGRO

**UNIDAD ACADÉMICA DE CIENCIAS ADMINISTRATIVAS Y
COMERCIALES**

**PROYECTO DE GRADO PREVIO A LA OBTENCIÓN DEL TÍTULO DE:
INGENIERO EN CONTADURÍA PÚBLICA Y AUDITORÍA – CPA**

TÍTULO DEL PROYECTO:

**Implementación de las normas de calidad (Global Gap) para mejorar la
productividad y rentabilidad en la compañía productora de alimentos balanceados
Alimentsa S.A. de la ciudad de Durán provincia del Guayas.**

AUTORES:

SALGADO MORAN FERNANDO ISRAEL

MOROCHO FRANCO DIANA LIZBETH

GUAYAQUIL, SEPTIEMBRE 2013

ECUADOR



UNIVERSIDAD ESTATAL DE MILAGRO

UNIDAD ACADÈMICA DE CIENCIAS ADMINISTRATIVAS Y COMERCIALES
CARRERA DE INGENIEROS EN CONTADURÌA PÚBLICA Y AUDITORÌA - CPA

CERTIFICACIÓN DE ACEPTACIÓN DEL TUTOR

Yo, MSc. Jorge Andrade en mi calidad de Asesor del Proyecto de Investigación, nombrado por el Consejo Directivo de la Unidad Académica de Ciencias Administrativas y Comerciales de la Universidad Estatal de Milagro.

CERTIFICO:

Que he analizado el Proyecto de Investigación con el tema **“Implementación de las normas de calidad (Global Gap) para mejorar la productividad y rentabilidad en la compañía productora de alimentos balanceados Alimentos S.A. de la ciudad de Durán provincia del Guayas”**, presentado como requisito previo a la obtención del título de:

INGENIERO EN CONTADURÌA PÚBLICA y AUDITORIA - CPA.

El problema de investigación se refiere a: **¿Por qué la aplicación de las normas de calidad GLOBALGAP (Buenas Prácticas Agrícolas) van a mejorar la producción y rentabilidad de los estados financieros en la compañía productora de alimentos balanceados para el sector camaronero Alimentos S.A.?** El mismo que considero debe ser aceptado por reunir los requisitos legales y por la importancia del tema:

Guayaquil, Septiembre del 2013.

Dr.

Msc. Jorge Andrade Domínguez

DECLARACIÒN DE AUDITORÌA DE LA INVESTIGACIÒN

Este proyecto, **“Implementaciòn de las normas de calidad (Global Gap) para mejorar la productividad y rentabilidad en la compa˜a productora de alimentos balanceados Alimentsa S.A. de la ciudad de Durán provincia del Guayas.”**

Manifestamos que no hay investigaciòn del tema en la Unidad Académico de Ciencias Administrativas y Comerciales, ni en ninguna otra biblioteca de la Universidad Estatal de Milagro sede Guayaquil.

Este proyecto, se lo ha elaborado con la finalidad de aplicarlo en la empresa Alimentsa S.A de acuerdo a sus requerimientos y necesidades. Dada su factibilidad podrá ser aplicado en las diferentes empresas, la estructura en general tiene la misma base de procedimientos, también nuestro es especifico, porque se basa en la problemática presentada en su conjunto como organizaciòn empresarial, es de vital importancia para un material de consulta para muchas otras compa˜as.

Milagro, a los 4 días del mes de Septiembre del 2013

Sra. Diana Lizbeth Morocho Franco

C.I. 0924862519

Sr. Fernando Israel Salgado Moran

C.I 0924455181

CERTIFICACIÓN DE LA DEFENSA

EL TRIBUNAL CALIFICADOR previo a la obtención del título de INGENIERO EN CONTADURÍA PÚBLICA Y ADITORIA, CPA otorga al presente proyecto de investigación las siguientes calificaciones

MEMORIA CIENTIFICA	[]
DEFENZA ORAL	[]
TOTAL	[]
EQUIVALENTE	[]

PRESIDENTE DEL TRIBUNAL

PROFESOR DELEGADO

PROFESOR SECRETARIO

DEDICATORIA

Este proyecto se lo dedico con mucho amor a toda mi familia, en especial a mi hijo y mi madre, y sobre todo a mi Dios Supremo y mi familia que me ha dado las fuerzas para seguir adelante y culminar mi proyecto.

A los docentes que me han acompañado durante el largo camino, brindándome siempre su orientación con profesionalismo ético en la adquisición de conocimientos y afianzando mi formación como estudiante universitario.

Diana Lizbeth Morocho Franco

Debo dedicar este proyecto a Dios, a mi familia y también a los profesores que nos entregaron sus sabias enseñanzas y nos compartieron todas sus sabidurías y experiencias la cual me sirvieron de mucha ayuda para llegar y hacer posible la terminación de este proyecto.

Especial agradecimiento al tutor de la tesis que me supo guiar y me apoyo en la culminación de este proyecto.

Fernando Israel Salgado Moran

AGRADECIMIENTO

A Dios, por permitir que todo lo propuesto se cristalice y alcanzar las metas anheladas en mi carrera como profesional brindándome la fortaleza de seguir adelante, las ganas de lograrlo. Que él me proteja en la continuidad de mis proyectos y por permitirme lograr el éxito propuesto en mi vida.

A mis padres, por el apoyo que aun en la distancia sentía su fuerza espiritual, la constante motivación de que se cumpla con la meta propuesta.

Diana Lizbeth Morocho Franco

A mis padres porque de ellos aprendí, que en la vida no hay que rendirse para conseguir una meta y que con perseverancia lograron enseñarme e incentivar me a comprender estos conceptos, y con su ejemplo los afianzaron.

A mis hermanos y a todos los que me dieron un voto de confianza, tanto en lo anímico como en lo económico por el invaluable apoyo emotivo, brindado de forma incondicional siendo parte importante en la consecución de mi objetivo tanto en lo intelectual como en lo profesional.

Un especial agradecimiento a la Institución de la cual estoy orgulloso de haber estudiado mi carrera profesional y a todo el personal de la Universidad que no solo que me impartieron sus conocimientos sino también los valores y principios que me permitieran ser un profesional.

Fernando Israel Salgado Moran

CESIÓN DE DERECHOS DE AUTOR

Doctor.

Rector de la Universidad Estatal de Milagro

Presente.

Mediante el presente documento, libre y voluntariamente procedemos a hacer entrega de la Cesión de Derechos del Autor del Trabajo realizado como requisito previo para la obtención del título de Tercer Nivel, cuyo tema fue **“Implementación de las normas de calidad (Global Gap) para mejorar la productividad y rentabilidad en la compañía productora de alimentos balanceados Alimentsa S.A. de la ciudad de Durán provincia del Guayas”** y que corresponde a la Unidad Académica de Ciencias Administrativas y Comerciales.

Milagro, 04 de Septiembre del 2013

Sra. Diana Lizbeth Morocho Franco

C.I. 0924862519

Sr. Fernando Israel Salgado Moran

C.I 0924455181

INDICE GENERAL

INTRODUCCIÓN	1
CAPÍTULO I	3
EL PROBLEMA	3
1.1 PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA	3
1.1.1 Problematización	3
1.1.2 Delimitación del problema	5
1.1.3 Formulación del problema	5
1.1.4 Sistematización del problema	7
1.1.5 Determinación del tema	7
1.2 OBJETIVOS	7
1.2.1 Objetivos Generales de la Investigación	7
1.2.2 Objetivos específicos de la Investigación	7
1.3 JUSTIFICACIÓN	8
CAPÍTULO II	10
MARCO REFERENCIAL	10
2.1 MARCO TEÓRICO	10
2.1.1 Antecedentes Históricos	10
2.1.2 Antecedentes Referenciales	13
2.1.3 Fundamentación	22
2.1.4 MARCO LEGAL	24
2.2 MARCO CONCEPTUAL	24
2.3 HIPÓTESIS Y VARIABLES	27
2.3.1 Hipótesis General.	27
2.3.2 Hipótesis Particulares.	27

2.3.3 Declaración de Variables	28
2.3.4 Operacionalización de las Variables.	28
CAPÍTULO III	31
MARCO METODOLÓGICO	31
3.1 TIPO Y DISEÑO DE INVESTIGACIÓN	31
3.2 LA POBLACIÓN Y LA MUESTRA	32
3.2.1 Características de la población	32
3.2.2 Delimitación de la población	33
3.2.3 Tipo de muestra	33
3.2.4 Tamaño de la muestra	33
3.2.5 Proceso de selección	35
3.3 LOS MÉTODOS Y LAS TÉCNICAS	36
3.4 PROPUESTA DE PROCESAMIENTO ESTADÍSTICO DE LA INFORMACIÓN.	37
CAPÍTULO IV	38
ANÁLISIS E INTERPRETACION DE LOS RESULTADOS	38
4.1 Análisis de la situación actual	38
4.2 Análisis comparativo, evolución, tendencia y perspectivas	48
4.3 Resultados	49
4.4 Verificación de hipótesis	50
CAPÍTULO V	51
PROPUESTA	51
5.1 Tema	51
5.2 Fundamentación	51
5.3 Justificación	54
5.4 Objetivos	56
5.4.1 Objetivos General de la propuesta	56
5.4.2 Objetivos Específicos de la propuesta	56

5.5 Ubicación	56
5.6 Factibilidad	57
5.7 Descripción de la propuesta	59
5.7.1 Actividades	59
5.7.2 Recursos, Análisis Financiero	65
5.7.3 Impacto	67
5.7.4 Cronograma	67
5.7.5 Lineamiento para evaluar la propuesta	68
CONCLUSIONES	69
RECOMENDACIONES	70
BIBLIOGRAFIA	72

ANEXOS

- Anexo 1 Formato de encuesta
- Anexo 2 Carta de Autorización
- Anexo 3 Matriz de Marco Lógico
- Anexo 4 Otros documentos adicionales

ÍNDICE DE CUADROS

Contenidos:

Cuadro 1:	
Flujo de planta	23
Cuadro 2:	
Operacionalización de las variables	29
Cuadro 3:	
Tamaño de muestra	35
Cuadro 4:	
Conocimiento de GlobalGap	40
Cuadro 5:	
Ventas y productividad	41
Cuadro 6:	
Control de inventarios	42
Cuadro 7:	
Capacitación al personal	43
Cuadro 8:	
Producto de mejor calidad	44
Cuadro 9:	
Posicionamiento en el mercado	45
Cuadro 10:	
Repotenciar maquinarias	46
Cuadro 11:	

Aplicación GlobalGap	47
Cuadro 12:	
Análisis ventas y costos de ventas	48
Cuadro 13:	
Verificación de las hipótesis	50
Cuadro 14:	
Análisis FODA	57
Cuadro 15:	
Comparativo pérdidas y ganancias	58
Cuadro 16:	
Recursos financieros	65
Cuadro 17:	
Cronograma de implementación Globalgap	67
Cuadro 18:	
Lineamiento para evaluar la propuesta	68

ÍNDICE DE GRAFICOS

Grafico 1:	
Conocimiento de GlobalGap	40
Grafico 2:	
Ventas y productividad	41
Grafico 3:	
Control de inventarios	42
Grafico 4:	
Capacitación al personal	43
Grafico 5:	
Producto de mejor calidad	44
Grafico 6:	
Posicionamiento en el mercado	45
Grafico 7:	
Repotenciar maquinarias	46
Grafico 8:	
Aplicación GlobalGap	47



UNIVERSIDAD ESTATAL DE MILAGRO

UNIDAD ACADÉMICA DE CIENCIAS ADMINISTRATIVAS Y COMERCIALES

Tema:

Implementación de las normas de calidad (Global Gap) para mejorar la productividad y rentabilidad en la compañía productora de alimentos balanceados Alimentos S.A. de la ciudad de Durán provincia del Guayas.

**AUTORES: SALGADO MORAN FERNANDO ISRAEL
MOROCHO FRANCO DIANA LIZBETH**

RESUMEN

La razón de la implementación de estas normas de calidad GLOBALGAP en la compañía Alimentos S.A. es llevar a cabo las buenas prácticas de manufactura ya que era de suma importancia para la empresa obtener mayor productividad más rentabilidad mayor reconocimiento en el mercado llevando nuestros productos a nuevas fronteras garantizando la salud de los consumidores para lo cual se ha seguido una serie de procesos que ayudaron a la compañía a obtener la certificación de calidad. La compañía estaba teniendo problemas ya que no contábamos con normas de calidad que certifique la buena calidad de nuestros productos y por ende no se tenían mejores resultados económicos. Para la ejecución de este proyecto se empezó revisando todos los puntos débiles de la compañía como por ejemplo la capacitación del personal la infraestructura de la planta elaboradora de alimentos balanceados y para ello se siguió un manual de procedimientos para las buenas prácticas de manufactura, además de seguir con un control minucioso en la compra de nuestras materias primas y llegando también a la elaboración del producto siguiendo con estándares de calidad de acuerdo a la norma. Con todo lo que implica la implementación de esta norma la empresa ha conseguido obtener mayor participación en el mercado mejorar la productividad contar con un personal calificado repotenciar las maquinaria y equipos y por ende obtener mayor rentabilidad en nuestros estados financieros

Rentabilidad

Productividad

Estados Financieros



UNIVERSIDAD ESTATAL DE MILAGRO

**UNIDAD ACADÉMICA DE CIENCIAS ADMINISTRATIVAS Y
COMERCIALES**

Tema:

Implementación de las normas de calidad (Global Gap) para mejorar la productividad y rentabilidad en la compañía productora de alimentos balanceados Alimentosa S.A. de la ciudad de Durán provincia del Guayas.

**AUTORES: SALGADO MORAN FERNANDO ISRAEL
MOROCHO FRANCO DIANA LIZBETH**

ABSTRACT

The reason for implementing these quality standards in company GLOBALGAPGAP ALIMENTSA SA is to implement good manufacturing practices since it was of paramount importance to the company more profitable higher productivity increased market recognition taking our products to new frontiers ensuring consumer health for which it has followed a series of processes that helped the company to obtain quality certification. The company was having problems and we had no quality standards certifying the good quality of our products and therefore not had better economic performance. For the implementation of this project started reviewing all the weaknesses of the company, such as staff training infrastructure feed processing plant and for that we followed a procedure manual for good manufacturing practices, as well as follow with a thorough check on the purchase of our raw materials and also reaching the following product development quality standards according to the standard. With everything that involves the implementation of this policy the company has managed to get more market share improve productivity have a qualified repowering the machinery and equipment and therefore higher returns in our financial statements

Profitability

Productivity

Financial Statements

INTRODUCCIÓN

El proyecto investigativo es una herramienta que servirá como guía referencial en las actividades productivas, económicas y hasta sociales, donde casi siempre se utiliza la modalidad operativa, y poco se ha escrito sobre como diseñar, estructurar, elaborar y evaluar los proyectos de investigación.

Una de las actividades de mayor importancia para el ser humano, así como para las empresas, es la toma de decisiones. Las decisiones que se toman continuamente, implican la selección de una o varias alternativas hacia la consecución de un objetivo predeterminado

Es importante para toda compañía mantener, mejorar y hasta superar los procesos para lograr los objetivos de la administración, un buen control administrativo asegura que los recursos sean usados eficientemente en función de los objetivos planeados por la compañía.

Nuestro tema se basa en la necesidad de estudiar a la compañía Alimentos S.A. ubicada en el Cantón Duran Provincia del Guayas en la cual se analizará la implantación de normas de calidad Global Gap que serán aplicadas en el proceso de producción y su impacto en los resultados de los Estados Financieros del año-2013, donde desarrollaremos todas las ideas, teorías, técnicas y esfuerzos necesarios para lograr nuestros objetivos poniendo en práctica todo lo aprendido a lo largo de nuestra carrera rumbo a ser profesionales.

La tendencia actual en los mercados de productos agroindustriales es exigir que tanto productores como exportadores logren dar garantías sobre la calidad e inocuidad del producto desde el sitio de origen hasta el lugar de consumo. Esto es exclusivamente

importante en los mercados de exportación más desarrollados, por ese motivo este proyecto analizara la implementación de estas normas de calidad y demostrar las ventajas que conllevaran la implementación de estas, y a su vez nos permitan obtener productos de mejor calidad, mayor participación en el mercado y mejorar la rentabilidad

En un mercado globalizado que cada vez está más competitivo como en el que vivimos la admisión de sistemas de gestión de calidad se transforma en una ventaja que nos hará integrar a mejores y nuevos mercados para nuestros productos.

Nuestro punto de vista hacia el futuro de la producción debe estar orientado para lograr mejorar los diseños de calidad a través de la implementación las normas para las Buenas Prácticas Agrícolas obteniendo con esto mejores expectativas para integrar al mercado mundial.

Nuestra investigación se caracteriza por ser innovadora puesto a que no se había implementado estas normas de calidad para este tipo de empresas dando así un paso importante en el mejoramiento de los productos y los procesos que estos siguen.

Se debe mejorar el rendimiento de la planta minimizando problemas, además se debe contar con el talento humano idóneo y eficiente manteniéndolos capacitados constantemente en esta actividad, debemos constar también con los insumos orgánicos de alta calidad con el fin de respetar el medio ambiente y a su población, mejorar las condiciones económicas de la compañía y la de los grupos humanos tales como mayoristas, comercializadoras, importadoras, exportadoras, almaceneras, etc.

CAPÍTULO I

EL PROBLEMA

1.1 PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA

1.1.1 Problematización

En el Km. 4.5 vía Duran Tambo cantón Durán provincia de Guayas se encuentra ubicada la compañía Alimentos S.A. fundada en el año 1987 y con un capital de \$ 800.000 dedicada a la elaboración de alimentos balanceados para el mercado nacional del sector camaronero (90%), ganado (6%) y aves (4%) e internacional en el sector camaronero para lo cual cuenta con una planta procesadora con más de 7000 toneladas de capacidad de producción mensual.

En los actuales momentos la compañía establece sus procesos de producción mediante controles internos establecidos por la compañía por lo que no cuenta con estas normas GAP en las que con un mercado tan competitivo como el de hoy en día resultaría ser una ventaja con la que podamos llegar a nuevos y mejores mercados a nivel internacional, la implementación de estas normas de calidad harán también incrementar nuestra producción con un mejor nivel de calidad que a su vez darían mayor rentabilidad a la empresa.

Existe poco control en el buen manejo de los procedimientos y controles para la correcta aplicación de los procesos productivos, así como el de mantener sus costos de

producción en un nivel apropiado, para luego estimar los precios de ventas con el fin de ser competitivos a nivel nacional e internacional.

Gran parte de las maquinarias que se encuentran deterioradas o en alguno casos deberán ser renovadas, con la aplicación de esta norma se deberán mejorar y repotenciar las maquinarias y equipos que se encuentren deteriorados y así poder contar con maquinarias modernas y en buen estado con el fin de lograr obtener un producto de mejor calidad.

En la empresa hay poca información del personal en la manera de cumplir y hacer cumplir con las políticas y normas de calidad que exigen buenas prácticas de manufacturas y puedan contribuir con el mejoramiento de todos los procesos de producción de la empresa

La compañía con la finalidad de mejorar la calidad de su producto que decidió analizar la implementación de normas de calidad GlobalGAP las mismas que son normas internacionales para las buenas prácticas agrícolas.

La adopción de las normas GLOBALGAP (Good Agricultural Practices GAP). exige que los productores de alimentos balanceados para camarón como exportadores puedan brindar en sus productos las garantías suficientes en todo el proceso productivo partiendo desde el origen.

En el país funcionan más de 100 fábricas de alimentos balanceados y en el cantón Duran solo figuran aproximadamente 7 industrias que representa el 6,54 % del mercado con lo que se tiene poca participación en el mercado no solo por la poca cantidad de compañías de este tipo si no por el poco plan de mercadeo para hacer conocer a esta empresa.

Como un ejemplo de aplicación de normas GLOBALGAP podemos mencionar un proyecto de Implementación de la norma GLOBALGAP en la fábrica de alimentos balanceados para camarones ABC según la siguiente dirección electrónica <http://www.dspace.espol.edu.ec/bitstream/123456789/14026/3/Implementacion%20de%20GLOBALGAP%20en%20la%20f%C3%A1brica%20de%20alimentos%20balanceados%20para%20camarones%20ABC.pdf>
Por todas las limitaciones y desconocimiento de cómo mejorar los procesos de producción y obtener mayor rentabilidad es que la compañía ha decidido analizar la implementación de normas de calidad GLOBALGAP (Good Agricultural Practices GAP) para así poder garantizar una excelente calidad del producto que nos genere mayor rentabilidad y competitividad en el mercado nacional y extranjero.

1.1.2 Delimitación del problema

País: Ecuador

Región: Costa

Provincia: Guayas

Cantón: Duran

Área: Producción

Universo: Alimentos S.A.

Variable Independiente: Aplicación de Normas de calidad Buenas Practicas Agrícolas (GLOBALGAP)

Variable Dependiente: Incrementar la Rentabilidad y Productividad

1.1.3 Formulación del problema

¿Por qué la aplicación de las normas de calidad GLOBALGAP (Buenas Prácticas Agrícolas) van a mejorar la producción y rentabilidad de los estados financieros en la compañía productora de alimentos balanceados para el sector camaronero Alimentos S.A.?

Se puede evaluar el problema por medio de los siguientes aspectos:

- Relevante.-** Identificar causas y efectos que se tendrían al implementar las normas de calidad GLOBALGAP.
- Claro.-** En la investigación se procederá a capacitar al personal para que estos conozcan de una forma clara y precisa sobre la implementación de las normas.
- Delimitado.-** Determinar el impacto que podría causar la aplicación de estas normas de calidad en los estados financieros.
- Factible.-** Con las normas que se analiza implementar, se medirán los resultados (P&G) para una buena toma de decisiones oportunas.
- Concreto.-** Se debe mejorar los procedimientos en el proceso de manufactura y las buenas prácticas agrícolas donde los pasos a seguir en la transformación del producto sean viables y concisos.
- Evidente.-** Actualmente no contamos con una verificación detallada de las buenas prácticas de elaboración del producto en toda la cadena de producción.

1.1.4 Sistematización del problema

- ¿Cómo mejoraría la calidad del producto y tener mejor control de los inventarios con la implementación de las normas de calidad GLOBALGAP (Buenas Prácticas Agrícolas)?
- ¿Cómo ayudaran al personal de la empresa a tener un mejor desempeño y rendimiento laboral en la implementación de las normas de calidad GOLBALGAP (Buenas Prácticas Agrícolas)?

- ¿De qué manera ayudaran las normas GAP en referencia a tener una mayor participación en el mercado tanto a nivel nacional e internacional y así mejorar su rentabilidad?
 - ¿Cuál sería el beneficio de mejorar y repotenciar las maquinarias y equipos de la empresa si se pretende implementar las normas GLOBALGAP (Buenas Prácticas Agrícolas) para una mayor productividad?

1.1.5 Determinación del tema

Análisis y variación de los efectos producidos en los estados financieros por la aplicación de normas de calidad Buenas Prácticas Agrícolas (GlobalGap) en la compañía productora de alimentos balanceados para camaroneras Alimentos S.A. de la ciudad de Durán provincia del Guayas.

1.2 OBJETIVOS

1.2.1 Objetivo general de la investigación

Analizar el uso de las normas de calidad GLOBALGAP para mejorar la rentabilidad y productividad en el proceso para la elaboración de alimentos balanceados de la compañía Alimentos S.A. del Cantón Durán provincia del Guayas.

1.2.2 Objetivos específicos de la Investigación

- Mejorar e implementar las buenas prácticas de manufactura en la elaboración de alimentos balanceados.

- Comprometer y capacitar al personal en el cumplimiento de estas Normas de Calidad.
- Incrementar nuestra participación en el mercado nacional e internacional una vez implementada la norma GLOBALGAP (Buenas Prácticas Agrícolas)
- Mejorar y potenciar las maquinarias para poder obtener una mejor productividad.

1.3 JUSTIFICACIÓN

Nuestro tema se basa en la correcta aplicación de las normas GAP y mejorar los controles del proceso de producción. Las razones por las que se ha considerado este tema es para que sirva de guía y herramienta con el propósito de optimizar el control del proceso de producción del balanceado, mejorando sus costos de producción y de sus ingresos.

Global Gap es un sistema de gestión de la calidad que tiene el propósito de acordar las normas y los procedimientos para el desarrollo de las buenas prácticas agrícolas (Good Agricultural Practices - GAP). Este sistema nació como una iniciativa de los comerciantes minoristas y supermercados europeos en 1997.

Los objetivos de Global Gap son reducir los riesgos, asegurando la calidad e inocuidad de los alimentos en la producción primaria, enfocado además a la implementación de las mejores prácticas para asegurar una producción sustentable.

En nuestra compañía no se aplica debidamente la etapa del proceso de producción, lo que no nos permite conocer con exactitud cuánto es el total de los rubros que conforman el costo de producción.

Se debe implantar estrategias y planes de procesos que se pueda reconocer con exactitud el adecuado seguimiento en la elaboración del producto. Además se debe implementar reportes claros y concisos que le permitan a la alta Gerencia tomar decisiones oportunas con el fin de establecer precios competitivos cuando exista un sobre-producción en el mercado.

Se debe mejorar el rendimiento de la planta minimizando problemas, además se debe contar con el talento humano idóneo y eficiente manteniéndolos capacitados constantemente en esta actividad, debemos constar también con los insumos orgánicos de alta calidad con el fin de respetar el medio ambiente y a su población, mejorar las condiciones económicas de la compañía y la de los grupos humanos tales como mayoristas, comercializadoras, importadoras, exportadoras, almaceneras, etc.

Este sistema fue puesto en desarrollo al final de los años 90 “originalmente EUREGAP” como una iniciativa de los pequeños comerciantes y supermercados en Europa, siendo esta norma la más demandada por los grandes supermercados extranjeros.

Establece que los productores deben efectuar determinados requisitos a fin de que sus propiedades puedan pasar con éxito la auditoria de una empresa certificadora, siendo este éxito una garantía para ser más competitivos y acceder a nuevos mercados.

Consideramos que al implementar estas normas para los consumidores, distribuidores y empresas procesadoras de alimentos balanceados, GlobalGap es una garantía de que los alimentos cumplen con los niveles establecidos de calidad e inocuidad y que se han producido siguiendo criterios de sustentabilidad.

CAPÍTULO II

MARCO REFERENCIAL

2.1 MARCO TEÓRICO

2.1.1 Antecedentes Históricos

Los dueños y accionistas del grupo camaronero Corporación Lanec S.A. decidieron crear una compañía capaz de fabricar su propio alimento balanceado y satisfacer su demanda y es ahí en el año de 1987 donde fue creada la compañía Alimentos S.A. la misma que ha progresado con el paso del tiempo debido a la creciente demanda en el mercado

Las exportaciones de camarón se han visto principalmente afectadas debido a que la calidad de los alimentos balanceados en los mercados nacionales no contaban con los requisitos nutricionales demandados por los productores, por tal motivo la compañía Alimentos S.A. decidió mejorar su procesos productivos en todas sus áreas para así lograr obtener productos de mejor calidad para que a su vez la empresa pueda optar a la aplicación de las normas de calidad GlobalGap y tener una mayor rentabilidad.

La Globalización en los mercados contiene intercambios de alimentos que al consumirse en fresco hacen ineludibles que la calidad e inocuidad para los consumidores estén certificadas como también demostrar que la producción agrícola se desarrolla en el marco de una agricultura sustentable, protegiendo a las personas y el medio ambiente.

En el año de 1997 surge entre los detallistas del Grupo EUREP Grupo de Trabajo de Minoristas Europeos. La norma EurepGap comprende principios de inocuidad alimentaria de amparo ambiental y principios relacionados con la salud y el bienestar de los trabajadores, el 7 de Septiembre del 2007 en Bangkok EUREPGAP cambio su nombre y logo a GLOBALGAP.

GlobalGap que traducido significa Buenas Prácticas Agrícolas Globales que se convierte en un Sistema de Gestión Agrícola recomendado para el productor o agro exportador comprometido en cumplir las diferentes exigencias de los supermercados internacionales y el desarrollo de las buenas prácticas agrícolas (BPA o GAP), las cuales buscan garantizar la inocuidad de los productos, la protección del ambiente, la seguridad y el bienestar de los empleados, con el fin de mejorar los métodos convencionales de producción y reducir el uso de agroquímicos.

Varios países han desarrollado esquemas equivalentes, las normas GLOBALGAP es una norma única que integra, diferentes grupos de productos:

Producción agrícola y ganadera

Acuicultura

Material de reproducción vegetal

Fabricación de piensos compuestos

El propósito del estándar es ampliar la confianza del consumidor en la sanidad de los alimentos, desarrollando las buenas prácticas agrícolas (GAP) que deben adoptar los productores. A diferencia de otros programas de certificación, GLOBALGAP hace énfasis en la sanidad de los alimentos y la trazabilidad del producto hasta su origen.

Con más de 25 años en el mercado del sector camaronero la compañía Alimentosa S.A. siempre ha brindado el mejor servicio, innovando su tecnología de procesamiento especializada que le ha permitido ofrecer productos de excelente calidad con las siguientes características: De alto valor nutricional, libre de contaminación microbiana, equilibrado en su formulación, mejor absorción y digestibilidad de los nutrientes.

Existen protocolos de Buenas Prácticas Agrícolas según las necesidades de cada cliente que son las siguientes:

OBLIGATORIAS

Deben ser desempeñadas en un 100% es decir no debe haber una norma de este tipo no cumplida.

REQUERIDAS O MAYORES

El mínimo porcentaje de cumplimiento es del 95%.

SUGERIDAS O MENORES

Deben ser efectuadas a pesar de que su cumplimiento no es obligatorio.



GLOBALG.A.P.

2.1.2 Antecedentes Referenciales

Mundial

Empresa:	España
Proyecto:	FLOR CORTADA Y PLANTA ORNAMENTAL. IMPLANTACIÓN DE SISTEMAS DE BUENAS PRÁCTICAS AGRARIAS
Estrategia:	<p>“El Sector de la Flor Cortada y de la Planta Ornamental representa un peso importante en la producción vegetal agraria, tanto en España como en algunos países de la Unión Europea además debido al crecimiento del nivel de beneficios que se espera en los ciudadanos Europeos y al hecho justificado de que hay una notable apetencia por este tipo de productos, puede esperarse una demanda superior a la actual y en consecuencia un auge del sector con posibilidades de crecimiento económico.”</p> <p>Las Buenas Prácticas Agrarias (BPA) a las que se propone dedicar esta Investigación resumen métodos de cultivos que el agricultor puede adquirir cosechas abundantes y de calidad preservando los recursos productivos y respetando el medio ambiente y manteniendo la biodiversidad y el panorama. Las normas establecidas en los Códigos de las buenas prácticas agrícolas afectan primordialmente a la planta al suelo y a la atmósfera, concretándose en el uso adecuado del material vegetal, el agua de riego, los fertilizantes y fitosanitarios, la energía, etc.</p> <p>En Europa la Norma holandesa califica a los productores de Flores y Plantas de acuerdo con su comportamiento medioambiental. Su posible utilización</p>

	en España o de otra similar como la EUREPGAP solicitara adaptar estas normas basadas en el uso razonable de la energía y el agua, el empleo controlado de fertilizantes y fitosanitarios, la gestión de residuos a las condiciones de las explotaciones españolas”.
Url:	http://www.fundame.org/electronicas/pdfs/flor/capitulo1.pdf

Latinoamérica

Empresa:	Costa Rica
Proyecto:	VERIFICACION DE LAS INSTALACIONES DE LAS UNIDADES PRODUCTIVAS DE MORA (<i>Rubrus</i> sp.) PARA EL CUMPLIMIENTO DE LA NORMATIVA GLOBALGAP 3.1 (OPCIÓN 2) EN LA ASOCIACION SAN ISIDRO, SAN JOSE POAQUIL, CHIMALTENANGO
Estrategia:	Este trabajo se realizó con el objetivo de diagnosticar el estado de las instalaciones de las unidades productivas de mora y diseñar una plan de implementación para el cumplimiento de la normativa GLOBALGAP, en la Asociación San Isidro, San José Poaquil, Chimaltenango. Se llevaron a cabo visitas de campo a cada una las unidades productivas, para conocer y realizar una inspección visual de las instalaciones que forman parte de los requisitos de la normativa. El cumplimiento de cada punto de control, se evaluó de acuerdo al criterio de cumplimiento establecido en los módulos (AF, CB y FV) de la Norma GLOBALGAP versión 3.1. Además se entrevistó a los productores para determinar cuál ha sido el proceso de implementación de las instalaciones existentes y determinar las ventajas y limitaciones que lleva la

	<p>implementación de un plan de mejora. De acuerdo a las condiciones presentadas y al diagnóstico realizado, se puede afirmar que las instalaciones de las unidades productivas de mora no cumplen con los requisitos de la normativa GLOBALGAP para obtener la certificación. Las instalaciones existentes se limitan al centro de acopio, estaciones de lavado de manos y letrinas, presentes en el 70% de las unidades productivas. En base a ello, se realizó un plan de mejora para las instalaciones de acuerdo a las condiciones de la Asociación San Isidro y a los criterios de cumplimiento establecidos por la normativa GLOBALGAP. Dentro de las principales ventajas de la implementación del plan se encuentran: la legalización y constitución de la asociación, que les permite acceder a financiamientos externos, el alfabetismo de los socios y la pro actividad del grupo. Dentro de las principales desventajas se pueden mencionar: la vulnerabilidad ambiental de las plantaciones, el bajo nivel adquisitivo de los agricultores y la baja capacidad de negociación del precio de venta del producto.</p>
Url:	<p>http://orton.catie.ac.cr/cgi-bin/wxis.exe/?IsisScript=TESISUM.xis&method=post&formato=2&cantidad=1&expresion=mfn=000289</p>

Local

Empresa:	Gramilesa S.A.
Estrategia:	En este Proyecto Fin de Carrera se pretende certificar la

	<p>producción de melón de la campaña en el año 2008 bajo la norma GLOBALGAP. Para ello se toman como referencia las directrices normativas GLOBALGAP para el Aseguramiento Integrado de Fincas y se explica el procedimiento para obtener y mantener esta certificación.</p> <p>Este se asienta en la necesidad ascendente por parte de las empresas pequeñas, intermediarios, distribuidores, de encontrar un sistema de calidad que les permita ofrecer a sus clientes la Seguridad Alimentaria que demandan, generando confianza al consumidor. Para llevar a cabo este sistema se tuvieron en cuenta los Puntos Críticos y Criterios de cumplimiento que deben ser cumplidos por los productores y que deben ser auditados para validar su cumplimiento. El documento se divide en módulos y detalla para cada ámbito y sub-ámbito, los puntos de control, los criterios de cumplimiento y el nivel de cumplimiento requerido para cada punto. El nivel de cumplimiento puede ser Mayor, Menor o Recomendado. La metodología utilizada para desarrollar este trabajo está basada en las Listas de Verificación.</p>
Url:	http://repositorio.bib.upct.es/dspace/bitstream/10317/806/1/pfc2867.pdf

Antecedente 1

Título:	"Implementación de las normas Globalgap (Buenas Prácticas Agrícolas) en fábrica de alimentos balanceados para camarones ABC"
----------------	--

Autor:	Qf. Amanda Defaz Ing. Fausto González
Universidad:	Escuela Superior Politécnica del Litoral (ESPOL)
Fecha de Publicación:	Marzo 2009
Palabras claves:	Estudios de factibilidad; fábricas; piensos; alimentación de los animales; tecnología de los alimentos.
Resumen:	<p>“La calidad en un producto es un algo muy importante para el consumidor al tiempo de decidir su compra. Las cadenas de supermercados internacionales antes de hacer sus pedido quieren conocer si el proveedor es capaz de ofrecer un producto que cumpla con todos los requisitos de calidad y seguridad alimentaria, que cada vez es más solicitado por los clientes”</p> <p>“La tendencia creciente en los mercados de productos agroindustriales es requerir que tanto productores como exportadores puedan dar garantía sobre la calidad e inocuidad del producto desde el lugar de origen hasta el punto de consumo”. “Esto es particularmente importante en los mercados de exportación más desarrollados, en los cuales, tanto el sector público y privado, vienen implementando diversas normas y códigos de prácticas para asegurar la inocuidad y la calidad de los productos”.</p>
Url:	http://www.dspace.espol.edu.ec/bitstream/123456789/14026/3/Implementacion%20de%20la%20norma%20GL%20OBALGAP%20en%20fabrica%20de%20alimentos%20b%20alanceados%20para%20camarones.pdf

Antecedente 2

Título:	“Elaboración de una Guía para la Implantación de la
----------------	---

	Normativa Globalgap” Versión 3.0 en Fincas Productoras de Frutas de Consumo Fresco.
Autor:	Oswaldo Vásquez, Paúl Herrera Ph.D
Universidad:	Escuela Superior Politécnica del Litoral (ESPOL)
Fecha de publicación:	2009
Palabras claves:	Eurepgap, <i>Globalgap</i> , <i>Buenas Prácticas Agrícolas</i>
Resumen:	<p>El Estándar de Aseguramiento Integrado de fincas IFA por sus siglas en ingles reemplaza a cualquier otra versión previa de Eurepgap, por lo que a partir de Enero del 2008 las agencias de certificación no podrán realizar inspección bajo el Estándar Versión 2-1 de Vegetales y Hortalizas.</p> <p>El presente proyecto propone como objetivos específicos comparar y determinar posibles ventajas al hecho de llevar una certificación de BPA como “Eurepgap V 2-1 y al no contar con certificación algún proceso de conversión llevado a cabo por las empresas que cultivan los principales productos de consumo fresco de exportación certificados por Eurepgap en la costa Ecuatoriana y por último elaborar proponer y presentar un Manual Guía detallado para la implantación de la normativa GlobalGap V 3.0 en cultivos tropicales de consumo fresco”.</p> <p>Basados en el triunfante proceso de implementación de la Norma GlobalGap en el cultivo referente a la empresa propuesta se desplegara una Guía detallada del proceso de implantación y seguimiento de GlobalGap.</p>

Url:	http://www.dspace.espol.edu.ec/bitstream/123456789/153/1/217.pdf
-------------	---

Antecedente 3

Título:	Estudios y Lineamientos para la Certificación EUREPGAP en una Empresa Productora de Banano
Autor:	Betty Vanessa Ruiz Guillén
Universidad:	Escuela Superior Politécnica del Litoral (ESPOL)
Fecha de publicación:	Año 2006
Palabras claves:	Euregap, alimentación, normas
Resumen:	<p>“Este documento es el efecto de una serie de estudios i y cambios que se han ofrecido en la compañía para llegar a obtener de la certificación y también puede seguirse como un modelo de experimento para todo tipo de organización que quiera certificarse”. “Por ser un tema nuevo y de amplio interés, se ha enfocado el desarrollo de los capítulos en detallar información teórica y metodología práctica aplicada en la Empresa”. “El propósito de esta investigación es el de llegar a elaborar un manual de consulta a futuros profesionales, que les den información actualizada y práctica sobre la implementación de las Normas GLOBALGAP y la certificación”. Para preparar el comprendimiento de la norma se incluyó en el apéndice A un glosario que detalla muchas de las palabras técnicas tanto del cultivo como de la norma.</p>
Url:	http://www.google.com.ec/url?sa=t&rct=j&q=tesis%20sobre%20las%20normas%20euregap%20en%20europa&source=we

	b&cd=1&cad=rja&ved=0CDAQFjAA&url=http%3A%2F%2Fwww.dspace.espol.edu.ec%2Fbitstream%2F123456789%2F13832%2F1%2FRUIZ%2520GUILLEN.doc&ei=FpsBUa_3HIT89gT6qYCoBw&usq=AFQjCNHIVMNsdx_d_gkK7qB2csLilJViv2w&bvm=bv.41524429.d.eWU
--	---

Antecedente 4

Título:	METODOLOGÍA PARA LA IMPLEMENTACIÓN DE LAS GLOBAL GAP EN EL SERVICIO ECUATORIANO DE CAPACITACIÓN PROFESIONAL “SECAP” EN LA CIUDAD DE RIOBAMBA
Autor:	AGUAGALLO RÍOS SANDRA PAULINA
Universidad:	Escuela Superior Politécnica de Chimborazo
Fecha de publicación:	Julio del 2009
Palabras claves:	Gestión, Calidad, Normalización
Resumen:	La actual investigación tiene como objetivo principal proponer una guía ordenada de lo que representa el Desarrollo y Aplicación de la Metodología para la Implementación de la Norma de calidad en una empresa de servicios en Riobamba tomando en cuenta que la aplicación de los requerimientos basados en la Norma ofrecida ayudara a reducir problemas y por ende obtener un método de trabajo efectivo dentro de esta área de trabajo tan importante como es la capacitación de personas. Realizando una investigación general, y con la ayuda del personal líder de cada área, se hará el diagnóstico de la situación actual de la compañía y se crea una idea de lo importante que es para una empresa dividir el trabajo en tres procesos, gobernantes operativos y de apoyo mismos que se interactúan en un

	mapa de procesos
Url:	http://dspace.espol.edu.ec/bitstream/123456789/1449/

Antecedente 5

Título:	“Implementación del Sistema de Gestión de Calidad según la Norma GLOBALGAP en una Industria Plástica”
Autor:	Lady Concepción Rojas Torres
Universidad:	Escuela Superior Politécnica del Litoral (ESPOL)
Fecha de publicación:	Año 2008
Palabras claves:	Gestión, planeamiento, producción
Resumen:	Este trabajo fue desarrollado en una compañía dedicada al diseño, fabricación y comercialización de materiales de empaque y cuyo objetivo es preparar a la empresa para la certificación del diseño, producción y comercialización de materiales de empaque según la norma de calidad en una industria plástica. Para el desarrollo de la investigación se realizó capacitaciones al personal acerca del Sistema de Gestión de Calidad y los beneficios que tendría en la compañía, se realizó la planificación de la implementación del sistema de gestión de calidad y se determinó el comité de calidad, matriz de Requisitos y Procesos manual de calidad, política y objetivos de calidad, procedimientos e instructivos de trabajo, indicadores de gestión. La fecha de entrega es acordada con el cliente y como existe una mala comunicación interna, muchas veces ese tiempo acordado no es el tiempo necesario para producción de dicha línea.
Url:	http://www.cib.espol.edu.ec/Digipath/D_Tesis_PDF/D-42270

2.1.3 Fundamentación

En la actualidad el administrador de la compañía no puede saber con anticipación cuál puede ser la demanda de sus productos, ni tampoco puede esperarse que sepa con exactitud cuál serán sus costos y utilidades, en ese sentido el administrador debe resolver problemas de índole operativo y de sus variables que les permitirá tomar decisiones factibles.

Por lo tanto en la empresa, si controla los inventarios, las maquinarias, brindan capacitación a los empleados y obtiene posicionamiento en el mercado logran mejorar en gran parte con las deficiencias y así lograr la calificación idónea para la implementación de las normas de calidad. Actividades que serán informadas periódicamente a la alta Gerencia, en la cual cada empleado es custodio del procedimiento y que se debe aplicarlo.

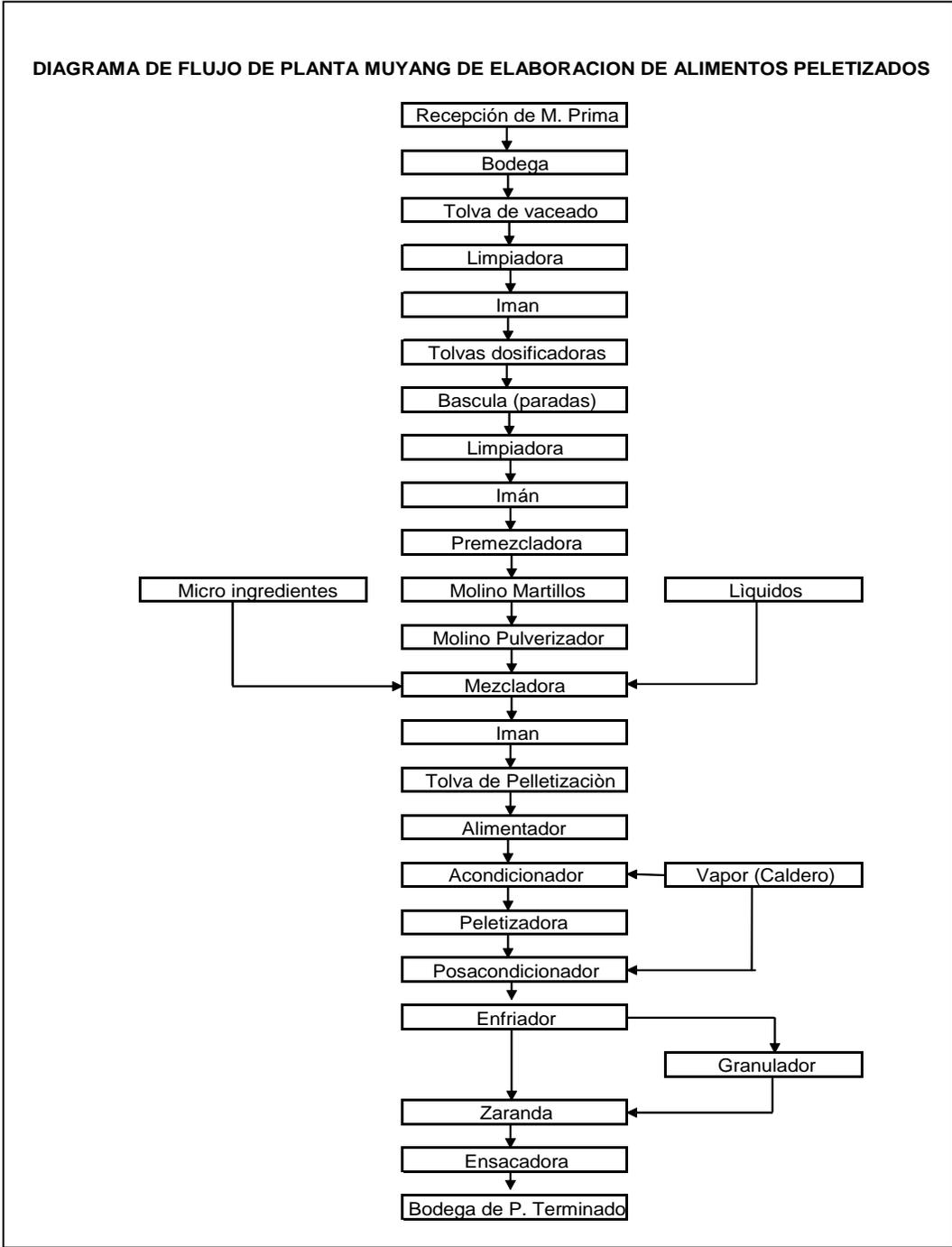
Las últimas investigaciones realizadas mostraban que el 90% de alimento balanceado para el sector acuícola es pelletizado y el 10% restante extruido. Sabiendo que los mayores demandantes del producto en estudio siempre han sido de pelletización, podemos concluir que este proceso es el de mayor impacto en nuestro país.

Básicamente la elaboración mediante el proceso de pelletización se realiza en seco, frío y alta presión. Tiene características como la de ser alimento sumergible. Tomando como ejemplo el caso del camarón, éste necesita de alimento que siga este proceso ya que debe sumergirse en el agua para que pueda ser digerido por dicho animal.

Es un alimento que se sumerge lentamente, con la cual los peces lo comen más fácilmente antes que caiga al fondo de la jaula; y permite incluir mayor porcentaje de aceite de pescado, que es la principal fuente de energía en la alimentación de los peces.

Para conocer un poco más sobre el proceso productivo a continuación un cuadro explicativo de la elaboración de alimentos balanceados en la compañía Alimentos S.A.

Cuadro 1. Elaboración de alimentos planta Muyang



Elaborado por: Diana Morocho y Fernando Salgado

2.1.4 MARCO LEGAL

La investigación deberá contar con el amparo legal que garantice la aplicabilidad de las normas y además normas contables que tengan que ver con el control de inventarios, control de los procesos productivos, aspecto ambiental, laboral, tributario, etc.

Normas Global Gap

2.2 MARCO CONCEPTUAL

Inocuidad: Todo alimento libre de peligros químicos, físicos o microbiológicos para la salud humana o sea que no causa daño. La inocuidad alimentaria se refiere a las condiciones y prácticas que preservan la calidad de los alimentos para prevenir la contaminación y las enfermedades transmitidas por el consumo de alimentos. Se considera que un hogar está en una situación de seguridad alimentaria cuando sus miembros disponen de manera sostenida a alimentos suficientes en cantidad y calidad según las necesidades biológicas.

Pelletización: Es el proceso por el que una mezcla orgánica forma grumos. Ocurre también en la naturaleza. Favorece la riqueza del suelo al permitir la absorción de las sales minerales y el agua por parte de las raíces.

Acuícola: Es el conjunto de acciones, técnicas y conocimientos de cultivo de especies acuáticas vegetales y animales. Es una importante actividad económica de producción de alimentos, materias primas de uso industrial y farmacéutico y organismos vivos para repoblación u ornamentación.

Manufactura: Proceso de fabricación de un producto que se realiza con las manos o con ayuda de máquinas: el coste de un producto depende de la materia prima, la manufactura, el almacenaje, la distribución, etc.

Producto elaborado a partir de una materia prima mediante este proceso: China exporta sus manufacturas al extranjero.

Fábrica o industria donde se elaboran estos productos: en esta zona hay muchas manufacturas textiles y del algodón.

Harina de Pescado: La harina de pescado es un producto adquirido del procesamiento de pescados excluyendo su contenido de agua y aceite.. Con un 70 a 80% del producto en forma de proteína y grasa digerible su contenido de energía es notoriamente mayor a muchas otras proteínas vegetales o animales ya que otorga una fuente concentrada de proteína de alta calidad y una grasa llena de ácidos grasos omega 3 indispensables para el rápido crecimiento de los animales.

Optimizar: Son modelos matemáticos que pueden construirse y toman muchas formas pero todos tienen los mismos medios para encontrar la mejor selección entre un gran número de alternativas.

Proceso: Es un conjunto de actividades o eventos (coordinados u organizados) que se realizan o suceden (alternativa o simultáneamente) bajo ciertas circunstancias con un fin determinado. Este término tiene significados diferentes según la rama de la ciencia o la técnica en que se utilice.

Gestión de Calidad: Es una estrategia de gestión desarrollada en los años de 1950 a 1960 por las industrias japonesas, a partir de las prácticas iniciadas por los expertos en materia de control de calidad W. Edwards Deming, el impulsor en Japón de los círculos de calidad, también conocidos, en ese país, como «círculos de Deming» y Joseph Juran. Está orientada a implantar conocimiento de calidad en todos los procesos de organización y ha sido ampliamente utilizada en todos los sectores, desde la manufactura a la educación el gobierno y las industrias de servicios.

Control Interno: El sistema de control interno comprende el plan de la organización y todos los métodos coordinados y medidas adoptadas dentro de una empresa con el fin de salvaguardar sus activos y verificara la confiabilidad de los datos contables.

Producción: En el socialismo los medios de producción son en teoría, de todos y para todos, es decir, no hay dueños de los medios de producción, aunque quien ostenta el poder (Clase política gobernante) es quien en la práctica decide y actúa como dueño.

Agroindustria.- Es la rama de industrias que se divide en dos categorías, alimentaria y no alimentaria. La parte alimentaria se encarga de la transformación de los productos de la [agricultura], [ganadería], [Bosque riqueza forestal] y [pesca], en productos de elaboración para el consumo. La parte no-alimentaria es encargada de la parte de transformación de materias primas, utilizando sus recursos naturales para realizar diferentes productos.

Acuicultura: Es el conjunto de actividades técnicas y conocimientos de cultivo de especies acuáticas vegetales y animales. Es una importante actividad económica de producción de alimentos, materias primas de uso industrial, farmacéutico y organismos vivos para repoblación u ornamentación.

Extrusión: Es en general la acción de dar forma o moldear una masa haciéndola salir por una abertura especialmente dispuesta. Tiene distintas acepciones en varias disciplinas diferentes.

Fermentar.- Transformarse o descomponerse una sustancia orgánica por la acción de otra que queda inalterada.

Rentabilidad.- En la economía, el concepto de rentabilidad se refiere, a obtener más ganancias que pérdidas en un campo determinado.

Tolvas.- Se denomina tolva a un dispositivo similar a un embudo de gran tamaño destinado al depósito y canalización de materiales granulares o pulverizados, entre otros. En ocasiones, se monta sobre un chasis que permite el transporte.

Seguridad alimentaria.- Hace referencia a la disponibilidad de alimentos, el acceso de las personas a ellos y el aprovechamiento biológico de los mismos. Se considera que un hogar está en una situación de seguridad alimentaria cuando sus miembros disponen de manera sostenida a alimentos suficientes en cantidad y calidad según las necesidades biológicas.

2.3 HIPÓTESIS Y VARIABLES

2.3.1 Hipótesis General

HG: El análisis de implementación de normas GLOBALGAP (Buenas Prácticas Agrícolas) mejorara la productividad y rentabilidad en la compañía Alimentos S.A. que es productora de alimentos balanceados los mismos que se verán reflejados en los Estados Financieros.

2.3.2 Hipótesis Particulares

HP 1.- El análisis para la implementación de las normas de calidad GLOBALGAP (Buenas Prácticas Agrícolas) así también seguir con un estricto control de calidad y las buenas prácticas de manufactura ayudaran a obtener una mejor calidad en el producto y además de poder contar con un mejor control de inventarios.

HP 2.- La capacitación constante, la motivación de diferentes aspectos lograra que el personal se sienta bien en su lugar de trabajo y así poder obtener un mejor desempeño y rendimiento laboral que ayuden a tener una mano de obra mejor calificada

HP 3.- La compañía lograra obtener mejor posicionamiento en el mercado y rentabilidad ya que la demanda de un mejor producto balanceado en los mercados es cada vez más exigente

HP 4.- Seria de gran rentabilidad para la aplicación de las normas GAP en mejoras y repotenciar las maquinarias y equipos ya que estos serán de gran ayuda para lograr obtener mayor productividad, minimizando tiempos y costos de producción

2.3.3 Declaración de Variables

Hipótesis General

V.I. Aplicación de Normas (Global Gap).- Análisis para la implementación de estas normas de calidad ayudara a la compañía Alimentosa S.A. a incrementar sus ventas y mejorar su productividad

V.D. Incrementar la Rentabilidad y Productividad.- Al establecer la implementación de las normas de calidad para la compañía Alimentosa S.A .lograremos los objetivos deseados.

Hipótesis Particulares

V.I.1 Análisis para la implementación de las normas

V.D.1 Mejor control y calidad de los productos

V.I.2 Capacitación y motivación del personal

V.D.2 Mejor desempeño y rendimiento laboral

V.I.3 Mejor calidad del producto

V.D.3 Mayor posicionamiento en el mercado

V.I.4 Invertir en compra de maquinarias

V.D.4 Reduce tiempos y costos de producción

2.3.4 Operacionalización de las Variables

Cuadro 2. Operacionalización de las Variables

VARIABLE	TIPO	INDICADOR	CONCEPTUALIZACION
Aplicación de Normas de Calidad (Global Gap)	Independiente	Margen rentable	Análisis para la implementación de estas normas de calidad ayudara a la compañía Alimentosa S.A. a incrementar sus ventas y mejorar su productividad
Incrementar la Rentabilidad y Producción	Dependiente	Planificación estratégica	Al establecer la implementación de las normas de calidad para la compañía Alimentosa S.A .lograremos los objetivos deseados.
Análisis para la implementación de las normas	Independiente	Tiempo	Planes funcionales que apoyan estrategias, previendo recursos

Mejor control y calidad de los productos	Dependiente	Control de Calidad	Análisis y mejoramiento del proceso de producción
Capacitación y motivación del personal	Independiente	RRHH	Charlas motivacionales y capacitación permanente e inducción para la aplicación de las normas
Mejor desempeño y rendimiento laboral	Dependiente	Tiempo	Aumento en el desempeño y rendimiento laboral a partir del buen trato con el personal
Mejor calidad del producto	Independiente	Producción	Optimizar el sistema de producción a través de esta norma
Mayor posicionamiento en el mercado	Dependiente	Cuota de mercado	Es la capacidad de la empresa en ubicarse como las mejores productoras en su categoría
Invertir en compra de maquinarias	Independiente	Rentabilidad	Es la mejora de maquinarias para obtener mejor eficiencia en los costos de fabricación
Reduce tiempos y costos de producción	Dependiente	Rentabilidad	Es importante para mejorar la rentabilidad de la compañía

CAPÍTULO III

MARCO METODOLÓGICO

3.1 TIPO Y DISEÑO DE INVESTIGACIÓN

La metodología es el instrumento que enlaza el sujeto con el objeto de la investigación, sin la metodología es casi imposible llegar a la lógica que conduce al conocimiento científico, también podemos indicar que el método es el conjunto de medios lógicos a través de los cuales se programan los problemas científicos y se ponen a prueba las hipótesis y los instrumentos de los trabajos investigados.

Para la elaboración de la presente investigación se utilizó el estudio según su contexto en el área de campo ya que la información proviene de las normas de calidad que ya han sido implantadas por otras empresas y que sirven para el mejoramiento en la elaboración de los productos y así también para dar una mayor rentabilidad y competitividad.

Así mismo podemos indicar que el diseño será en forma cualitativa y bajo una perspectiva general ya que se trata de normas de calidad, donde se tendrá en cuenta la interpretación y percepción de la realidad que interese al investigador.

A continuación destacamos algunas teorías de expertos en el tema:

Según Molina (2009). “La expresión método científico se utiliza con diferentes significados y, a menudo, se abusa de ella para justificar una determinada posición personal o social con relativo desconocimiento de la complejidad del concepto. Como su propio nombre indica representa la metodología que define y diferencia el conocimiento de la ciencia de otros tipos de conocimientos” (P.6)

Saravia (2006) la define como “la descripción y argumentación de las principales decisiones metodológicas adoptadas según el tema de investigación y las posibilidades del investigador. La claridad en el enfoque y estructura metodológica es condición obligada para asegurar la validez de la investigación” (P.10)

El proyecto que estamos analizando es importante para el conocimiento de las normas de calidad que va dirigido al personal de la empresa y así también a todas las personas vinculadas externamente con la compañía.

Además con este análisis investigativo se demostrara con datos reales que la implementación de las normas de calidad Global Gap son necesarias para mejorar la rentabilidad y los procesos que se lleva a cabo en la preparación del alimento balanceado.

3.2 LA POBLACIÓN Y LA MUESTRA

3.2.1 Características de la población

Población: Se define como el grupo de elementos en el cual se desarrolla o se desenvuelve el centro de la investigación, es decir, todos los elementos que afectan directa o indirectamente el medio en que giran o se ejecutan las actividades que afectan el objetivo de la investigación.

Según (TAMAYO Y TAMAYO, (1998), pág. 114)¹, define la población como “la totalidad del fenómeno a estudiar donde las unidades de población posee una característica común la cual se estudia y da origen a los datos de la investigación” Cuando no es imposible obtener la información de todo el universo es necesario extraer una muestra, subconjunto del universo, que represente proporcionalmente al universo investigado.

La población utilizada para esta investigación está basada en el total de las personas que laboran en esta empresa que constan entre obreros supervisores, jefes departamentales, vendedores, contadores asistentes y personal administrativo

3.2.2 Delimitación de la población

La población finita según Ramírez, T (1999), infiere: **“Una población finita, es aquella cuyos elementos en su totalidad son identificables por el investigador, por lo menos desde el punto de vista del conocimiento que se tiene sobre la cantidad total”** (P.92-93). Entonces la población es finita cuando el investigador cuenta con el registro de todos los elementos que conforman la población en estudio.

La población utilizada para esta investigación es finita y está basada en el total de las personas que laboran en esta empresa que constan entre obreros supervisores, jefes departamentales, vendedores, contadores asistentes y personal administrativo dando un total de 72 personas.

3.2.3 Tipo de muestra

¹TAMAYO, Mario: El proceso de la Investigación Científica Capítulo II La investigación científica, Editorial Noriega editores, Cuarta Edición.

Según (HERNÁNDEZ, 2000, pág. 65)² dice que: **“La muestra es, un subgrupo de elementos que pertenecen a ese conjunto definido en sus características a los que llamamos población”**.

Por otro lado un muestreo intencional, según (RAMÍREZ, 1996, págs. 120 -121) **“Es un tipo de muestreo que implica que el investigador obtiene información de unidades de la población escogidas de acuerdo con criterios previamente establecidos, seleccionando unidades tipo o representativas”**.

La muestra es la que puede determinar la problemática ya que es capaz de generar los datos con los cuales se identifican las fallas que pueda haber dentro del proceso.

El tipo de muestra que vamos a utilizar es la no probabilística ya que conocemos sus características los cuales fueron escogidos porque tienen información suficiente para esta investigación.

3.2.4 Tamaño de la muestra

En función de lo antes expuesto se tomó como muestra al total de la población debido a que es finita y se conoce su tamaño total y por qué no accede el límite de 100 personas

$$n = \frac{Npq}{\frac{(N-1)E^2}{Z^2} + pq}$$

²HERNÁNDEZ SAMPIERI, Roberto: Metodología de la Investigación, 2ª. Ed. McGraw-Hill. México, Pág. 52 – 134, 2001.

Cuadro 3 **Tamaño de Muestra**

Gerencia General	2
Gerente de Ventas y Vendedores	4
Jefe de Contabilidad	1
Jefe de Planta	1
Jefe de Control de Calidad	1
Jefe de Bodega	1
Jefe de Mantenimiento	1
Nutricionista	1
Contador de Costos	1
Supervisores de Planta	3
Personal de Laboratorio	5
Asistentes Administrativos y Sistemas	6
Personal de Planta	45
Población Total:	72

Elaborado por: Diana Morocho y Fernando Salgado

3.2.5 Proceso de selección

Al respecto de las técnicas de recolección de datos (ABRIL, 1997, pág. 84) dice lo siguiente. "Las técnicas constituyen el conjunto de mecanismos, medios o recursos dirigidos a recolectar, conservar, analizar y transmitir los datos de los fenómenos sobre los cuales se investiga"

En consecuencia podemos decir que, al ser nuestra muestra No Probabilística la selección de los individuos a investigar será basándonos en los Sujetos Tipos

3.3 LOS MÉTODOS Y LAS TÉCNICAS

3.3.1 Métodos Teóricos

La Metodología es una de las técnicas de investigación más adecuada para analizar y entender el problema del estudio, ya que nos permite encontrar la solución, profundizar la realidad del problema y proporcionar soluciones permanentes al problema.

Es por esto que nuestro método a utilizar en la investigación es de forma teórica, y de carácter inductivo - deductivo, utilizando el método complementario de estudio documental ya que la solución será respaldada por toda la información que se recopile de la muestra y servirá para el análisis de la mejor alternativa y solución al problema investigado.

3.3.2 Métodos Empíricos

El método deductivo.

Es aquel que parte de datos generales aceptados como válidos para llegar a una conclusión de tipo particular. Para la elaboración de la presente investigación se utilizó el estudio según su contexto en el área de campo ya que la información proviene de

las normas de calidad que ya han sido implantadas por otras empresas y que sirven para el mejoramiento en la elaboración de los productos y así también para dar una mayor rentabilidad y competitividad.

El método inductivo.

Es aquel que inicia los fundamentos particulares para llegar a conclusiones generales
Ej.: Cuando un investigador encuentra la vacuna contra el cáncer no le importa solamente la vacuna si no que cura a aquellos casos en los cuales se comprobó sino en todos los otros casos de esta enfermedad.

3.3.3 Métodos Empíricos

Investigación Documental.

Este tipo de investigación es la que se realiza apoyándose en fuentes de carácter documental, esto es en documentos de cualquier especie. Como subtipos de esta investigación están la investigación bibliográfica, la hemerográfica y la archivística; la primera se basa en la consulta de libros, la segunda en artículos o ensayos de revistas y periódicos, y la tercera en documentos que se encuentran en los archivos, como cartas, oficios, circulares, expedientes, etcétera.

3.4 PROPUESTA DE PROCESAMIENTO ESTADISTICO DE LA INFORMACIÓN.

Este plan de investigación está estructurado en cinco capítulos que son: Planteamiento del problema, Marco teórico, Metodología, Análisis de Resultados y Propuesta.

Las técnicas utilizadas para el presente proyecto fueron de carácter empírico de forma inductiva – deductiva utilizando el canal para la obtención de información el estudio documental.

CAPÍTULO IV

ANÁLISIS E INTERPRETACION DE LOS RESULTADOS

4.1 ANÁLISIS DE LA SITUACIÓN ACTUAL

La compañía cuenta con una fábrica con más de 25 años de experiencia en la elaboración de alimentos balanceados durante este tiempo Alimentosa S.A. ha realizado sus procesos en base a políticas establecidas por la administración ajustándose a los aspectos legales, en los actuales momentos y con una creciente demanda de productos y de mejor calidad y con el fin de ser competitivos internacionalmente se propuso analizar la implementación de las normas GLOBAL GAP

Con el proceso que realiza y una selección de materias primas poco confiables, no se provee un producto de excelente calidad las cuales se podrían solucionar si se aplicaran normas de calidad (GLOBAL GAP) y así poder obtener un producto con las siguientes características:

- De alto valor nutricional
- Libre de contaminación microbiana
- Con mejor absorción y digestibilidad de los nutrientes
- Equilibrado y homogéneo en su formulación para que cada partícula tenga idéntico contenido nutricional
- Un producto más atractivo, hidroestable y de bajo impacto ambiental

En la actualidad Alimentosa S.A. exporta sus productos a algunos países camaroneros de América Latina. En este mercado de Exportación se encuentran creciendo de manera consistente y para lograr un mayor posicionamiento se analizara la implementación de las normas GAP.

También ofrece una variedad de servicios a sus clientes que nos diferencian de la competencia. Los programas de capacitación que la compañía ofrece les permiten a los clientes, mantenerse actualizados con nueva información sobre tendencias e investigación. Los servicios tratan de enfocarse en cada uno de los departamentos de las empresas de nuestros clientes para que cada uno de ellos reciba un servicio personalizado, especializado y diseñado para ellos.

Esta información que se presenta, ha sido manejado por grupos de personas, que fueron parte de proceso investigativo, en un primer plano se encuestó a Directivos y Jefe de producción y Supervisores, personal de compras, coordinadores de calidad, contadores, bodegueros. Consistió en un instrumento, compuesto por ítems de selección múltiples en un número de siete preguntas.

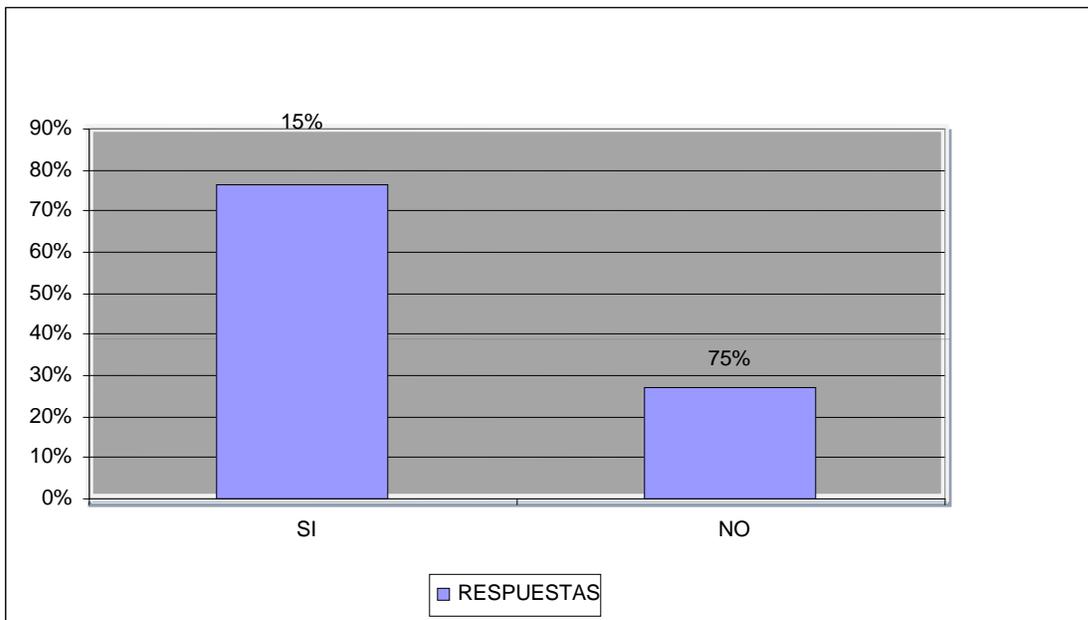
En lo posterior presentaremos los resultados en el orden de las preguntas, se observarán los resultados que una vez procesado, han sido consolidados en cuadros, gráficos, y comentarios generales en cada uno de los grupos investigados. Al final los resultados son comparados con las preguntas de la investigación.

1.- ¿Conoce usted sobre la existencia de las normas GLOBALGAP?

Cuadro 4 Conocimiento de GLOBALGAP

RESPUESTAS	
SI	15 %
NO	75 %

Grafico 1 Conocimiento de GLOBALGAP



Elaborado por: Diana Morocho y Fernando Salgado

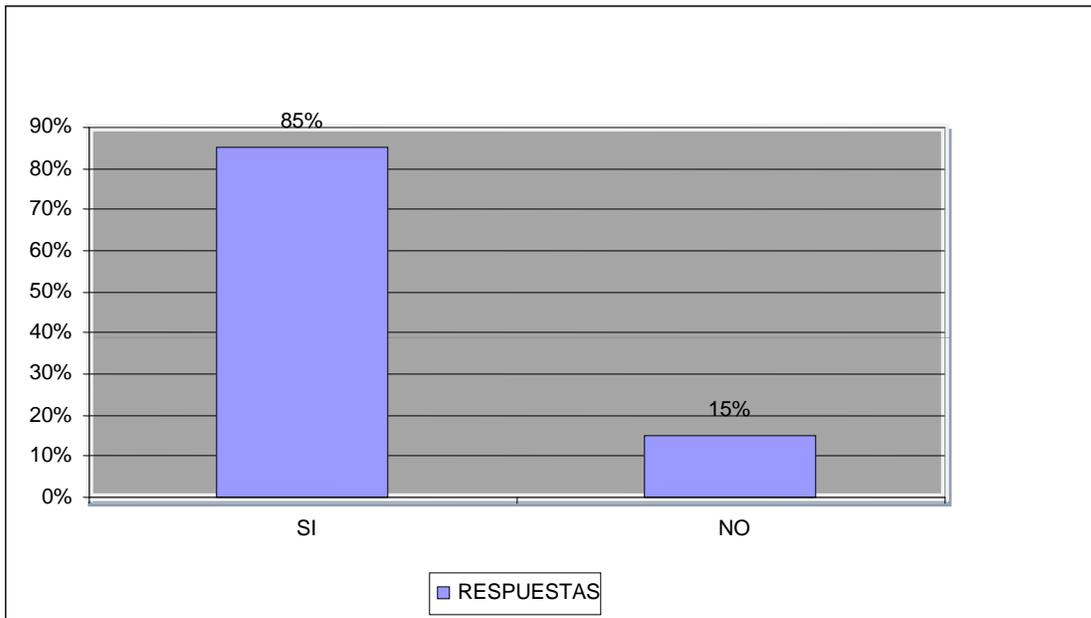
Como podemos ver la mayoría de las personas o conocen sobre estas normas pero si estarían dispuestos a conocer sobre ellas

2.- ¿Está de acuerdo que con la aplicación normas de calidad GLOBAL GAP van mejorar las ventas y la productividad en la compañía?

Cuadro 5 Ventas y Productividad

RESPUESTAS	
SI	85 %
NO	15 %

Gráfico 2 Ventas y Productividad



Elaborado por: Diana Morocho y Fernando Salgado

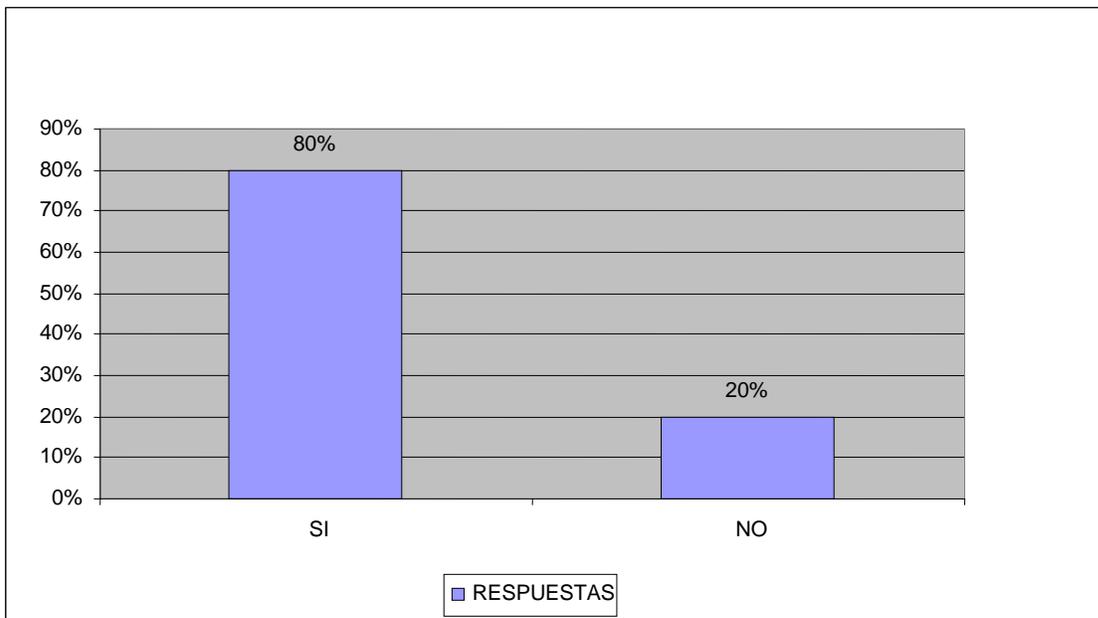
En esta pregunta el 85 % de las personas estaban coincidentes que la aplicación de estas normas darán un crecimiento en las ventas y productividad ya que una vez implantadas tendremos mayores oportunidades en el mercado y de esta manera aumentar nuestro volumen de venta y productividad

3.- ¿La implementación de las normas de calidad GAP darán mejor control de calidad en los productos de nuestros inventarios?

Cuadro 6 Control de Inventarios

RESPUESTAS	
SI	80 %
NO	20 %

Gráfico 3 Control de Inventarios



Elaborado por: Diana Morocho y Fernando Salgado

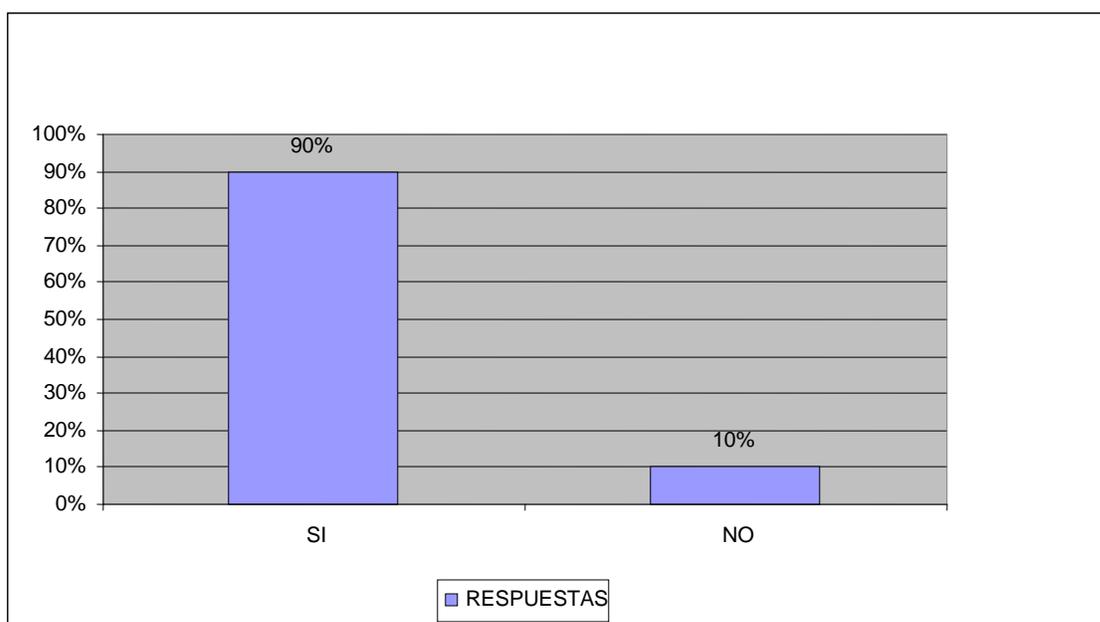
La implementación de estas normas hará que nuestros inventarios tengan mejor calidad ya que se seleccionará y reconocerá materias primas de excelente calidad así se demostró en la pregunta 3

4.- ¿Considera que con la implementación de las normas GAP se dará mayor capacitación y motivación al personal y así obtener un mejor rendimiento?

Cuadro 7 Capacitación al Personal

RESPUESTAS	
SI	90 %
NO	10 %

Grafico 4 Capacitación al Personal



Elaborado por: Diana Morocho y Fernando Salgado

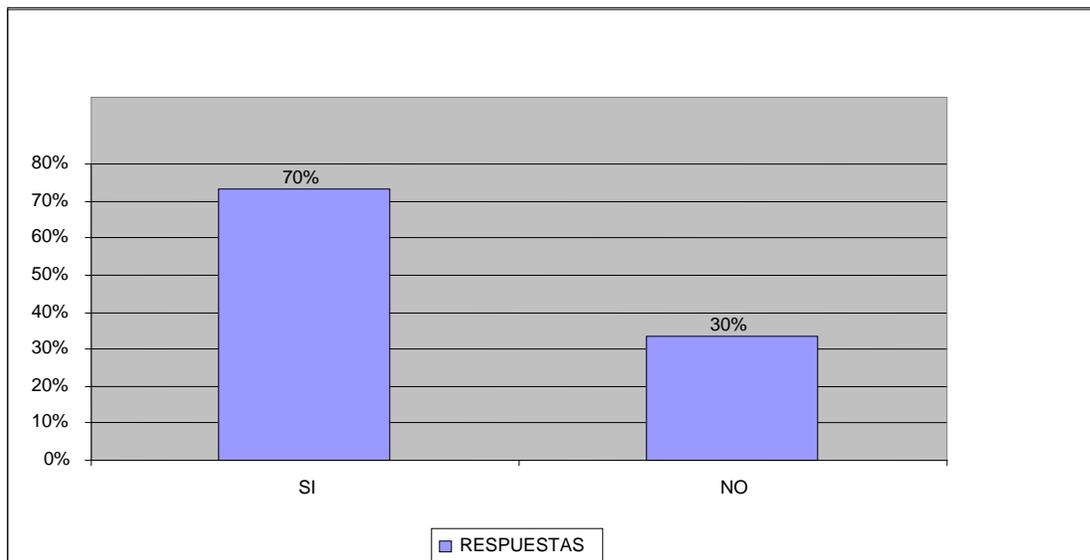
En esta pregunta se demuestra que es indispensable tener una constante capacitación y motivación, además de ser un requisito de las normas GAP al personal de la empresa para que estos tengan una mejor rendimiento laboral

5.- ¿Considera que con la implementación de las normas GAP se obtendrá un producto de mejor calidad?

Cuadro 8 Producto de Mejor Calidad

RESPUESTAS	
SI	70 %
NO	30 %

Gráfico 5 Producto de Mejor Calidad



Elaborado por: Diana Morocho y Fernando Salgado

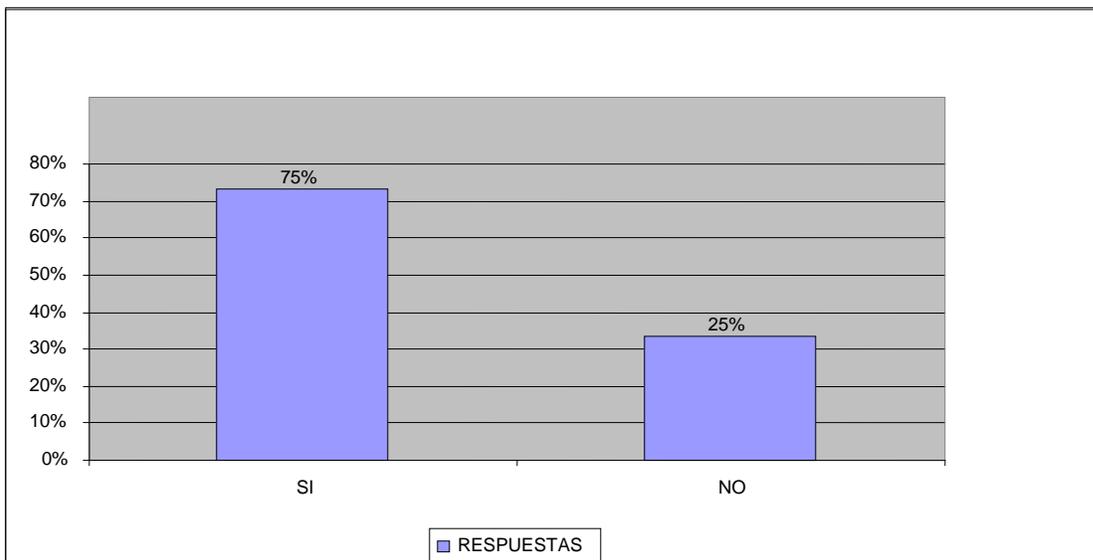
Podremos obtener un producto de mejor calidad gracias a las normas GAP ya que se debe seguir por un estricto control de calidad, selección de materias primas y un proceso de elaboración que cumplan con los estándares de calidad de esta norma

6.- ¿Podremos obtener un mayor posicionamiento en el mercado con la implementación de las normas de calidad GAP?

Cuadro 9 Posicionamiento en el mercado

RESPUESTAS	
SI	75 %
NO	25 %

Gráfico 6 Posicionamiento en el mercado



Elaborado por: Diana Morocho y Fernando Salgado

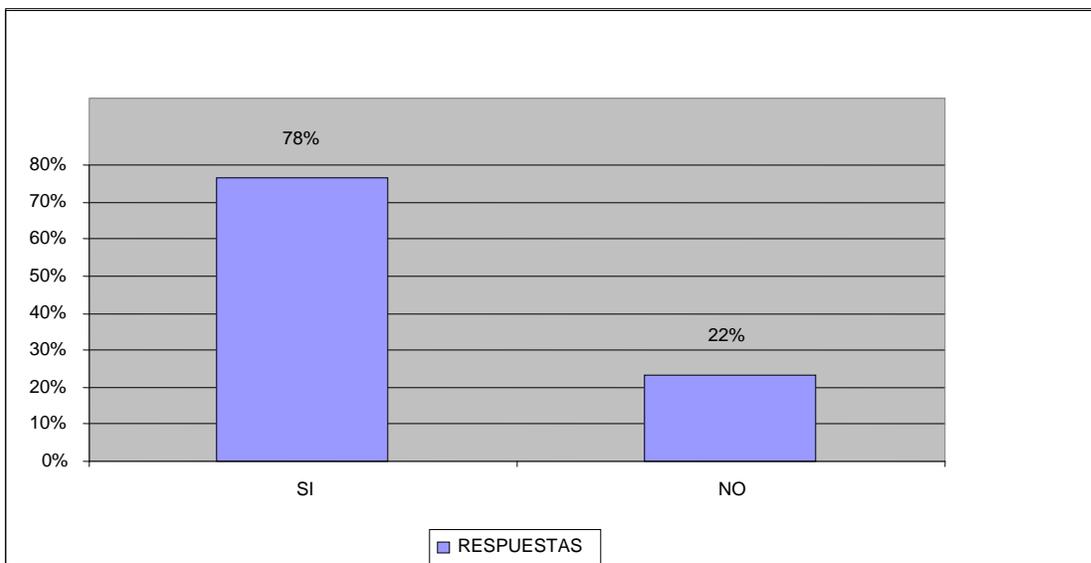
El análisis de esta pregunta es que si se lograra tener una mayor participación en el mercado puesto a que la empresa se encontrara respaldada con una norma de calidad internacional lo que dará mayor importancia a nuestros productos en el mercado además de ofrecer un plan de mercadeo que incluyen visitas técnicas, in company y conferencias lo cual aumentara el interés y abrirá puertas para nuevos mercados

7.- ¿Está de acuerdo en potenciar y mejorar las maquinarias para obtener más y mejor capacidad de producción?

Cuadro 10 Repotenciar Maquinarias

RESPUESTAS	
SI	78 %
NO	22 %

Gráfico 7 Repotenciar Maquinarias



Elaborado por: Diana Morocho y Fernando Salgado

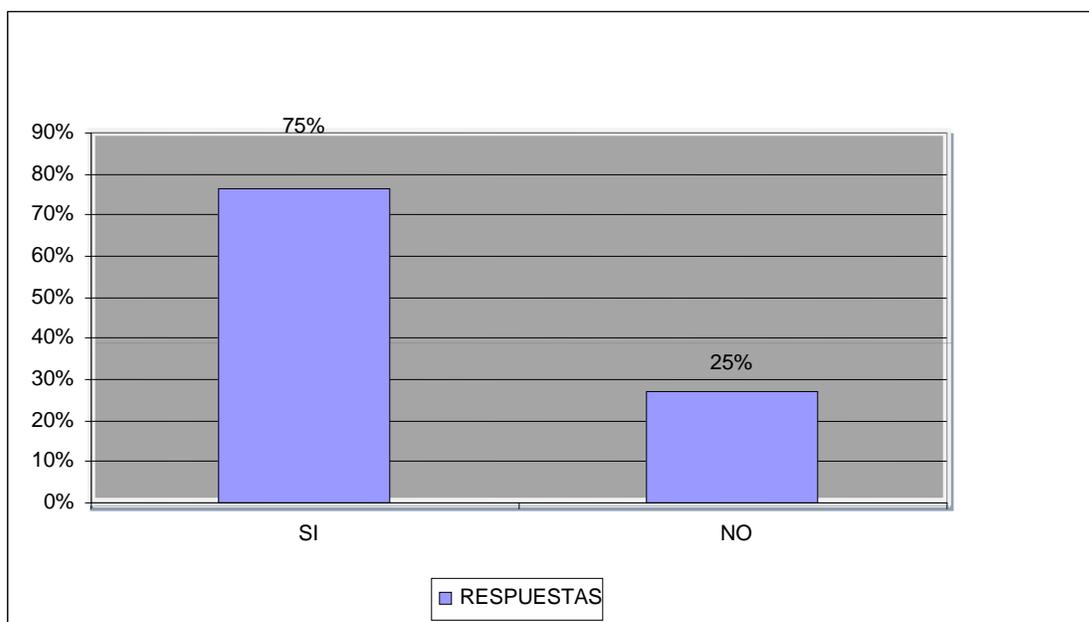
La gran parte de los empleados estaban de acuerdo con mejorar y potenciar las maquinarias ya que algunas de ellas no se encuentran en un 100% lo cual dificulta las tareas de trabajo y hacen que el producto que se elabora no salga con un pellet de buena calidad y además de que hayan más desperdicios.

8.- ¿Estaría dispuesto a conocer e implementar de normas de calidad GLOBALGAP?

Cuadro 11 Aplicación GLOBALGAP

RESPUESTAS	
SI	75 %
NO	25 %

Grafico 8 Aplicación GLOBALGAP



Elaborado por: Diana Morocho y Fernando Salgado

Como podemos observar la gran mayoría estuvo de acuerdo con la implementación de las normas GAP ya que están conscientes que se mejoraron considerablemente muchos aspectos en la empresa tanto en lo económico en lo laboral y medio ambiente.

4.2 ANALISIS COMPARATIVO, EVOLUCION, TENDENCIA Y PERSPECTIVAS.

Entre las perspectivas futuras de Alimentos S.A. se encuentra el incremento sostenido de las ventas y el fortalecimiento de las exportaciones de sus productos. A

continuación se detalla un cuadro comparativo de la compañía en los últimos 3 años donde se indican las ventas, Toneladas vendidas, Costo de Producción y Márgenes de Contribución y la proyección de estos valores una vez implementadas las normas GAP

Cuadro 12

US\$ Ventas	SIN GLOBAL GAP						CON GLOBAL GAP	
	2011		2012		Proyectado 2013		Proyectado 2014	
Acuicola	14.474.183,76	74%	14.756.430,34	74%	15.048.607,66	74%	16.139.631,72	74%
Acuicola Export	2.428.079,75	12%	2.475.427,31	12%	2.521.965,34	12%	2.735.071,41	13%
Avicola	479.039,65	2%	488.380,92	2%	498.050,87	2%	534.159,55	2%
Frutomar	982.163,45	5%	1.001.315,64	5%	1.021.141,69	5%	1.095.174,46	5%
Ganado	1.130.339,75	6%	1.152.381,38	6%	1.175.198,53	6%	1.260.400,42	6%
Otras Ventas	85.496,91	0%	87.164,10	0%	88.889,95	0%	95.334,47	0%
Total	19.579.303,27		19.961.099,68		20.353.854,03		21.859.772,03	
Variación año anterior			381.796,41	1,95%	392.754,35	1,97%	1.505.918,00	7,40%
Ton. Ventas	SIN GLOBAL GAP						CON GLOBAL GAP	
	2011		2012		Proyectado 2013		Proyectado 2014	
Acuicola	23.721,07	70%	24.124,32	70%	24.558,56	70%	25.639,14	70%
Acuicola Export	3.970,00	12%	4.037,49	12%	4.106,13	12%	4.329,91	12%
Avicola	1.024,70	3%	1.042,11	3%	1.060,87	3%	1.107,55	3%
Frutomar	2.064,63	6%	2.099,72	6%	2.137,52	6%	2.231,57	6%
Ganado	3.083,45	9%	3.135,86	9%	3.192,31	9%	3.332,77	9%
Total	33.863,83		34.439,52		35.055,39		36.640,94	
Variación año anterior			575,69	1,70%	615,87	1,79%	1.585,55	4,52%
US\$ Costo de venta	SIN GLOBAL GAP						CON GLOBAL GAP	
	2011		2012		Proyectado 2013		Proyectado 2014	
Acuicola	11.290.831,83	58%	11.448.903,48	57%	11.592.014,77	57%	12.003.531,29	55%
Acuicola Export	1.869.621,41	10%	1.895.796,11	9%	1.915.701,97	9%	1.977.962,28	9%
Avicola	409.416,75	2%	415.148,58	2%	420.337,94	2%	435.259,94	2%
Frutomar	777.483,32	4%	788.368,09	4%	798.222,69	4%	826.559,59	4%
Ganado	877.610,78	4%	889.897,33	4%	901.021,05	4%	933.007,29	4%
Total	15.224.964,09		15.438.113,58		15.627.298,41		16.176.320,40	
Variación año anterior			213.149,50	1,40%	189.184,83	1,23%	549.021,99	3,51%
US\$ Margen contrib	SIN GLOBAL GAP						CON GLOBAL GAP	
	2011		2012		Proyectado 2013		Proyectado 2014	
Acuicola	3.183.351,93	22%	3.307.526,87	22%	3.456.592,90	23%	4.136.100,43	26%
Acuicola Export	558.458,34	23%	579.631,20	23%	606.263,37	24%	757.109,13	28%
Avicola	69.622,90	15%	73.232,34	15%	77.712,92	16%	98.899,61	19%
Frutomar	204.680,13	21%	212.947,55	21%	222.919,00	22%	268.614,87	25%
Ganado	252.728,97	22%	262.484,04	23%	274.177,48	23%	327.393,12	26%
Total	4.354.339,18	22%	4.522.986,10	23%	4.726.555,62	23%	5.683.451,63	26%
Variación año anterior			168.646,92	3,87%	203.569,52	4,50%	956.896,01	20,25%

Elaborado por: Diana Morocho y Fernando Salgado

4.3 RESULTADOS.

En el presente proyecto se investigó la manera de obtener un mejor producto y obtener mayores beneficios, en el cual nuestros clientes sientan la seguridad de saber que cuentan con un alimento balanceado que les brinde todas las seguridades para sus animales por tal motivo se propuso a los administradores de la compañía Alimentos S.A. la implementación de las normas de calidad GLOBALGAP.

Alimentsa S.A. con la implementación de las normas GAP tiene enfocada su estrategia de desarrollo y ventajas en los siguientes puntos:

- Se utilizan materias primas de primera línea con procesos y auditorías a nuestros proveedores para que mantengan el estándar y calidad de las mismas.
- Adquisición de una nueva línea de maquinarias y equipos para mejorar ampliar capacidad de producción.
- Única fábrica de alimento balanceado para acuicultura en servicio al cliente y producción, lo que nos permite mejorar continuamente nuestros procesos, haciéndolos más seguros y eficientes.
- Ofrece una variedad de servicios a sus clientes que lo diferencian de la competencia como:
 - Servicio técnico en Campo,
 - Servicio Técnico de laboratorio,
 - CapacitAlimentsa,
 - EducAlimentsa.
- Mejoramiento permanente de los sistemas de calidad para un control eficiente de la Administración, Finanzas y Gestión Gerencial.
- Capacitación continua a los empleados y funcionarios en función de las normas GAP y obtener un mejor ambiente laboral.

4.4 VERIFICACION DE LAS HIPOTESIS.

Cuadro 13

Hipótesis General	
<p>HG: El análisis de implementación de normas GLOBALGAP mejorara la productividad y rentabilidad en la compañía Alimentos S.A. que es productora de alimentos balanceados los mismos que se verán reflejados en los Estados Financieros.</p>	<p>En nuestra hipótesis general mencionamos el análisis para la implementación de las normas GLOBALGAP para mejorar la producción y rentabilidad en la compañía Alimentos S.A. Lo cual se ha demostrado en esta investigación al decir que se necesitan de estas normas GAP para mejorar en varios puntos fundamentales para el crecimiento de la empresa, además porque se tratan de normas internacionales las cuales van a respaldar nuestra labor y obtendremos un mayor reconocimiento de nuevos clientes nacionales e internacionales.</p>
Hipótesis Particulares	
<p>HP 1.- El análisis para la implementación de las normas de calidad GLOBALGAP así también seguir con un estricto control de calidad y las buenas prácticas de manufactura ayudaran a obtener una mejor calidad en el producto y además de poder contar con un mejor control de inventarios.</p>	<p>El resultado de implementar las normas GLOBALGAP es obtener un mejor control de calidad y por esto una mejor calidad en nuestro producto aplicando una correcta selección en nuestras materias primas y siguiendo un proceso de producción de acuerdo con las normas GAP.</p>
<p>HP 2.- La capacitación constante, la motivación de diferentes aspectos lograra que el personal se sienta bien en su lugar de trabajo y así poder obtener un mejor desempeño y rendimiento laboral que ayuden a tener una mano de obra mejor calificada.</p>	<p>La capacitación constante y la motivación a los empleados lograra que el personal se sienta a gusto en su lugar de trabajo y así poder obtener un mejor desempeño laboral que ayuden a tener un excelente personal de trabajo tal como lo pudimos constatar por las respuesta obtenidas en nuestra encuesta.</p>
<p>HP 3.- La compañía lograra obtener mejor posicionamiento en el mercado y rentabilidad ya que la demanda de un mejor producto balanceado en los mercados es cada vez más exigente.</p>	<p>Gracias a la implementación de las normas GAP se podrá obtener mayor participación en el mercado nacional e internacional para lo cual se analizó un cuadro comparativo y una proyección de las ventas locales y extranjeras.</p>
<p>HP 4.- Seria de gran rentabilidad para la aplicación de las normas GAP en mejoras y repotenciar las maquinarias y equipos ya que estos serán de gran ayuda para lograr obtener mayor productividad, minimizando tiempos y costos de producción</p>	<p>Es necesario la potenciacion de maquinarias y equipos ya que por medio de estas lograremos obtener menos mermas de productos y lograr bajar nuestros costos de producción</p>

CAPÍTULO V

PROPUESTA

5.1 TEMA

Implementación de las normas de calidad (Global Gap) para mejorar la productividad y rentabilidad en la compañía productora de alimentos balanceados Alimentos S.A. de la ciudad de Durán provincia del Guayas.

5.2 FUNDAMENTACIÓN

Es de mucha importancia la aplicación de las normas de calidad GLOBALGAP porque queremos abrir nuevos mercados en especial el mercado Europeo donde es obligatoria en que sus proveedores cuenten con esta norma de calidad. Par poder comprender un poco mejor sobre cómo implementar las normas de GLOBAL GAP es necesario saber cierto tipo de información la cual detallamos a continuación:

Gestión de Calidad: Es una estrategia de gestión desarrollada en los años de 1950 a 1960 por las compañías Japonesas a partir de las prácticas realizadas por los expertos en el ámbito de control de calidad W. Edwards Deming el impulsor en Japón de los círculos de calidad, también conocidos, en ese país, como «Círculos de Deming»

Seguridad alimentaria.- Se hace referencia a la disponibilidad de alimentos el paso de las personas a ellos y el beneficio biológico de los mismos. Se considera que un hogar está en una situación de seguridad alimentaria cuando sus miembros disponen de manera sostenida a alimentos suficientes en cantidad y calidad según las necesidades biológicas.

Plazo para la certificación GLOBAL GAP.- El ciclo de la certificación es de 12 meses, sujeto a sanciones y prórrogas según el ámbito descrito. Se emitirá un certificado con una validez inicial de 12 meses. El organismo de control podrá acordar el ciclo de la certificación y su validez, pero no puede prolongarlo pasado los 12 meses, la validez solo puede prolongarse por un periodo máximo de 3 meses. Una condición previa para esta prórroga es el pago total de la cuota de certificación y de la tarifa de registro para el ciclo siguiente.

NO CONFORMIDADES Y SANCIONES

Tipos de No Conformidades

GLOBALGAP (EUREPGAP) tiene tres tipos de no conformidades: Mayores, Menores y Contractuales. Éstas son debido a incumplimientos y asuntos contractuales, según se detalla a continuación:

No Conformidad con Obligaciones Mayores

Este tipo de no-conformidad es cuando el fabricante no cumple con el 100% de las Obligaciones Mayores.

No Conformidad con Obligaciones Menores

Cuando un fabricante cumple con menos del 95% de las Obligaciones Menores de los puntos de control aplicables se emite una no-conformidad por Obligación Menor.

No Conformidad por Asuntos Contractuales

Incumplimiento de contratos

La no Conformidad de cualquiera de los acuerdos en los contratos firmados entre el OC y el fabricante, relativos a cuestiones de GLOBALGAP (EUREPGAP).

No Conformidad contractual técnica

La no-conformidad de cualquiera de los acuerdos del contrato firmado entre el OC y el fabricante o cualquier tema detectado durante la inspección que genere dudas técnicas sobre la forma de proceder del fabricante.

Tipos de Sanciones

Todos los organismos de control deben establecer un sistema de penalizaciones para las no conformidades detectadas

GLOBALGAP (EUREPGAP) tiene tres tipos de sanciones: Advertencia, Suspensión, y Cancelación. Dichas sanciones se aplican en caso de incumplimientos de los Puntos de Control y Criterios de Cumplimiento “PCCC” y por temas contractuales.

Se impedirá a los fabricantes cambiar de Organismo de Control “OC” hasta que no se haya levantado en forma satisfactoria la no conformidad que resultó en la sanción respectiva.

Los documentos del programa son:

1. Reglamento General de GLOBALG.A.P.: Establece las reglas para la administración de la norma.
2. Puntos de Control y Criterios de Cumplimiento de GLOBALG.A.P.(PCCC): Es la norma que debe cumplir el fabricante de alimentos y que aporta detalles específicos sobre cada uno de los requisitos.

Los documentos del programa son:

3. Lista de Verificación de GLOBALG.A.P.: Es el documento base para la auditoria externa que el fabricante de alimentos debe utilizar para cumplir con el requisito de la norma

Según lo descrito en el Reglamento General GLOBALG.A.P., todos los puntos de este programa son de cumplimiento obligatorio.

Organismos acreditados de GLOBALGAP en Ecuador

- Naturland: Asociación de Productores Orgánicos en Ecuador
- Certificación OCIA para Grupos Comunitarios
- Certificadora ECOCERT
- Certificadora BIOLATINA
- BCS ÖKO-GARANTIE Agencia de Certificación Agricultura Orgánica y EUREPGAP
- Bureau Veritas Ecuador S.A.
- Mayacert
- Eco-Lógica

- CERES Certification oy Environmental Standards Gmbh
- DQS Cert Ecuador S.A.
- Incontec Ecuador
- IMO Ecuador
- Inspectorate del Ecuador S.A.
- SGS Ecuador

5.3. JUSTIFICACIÓN

La presente propuesta tiene como objetivo la implementación de las normas GLOBALGAP para perfeccionar los procesos de elaboración del alimento balanceado reducir mermas y costos de producción y mejorar la rentabilidad de la empresa.

La normativa del Aseguramiento Integrado de Fincas de Globalgap es una norma a la exigencias del establecimiento o la explotación que cubre todo el proceso de producción o elaboración del producto certificado, desde el momento en que la planta se encuentra en el lugar de origen y puntos de control de semillas o desde el tiempo que el animal se junta al proceso de elaboración hasta el producto final no procesado. El objetivo de la certificación de la norma GLOBALGAP es formar parte de la comprobación de las Buenas Prácticas Agrícolas en toda la serie de producción.

El implementar las normas GlobalGap en nuestra compañía es una garantía de que los alimentos cumplen con los niveles establecidos de calidad e inocuidad y que se han producido siguiendo criterios de sustentabilidad.

GLOBALG.A.P ofrece varios beneficios a los Fabricantes de Alimentos para Animales:

Reducción de riesgos relacionados con la Inocuidad Alimentaria en la Producción
Promoviendo el desarrollo y la adopción de programas nacionales y regionales de aseguramiento de alimentos para animales. Fomentando la evaluación de riesgos

basada en los puntos APPCC para el beneficio tanto del consumidor como del productor. Comprometiéndose con una mejora continua y una mayor transparencia a través de la consulta y la adopción de plataformas de comunicación técnica en toda la cadena de alimentos

Reducir el costo del cumplimiento:

Evitando la creación de una legislación sobrecargada que dificulte la actividad, mediante una adopción proactiva por parte del sector. Logrando una mayor armonización global que ayude a nivelar la "cancha de juego". Los Fabricantes de Alimentos para Animales podrán elegir entre organismos de certificación estrictamente regulados por GLOBALG.A.P.

Mejorando a nivel mundial la integridad de los Programas de Aseguramiento de Alimentos para Animales:

Definiendo y haciendo cumplir un criterio común respecto a la competencia del auditor
Definiendo y haciendo cumplir un criterio común con respecto a los informes de verificación de estado.

Además de los beneficios mencionados anteriormente que tienen que ver con el mejoramiento de la calidad del producto cabe mencionar también que obtendremos otros beneficios al implementar las normas GlobalGap como por ejemplo el contar con maquinarias potenciadas para obtener un mejor producto, tener mayor participación en el mercado y un personal mejor capacitado tal como lo dice en los Puntos de Control y Criterios de Cumplimiento para Fabricantes de Alimentos para Animales del sector Acuícola.

Las personas son la clave para una gestión eficiente y segura de cualquier centro productivo. La educación y la formación de estas personas contribuyen al progreso hacia el logro de la sostenibilidad y el crecimiento del capital social. El objetivo de esta sección es asegurar que haya una práctica segura en el sitio donde se labora y que

todos los trabajadores entiendan y tengan la competencia suficiente para realizar sus labores y que cuenten con equipamiento adecuado para trabajar de forma segura.

5.4. OBJETIVOS

5.4.1. Objetivo General de la propuesta.

Implantar y poner en práctica las normas de calidad GLOBAL GAP para mejorar la rentabilidad y calidad en el proceso productivo para la elaboración de alimentos balanceados de la compañía Alimentos S.A.

5.4.2. Objetos Específicos de la propuesta.

- Mejorar e implementar las buenas prácticas de manufactura en la elaboración de alimentos balanceados.
- Comprometer y capacitar al personal en el cumplimiento de estas Normas de Calidad.
- Incrementar nuestra participación en el mercado nacional e internacional una vez implementada la norma GLOBAL GAP
- Mejorar y potenciar las maquinarias para poder obtener un producto de mejor calidad.

5.5 UBICACION

País: Ecuador

Región: Costa

Provincia: Guayas

Cantón: Durán

Área: Producción

Tiempo: Año 2013

Sector de mercado: Alimentos balanceados para animales.

Razón Social: Alimentos S.A.

Tipo de institución: Privada.

5.6 FACTIBILIDAD

Cuadro 14

Análisis FODA

<p><u>Fortalezas</u></p> <ul style="list-style-type: none">• Talento humano competente en todas las áreas de la empresa.• Cuenta con una experiencia de más de 25 años en el mercado.• Realiza capacitaciones constantes a los empleados para la elaboración de los productos.• Eficaz control de la cartera de clientes ya que cumple con los parámetros de calificación para dar crédito a un cliente.	<p><u>Debilidades</u></p> <ul style="list-style-type: none">• La planta no cuenta con maquinarias y los repuestos para satisfacer la demanda del mercado en crecimiento.• En la actualidad no se cuenta normas de calidad como las que se pretende implementar que garanticen la calidad de nuestros productos.• La calidad del producto no es lo suficientemente buena considerando las exigencias de los mercados de hoy en día
<p><u>Oportunidades</u></p> <ul style="list-style-type: none">• Crecimiento de ventas debido al incremento en las exportaciones de camarón.• Aumentar el crecimiento de producción y ventas con el mejoramiento de las maquinarias y equipos.• Aumentar la rentabilidad por el crecimiento en el volumen de producción.	<p><u>Amenazas</u></p> <ul style="list-style-type: none">• La recuperación de cartera se ve afectada por los ciclos de la cosecha de las camaronerías.• Incremento de la demanda ha generado mayor competencia y creación de nuevas fábricas.• Disponibilidad de materias primas se ven afectadas por situaciones externas por los que es necesario abastecerse de stock suficiente lo que afecta al capital de trabajo.

En lo Administrativo y financiero

Analizamos y comparamos un estado de resultados de los últimos 3 años donde se muestra un incremento en nuestros márgenes de rentabilidad debido a la implementación de las normas GLOBALGAP

Cuadro 15 Cuadro Comparativo Pérdidas y Ganancias

Toneladas Vendidas	33.863,83	%	34.439,52	%	35.055,39	%	36.640,94	%
	SIN GLOBAL GAP				CON GLOBAL GAP			
	2011		2012		Proyectado 2013		Proyectado 2014	
Local								
Ventas	19.579.303,27		19.961.099,68		20.353.854,03		21.859.772,03	
Costo	15.224.964,09	78%	15.438.113,58	77%	15.627.298,41	77%	16.176.320,40	74%
Utilidad Bruta	4.354.339,18		4.522.986,10		4.726.555,62		5.683.451,63	
Margen Contribucion s/Venta	22%		23%		23%		26%	
Otros Costos No Operativos								
Gastos Administrativos	487.694,12	2%	494.541,06	2%	505.380,40	2%	521.948,25	2%
Gastos de Ventas	1.032.362,11	5%	1.080.206,66	5%	1.128.232,31	6%	1.175.904,21	5%
Gastos Financieros	92.919,59	0%	89.861,35	0%	106.127,53	1%	114.878,73	1%
Otros Egresos	20.779,48	0,1%	18.538,33	0,1%	23.292,95	0,1%	24.843,15	0,1%
Total	1.633.755,30		1.683.147,40		1.763.033,19		1.837.574,34	
Margen S/Ventas	8%		8%		9%		8%	
Otros Ingresos								
Intereses ganados	1.097,92	0,0%			18.601,76	0,1%	107.935,29	0,5%
Otros Ingresos	37.576,33	0,2%	91.252,92	0,5%	30.707,91	0,2%	5.165,37	0,0%
Total	38.674,25		91.252,92		49.309,67		113.100,66	
Utilidad del Ejercicio antes de PT e IR	2.759.258,13		2.931.091,62		3.012.832,10		3.958.977,95	
Utilidad x TM \$	81,48		85,11		85,94		108,05	
Margen S/Ventas	14,1%		14,7%		14,8%		18,1%	

Elaborado por: Diana Morocho y Fernando Salgado

Legal

La compañía cuenta con todos los requisitos legales exigidos por los organismos de control como son los siguientes:

Constitución de la compañía Alimentos, Dietas y Alimentos S.A.

Impuesto a la Junta de Beneficencia

Patente Municipales

Predios Urbanos

Permiso del Cuerpo de Bomberos

Permiso de Funcionamiento del MSP

Certificados del Consep

Registros sanitarios INP

RUC actualizado

Código del trabajo

Cumplimiento con el régimen tributario

Pagos de Superintendencia de Compañía

Aportaciones al IESS

Fondos de reserva

Licencias de Office, Windows

Certificados de Salud

5.7 DESCRIPCION DE LA PROPUESTA

5.7.1 Actividades

Las actividades a seguir para la aplicación de las normas GLOBALGAP son primeramente solicitar el formulario de solicitud para la afiliación de GLOBALGAP a uno de los organismos acreditados de GLOBALGAP en Ecuador mencionados en el punto 5.2 (Ecocert), después solicitar un contrato para la inspección de la explotación según el estándar GLOBALGAP, una vez llenado el formulario se deberá seguir un proceso en los cuales constan unas listas de procesos de auditoria para la implementación de la norma los cuales se muestran en el (anexo 4) además se debe

seguir con un manual de buenas prácticas de manufactura a fin de lograr aprobar con éxito la auditoria y obtener la certificación otorgada por el organismo de control, a continuación presentamos un resumen de algunos puntos del manual de Buenas Prácticas de Manufactura los mismos que se encuentran más detallado en el (anexo 5).

DISEÑO Y CONSTRUCCIÓN

La edificación de ALIMENTSA es de Hormigón y está diseñada y construida de tal forma que existe protección contra polvo, materias extrañas, insectos, roedores, aves y otros elementos del ambiente exterior **(Ver planos)**.

INFRAESTRUCTURA INTERNA

DISTRIBUCION DE LAS AREAS

Todas las áreas se encuentran señalizadas siguiendo el Principio de Flujo hacia delante, esto es desde la recepción de las materias primas hasta el despacho del alimento terminado, para evitar confusiones y contaminaciones;

Las áreas críticas de ALIMENTSA son:

- Mantenimiento
- Bodega de Producto Terminado
- Bodega de Materia Prima
- Producción

PISOS, PAREDES, TECHOS Y DRENAJES:

Los pisos, paredes y techos están contruidos de tal manera que puedan limpiarse adecuadamente, mantenerse limpios y en buenas condiciones.

Los drenajes del piso tienen la protección adecuada y están diseñados de forma tal que se permite su limpieza. Donde sea requerido, deben tener instalados el sello hidráulico, trampas de grasa y sólidos, con fácil acceso para la limpieza.

Las áreas donde las paredes no terminan unidas totalmente al techo, terminan en ángulo para evitar el depósito de polvo; y,

VENTANAS, PUERTAS Y OTRAS ABERTURAS.

En áreas donde el producto está expuesto, las ventanas y otras aberturas en las paredes están elaboradas de tal manera que se evite la recolección del polvo o de cualquier suciedad. Las repisas internas de las ventanas, si las hay deben ser en pendiente para evitar que sean utilizadas como estantes.

ESCALERAS ELEVADORES Y ESTRUCTURAS COMPLEMENTARIAS RAMPAS, PLATAFORMAS.

Las escaleras elevadores y estructuras complementarias están ubicadas y construidas de manera que no provoquen contaminación en el alimento o dificulten el flujo regular del proceso y la limpieza de la planta;

En caso las estructuras complementarias que pasan sobre las líneas de producción, estas tienen elementos de protección y barreras a cada lado para evitar la caída de objetos y materiales extraños.

INSTALACIONES ELÉCTRICAS Y REDES DE AGUA.

La red de instalaciones eléctricas, son de preferencia abierta y los terminales adosados en paredes o techos.

CONTROL DE TEMPERATURA Y HUMEDAD AMBIENTAL.

En ALIMENTSA S.A. existen mecanismos para controlar la temperatura y humedad del ambiente, para cuando ésta sea necesaria para asegurar la inocuidad del Producto.

INSTALACIONES SANITARIAS.

ALIMENTSA se asegura que existan facilidades higiénicas para el personal para evitar la contaminación de los alimentos. Estas incluyen:

SERVICIOS DE PLANTA - FACILIDADES.

SUMINISTRO DE AGUA.

- a) ALIMENTSA S.A. dispone de un racionamiento y sistema de distribución apropiado de agua potable así como de instalaciones adecuadas para su almacenamiento, distribución y control.

- b) El suministro de agua dispone de componentes para garantizar la temperatura y presión requeridas en el proceso, la desinfección y limpieza efectiva.

- c) Se aceptará el uso de agua no potable para aplicaciones como control de incendios, generación de vapor, refrigeración, y otros propósitos afines en el proceso, siempre y cuando no sean ingredientes y no contaminen el alimento.

DISPOSICIÓN DE DESECHOS LÍQUIDOS

ALIMENTSA tiene métodos adecuados para la práctica final de aguas negras y efluentes industriales.

Los drenajes y sistemas de práctica están diseñados y contruidos para evitar la contaminación del Producto del agua o las fuentes de agua potable almacenadas en la planta.

DISPOSICIÓN DE DESECHOS SÓLIDOS.

ALIMENTSA cuenta con un sistema adecuado de recolección, almacenamiento, protección y eliminación de basuras. Esto incluye el uso de recipientes con tapa y con la debida identificación para los desechos.

EQUIPOS Y UTENSILIOS

La selección instalación y fabricación de los equipos estarán de acuerdo con las operaciones a realizar y al tipo de alimento a elaborar.

MONITOREO DE LOS EQUIPOS: Condiciones de instalación y funcionamiento.

La instalación de los equipos debe efectuarse de acuerdo a las recomendaciones del fabricante.

Todos los equipos y maquinarias deben estar provistos de la instrumentación adecuada y demás implementos necesarios para su operación, control y mantenimiento. Contamos con procedimientos de calibración que permite asegurar que tanto los equipos y maquinarias como los instrumentos de control nos brinden lecturas confiables.

REQUISITOS HIGIENICOS DE FABRICACION

Durante la fabricación del Producto, el personal manipulador que entra en contacto directo o indirecto con el Producto debe:

1. Mantener la higiene y el cuidado personal.
2. Operar de la manera descrita.
3. Estar capacitado para su trabajo y asumir la responsabilidad que le cabe en su función de participar directa e indirectamente en la fabricación de un producto.

HIGIENE Y MEDIDAS DE PROTECCION

A fin de garantizar la inocuidad del Producto y evitar contaminaciones cruzadas, el personal que trabaja en las áreas de Producción debe cumplir con normas escritas de limpieza e higiene.

COMPORTAMIENTO DEL PERSONAL

El personal que trabaja en las áreas de proceso, ensacado y almacenamiento debe cumplir y respetar las normas implantadas que señalan la prohibición de fumar y consumir alimentos o bebidas en estas áreas.

SEÑALIZACIÓN Y NORMAS DE SEGURIDAD

MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

Las materias primas e insumos deben someterse a inspección y control antes de ser utilizados en la línea de fabricación establecida en el plan de calidad de materia prima.

Deben estar disponibles hojas de especificaciones que muestren los niveles tolerables de calidad para uso en los procesos de fabricación.

No se admitirán ingredientes y materias primas que contengan parásitos microorganismos patógenos, productos tóxicos tales como, metales pesados, drogas veterinarias, pesticidas ni materias primas en estado de putrefacción o extrañas y cuya contaminación no pueda reducirse a niveles aceptables mediante la operación de tecnologías conocidas para las operaciones usuales de preparación.

El almacenamiento de las materias primas e insumos se realizaran en situaciones que impidan el deterioro, prescindan la contaminación y reduzcan al mínimo su deterioro o alteración, además si es necesario deben someterse a un proceso adecuado de movimiento periódico.

7. OPERACIONES DE ELABORACION.

La elaboración de un producto debe efectuarse según el procedimiento elaboración de alimentos pelletizado y extrusado, en lugares acondicionados con áreas y equipos limpios e idóneos con personal adecuado con materias primas y materiales conforme a lo requerido según criterios específicos registrando en el documento de fabricación todas las operaciones efectuadas, incluidos los puntos críticos de control, definidos en el procedimiento de control de calidad, donde fuere el caso así como las observaciones y advertencias.

ALMACENAMIENTO, DISTRIBUCION, TRANSPORTE Y COMERCIALIZACION.

Las bodegas para almacenar la materia prima y los alimentos terminados deben mantenerse en condiciones higiénicas y ambientales apropiadas para evitar la contaminación posterior de los alimentos envasados y empaquetados tal como lo indica el procedimiento. Recepción, preservación, almacenamiento y despacho de materia prima y producto terminado.

Dependiendo de la naturaleza del producto terminado las bodegas para almacenar los alimentos terminados deben incluir mecanismos para el control que asegure la preservación de los mismos, también se debe incluir un programa sanitario que contemple un plan de limpieza, higiene y un adecuado control de plagas.

5.7.2 Recursos, Análisis Financiero

En cuanto al aspecto financiero la compañía cuenta con los recursos económicos suficientes como para implementar las normas GLOBALGAP con las que obtendremos grandes beneficios.

Cuadro 16

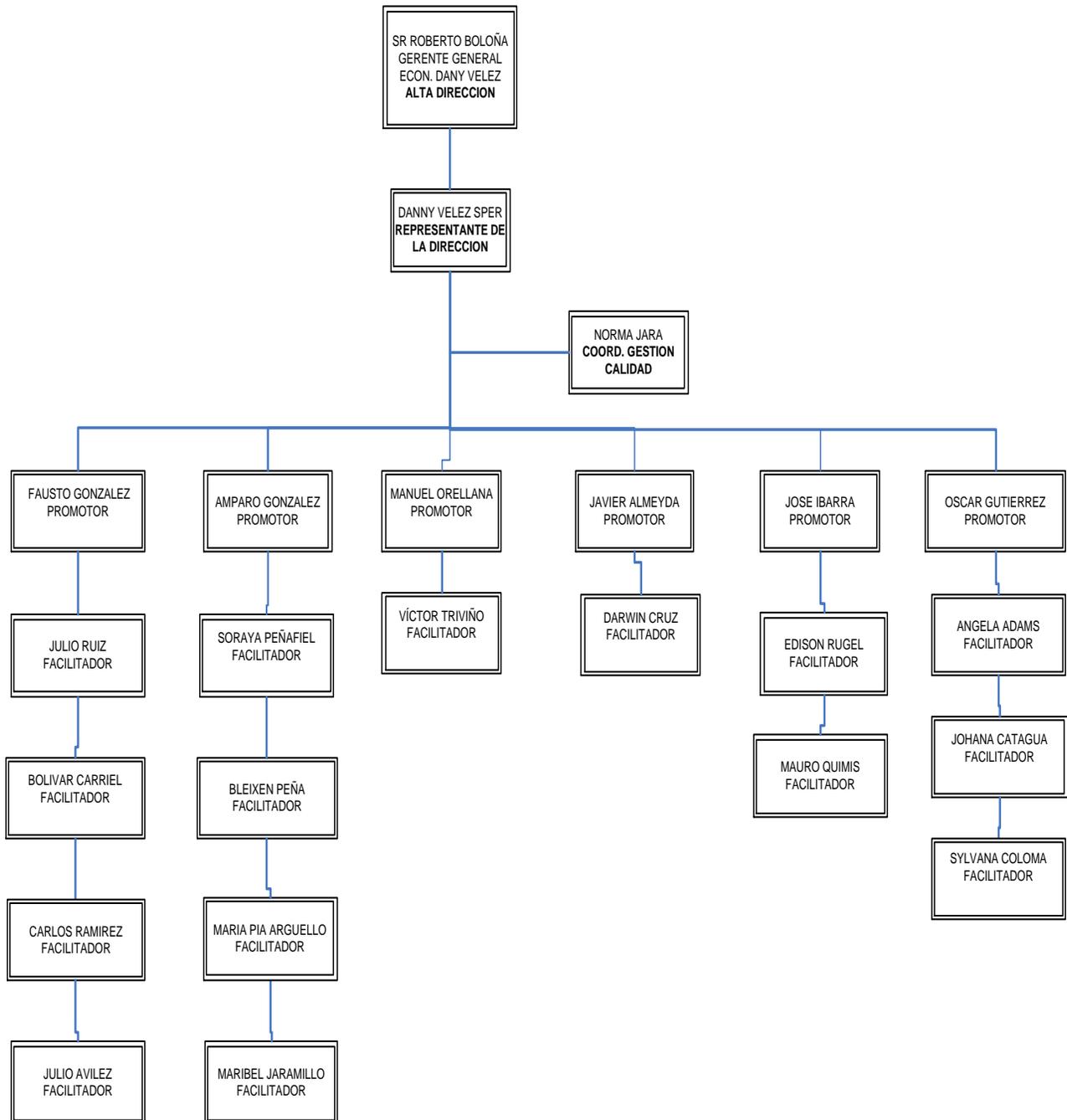
RECURSOS FINANCIEROS	VALOR
Pago al organismo de control para auditoria GLOBALGAP	1.200,00
Pago al asesor para capacitar al personal sobre normas GLOBALGAP	2.500,00
Cursos realizados del personal para la implementacion de las normas GLOBALGAP	1.800,00
Compra de suministros y materiales para adecuacion de la planta	7.500,00
Compra de repuestos para repotenciacion para maquinarias	55.000,00
TOTAL	68.000,00

Por la parte del talento humano contaremos con nuestro personal principalmente los jefes de áreas debidamente capacitados para lo que se contratara asesoría especializada en la implementación de estas normas, el personal con el que contaremos para la puesta en marcha de este proyecto es el siguiente e forma jerárquica.



ESPECIFICACION ORGANIGRAMA DE CALIDAD

CODIGO: ESP RRHH 05
VERSION: 18 06 12
PAGINA: 1 DE 1



5.7.3 Impacto

Entre los principales beneficios encontramos los siguientes:

- Proporciona confianza a los consumidores
- Asegura el acceso a los mercados
- Reduce las inspecciones de terceras partes realizadas por la distribución
- Control más eficiente y dinámico de los riesgos para la seguridad alimentaria
- Ahorro de tiempo y costos en auditorías integradas
- Personal capacitado en el uso de las buenas prácticas agrícolas
- Productos que garantizan calidad (apariencia, higiene, sabor) inocuidad (residuos de plaguicidas o de medicamentos veterinarios, presencia microbiana) autenticidad (utilización de un proceso tradicional)
- Al abrir nuevos mercados y teniendo una mejor productividad vamos también a lograr más rentabilidad en nuestros estados financieros ya que al incrementar nuestras ventas y cuidando que nuestros costos y gastos lograremos obtener un buen margen de contribución para nuestra empresa.

5.7.4 Cronograma

Cuadro 17

CRONOGRAMA IMPLEMENTACION NORMAS GLOBALGAP													
	SEMANAS												
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
Elegir Organismo de Control aprobado por GLOBALGAP	■												
Solicitar formato de aplicación de Globalgap		■											
Contrato para la inspeccion según el estandar GLOBALGAP			■										
Seguir con los Puntos de Control y Criterios de Cumplimiento (PCCC) es importante para aprobar la auditoria por el OC			■	■	■	■	■	■	■	■			
Programacion de la auditoria interna										■	■		
Programacion de auditoria externa realizada por el OC											■		
Auditoria externa realizada por el OC											■	■	
Emision de acuerdo de licencia y certificacion													■

Elaborado por: Diana Morocho y Fernando Salgado

5.7.5 Lineamiento para evaluar la propuesta

Cuadro 18

CRONOGRAMA DE EVALUACION PARA LA IMPLEMENTACION DE LAS NORMAS GLOBALGAP	REALIZADO	NO REALIZADO
Elegir Organismo de Control aprobado por GLOBALGAP		
Realizar el pago al Organismo de Control para realizar la auditoria		
Solicitar formato de aplicación de Globalgap		
Contrato para la inspeccion según el estandar GLOBALGAP		
Compra de materiales y suministros para implementacion de normas GLOBALGAP		
Adecuacion de instalaciones según estandares de las normas de calidad		
Capacitacion al personal		
Programacion de la auditoria interna		
Programacion de auditoria externa realizada por el OC		
Auditoria externa realizada por el OC		
Emision de acuerdo de licencia y certificacion		

Elaborado por: Diana Morocho y Fernando Salgado

CONCLUSIONES

En la implementación de las normas se tomaran aproximadamente unos 4 meses, para lograr esta u otra certificación es de vital importancia el nombramiento de responsables, con verdadero compromiso, para desarrollar y mejorar los puntos de control que propone GLOBALGAP.

La validación de proveedores es más rigurosa, al punto de que se visitan sus instalaciones para verificar la forma como procesan los productos que nos entregan, con ello aseguramos el cumplimiento de los parámetros ya establecidos, además estos proveedores deben estar certificados por el Instituto Nacional de Pesca (INP).

GLOBALGAP es una señal para los compradores de que nuestros productos han sido elaborados cumpliendo con los requisitos que garantizan calidad (apariencia, higiene, sabor) inocuidad (residuos de plaguicidas, o de medicamentos veterinarios, presencia microbiológica) autenticidad (utilización de un proceso tradicional) bondades de un proceso de producción (protección del trabajador, bienestar animal, gestión ambiental).

Como elaboradores se realiza el uso de productos menos contaminantes para alcanzar una óptima eficiencia de las materias primas y por ende en el producto terminado y con ello alcanzar una menor incidencia en la carga orgánica aplicada en las piscinas de las camaroneras al utilizar nuestros productos.

Los procesos fundamentales para la certificación de la norma de calidad Globalgap son la auditoría interna, plan de implementación, cronograma de actividades, desarrollo de los puntos de control y criterios, auditoria final realizada por el organismo de control seleccionado y con ello la certificación.

Con la certificación GLOBALGAP logramos acrecentar la confianza de todos los que intervenimos en la industria camaronera como son las fábricas de alimentos balanceados, laboratorios de larvas, camaroneras, empacadoras, exportadores, supermercados y en especial al consumidor final.

La certificación de la norma de calidad Globalgap es el inicio de una inversión económica y un gran esfuerzo por parte del personal de la compañía ya que gozaremos de ser una empresa con productos distinguidos de mejor calidad, mayor posicionamiento en el mercado mayor rentabilidad y personal altamente calificado que se han convertido en nuestra fortaleza.

RECOMENDACIONES

Para la implementación de las normas GLOBALGAP es necesario tener una mentalidad positiva y emprendedora dispuesta a los cambios en mejora de la empresa y trabajar en conjunto, para luego realizar la implementación de GLOBALGAP y la mejor forma es conseguir información en la siguiente dirección electrónica www.globalgap.com., imprimir los check list de pre auditoria y comenzar revisar que es lo que se tiene y en que se debe trabajar y mejorar.

Capacitar al personal por un organismo certificado, ya que para la implementación de un sistema de gestión de calidad se necesita de personal con conocimientos y certificados, pues siempre se harán auditorías internas.

Revisar la documentación, procesos y trabajar en lo que hace falta para la implementación siguiendo los puntos de control y criterios de cumplimiento (PCCC), nombrar a un encargado y que este se reúna con todos los involucrados de la compañía para lograr en el menor tiempo la documentación.

La repotenciación de las maquinarias implicara gran beneficio para la empresa ya que mejoraremos los tiempos de entrega y tendremos mayor productividad según las normas GLOBALGAP

Se requerirá realizar campañas y promociones con el fin de hacer conocer al mercado que contamos con el respaldo de unas normas de calidad a nivel internacional para así lograr tener mayor posicionamiento.

Es de vital importancia el compromiso de la alta gerencia y todo el personal de la compañía para lograr esta certificación, pues como toda cosa novedosa siempre hay resistencia, pero en el mundo tan competitivo en el que estamos y para poder competir es significativa esta certificación, pues en ciertas industrias es una obligación contar con

esta norma como lo es hoy para el sector frutícola, por ello es mejor ingresar en este mundo de las normas calidad ahora antes que sea tarde.

BIBLIOGRAFIA

TAMAYO, Mario: El proceso de la Investigación Científica Capítulo II La investigación científica, Editorial Noriega editores, Cuarta Edición.

ANDER EGG, Ezequiel: Técnicas de Investigación Social, Editorial Magisterio del Río de la Plata, Buenos Aires, 1995.

SARAVIA: Orientación metodológica para la elaboración de proyectos e informes de investigación, www.conacyt.gov.bo, 2006.

RAMÍREZ, T: Como hacer un proyecto de investigación, Ed. Caracas, Panapo, 1999.

HERNÁNDEZ SAMPIERI, Roberto: Metodología de la Investigación, 2ª. ed. McGraw-Hill. México, Pág. 52 – 134, 2001.

HURTADO, I y TORO, J: Paradigmas y métodos de investigación en tiempos de cambio, Episteme Consultores Asociados C.A., Valencia, 1998.

GARCÍA, J: Análisis de Factibilidad de una Planta de Balanceados para la prestación del servicio de maquila en el Municipio de Funza, Universidad de la Salle, Bogotá, 2008.

MOLINA, J: El método científico, <http://www.molwick.com/es/metodos-cientificos/120-tipos-metodos-cientificos.html>, 2009

Página GLOBALGAP www.globalgap.org/uk_en/

GLOBALG.A.P.



Puntos de Control y Criterios de Cumplimiento Fabricación de Alimentos para Animales

Versión en español. En caso de duda, por favor consulte la versión en inglés.

Version 2.1_Dec11

Válido a partir del: 1 de enero de 2012
Obligatorio a partir del: 1 de julio de 2012

ÍNDICE

MODULO DE REFERENCIA PARA FABRICANTES DE ALIMENTOS COMPUESTOS

- 1 APROBACIÓN OFICIAL
- 2 SALUD, SEGURIDAD Y BIENESTAR DEL TRABAJADOR
- 3 SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD y HACCP (ó APPCC)
- 4 AUDITORÍAS INTERNAS
- 5 GESTION DE LOS INGREDIENTES DEL ALIMENTO
- 6 ALMACENES EN EL SITIO
- 7 PROCESAMIENTO
- 8 TRANSPORTE DEL ALIMENTO TERMINADO Y CARGA
- 9 HIGIENE Y GESTIÓN DEL SITIO
- 10 CONTROL DE CALIDAD DEL ALIMENTO TERMINADO
- 11 DECLARACIÓN DE INGREDIENTES
- 12 RECLAMACIONES
- 13 DOCUMENTACIÓN SOBRE TRAZABILIDAD
- 14 PROTEÍNA ANIMAL
- 15 USO RESPONSABLE DE LOS RECURSOS NATURALES

GUIA 1 - Lista de materiales cuya circulación o uso para la nutrición animal se prohíbe

GUIA 2 - Lista de exclusión para el transporte

GUIA 3 Evaluación de riesgos para los Fabricantes de Alimentos para Animales de GLOBALG.A.P.

INTRODUCCIÓN

Principios

El presente documento establece un marco para el desarrollo de Buenas Prácticas de Manufactura (GMP, por la sigla en inglés) en los Establecimientos de Fabricación de Alimento para Animales, definiendo elementos fundamentales para la mejor práctica en la producción global de Alimentos Compuestos, aceptable para los principales grupos minoristas a nivel mundial. Sin embargo, los modelos que adoptan algunos minoristas individuales y algunos productores pueden exceder los aquí descritos. Este documento no pretende ofrecer una guía preceptiva sobre cada método de producción de alimento para animales.

Los miembros de GLOBALG.A.P. reconocen el progreso considerable ya logrado por muchos Fabricantes de Alimentos para Animales y sus asociaciones, y por los proyectos locales y nacionales de aseguramiento de alimentos, en el desarrollo y en la implantación de sistemas de buenas prácticas de manufactura. Los Miembros de GLOBALG.A.P. también desean promover un mayor esfuerzo para mejorar la capacidad de los productores en esta área; con este fin deberían utilizarse las Buenas Prácticas de Manufactura como punto de referencia para evaluar las prácticas actuales y ofrecer una guía para un desarrollo posterior.

GLOBALG.A.P. ofrece varios beneficios a los Fabricantes de Alimentos para Animales:

1. Reducción de riesgos relacionados con la Inocuidad Alimentaria en la Producción Primaria Mundial.

- Promoviendo el desarrollo y la adopción de programas nacionales y regionales de aseguramiento de alimentos para animales.
- Fomentando la evaluación de riesgos basada en los puntos APPCC para el beneficio tanto del consumidor como del productor.
- Comprometiéndose con una mejora continua y una mayor transparencia a través de la consulta y la adopción de plataformas de comunicación técnica en toda la cadena de alimentos

2. Reducir el costo del cumplimiento:

- Evitando la proliferación de requisitos por parte de los compradores. Con el tiempo, los Miembros Minoristas de GLOBALG.A.P. y de los Servicios Alimentarios y los productores irán cambiando sus fuentes de abastecimiento y recurriendo cada vez más a fuentes aprobadas por GLOBALG.A.P.
- Evitando la creación de una legislación sobrecargada que dificulte la actividad, mediante una adopción proactiva por parte del sector.
- Logrando una mayor armonización global que ayude a nivelar la "cancha de juego".
- Los Fabricantes de Alimentos para Animales podrán elegir entre organismos de certificación estrictamente regulados por GLOBALG.A.P.

3. Mejorando a nivel mundial la integridad de los Programas de Aseguramiento de Alimentos para Animales:

- Definiendo y haciendo cumplir un criterio común respecto a la competencia del auditor
- Definiendo y haciendo cumplir un criterio común con respecto a los informes de verificación de estado.
- Definiendo y haciendo cumplir un criterio común con respecto a las acciones a tomar en los casos de incumplimiento.
- Armonizando la interpretación de los criterios de conformidad

Verificación Independiente:

Los Fabricantes de Alimentos para Animales reciben la aprobación de GLOBALG.A.P. a través de una verificación independiente por un Organismo de Certificación aprobado por GLOBALG.A.P.

Los documentos del programa son:

1. Reglamento General de GLOBALG.A.P.: Establece las reglas para la administración de la norma.
2. Puntos de Control y Criterios de Cumplimiento de GLOBALG.A.P. (PCCC): Es la norma que debe cumplir el fabricante de alimentos y que aporta detalles específicos sobre cada uno de los requisitos.
3. Lista de Verificación de GLOBALG.A.P.: Es el documento base para la auditoria externa que el fabricante de alimentos debe utilizar para cumplir con el requisito de la

Según lo descrito en el Reglamento General GLOBALG.A.P., todos los puntos de este programa son de cumplimiento obligatorio.

Todos los puntos de control DEBEN auditarse. Las respuestas posibles son: cumplimiento (sí); no-cumplimiento (no) o no-aplicable (N/A).

Si la legislación del país es más restrictiva que la norma GLOBALG.A.P., predominará la legislación del país. El nivel de cumplimiento para la legislación será obligatorio. Si no existe legislación (o no es tan estricta), GLOBALG.A.P. aporta un nivel mínimo aceptable de cumplimiento. Cuando la legislación del país sea más estricta que la de GLOBALG.A.P., no importará el nivel de cumplimiento requerido por GLOBALG.A.P., se deberá cumplir con la legislación del país donde opere el fabricante siendo certificado.

Se proporcionarán guías de referencia que se actualizarán cuando sea necesario, independientemente de este documento. Los usuarios deberán recurrir a las directrices más actuales, las cuales se encuentran disponibles en www.globalgap.org.

Registro:

Para solicitar el reconocimiento de GLOBALG.A.P. como un programa de Aseguramiento de Fabricantes de Alimentos para Animales, por favor consulte el procedimiento de análisis comparativo de homologación de GLOBALG.A.P., el cual se aplica en todos los puntos con excepción de los siguientes (a no ser que el solicitante requiriera un análisis comparativo completo, en dicho caso asumiendo todos los costos correspondientes): Sección 4, donde la solicitud debería realizarse directamente a GLOBALG.A.P.; Punto 10.3, donde la propia GLOBALG.A.P. realizará la Revisión Técnica; Sección 11, donde el reconocimiento será de "Aprobación Preliminar basada en una lista de verificación de referencia cruzada y una evaluación entre pares". Para mayor explicación, véase diagrama abajo ("Pasos del Análisis Comparativo de Homologación"). Para iniciar el proceso de presentación de solicitud, el solicitante debe rellenar un documento de benchmarking de referencia cruzada y usar las herramientas online de GLOBALG.A.P. para registrar la homologación. Además, el solicitante debe incorporar los datos de su programa en la base de datos de GLOBALG.A.P.

Para solicitar la certificación de esta norma, como individuo o como grupo de Fabricantes de Alimentos para Animales, (por ejemplo, en ausencia de un Programa de Aseguramiento de Alimentos para Animales disponible en el país de solicitud), el solicitante debe acudir al Reglamento General de IFA e IAA de GLOBALG.A.P., a las instrucciones referentes a Registro y proceso de Certificación que se encuentran en los Capítulos 4 y 5. En este caso, el sistema de registro de la base de datos de GLOBALG.A.P. y de la lista de verificación online (para fines de auto-evaluación y certificación) servirá para registrar el cumplimiento del solicitante y para validar la certificación.

Alcance de la Norma: "Fabricación de Alimentos para Animales"

El **alcance** de esta norma cubre todas las etapas de la producción, desde la compra, la manipulación y el almacenamiento hasta el procesamiento y distribución de alimentos para animales productores de alimentos. No incluye la producción de ingredientes como ser forraje o granos (materias primas del alimento), premezclas, aditivos o medicamentos, (complementos preparados del alimento), etc., pero sí cubre la producción de Alimentos Compuestos (que pueden ser completos o complementarios), que podrán producirse utilizando cualquiera de o todos estos ingredientes como materia prima.

Para la producción de animales mamíferos y aves: esta norma no abarca las mezclas de alimento elaboradas y utilizadas en la propia explotación (o sea, alimentos compuestos que no salen de la explotación) y el pastoreo/forrajeo de los animales. Consulte en los Puntos de Control desde 4.1.3 hasta 4.1.8, los requisitos para la elaboración de preparaciones propias.

En el caso de la producción acuícola: todos los alimentos para peces, sean obtenidos dentro de la propia explotación o externamente, deben seguir los criterios del Módulo para la Acuicultura V4.0 - Punto de Control AB 8.1.2 (excepto por el uso en la sala de reproducción y crianza ('hatchery') de alimentos crudos no pasteurizados o alimentos vivos - véase el punto AB 2.6.1 del Módulo para la Acuicultura).

INTRODUCCIÓN (continuación)

Definiciones:

Aditivos para Alimentación Animal: Toda sustancia o combinación de sustancias -con o sin valor nutritivo- que no se consume normalmente como alimento y que se agrega intencionalmente a los productos diseñados para alimentar a los animales, con el siguiente propósito: conservar, intensificar, potenciar o modificar las propiedades deseadas, así como también suprimir las propiedades no deseadas o mejorar el desempeño del animal. Se emplean de acuerdo a ciertas reglas.

Alimento Fabricado para Animales: Una mezcla de productos de origen vegetal o animal en estado natural, fresco o conservado, o los productos derivados de su transformación industrial, o sustancias orgánicas o inorgánicas, con o sin aditivos, cuyo fin es la alimentación de los animales por vía oral, en forma de alimentos completos o complementarios.

Alimento para Animales: Cualquier sustancia o producto, incluyendo aditivos —ya sea procesados, parcialmente procesados o no procesados—, destinado a la alimentación de los animales por vía oral.

Alimento Terminado: Los productos obtenidos en el final de la cadena de procesamiento de la empresa, por ejemplo alimentos compuestos.

Alimentos Complementarios: mezclas que contienen índices elevados de determinadas sustancias y que, por su composición, sólo garantizan la ración diaria si se combinan con otros alimentos.

Alimentos Completos: es un alimento que, cuando se usa con el tipo de animal al cual está destinado y según los fines indicados en la etiqueta, cubre todos los requerimientos nutricionales necesarios para preservar la vida o para promover la producción, excepto por: (a) el agua, en el caso de animales monogástricos que no sean caballos y, (b) el agua o la fibra, en el caso de animales rumiantes y caballos.

Alimentos Concentrados: mezcla de ingredientes que, al añadirse a uno o varios ingredientes en proporciones adecuadas y correctamente especificadas por el fabricante, constituye el alimento para animales.

Complementos del Alimento: Un ingrediente o una mezcla de ingredientes que pueden aportar al alimento vitaminas, aminoácidos, minerales, proteínas y/o la energía necesaria para cubrir las necesidades diarias. Pueden incluirse los aditivos o los núcleos.

Contaminación Cruzada: contaminación debida a un contacto inapropiado con ingredientes, insumos, superficies, área circundante, personas o productos contaminados.

Contaminación: presencia de sustancias extrañas o agentes de origen biológico, químico o físico que se consideran no deseables para el producto, sean dañinos o no para la salud animal y eventualmente para la salud humana y para el medio ambiente.

Cuarentena: Un lugar identificado, independiente o aislado —dentro o fuera del predio—, con acceso restringido y con instalaciones sanitarias apropiadas, donde se almacenan o guardan independientemente los bienes, las plantas y los animales bajo sospecha de representar un riesgo para la salud, la higiene, la bioseguridad y la inocuidad de los alimentos de consumo humano o animal. Se conservan ahí por un tiempo definido o limitado, hasta tanto finalizar la evaluación de riesgos y decidir sobre su uso o eliminación.

Desinfección (sanidad): la reducción —por medio de agentes químicos o de métodos físicos apropiados— de microorganismos en los edificios, las instalaciones, la maquinaria y los utensilios, para evitar la contaminación del producto fabricado.

Documentos Físicos (escritos): Podrán sustituirse por sistemas electrónicos, fotográficos u otros sistemas de procesamiento de datos, siempre que los datos se almacenen apropiadamente durante el período previsto de almacenamiento (archivo) y que estén fácilmente disponibles y legibles.

GMP (sigla en inglés de Buenas Prácticas de Manufactura): Buenas Prácticas de Manufactura. Serie de procedimientos en una rama o sector en la que se ha establecido una norma de conducta.

Ingredientes del Alimento: Parte integrante o constituyente de cualquier combinación o mezcla que conforma el alimento, tenga o no valor nutricional en la dieta del animal, incluyendo los aditivos. Los ingredientes son de origen vegetal, animal o acuático, u otras sustancias orgánicas o inorgánicas. Incluye "materias primas para la alimentación animal" y "aditivos para alimentación animal".

Ingredientes Simples del Alimento: los diferentes productos de origen vegetal o animal, en estado natural, frescos o conservados, y los productos derivados de su transformación industrial, así como las sustancias orgánicas o inorgánicas, con o sin aditivos, destinados a la alimentación de los animales por vía oral.

Limpieza: la limpieza y la remoción de residuos, suciedad u otros materiales portadores de agentes contaminantes, con el fin de eliminar, reducir o prevenir micro-organismos dañinos que puedan causar daño a la salud animal y también, eventualmente, a la salud humana.

Manipulación del Producto: Operaciones realizadas con los ingredientes -hasta la terminación del producto- en cualquier etapa de su procesamiento, almacenamiento o transporte.

Manufactura: Toda operación y procesamiento realizado para obtener un producto terminado.

Materias Primas para la Alimentación Animal: Los productos de origen vegetal o animal, en estado natural, fresco o conservado, y los productos derivados de su transformación industrial, así como las sustancias orgánicas o inorgánicas, con o sin aditivos, destinados a la alimentación de los animales por vía oral, transformados o sin transformación alguna, a la preparación de alimentos compuestos o como vehículos de premezclas.

Materias Primas: Todas las materias primas usadas para la fabricación, el procesamiento o la mezcla de Alimento Compuesto.

Medicamentos Veterinarios: Los medicamentos veterinarios indicados por el veterinario, a ser añadidos como un ingrediente al alimento compuesto.

Medicamentos Veterinarios: Cualquier sustancia o combinación de sustancias cuyo fin sea diagnosticar, prevenir, paliar, curar o tratar una condición o enfermedad en los animales, incluyendo las sustancias que afectan al sistema nervioso central, tales como los sedantes y los anestésicos, excepto las medicinas para enfermedades provocadas por deficiencias nutricionales, por ejemplo, vitaminas, minerales o aminoácidos.

Mezcla de Ingredientes para el Alimento: Mezcla de los Ingredientes simples del Alimento.

Premezclas para Alimentos Medicados: Cualquier medicamento veterinario preparado de antemano con el propósito de una fabricación ulterior de alimentos medicados.

Premezclas: Mezclas de aditivos para alimentación animal o mezclas de uno o más aditivos para alimentación animal con materias primas para alimentos o agua utilizadas como soporte que no se destinan a la alimentación directa de los animales.

Proveedor: Organización o persona que provee un producto.

Residuos: Cualquier sustancia u objeto perteneciente a una de las categorías incluidas en el anexo I de la Guía Marco sobre Residuos, de la que su poseedor se desprende o de la que tiene la intención u la obligación de desprenderse. Las materias primas para la alimentación animal que resultan de la fabricación de alimentos o de bebidas y de materias devueltas seguras no se consideran residuos.

Sitio: Fábricas/ edificios que comparten el mismo predio, bajo la misma gestión ejecutiva e involucrados en varias etapas de un mismo proceso continuo.

Sustancias No Deseadas: Los contaminantes u otras sustancias presentes en y/o sobre el alimento y los ingredientes del alimento y que constituyen un riesgo para la salud del consumidor, incluyendo temas de inocuidad alimentaria relacionadas a la salud animal.

Trazabilidad: La habilidad de trazar y seguir a una sustancia que se pretende incorporar a un alimento de consumo humano o animal, a lo largo de todas las etapas de la producción, el procesamiento y la distribución.

Validación: La confirmación, a través de evidencia objetiva, de que se han cumplido los requisitos para un uso específico pretendido o una aplicación.

Para clarificar la definición de cualquiera de los términos utilizados en el presente documento, por favor consulte el Anexo 10 del Reglamento General.

Responsabilidad

Los Organismos de Certificación aprobados por FoodPLUS GmbH y GLOBALG.A.P. no son responsables legalmente de la seguridad de los productos certificados bajo esta Norma. Bajo ninguna circunstancia serán responsables, FoodPLUS GmbH, sus empleados o agentes, por las pérdidas, daños, cargos, costos o gastos de cualquier naturaleza (incluyendo las pérdidas resultantes) en que pueda incurrir un productor, por causa directa o indirecta de la gestión por parte de FoodPLUS GmbH, sus empleados o agentes, o por la ejecución de las obligaciones vinculadas con el Programa; salvo que se determine judicialmente que dichas pérdidas, daños, cargos, costos y/o gastos fueron a causa de una negligencia grave u omisión voluntaria.

Derechos de autor:

© Copyright: GLOBALG.A.P. c/o FoodPLUS GmbH: Spichernstr. 55, D-50672 Köln (Colonia); Alemania, incluyendo todos los documentos de la norma. Sólo se permite la copia y distribución en su forma original, sin alteraciones.

No	Punto de Control	Criterio de Cumplimiento	Nivel
1	APROBACIÓN OFICIAL		
1 . 1	¿Ha emitido la autoridad competente un aviso oficial de reconocimiento o de registro de los sitios de producción de alimentos para animales?	Se debe demostrar la autorización y/o el registro por parte de las autoridades. El número de registro debe documentarse, cuando corresponde.	Mayor
1 . 2	¿Tiene el sitio un organigrama detallado?	El sitio debe tener un organigrama que detalle el personal necesario para cumplir con la producción y las tareas de calidad, así como las responsabilidades y los cargos.	Menor
2	SALUD, SEGURIDAD Y BIENESTAR DEL TRABAJADOR		
	<i>Las personas son la clave para una gestión eficiente y segura de cualquier centro productivo. El personal del sitio, el subcontratado, así como los propios productores, deben abogar por la calidad del producto y la protección del medio ambiente. La educación y la formación de estas personas contribuyen al progreso hacia el logro de la sostenibilidad y el crecimiento del capital social. El objetivo de esta sección es asegurar que haya una práctica segura en el lugar de trabajo, y que todos los trabajadores comprendan y tengan la competencia necesaria para realizar sus tareas, que cuenten con equipamiento adecuado para trabajar de forma segura; y que, en caso de accidentes, puedan ser asistidos en tiempo y forma.</i>		
2 . 1	Evaluación de riesgos		
2 . 1 . 1	¿Cuenta el sitio con una evaluación de riesgos escrita para asegurar que las condiciones de trabajo sean saludables y seguras?	La evaluación de riesgos puede ser genérica, pero debe adecuarse a las condiciones del sitio. La misma debe revisarse y actualizarse cuando ocurran cambios en la organización (por ejemplo, otras actividades). Sin opción de N/A.	Menor
2 . 1 . 2	¿Cuenta el sitio con políticas y procedimientos documentados de salud, seguridad e higiene, incluyendo la evaluación de riesgos a la que se refiere el punto CFM 2.1.1?	La política de salud, seguridad e higiene debe incluir por lo menos los aspectos identificados en la evaluación de riesgos (CFM 2.1.1). Esto puede incluir procedimientos en caso de accidentes y emergencias, procedimientos de higiene, manejo de riesgos identificados en la situación de trabajo, etc. Cuando la evaluación de riesgos haya cambiado, dicha política deberá revisarse y actualizarse.	Menor
2 . 2	Formación		
2 . 2 . 1	¿Todos los empleados nuevos participan en un programa formal de inducción?	Cada empleado nuevo debe completar un programa de inducción.	Mayor
2 . 2 . 2	¿Tiene cada empleado un registro individual de formación?	Cada empleado debe tener un registro individual de formación que proporcione todos los detalles sobre la formación recibida, las fechas de los cursos y el programa global para el año actual.	Mayor

No	Punto de Control	Criterio de Cumplimiento	Nivel
2 . 2 . 3	¿Se mantienen registros de las actividades de formación y de los participantes?	Se mantienen registros de las actividades de formación, incluyendo los temas tratados, el nombre del instructor, la fecha y los participantes. Se debe poder comprobar la asistencia a la actividad de formación.	Menor
2 . 2 . 4	¿Se definen las competencias necesarias de los empleados cuya labor afecta la inocuidad alimentaria y la calidad del producto? ¿Estas competencias se evalúan regularmente?	Se deben llevar registros apropiados de la educación, capacitación, aptitudes y experiencia de los empleados, junto con los registros de las evaluaciones regulares.	Mayor
2 . 2 . 5	Todo el personal que manipule y/o suministre medicamentos veterinarios, productos químicos, desinfectantes u otras sustancias peligrosas y todos los trabajadores que operen equipos complejos o peligrosos (según análisis de riesgos de punto CFM 2.1.1), ¿tienen los certificados de competencia correspondientes y/o la constancia de otra cualificación similar?	Los registros deben identificar al personal que realice tales tareas y mostrar los certificados de formación u otra evidencia de competencia. Sin opción de NA.	Mayor
2 . 2 . 6	¿Han recibido los trabajadores formación adecuada en salud y seguridad e instrucciones de acuerdo a la evaluación de riesgos (punto CFM 2.1.1.)?	La competencia de los trabajadores en sus responsabilidades y tareas debe poder observarse visualmente. Si en el momento de la inspección no se estuviera realizando ninguna actividad, debe haber evidencia de instrucciones al respecto. Sin opción de N/A.	Menor
2 . 2 . 7	¿Siempre hay en cada sitio un número adecuado de personas (por lo menos una) entrenadas en primeros auxilios?	Siempre debe haber al menos una persona con formación en Primeros Auxilios (cursado en los últimos 5 años) presente en el sitio. De existir legislación aplicable en lo relativo a la formación en Primeros Auxilios, ésta debe cumplirse.	Menor
2 . 2 . 8	¿El sitio tiene instrucciones de higiene documentadas?	Las instrucciones de higiene deben mostrarse en un lugar visible, por medio de señales claras (ilustraciones) o en el o los idiomas predominante(s) de los trabajadores. Las instrucciones deben incluir al menos los siguientes puntos: - la necesidad del lavado de manos; - cubrir lesiones cutáneas; - limitar el fumar, el comer y el beber a ciertas áreas; - notificar todas las infecciones y enfermedades relevantes; - usar vestimenta protectora adecuada.	Menor

No	Punto de Control	Criterio de Cumplimiento	Nivel
2 . 2 . 9	¿Todas las personas que trabajan en el sitio han recibido formación básica en higiene según las instrucciones de higiene (CFM 2.2.8.)?	Se ofrece formación, escrita o verbal, como parte de un curso de sensibilización en higiene. La formación la proporciona personal calificado. Todos los nuevos trabajadores deben recibir dicha formación y confirmar su participación en el curso mediante una firma. El curso debe cubrir todas las instrucciones del punto CFM 2.2.8. Independientemente del momento del año, todos los trabajadores, incluyendo los gerentes, deben confirmar por escrito que han leído y comprendido las instrucciones de higiene.	Menor
2 . 2 . 10	¿Se aplican los procedimientos de higiene del sitio?	Los trabajadores cuyas tareas han sido identificadas en los procedimientos de higiene, deben demostrar su competencia durante la inspección. Sin opción de N/A.	Menor
2 . 3	Riesgos y primeros auxilios		
2 . 3 . 1	¿Existen procedimientos en caso de accidentes y emergencias y se exhiben en un lugar visible y comunican a todas las personas relacionadas con las actividades del sitio?	Los procedimientos en caso de accidentes deben estar claramente señalizados en ubicaciones accesibles y visibles. Dichas instrucciones deben estar en el o en los idiomas predominantes entre los trabajadores y /o comunicarse por medio de pictogramas. Los procedimientos deben identificar, en caso de que correspondiese, los siguientes puntos: Por ej. - dirección del sitio o ubicación en el mapa; - persona(s) de contacto; - ubicación del medio más cercado de comunicación (teléfono, radio) - lista actualizada de números telefónicos relevantes (policía, ambulancia, hospital, bomberos, acceso a asistencia médica en el sitio o por medio de transporte, proveedor de electricidad y de agua); - Cómo y dónde contactar a los servicios médicos locales, hospital y otros servicios de emergencia; - ubicación de extintores; - salidas de emergencia; - interruptores de emergencia de electricidad, gas y agua; - cómo informar sobre accidentes o incidentes peligrosos.	Menor

No	Punto de Control	Criterio de Cumplimiento	Nivel
2 . 3 . 2	¿Se identifican claramente todos los riesgos y los peligros con señales de advertencia colocadas en lugares apropiados?	Debe haber señales/letreros permanentes y legibles que identifiquen los riesgos potenciales, tales como fosos de desecho, tanques de gasolina, talleres, puertas de acceso al almacén de productos químicos. Las señales de advertencia deben estar presentes. Sin opción de N/A.	Menor
2 . 3 . 3	De ser necesario, ¿se dispone o se accede a recomendaciones de seguridad sobre sustancias peligrosas para la salud del trabajador?	Cuando es necesario, se puede acceder a la información (por ejemplo, página web, número de teléfono, hoja de datos técnicos, etc.), para asegurar que se tomen las acciones apropiadas.	Menor
2 . 3 . 4	¿Hay botiquines de primeros auxilios en todos los sitios?	Los botiquines de primeros auxilios están completos y se mantienen según la legislación y las recomendaciones nacionales, y están disponibles y accesibles en todos los sitios.	Menor
2 . 4	Ropa y equipo de protección personal		
2 . 4 . 1	¿Están equipados los trabajadores (incluyendo los subcontratistas) con ropa de protección adecuada en conformidad con las normas legales y/o las instrucciones en la etiqueta o de acuerdo a lo establecido por la autoridad competente?	Se dispone de juegos completos de equipo protector (botas de goma, ropa resistente al agua, delantales, guantes de goma, mascarillas, etc.), conservados en buen estado, para cumplir con los requisitos de las etiquetas de los productos aplicados y/o los requisitos legales y/o los requisitos establecidos por la autoridad competente. Esto incluye dispositivos de protección respiratorios, oculares y auditivos, cuando fuera necesario.	Mayor
2 . 4 . 2	¿Se limpia la ropa de protección después de su uso y se guarda de manera que se previene tanto su contaminación como la de los equipos de aplicación?	La ropa de protección se limpia con regularidad, de acuerdo a un programa que contempla el tipo de uso de la ropa y su grado de suciedad. La limpieza de la ropa y del equipo de protección debe hacerse por separado de la vestimenta particular, y los guantes deben lavarse antes de quitarlos de las manos.	Mayor
2 . 5	Bienestar del trabajador		
2 . 5 . 1	¿Se ha identificado claramente a un miembro de la dirección como el responsable de la salud, la seguridad y el bienestar del trabajador?	Se dispone de documentación que identifica claramente a un miembro de la dirección como el responsable del cumplimiento de toda legislación vigente y relevante, nacional y local, sobre temas de salud, seguridad y bienestar laboral.	Mayor

No	Punto de Control	Criterio de Cumplimiento	Nivel
2 . 5 . 2	¿Se llevan a cabo con regularidad reuniones de intercambio entre la dirección y los trabajadores? ¿Existen registros de dichas reuniones?	Los registros muestran que se reciben y documentan las inquietudes de los trabajadores acerca de la salud, la seguridad y el bienestar laboral en reuniones realizadas al menos una vez al año y en las que participan los empleados y la dirección. En dichas reuniones se puede discutir abiertamente aspectos relacionados con el negocio y la salud, seguridad y bienestar laboral (sin temor o intimidación sobre la retribución). El auditor no está obligado a juzgar el contenido, la exactitud o los resultados de dichas reuniones.	Recom.
2 . 5 . 3	¿Se dispone de información exacta que dé información general de todos los trabajadores del sitio?	Los registros demuestran que se tiene información general de todos los empleados (incluyendo el personal de temporada y el subcontratado) que trabajan en el sitio. Se debe disponer de la siguiente información: nombres completos, fecha de ingreso, período de contratación, horario normal de trabajo y disposiciones sobre horas extras. Deben conservarse registros con la información requerida de todos los trabajadores (inclusive los subcontratados) de los últimos 24 meses desde la fecha de la primera inspección.	Menor
2 . 5 . 4	¿Tienen acceso los trabajadores a una zona limpia donde guardar sus alimentos, a un lugar designado de descanso y a instalaciones de lavado de manos y agua potable?	Se debe disponer de un lugar donde los trabajadores puedan comer y guardar sus alimentos. Además, los trabajadores deben tener acceso a instalaciones para el lavado de manos y a agua potable.	Menor
3	SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD y HACCP (ó APPCC)		
3 . 1	¿Se estableció un sistema de gestión de calidad?	Se debe establecer, implementar, documentar y mantener un Sistema de Gestión de Calidad. Debe demostrarse que dicho sistema cumple con la legislación aplicable.	Mayor
3 . 2	¿Incluye el sistema de calidad una evaluación basada en los principios HACCP con el objetivo de identificar y controlar los peligros potenciales que puedan afectar en forma adversa a la inocuidad de los ingredientes del alimento, del producto durante el procesamiento y del alimento terminado?	El Sistema de Gestión de Calidad debe incluir un sistema formal basado en los principios HACCP con el objetivo de identificar y controlar los peligros potenciales que puedan afectar en forma adversa la inocuidad de los ingredientes del alimento, del producto durante el procesamiento y del alimento terminado. Las evaluaciones de riesgo deben ser realizadas de acuerdo a los principios reconocidos HACCP, por ejemplo, el Código de Práctica de la Comisión Codex Alimentarius - Principios Generales de Higiene de Alimentos.	Mayor

No	Punto de Control	Criterio de Cumplimiento	Nivel
4	AUDITORÍAS INTERNAS		
4 . 1	¿Existe un procedimiento documentado para la realización de la auditoría interna?	Debe haber un programa para las auditorías internas. Dichas auditorías deben realizarlas personal adecuadamente capacitado (con conocimientos de HACCP), para asegurar que los sistemas internos estén operando debidamente y que sean eficaces.	Mayor
4 . 2	¿El plan de auditorías internas cubre todas las actividades basándose en la evaluación de riesgos, de acuerdo a lo requerido en la sección 3?	El plan de auditorías internas cubre todas las actividades y se basa en la evaluación de riesgos.	Mayor
4 . 3	¿Están documentados todos los incumplimientos y las acciones correctivas correspondientes?	Se deben reportar todos los incumplimientos y llevar a cabo y documentar las acciones correctivas apropiadas.	Mayor
5	GESTION DE LOS INGREDIENTES DEL ALIMENTO		
5 . 1	Selección y verificación de los proveedores		
5 . 1 . 1	¿Hay un criterio documentado para la selección y la aprobación de los proveedores?	Se deben documentar los criterios para la selección y la aprobación de los proveedores.	Mayor
5 . 1 . 2	¿Se ha establecido un procedimiento formal para la evaluación de riesgos de todos los proveedores?	<p>Debe haber documentación que demuestre que se ha realizado una evaluación de riesgos a todos los proveedores de acuerdo a normas reconocidas de inocuidad alimentaria. Se debe disponer de evidencia de que todos los proveedores de ingredientes del alimento procesado han implementado los principios de Buenas Prácticas de Manufactura (GMP) y de Análisis de Peligros (HACCP ó APPCC).</p> <p>La evidencia puede ser en la forma de:</p> <ul style="list-style-type: none"> (i) La evidencia puede ser en la forma de certificados emitidos por los proveedores, por ejemplo, del Programa de Aseguramiento Gafta (sigla en inglés, GTAS) o de la Norma para Ingredientes de Alimento para Animales IFSA, (ii) otra documentación relevante proporcionada por el proveedor, (iii) auditoría por un miembro calificado del personal operativo en la fabricación del alimento, en cuyo caso la documentación debe incluir los incumplimientos y las acciones correctivas. (iv) Auditorías externas ya que el fabricante del alimento puede demostrar la equivalencia. 	Mayor

No	Punto de Control	Criterio de Cumplimiento	Nivel
5 . 1 . 3	¿Se dispone de una lista de los Proveedores Aprobados, sujeta a una revisión formal al menos una vez cada 12 meses?	Debe haber una lista de los Proveedores Aprobados. La lista debe especificar qué materiales se aceptan y de cuál proveedor. Los proveedores sólo deben suministrar los ingredientes del alimento una vez concluido el proceso de aprobación. Se debe realizar una revisión formal de esta lista, al menos una vez cada 12 meses.	Mayor
5 . 1 . 4	Los procedimientos de evaluación y de aprobación formal, ¿se aplican también a los proveedores de medicamentos veterinarios, de aditivos para alimentación animal y de premezclas?	Los proveedores de medicamentos veterinarios, de aditivos para alimentación animal y de premezclas, que no estén certificados bajo los programas FEFANA / FAMI QS o bajo los programas equivalentes, deben tener un análisis de riesgos documentado. N/A en el caso de medicamentos veterinarios cuando éstos no se producen.	Mayor
5 . 2	Especificaciones para los ingredientes del alimento y evaluación de riesgos		
5 . 2 . 1	¿Existe un procedimiento formal y documentado para la aprobación y la selección de los ingredientes del alimento, las premezclas, los medicamentos veterinarios, las premezclas para alimentos medicados y los aditivos?	Cada ingrediente del alimento, del producto intermedio, de los medicamentos veterinarios, de las premezclas para alimentos medicados, de los aditivos y de las premezclas, debe tener una especificación por escrito, que debe actualizarse regularmente. N/A en el caso de medicamentos veterinarios cuando no se emplean en la producción de alimentos compuestos.	Mayor
5 . 2 . 2	¿Se somete cada ingrediente del alimento a una evaluación de riesgos formal?	Cada ingrediente del alimento debe someterse a una evaluación de riesgos formal basada en los principios HACCP. Su proceso de selección y de aprobación debe basarse en el Origen, el Almacenamiento, el Procesamiento, la Manipulación, el Transporte y las Características Nutricionales y Bacteriológicas.	Mayor
5 . 2 . 3	¿Sólo se aceptan ingredientes aprobados?	Está prohibido el uso de los materiales detallados en la lista de exclusión de GLOBALG.A.P., véase Guía 1. Debe haberse completado y documentado el proceso de selección y de aprobación antes de aceptar cualquier ingrediente en el predio de la fábrica.	Mayor
5 . 2 . 4	¿Se utiliza agua potable?	El agua debe incluirse dentro de los principios de HACCP y ser potable.	Mayor
5 . 3	Procedimientos para el control de ingredientes entrantes		
5 . 3 . 1	¿Existe un procedimiento escrito para la aceptación de los ingredientes entrantes destinados al alimento?	Debe haber evidencia de un procedimiento escrito para la aceptación de materias primas entrantes.	Mayor

No	Punto de Control	Criterio de Cumplimiento	Nivel
5 . 3 . 2	¿Se especifica el criterio para la aceptación de los ingredientes entrantes destinados al alimento?	Debe existir un criterio para la aceptación de materias primas.	Mayor
5 . 3 . 3	¿Se revisa y documenta cada entrega de ingredientes antes de aprobar su descarga?	Los ingredientes del alimento no deben descargarse hasta que no se verifique la documentación que acompaña el despacho.	Mayor
5 . 4	Análisis de ingredientes entrantes		
5 . 4 . 1	¿Se lleva un registro completo y exhaustivo de todos los ingredientes entrantes destinados al alimento?	Deben documentarse en forma completa y exhaustiva las listas de todos los ingredientes entrantes destinados al alimento deben estar documentadas y completas y ser exhaustivas.	Mayor
5 . 4 . 2	A su llegada a la fábrica, ¿se controla y documenta a cada proveedor de ingredientes del alimento?	Antes de la descarga, se debe controlar que los proveedores de los ingredientes entrantes sean proveedores aprobados.	Mayor
5 . 4 . 3	¿Se documenta el origen, la fecha, la hora y el peso de la entrega?	Se debe documentar el origen, la fecha, la hora y el peso de las entregas.	Mayor
5 . 5	Inspección y muestreo		
5 . 5 . 1	¿Existe un procedimiento de inspección y de muestreo para los ingredientes del alimento?	El sitio debe tener un procedimiento establecido para la inspección y el muestreo de los ingredientes del alimento.	Mayor
5 . 5 . 2	¿Hay un plan de análisis definido para los ingredientes entrantes destinados al alimento?	El plan de análisis debe definir, basado en la evaluación de riesgos, las frecuencias de los muestreos y las pruebas, los parámetros de las pruebas y la toma de muestras.	Mayor
5 . 6	Análisis de ingredientes entrantes		
5 . 6 . 1	¿La frecuencia de los muestreos y de las pruebas se basa en una evaluación de riesgos?	Debe ser evidente que el plan de muestreo y de análisis varía según la evaluación de riesgos.	Mayor
5 . 6 . 2	El plan de análisis para la realización de pruebas a los ingredientes del alimento ¿es acorde a la evaluación de riesgos e incluye en el análisis las características nutricionales, el estado microbiológico (incluyendo la salmonela spp. para el alimento destinado al ganado) y las sustancias no deseadas (incluyendo, residuos de pesticidas, mico toxinas, metales pesados, PCBs y dioxinas para el alimento destinado al ganado)?	El plan de análisis para la realización de pruebas a los ingredientes del alimento debe ser acorde a la evaluación de riesgos e incluir en el análisis las características nutricionales, el estado bacteriológico (incluyendo la salmonela spp. para el alimento destinado al ganado) y las sustancias no deseadas (incluyendo residuos de pesticidas, mico toxinas, metales pesados, PCBs y dioxinas para el alimento destinado al ganado).	Mayor
5 . 6 . 3	¿Se toman muestras de los ingredientes entrantes y se analizan los mismos de acuerdo a un plan de análisis?	Se toman muestras y se analizan los ingredientes entrantes destinados al alimento de acuerdo a un plan de análisis.	Mayor
5 . 6 . 4	¿Se especifican y observan los límites de tolerancia?	Deben especificarse y cumplirse los límites de tolerancia. Deben especificarse los límites de tolerancia nacionales e internacionales (cuando se conocen los países de exportación), incluyendo los requerimientos de los compradores al respecto.	Mayor
5 . 6 . 5	¿Se evalúan formalmente los resultados de los análisis de acuerdo a parámetros especificados?	Los resultados de los análisis se evalúan formalmente de acuerdo a parámetros especificados.	Mayor

No	Punto de Control	Criterio de Cumplimiento	Nivel
5 . 6 . 6	¿Hay un plan de acción para implementar en el caso de que los resultados no estén dentro de los límites legales o dentro de los parámetros especificados en el plan de análisis?	Debe haber un plan de acción que determine las investigaciones y las acciones correctivas requeridas en el caso de que los resultados de las pruebas no estén dentro de los límites legales o dentro de los parámetros especificados en el plan de análisis. Debe haber registro de las verificaciones realizadas después de implementar las acciones correctivas.	Mayor
5 . 6 . 7	¿Realiza un laboratorio acreditado o equivalente los análisis bacteriológicos (incluyendo salmonela spp) y de sustancias no deseadas?	Los análisis de Salmonela y de sustancias no deseadas debe realizarlos un laboratorio acreditado o un equivalente (por ejemplo, un laboratorio aprobado por el laboratorio mediante la prueba interlaboratorial (ring testing)). Se debe disponer de las copias de los certificados de acreditación de los laboratorios o de los resultados de las pruebas interlaboratoriales, cuando corresponda.	Menor
5 . 7	Rechazo de entregas		
5 . 7 . 1	¿Se especifican los criterios para rechazar entregas de los ingredientes destinados al alimento?	Estos criterios deben estar especificados y documentados.	Mayor
5 . 7 . 2	¿Se documentan las entregas rechazadas?	Debe registrarse las entregas rechazadas y tener documentación que demuestre la razón del rechazo y el destino del material rechazado, y una comunicación adecuada con el proveedor.	Mayor
5 . 7 . 3	¿Se ha designado a un miembro del personal con la responsabilidad de aprobar o rechazar los ingredientes del alimento?	Se debe establecer una clara autoridad para el rechazo de los ingredientes.	Menor
5 . 8	Transporte de ingredientes entrantes		
5 . 8 . 1	¿Se han emitido y documentado instrucciones específicas para todos los tipos de transporte utilizados para los ingredientes del alimento?	Todos los transportistas de ingredientes deben recibir instrucciones específicas y documentadas sobre los controles apropiados de higiene y de contaminación.	Mayor
5 . 8 . 2	¿Dichas instrucciones de transporte mencionan específicamente los materiales detallados en la lista de exclusión, según lo expuesto en la Guía 2?	Las instrucciones de transporte deben especificar los materiales incluidos en la lista de exclusión (según lo definido en la Guía 2), que no deben transportarse en los vehículos utilizados para los ingredientes del alimento.	Mayor
5 . 8 . 3	Cuando llega a la fábrica, ¿proporciona el vehículo información sobre las tres cargas previas? ¿Se toman las acciones apropiadas de acuerdo a la evaluación de riesgos?	Al llegar a la fábrica, el vehículo de transporte debe presentar información sobre los tipos de ingredientes o de materias primas del alimento que llevó en el contenedor en las tres cargas previas. Asimismo, debe haber un registro de todas las entregas.	Mayor

No	Punto de Control	Criterio de Cumplimiento	Nivel
5 . 8 . 4	¿Las instrucciones de transporte especifican los requisitos de limpieza anteriores a la carga y posteriores a la descarga del vehículo?	Todos los vehículos de transporte deben tener información de los registros de limpieza, según las instrucciones de transporte.	Mayor
5 . 8 . 5	¿Existe un procedimiento para inspeccionar la limpieza del vehículo antes de cargarlo?	Una persona autorizada debe realizar controles físicos y se debe llevar registro de los controles para confirmar la limpieza del vehículo antes de la carga, de acuerdo a las instrucciones de transporte.	Mayor
5 . 8 . 5	¿Existe un procedimiento para inspeccionar la limpieza del vehículo antes de cargarlo?	Una persona autorizada debe realizar controles físicos y se debe llevar registro de los controles para confirmar la limpieza del vehículo antes de la carga, de acuerdo a las instrucciones de transporte.	Mayor
5 . 8 . 6	¿Se audita a los transportistas de los ingredientes para confirmar que cumplen con los requisitos específicos relativos al transporte?	Miembros calificados del personal o terceros deben auditar y aprobar anualmente a las empresas transportistas, para asegurarse de que cumplen con los requisitos específicos del transporte. Esto no es necesario si las empresas son miembro de un programa reconocido de transportistas.	Mayor
5 . 9	Almacenes de materias primas fuera del sitio		
5 . 9 . 1	¿Los almacenes de materias primas tienen la aprobación que asegura la inocuidad de las materias primas y de los ingredientes del alimento?	Los almacenes de materias primas deben registrarse oficialmente con las autoridades relevantes del país, certificarse bajo un programa de aseguramiento reconocido o auditarse por terceros o por miembros apropiadamente calificados del personal de la planta de alimentos. N/A si todo el almacenamiento es en el sitio.	Mayor
6	ALMACENES EN EL SITIO		
6 . 1	Ingredientes del alimento y alimento terminado		
6 . 1 . 1	¿Los almacenes están dispuestos de una forma que permita la clara separación e identificación de los ingredientes del alimento, los materiales de envasado y los alimentos terminados?	Las instalaciones del almacén permiten la clara separación e identificación de los ingredientes del alimento, los materiales de envasado y los alimentos terminados.	Mayor
6 . 1 . 2	¿Se almacenan los ingredientes del alimento y el alimento terminado de una manera que prevenga su deterioro o contaminación y permita su inspección y limpieza?	Los ingredientes del alimento y el alimento terminado deben almacenarse en instalaciones que aseguren que estén secos y limpios, y que prevengan su deterioro o contaminación y que permitan su inspección y limpieza.	Mayor
6 . 1 . 3	¿Los almacenes brindan adecuada seguridad y permiten el acceso a sus muros interiores para facilitar la limpieza y el control de plagas?	Los almacenes deben ser seguros y permitir el acceso a sus muros interiores para facilitar la limpieza y el control de plagas.	Mayor

No	Punto de Control	Criterio de Cumplimiento	Nivel
6 . 1 . 4	¿Están claramente identificados y segregados en un área separada, los ingredientes o los alimentos terminados que se rechazaron o retiraron del mercado o estén vencidos?	Los ingredientes o los alimentos terminados que se rechazaron o retiraron del mercado o que estén vencidos, se identifican y segregan claramente en un área separada.	Mayor
6 . 2	Almacenamiento a granel		
6 . 2 . 1	Si corresponde, ¿existe un procedimiento para verificar que se inspeccione y limpie el silo, el contenedor o el almacén plano, si corresponde, cuando ha habido un cambio en el tipo de materia prima o de alimento terminado?	Debe haber un procedimiento documentado para verificar que se inspeccione y limpie el silo, el contenedor o el almacén plano, si corresponde, cuando ha habido un cambio en el tipo de materia prima o de alimento terminado.	Mayor
6 . 2 . 2	¿Se encuentran limpias, bien iluminadas y ventiladas las áreas por encima de los silos?	Las áreas por encima de los silos deben estar limpias, iluminadas, bien ventiladas y libres de derrames y materiales de ingreso.	Menor
6 . 2 . 3	¿Se encuentran libres de condensación, humedad o restos de materias primas los silos, los almacenes planos y los contenedores? Asimismo, ¿se encuentra libre de residuos de materias primas el interior de la parte superior de cada silo?	Los silos, los almacenes planos y los contenedores deben estar libres de condensación / humedad y restos de materias primas. El interior de la parte superior del silo debe estar libre de residuos de materias primas.	Mayor
6 . 3	Almacenamiento en bolsa		
6 . 3 . 1	¿Existe un procedimiento para la rotación de existencias, por ejemplo, el principio de "primero adentro, primero afuera" ("first-in first out")?	Debe haber un procedimiento de rotación de existencias para todos los productos embolsados.	Mayor
6 . 3 . 2	El almacén con las bolsas de ingredientes, ¿está claramente segregado del alimento terminado, para evitar la contaminación cruzada?	El almacén con las bolsas de ingredientes está claramente segregado del alimento terminado, para evitar la contaminación cruzada.	Mayor
6 . 3 . 3	El almacén del alimento terminado, envasado o embolsado, ¿está claramente identificado según el tipo de producto?	El almacén del alimento terminado, ya sea en bolsas o envases, debe estar identificado de acuerdo al tipo de producto, con especial atención en el caso de los alimentos medicados o de los alimentos con aditivos específicos.	Mayor
6 . 3 . 4	¿Están limpias y secas las áreas de los almacenes?	Todas las áreas de los almacenes deben estar limpias y secas.	Mayor
6 . 4	Medicamentos veterinarios, premezclas para alimentos medicados, pre-mezclas y aditivos para la alimentación animal		
6 . 4 . 1	Las premezclas y los aditivos para alimentación animal, ¿se almacenan en un área claramente definida y segregada?	Las premezclas y los aditivos para alimentación animal se almacenan en un área claramente definida y segregada.	Mayor
6 . 4 . 2	Los medicamentos veterinarios y las premezclas para alimentos medicados, ¿se almacenan en un área bajo llave?	Los medicamentos veterinarios y las premezclas para alimentos medicados deben almacenarse en un área bajo llave. N/A si no se usan y almacenan estos productos.	Mayor
6 . 4 . 3	Las premezclas, los aditivos, los medicamentos veterinarios y las premezclas para alimentos medicados, ¿se etiquetan claramente? ¿Se pueden identificar en todo momento?	Las premezclas, los aditivos, los medicamentos veterinarios y las premezclas para alimentos medicados, se etiquetan claramente y se pueden identificar en todo momento.	Mayor

No	Punto de Control	Criterio de Cumplimiento	Nivel
6 . 4 . 4	¿Se cubren o se doblan en forma segura las bolsas o los envases abiertos, cuando no están en uso?	Las bolsas o los envases abiertos deben cubrirse o doblarse en forma segura cuando no están en uso, o deben guardarse en envases cerrados y rotulados.	Menor
6 . 4 . 5	¿Se identifican claramente los carruseles y los micro-silos? ¿Se mantienen las tapas firmemente cerradas cuando no están en uso?	Los carruseles y los micro-silos se pueden identificar claramente y sus tapas se mantienen firmemente cerradas cuando no están en uso. N/A cuando no hay micro-silos o carruseles en uso.	Mayor
6 . 4 . 6	¿Existe un procedimiento para minimizar el riesgo de cometer errores en el llenado de los micro-silos?	Debe haber un procedimiento para minimizar el riesgo de errores en el llenado, por ejemplo, códigos de barras o sistema de cerradura automática o manual. N/A cuando no hay micro-silos en uso.	Mayor
7	PROCESAMIENTO		
7 . 1	Documentación		
7 . 1 . 1	¿Existen procedimientos escritos e instrucciones de trabajo para cada paso del proceso de producción?	Deben existir procedimientos escritos e instrucciones de trabajo para cada paso del proceso de producción.	Mayor
7 . 1 . 2	¿Se documentan todos los lotes de producción y queda demostrada cualquier desviación de la fórmula correcta?	Se debe llevar registro de cada lote individual de producción, ya sea en papel o mediante un sistema informático. Asimismo, se debe identificar debidamente cualquier desviación con respecto a la fórmula correcta.	Mayor
7 . 1 . 3	¿Los registros muestran los pesos individuales de todos los ingredientes del alimento y de las bolsas o partes de bolsas?	Los registros de los lotes deben incluir cada peso individual de los ingredientes del alimento y de las bolsas o partes de bolsas.	Mayor
7 . 1 . 4	¿Se utilizan los aditivos y las premezclas de acuerdo a los requisitos legales?	El uso de aditivos y de premezclas para alimentación animal debe estar documentado y debe cumplir con los requisitos legales.	Mayor
7 . 1 . 5	¿Se ha identificado a un responsable por cada lote de producción?	Debe identificarse a una persona como responsable de cada lote de producción.	Menor
7 . 2	Fórmulas y especificaciones		
7 . 2 . 1	¿Se ha nombrado a una persona como la responsable de comunicar información específica sobre el alimento?	Debe haber una persona responsable de comunicar información específica, por escrito, sobre cada tipo de alimento.	Mayor
7 . 2 . 2	¿Estas especificaciones cumplen con la legislación relevante del país respecto a los límites establecidos para las sustancias no deseadas y la inclusión de aditivos de alimentación animal?	Las especificaciones del producto deben cumplir con la legislación relevante del país respecto a los límites para las sustancias no deseadas y la inclusión de aditivos para alimentación animal.	Mayor

No	Punto de Control	Criterio de Cumplimiento	Nivel
7 . 2 . 3	¿Hay una fórmula específica disponible para cada tipo de alimento, que identifique la cantidad y el nombre de cada ingrediente del alimento y que corresponda a la especificación escrita?	Se debe disponer de una fórmula específica para cada tipo de alimento, que identifique la cantidad y el nombre de cada ingrediente del alimento y que corresponda a la especificación escrita.	Mayor
7 . 2 . 4	¿Cada fórmula tiene una identificación única?	Cada fórmula debe tener un código o un número único que reemplace la fórmula anterior.	Mayor
7 . 2 . 5	Cuando corresponde, ¿hay un sistema para controlar la transferencia manual de fórmulas al sistema informático de la planta?	Hay un sistema que controla la transferencia manual de fórmulas al sistema informático de la planta, cuando corresponde.	Menor
7 . 2 . 6	¿Existe un sistema que permita y documente cualquier cambio a la fórmula, por parte de una persona autorizada?	Debe haber un sistema que permita y documente cualquier cambio a la fórmula por parte de una persona autorizada.	Mayor
7 . 2 . 7	¿Coincide la fórmula actual de la planta con el último número emitido de la versión de fórmula?	La fórmula actual de la planta debe coincidir con el último número emitido de la versión de fórmula. Las versiones previas deben bloquearse o eliminarse del sistema.	Mayor
7 . 3	Programación de la producción		
7 . 3 . 1	¿Se planifica la producción con el fin de evitar la contaminación cruzada entre los diferentes tipos de alimento?	La producción debe planificarse de forma de evitar la contaminación cruzada entre los diferentes tipos de alimento.	Mayor
7 . 3 . 2	¿Se documentan las reglas para planificar la producción? ¿Se basan éstas en el estudio de HACCP y toman en consideración la planta específica y la inclusión de aditivos, medicamentos veterinarios y premezclas para alimentos medicados?	Debe haber reglas documentadas para la programación de la producción y éstas deben basarse en el estudio de HACCP y tener en consideración la planta específica y la inclusión de aditivos, medicamentos veterinarios y premezclas para alimentos medicados.	Mayor
7 . 3 . 3	Las premezclas que contienen medicamentos veterinarios o aditivos específicos, ¿no se producen en la misma línea de producción que los alimentos compuestos?	Las premezclas que contienen medicamentos veterinarios o aditivos específicos no pueden producirse en la misma línea de producción que los alimentos compuestos. Referencia cruzada con 7.3.2 y 7.4.2.	Mayor
7 . 3 . 4	En el estudio HACCP, ¿se toma en consideración los requisitos respecto a la dilución, el punto y el momento para agregar los medicamentos veterinarios, las premezclas para alimentos medicados y los aditivos y premezclas?	El estudio HACCP debe tomar en consideración los requisitos respecto a la dilución, el punto en el proceso para agregar los medicamentos veterinarios, las premezclas para alimentos medicados y los aditivos y premezclas.	Mayor
7 . 3 . 5	¿Se controla la recirculación del alimento dentro del proceso para prevenir los residuos y la contaminación cruzada?	Debe controlarse la recirculación del alimento dentro del proceso para evitar los residuos y la contaminación cruzada.	Mayor

No	Punto de Control	Criterio de Cumplimiento	Nivel
7 . 4	Matriz de contaminación cruzada y limpieza de equipos		
7 . 4 . 1	¿Hay una matriz de contaminación (tabla) en el marco del sistema HACCP?	Se debe implementar una matriz (tabla) de contaminación cruzada, como parte del sistema HACCP —cuando corresponda— para asegurar que en el proceso de fabricación, después de que hayan pasado alimentos medicados o cualquier alimento que contenga un aditivo específico, sólo pueda seguir un alimento destinado a especies para las cuales esté licenciado este medicamento veterinario o aditivo.	Mayor
7 . 4 . 2	En los casos en que no se pueden aplicar las reglas de programación, ¿existen procedimientos incluidos en el estudio HACCP, que incluyan la limpieza y la limpieza interior del equipo ('flushing')?	En los casos en que no se pueden aplicar las reglas de programación, debe haber procedimientos incluidos en el estudio HACCP que incluyan la limpieza y/o la limpieza interior del equipo ('flushing'). N/A si el análisis HACCP no demuestra un riesgo de contaminación cruzada.	Mayor
7 . 4 . 3	¿El procedimiento de limpieza interna (flushing) incluye la cantidad y el tipo de material que debe emplearse para la descarga? ¿Esta cantidad está validada en el estudio HACCP?	El procedimiento de limpieza interna (flushing) debe incluir la cantidad y el tipo de material que debe emplearse para la descarga y deben realizarse las pruebas apropiadas de transmisión para validar el proceso, dentro del marco del estudio HACCP. N/A si el análisis HACCP no demuestra un riesgo de contaminación cruzada.	Mayor
7 . 4 . 4	¿Se lleva un registro de las limpiezas internas (flushing) y se controla y registra la identidad y el destino del material empleado?	Se debe llevar un registro de todas las limpiezas y se debe controlar y registrar la identidad y el destino del material empleado. N/A si el análisis HACCP no demuestra un riesgo de contaminación cruzada.	Mayor
7 . 4 . 5	A no ser que se descargue dentro del lote original, ¿existen procedimientos escritos para especificar cómo utilizar o reincorporar el material?	A no ser que se descargue dentro del lote original, el material empleado para la limpieza debe gestionarse de acuerdo a procedimientos escritos. N/A si el análisis HACCP no demuestra un riesgo de contaminación cruzada.	Mayor
7 . 4 . 6	Si el material de limpieza sólo se usa en las operaciones de mezcla, ¿el estudio HACCP toma en consideración las contingencias para evitar la contaminación en los procesos siguientes al mezclado?	Si el lote de material de limpieza sólo se usa en las operaciones de mezcla, el estudio HACCP debe identificar las contingencias para evitar la contaminación en los procesos siguientes al mezclado. N/A si el análisis HACCP no demuestra un riesgo de contaminación cruzada.	Mayor

No	Punto de Control	Criterio de Cumplimiento	Nivel
7 . 4 . 7	El producto resultante de la limpieza interior del equipo, ¿se identifica, se traza y se registra su uso?	El producto resultante de la limpieza interior del equipo (flushing) se identifica, se traza y se registra su uso. N/A si el análisis HACCP no demuestra un riesgo de contaminación cruzada.	Mayor
7 . 4 . 8	Cuando se fabrica alimento concentrado con medicamentos veterinarios o aditivos específicos, ¿el sistema HACCP identifica cuáles son los requisitos específicos para las limpiezas internas del equipo y para la planificación de las mismas?	El sistema HACCP debe identificar los requisitos específicos para las limpiezas internas del equipo y para la planificación de las mismas cuando se fabrica alimento concentrado que contiene medicamentos veterinarios o aditivos específicos. N/A si el análisis HACCP no demuestra un riesgo de contaminación cruzada.	Mayor
7 . 5	Material reprocesado		
7 . 5 . 1	¿Existe un procedimiento documentado para controlar el almacenamiento, la identificación y el reprocesado del material autorizado?	Debe haber un procedimiento documentado para controlar el almacenamiento, la identificación y el reprocesado del material autorizado. El material reprocesado debe poder identificarse en todo momento y se debe documentar el historial del reproceso o de la descarga.	Mayor
7 . 5 . 2	¿Hay procedimientos específicos para los materiales reprocesados que contengan medicamentos veterinarios, premezclas para alimentos medicados o aditivos específicos?	Debe haber procedimientos específicos para los materiales reprocesados que contengan medicamentos veterinarios, premezclas para alimentos medicados o aditivos específicos, cuando corresponda.	Mayor
7 . 5 . 3	¿Hay procedimientos específicos para los materiales reprocesados obtenidos de alimentos concentrados que contienen medicamentos veterinarios, premezclas para alimentos medicados o aditivos específicos?	Debe haber procedimientos específicos para materiales reprocesados obtenidos de alimentos concentrados que contienen medicamentos veterinarios, premezclas para alimentos medicados o aditivos específicos.	Mayor
7 . 5 . 4	Los alimentos rechazados en la explotación, antes de aceptarse, ¿se sometieron a una evaluación de riesgos para autorizar su retorno a la fábrica como material reprocesado?	Los alimentos rechazados en la explotación deben someterse a una evaluación de riesgos, antes de aceptarse, para su retorno a la fábrica como material reprocesado autorizado.	Mayor
7 . 5 . 5	¿Está prohibida la devolución de alimentos medicados que se rechazaron en la explotación?	La devolución por parte de las explotaciones de alimentos medicados rechazados debe estar prohibida. El ingreso o la devolución a una planta de producción de dichos alimentos rechazados está prohibido en todas las circunstancias. N/A en el caso de sitios donde no se producen alimentos medicados.	Mayor
7 . 6	Producción		
7 . 6 . 1	¿Se ha identificado a una persona como la responsable de la producción?	Debe haber una persona identificada como la responsable de la producción.	Mayor
7 . 6 . 2	¿Tiene la planta un plan de mantenimiento preventivo?	La planta tiene un plan de mantenimiento preventivo.	Menor

No	Punto de Control	Criterio de Cumplimiento	Nivel
7 . 6 . 3	¿Está completamente documentado el proceso de producción?	El proceso de producción está completamente documentado.	Mayor
7 . 6 . 4	¿Se registran los controles diarios realizados al proceso de producción?	Se lleva un registro de los controles diarios realizados al proceso de producción.	Mayor
7 . 6 . 5	¿Están calibrados los equipos de medición y las balanzas según estándares reconocidos, de acuerdo a un comercio correcto y justo, y en intervalos que no exceden los 12 meses?	Los equipos de medición y las balanzas deben calibrarse y probarse según estándares reconocidos, de acuerdo con un comercio correcto y justo, y en intervalos que no exceden los 12 meses.	Mayor
7 . 6 . 6	¿El estudio HACCP abarca el uso de lubricantes en equipos que tienen contacto con ingredientes o con el alimento terminado?	El estudio HACCP debe tomar en consideración el uso de lubricantes en equipos que tienen contacto con ingredientes o con el alimento terminado. Sólo deben permitirse lubricantes aptos para alimentos.	Mayor
7 . 6 . 7	Los conductos, las cintas transportadoras y el equipo de producción ¿están cerrados durante todo el proceso, desde el punto de entrada hasta el punto de la carga del alimento terminado?	Todos los conductos, las cintas transportadoras y el equipo de producción están cerrados durante el proceso, desde el punto de entrada hasta el punto de la carga de alimento terminado.	Mayor
7 . 6 . 8	¿Hay un diagrama de flujos, actual y preciso, que incluya la identificación de recirculaciones y el punto de introducción de todas las premezclas, los medicamentos veterinarios y los aditivos?	Debe haber un diagrama de flujos, actual y preciso, que incluya la identificación de recirculaciones y el punto de introducción de todas las premezclas, los medicamentos veterinarios y los aditivos.	Mayor
7 . 7	Puntos de admisión del equipo		
7 . 7 . 1	¿Están protegidos los puntos de entrada del equipo de la lluvia y del ingreso de pájaros o insectos?	Los puntos de entrada del equipo deben estar protegidos de la lluvia y del ingreso de pájaros o insectos.	Mayor
7 . 7 . 2	¿Se controlan los tubos de entrada y los tubos de soplado para prevenir errores en la admisión?	Los tubos de entrada y los tubos de soplado deben estar cerrados o controlados por el sistema informático de la planta, para prevenir errores en la admisión.	Mayor
7 . 8	Enrutamiento, mezclado y pesaje		
7 . 8 . 1	¿Se controla y se lleva un registro del direccionamiento de las materias primas en granel al silo o al contenedor designado?	Se debe controlar y registrar el direccionamiento de las materias primas en granel al silo o contenedor designado.	Mayor
7 . 8 . 2	¿Se registra el pesaje y la introducción de ingredientes del alimento?	Se debe llevar un registro del pesaje y de la introducción de ingredientes del alimento.	Mayor
7 . 8 . 3	Cuando los ingredientes del alimento se pesan y se colocan en baldes o en recipientes, ¿se rotulan y se pueden identificar en todo momento?	Los ingredientes del alimento que se pesan y se colocan en baldes o en recipientes, deben rotularse y poder identificarse en todo momento.	Mayor
7 . 9	Mezclado		
7 . 9 . 1	¿Los mezcladores operan en intervalos preestablecidos y eficaces para la dispersión uniforme y el mezclado de ingredientes destinados al alimento?	Los mezcladores deben operar en intervalos preestablecidos, los cuales se han demostrado ser eficaces para la dispersión uniforme y el mezclado de ingredientes destinados al alimento.	Mayor

No	Punto de Control	Criterio de Cumplimiento	Nivel
7 . 9 . 2	¿Se prueban regularmente los mezcladores para verificar su eficacia?	Los mezcladores se prueban regularmente para verificar su eficacia, como mínimo cada 6 meses. Existe evidencia documentaria al respecto. La frecuencia debe basarse en la experiencia y en la evaluación de riesgos y debe documentarse.	Mayor
7 . 9 . 3	¿Se limpian y mantienen los mezcladores de acuerdo a un plan establecido?	Los mezcladores deben limpiarse y mantenerse de acuerdo a un plan establecido.	Mayor
7 . 10	Medicamentos veterinarios, premezclas para alimentos medicados, aditivos y premezclas añadidas		
7 . 10 . 1	¿Se añaden en el momento apropiado los medicamentos veterinarios, premezclas para alimentos medicados, premezclas y aditivos, de manera de asegurar la eficiencia del mezclado y reducir al mínimo la posibilidad de contaminación cruzada?	Debe determinarse el momento apropiado para añadir los medicamentos veterinarios, las premezclas para alimentos medicados, las premezclas y los aditivos, para asegurar la eficiencia del mezclado y para reducir al mínimo la posibilidad de contaminación cruzada.	Mayor
7 . 10 . 2	¿La introducción de medicamentos veterinarios o premezclas medicadas está a cargo o bajo la supervisión de personal competente?	La introducción de medicamentos veterinarios y premezclas medicadas en el proceso de fabricación del alimento debe estar a cargo o bajo la supervisión de personal competente para asegurar la salud y la seguridad de los trabajadores y la inocuidad y eficacia del alimento medicado.	Mayor
7 . 11	Direccionamiento y alimento terminado a granel		
7 . 11 . 1	¿El estudio HACCP considera el riesgo de contaminación cruzada durante los procesos posteriores al mezclado, hasta el punto de la carga o hasta el envasado del alimento terminado?	El estudio HACCP debe tomar en consideración el riesgo de contaminación cruzada en los procesos posteriores al mezclado y debe mencionar las medidas adecuadas de control tomadas.	Mayor
7 . 11 . 2	Cuando corresponde, ¿existen procedimientos establecidos para prevenir la contaminación cruzada de diferentes tipos de alimento, a lo largo del proceso hasta el alimento terminado y el envasado?	Cuando corresponde, debe haber procedimientos establecidos para prevenir la contaminación cruzada de diferentes tipos de alimento, a lo largo del proceso hasta el alimento terminado y el envasado.	Mayor
7 . 11 . 3	Cuando corresponde, ¿existe un procedimiento para inspeccionar el interior de los silos con alimento terminado o las tolvas de envasado antes de cambiar el tipo de alimento?	Cuando corresponde, existe un procedimiento para inspeccionar el interior de los silos con alimento terminado o las tolvas de envasado, antes de cambiar el tipo de alimento.	Menor
7 . 12	Alimento envasado para entrega en la explotación		
7 . 12 . 1	¿Está prohibida la reutilización de bolsas?	Las bolsas no deben tener uso previo, para evitar cualquier tipo de contaminación cruzada o riesgos a la bio-seguridad en la base química y para prevenir la transmisión de enfermedades.	Mayor
7 . 12 . 2	¿Los materiales de empaque están limpios, son aptos para el uso y se almacenan libres de contaminación?	Los materiales de empaque deben ser adecuados para su uso, limpios y deben almacenarse libres de contaminación.	Mayor
7 . 12 . 3	¿Se aplican los principios de first-in first-out (primero adentro, primero afuera) para asegurar la rotación de existencias?	Se aplican los principios de first-in first-out (primero adentro, primero afuera) para asegurar la rotación de existencias.	Mayor

No	Punto de Control	Criterio de Cumplimiento	Nivel
7 . 12 . 4	¿Hay un área de cuarentena claramente definida donde se guardan las existencias vencidas?	Hay un área de cuarentena claramente definida para guardar las existencias vencidas y bloqueadas.	Menor
7 . 12 . 5	¿Están los palés limpios y secos?	Los palés deben estar limpios y secos.	Menor
8	TRANSPORTE DEL ALIMENTO TERMINADO Y CARGA		
8 . 1	Transporte por la planta de alimentos o por subcontratistas		
8 . 1 . 1	¿Se dan instrucciones específicas para el transporte de alimento terminado?	Todos los transportistas de alimentos terminados deben recibir instrucciones específicas para los controles apropiados respecto a la higiene y la contaminación.	Mayor
8 . 1 . 2	¿Dichas instrucciones de transporte mencionan específicamente los materiales detallados en la lista de exclusión, según lo expuesto en la Guía 2?	Las instrucciones de transporte deben mencionar específicamente los materiales incluidos en la lista de exclusión (de acuerdo a la Guía 2), que no deben transportarse en los vehículos empleados para el transporte de alimento terminado.	Mayor
8 . 1 . 3	Cuando llega a la fábrica, ¿el vehículo presenta información sobre sus tres cargas previas?	Al llegar a la fábrica, el vehículo de transporte debe presentar información sobre sus tres cargas previas. Esta información debe documentarse para todas las entregas.	Mayor
8 . 1 . 4	¿Las instrucciones de transporte especifican los requisitos de limpieza anteriores a la carga y posteriores a la descarga del vehículo?	Se debe conservar los detalles de los registros de limpieza, de acuerdo a las instrucciones de transporte, para cada vehículo.	Mayor
8 . 1 . 5	¿Existe un procedimiento para inspeccionar la limpieza del vehículo antes de cargarlo?	Una persona autorizada debe realizar controles físicos para confirmar la limpieza del vehículo antes de la carga y se debe llevar registro de los controles.	Menor
8 . 1 . 6	¿Se evalúa a los transportistas externos del alimento terminado, para confirmar que cumplen con los requisitos específicos relativos al transporte?	Las empresas transportistas externas deben evaluarse anualmente, basado en el riesgo, por miembros calificados del personal o por terceros, para asegurar que cumplan con los requisitos específicos del transporte. Esto no es necesario si las empresas son miembro de un programa reconocido de transportistas. N/A en el caso de que se controle internamente o que los vehículos de transporte pertenezcan al fabricante.	Mayor
8 . 2	Carga a granel		
8 . 2 . 1	¿Existe algún procedimiento para asegurar que las órdenes y las instrucciones de cargas y entregas sean correctas?	Debe existir un procedimiento para asegurar que las órdenes y las instrucciones de cargas y de entregas sean correctas.	Mayor
8 . 2 . 2	¿Se lleva un registro de la identidad del alimento terminado en cada silo?	Se debe conocer y documentar la identidad del alimento terminado en cada silo.	Mayor
8 . 2 . 3	¿Se dan instrucciones claras para identificar el tipo de alimento terminado que se debe cargar?	Se dan instrucciones claras para identificar el tipo de alimento terminado que se debe cargar.	Mayor
8 . 2 . 4	¿Hay procedimientos establecidos para asegurar que el vehículo se cargue con el alimento correcto?	Hay procedimientos establecidos para asegurar que el vehículo se cargue con el alimento correcto.	Mayor

No	Punto de Control	Criterio de Cumplimiento	Nivel
8 . 2 . 5	¿Se documenta el vehículo y el compartimento donde se cargó el alimento, de acuerdo a las instrucciones de carga?	El vehículo y el compartimento donde se cargó el alimento, se documenta de acuerdo a las instrucciones de carga.	Mayor
8 . 2 . 6	En el momento de la carga, ¿hay una forma de acceder al alimento terminado para inspeccionarlo y obtener muestras?	Debe haber una forma de acceder al alimento terminado en el momento de la carga para inspeccionar el mismo y obtener muestras.	Menor
8 . 3	Alimento envasado		
8 . 3 . 1	¿Se distinguen claramente los envases de alimentos medicados con respecto a los otros alimentos terminados?	Los envases de alimentos medicados se distinguen claramente de los otros alimentos terminados. N/A si no se fabrican, almacenan o comercializan.	Mayor
8 . 3 . 2	¿Se dan instrucciones claras para asegurar la carga correcta de los alimentos envasados?	Se dan instrucciones claras para asegurar la carga correcta de los alimentos envasados.	Menor
9	HIGIENE Y GESTIÓN DEL SITIO		
9 . 1	Ambiente externo del sitio		
9 . 1 . 1	¿Se mantiene el sitio y los edificios en estado de limpieza y prolijidad y libre de residuos en las zonas próximas al edificio donde se lleva a cabo la producción?	Todos los sitios deben mantenerse en condiciones de limpieza y prolijidad. No debe haber una presencia evidente de pálets, desechos y vegetación en las áreas próximas a las plantas.	Mayor
9 . 1 . 2	¿Se encuentran en buen estado de conservación las superficies cercanas a los puntos de entrada y de carga?	Las superficies cercanas a los puntos de entrada y de carga se encuentran en buen estado de conservación.	Mayor
9 . 1 . 3	¿Los resumideros permiten un adecuado drenaje que prevenga el estancamiento de agua?	Los resumideros permiten un adecuado drenaje que previene el estancamiento de agua.	Mayor
9 . 1 . 4	La forma de eliminación y/o descarga de basura, residuos sólidos y líquidos y agua de lluvia, ¿cumple con todas las normas legales y evita una contaminación no aceptable?	La eliminación y/o la descarga de basura, residuos sólidos y líquidos y agua de lluvia se gestiona para evitar la contaminación inaceptable.	Mayor
9 . 1 . 5	¿Sólo se permite el acceso de personal autorizado a los edificios de producción y de almacenamiento?	Sólo se permite el acceso de personal autorizado a los edificios de producción y de almacenamiento.	Menor
9 . 1 . 6	En el caso de almacenamiento en exteriores, ¿está completamente protegido de contaminación o deterioro?	El almacenamiento en exteriores está completamente protegido de contaminación o deterioro, de acuerdo a la evaluación de riesgo. N/A cuando no hay almacenamiento en exteriores.	Mayor
9 . 1 . 7	¿Los residuos se recogen, identifican y segregan?	Todos los residuos se recogen en recipientes claramente identificados y se ubican en un lugar donde no pueden contaminar a los ingredientes del alimento o al alimento terminado en el área de producción.	Mayor
9 . 1 . 8	¿Se evita el ingreso de pájaros, roedores e insectos a los recipientes externos de residuos que contienen ingredientes o alimento terminado?	Se protegen los recipientes externos de residuos que contienen ingredientes o alimento terminado de los pájaros, roedores e insectos.	Mayor

No	Punto de Control	Criterio de Cumplimiento	Nivel
9 . 1 . 9	¿Están protegidos todos los edificios contra el ingreso de plagas, es especial pájaros y roedores?	Los edificios deben estar protegidos contra el ingreso de plagas y en especial contra el ingreso de pájaros y roedores.	Mayor
9 . 2	Ambiente interno del sitio		
9 . 2 . 1	Los materiales internos, los muros, los pisos y los cielorrasos, ¿se mantienen limpios, libre de condensación y en buen estado?	Los materiales internos, los muros, los pisos y los cielorrasos se mantienen limpios, libre de condensación y en buen estado.	Mayor
9 . 2 . 2	¿Hay procedimientos formales establecidos para la limpieza y la inspección rutinaria del ambiente de producción?	Hay procedimientos formales establecidos para la limpieza y la inspección rutinaria del ambiente de producción y se lleva un registro de los mismos.	Mayor
9 . 2 . 3	¿Hay procedimientos formales establecidos para la limpieza y la inspección del equipo y de la maquinaria de producción?	Hay procedimientos formales establecidos para la limpieza y la inspección del equipo y de la maquinaria de producción.	Mayor
9 . 2 . 4	¿Existe un procedimiento formal de limpieza y de inspección para los silos y los almacenes planos que contengan ingredientes y alimentos terminados?	Existe un procedimiento formal de limpieza y de inspección para los silos y los almacenes planos que contienen ingredientes y alimentos terminados.	Mayor
9 . 2 . 5	¿Se toman precauciones cuando se limpian las máquinas empleadas para los alimentos o ingredientes húmedos y semi-húmedos, por ejemplo, refrigeradores?	Se deben tomar precauciones especiales para limpiar maquinaria empleada para los alimentos e ingredientes húmedos y semi-húmedos, con el fin de evitar la proliferación de hongos y bacterias. N/A si no hay tal maquinaria en el sitio.	Mayor
9 . 2 . 6	¿Se documentan e implementan totalmente las instrucciones de limpieza y los procedimientos de higiene personal?	Las instrucciones de limpieza y los procedimientos de higiene personal están totalmente documentados e implementados.	Mayor
9 . 2 . 7	Si corresponde, ¿se lleva registro de las fumigaciones?	Hay registro de las fumigaciones, si corresponde.	Mayor
9 . 2 . 8	¿Se dispone de las hojas de datos técnicos y de seguridad de los productos de fumigación, de desinfección y de limpieza utilizados en el sitio?	Se dispone de las hojas de datos técnicos y de seguridad de los productos de fumigación, de desinfección y de limpieza utilizados en el sitio.	Mayor
9 . 2 . 9	¿Los edificios están bien iluminados y ventilados?	Los edificios están bien iluminados y ventilados.	Menor
9 . 3	Control de plagas		
9 . 3 . 1	¿Hay un plan documentado para el control de roedores, pájaros e insectos que contenga un mapa con las ubicaciones numeradas de todos los cebos?	Debe haber un plan documentado para el control de roedores, pájaros e insectos, completo con un mapa con las ubicaciones numeradas de todos los cebos.	Mayor
9 . 3 . 2	¿El control de plagas lo lleva a cabo personal capacitado?	El control de plagas debe llevarlo a cabo personal capacitado.	Mayor
9 . 3 . 3	¿La frecuencia de las inspecciones del sitio está predeterminada?	La frecuencia de las inspecciones del sitio está predeterminada.	Mayor
9 . 3 . 4	Si corresponde, ¿se dispone de registros de las inspecciones del sitio y de las acciones correctivas requeridas?	Se dispone de registros de las inspecciones del sitio y de las acciones correctivas requeridas para una mejora, si corresponde y es necesario.	Mayor

No	Punto de Control	Criterio de Cumplimiento	Nivel
9 . 3 . 5	¿Se lleva registro de los resultados de las acciones correctivas?	Se debe llevar un registro de los resultados de todas las acciones correctivas requeridas.	Mayor
9 . 3 . 6	¿Se dispone de las hojas de datos técnicos y de seguridad de los pesticidas empleados en el sitio?	Se debe disponer de las hojas de datos técnicos y de seguridad de los pesticidas empleados en el sitio.	Mayor
9 . 3 . 7	¿Se colocan los cebos de manera de que no puedan contaminar a los ingredientes o los alimentos terminados?	Los cebos deben colocarse de manera que no puedan contaminar a los ingredientes o los alimentos terminados.	Mayor
9 . 4	Personal		
9 . 4 . 1	¿Se lleva un registro de todas las visitas y de los vehículos que ingresan a la fábrica?	Se debe llevar un registro de todas las visitas y de los vehículos que ingresan a la fábrica y este registro debe estar disponible para su inspección.	Mayor
9 . 4 . 2	¿Se entrega a todas las visitas las regulaciones de higiene, salud y seguridad y se informa acerca de las mismas?	Las visitas deben recibir las regulaciones de higiene, salud y seguridad y deben ser informadas acerca de las mismas.	Menor
9 . 4 . 3	¿Reciben los miembros del personal y las visitas ropa de protección apropiada antes de ingresar al área de producción?	El personal y las visitas reciben ropa de protección apropiada (por ejemplo, delantales one-way, mascarillas, tapones de oído, cascos, botas especiales, etc.) antes de ingresar al área de producción.	Menor
9 . 4 . 4	¿Sólo se permite comer, beber y fumar en áreas designadas?	Sólo se puede comer, beber y fumar en áreas designadas.	Mayor
9 . 4 . 5	¿Se dispone de equipo para el lavado de manos? ¿El mismo está ubicado apropiadamente, de acuerdo a la evaluación de riesgos?	Se debe disponer de equipos para el lavado de manos y el mismo debe estar ubicado apropiadamente de acuerdo a la evaluación de riesgos.	Mayor
10	CONTROL DE CALIDAD DEL ALIMENTO TERMINADO		
10 . 1	Responsabilidad		
10 . 1 . 1	¿Se ha nombrado a una persona como la responsable del Control de Calidad?	Debe haber una persona designada como responsable del Control de Calidad.	Mayor
10 . 2	Plan de análisis		
10 . 2 . 1	¿Se dispone de instalaciones adecuadas y de personal para los muestreos, las inspecciones y las pruebas?	Se dispone de instalaciones adecuadas y de personal para los muestreos, las inspecciones y las pruebas.	Mayor
10 . 2 . 2	¿Existe un plan de calidad que abarque todos los alimentos terminados y que incluya información sobre la toma de muestras, el almacenamiento de éstas y los procedimientos para las inspecciones y pruebas?	Debe haber un plan de calidad que abarque todos los alimentos terminados, que incluya información sobre los muestreos, el almacenamiento de las muestras y los procedimientos para las inspecciones y las pruebas.	Mayor
10 . 2 . 3	¿Se toman en condiciones asépticas las muestras para el análisis bacteriológico?	Para prevenir la contaminación, la toma de muestras para el análisis bacteriológico debe realizarse en condiciones asépticas.	Mayor

No	Punto de Control	Criterio de Cumplimiento	Nivel
10 . 2 . 4	¿Se define para cada producto el tiempo mínimo de conservación de una muestra?	El tiempo de almacenamiento de una muestra de referencia debe determinarlo cada empresa basándose en los principios HACCP, los requisitos del cliente, las normas legales, la vigencia del alimento y la cadena de valor en que se encuentra.	Mayor
10 . 2 . 5	¿Se realiza el muestreo y los análisis de acuerdo a las instrucciones?	El muestreo y los análisis se realizan de acuerdo a las instrucciones.	Mayor
10 . 3	Muestreo y análisis del alimento terminado		
10 . 3 . 1	¿El fabricante tiene conocimiento de los MRLs en el país donde se pretende comercializar el producto?	El fabricante debe tener conocimiento de los MRLs en el país donde se pretende comercializar el producto.	Mayor
10 . 3 . 2	¿Hay un plan de acción para implementar en el caso de que los resultados no estén dentro de los límites legales o dentro de los parámetros especificados en el plan de análisis?	Debe haber un plan de acción que determine las investigaciones y las acciones correctivas requeridas en el caso de que los resultados de las pruebas no estén dentro de los límites legales o dentro de los parámetros especificados en el plan de análisis.	Mayor
10 . 3 . 3	¿Los análisis de <i>salmonela</i> spp y de sustancias no deseadas los realiza un laboratorio acreditado o equivalente?	Los análisis de salmonela y de sustancias no deseadas deben realizarlos un laboratorio acreditado o un equivalente (por ejemplo, un laboratorio aprobado por el proveedor mediante la prueba interlaboratorial (ring testing)). Se debe disponer de las copias de los certificados de acreditación de los laboratorios.	Mayor
10 . 4	Procedimiento para la retirada del producto del mercado		
10 . 4 . 1	¿Hay un procedimiento para retirar el producto del mercado que pueda implementarse en cualquier momento del día o de la noche?	Hay un procedimiento para retirar el producto del mercado y éste puede implementarse en cualquier momento del día o de la noche.	Mayor
10 . 4 . 2	¿Se documentan las retiradas de productos del mercado? ¿Se toman medidas correctivas eficaces?	Se deben documentar todas las retiradas del producto del mercado. Deben realizarse las retiradas del mercado de acuerdo a las instrucciones y debe demostrarse que las acciones correctivas son eficaces.	Mayor
10 . 4 . 3	Los alimentos terminados que fueron devueltos, ¿se almacenan en un área segregada e identificada hasta decidir si se reprocesarán o se eliminarán como residuos?	Los alimentos terminados que fueron devueltos se almacenan en un área segregada e identificada hasta que se decida si se reprocesarán o se eliminarán como residuos.	Mayor
11	DECLARACIÓN DE INGREDIENTES		
11 . 1	¿Se rotulan en forma clara y correcta todos los alimentos de acuerdo a la legislación del país de origen y los destinos comerciales?	Todos los alimentos deben estar clara y correctamente rotulados de acuerdo a la legislación del país de origen y los destinos comerciales.	Mayor

No	Punto de Control	Criterio de Cumplimiento	Nivel
12	RECLAMACIONES		
12 . 1	¿Existe un sistema formal para registrar y procesar las reclamaciones del cliente?	Debe existir un documento claramente identificable para las reclamaciones sobre temas de cumplimiento relacionados al alimento.	Mayor
12 . 2	El procedimiento creado para las reclamaciones, ¿asegura un correcto registro, análisis y seguimiento de las reclamaciones y, asimismo, un registro de las acciones tomadas al respecto?	El procedimiento creado para las reclamaciones debe asegurar un correcto registro, análisis y seguimiento de las reclamaciones y, asimismo, un registro de las acciones tomadas al respecto.	Menor
13	DOCUMENTACIÓN Y TRAZABILIDAD		
13 . 1	¿Se registra todo el proceso de producción, desde la selección de los ingredientes hasta la entrega a los clientes? ¿Permite esto una adecuada trazabilidad del producto?	Se debe llevar registro de todo el proceso de producción, desde la selección de los ingredientes hasta la entrega a los clientes, por un mínimo de 2 años. Estos registros posibilitan la trazabilidad, un paso hacia atrás y un paso hacia adelante.	Mayor
13 . 2	Al llegar al sitio, ¿está disponible la siguiente información relativa a los ingredientes del alimento?: - Tipo o Nombre del ingrediente - Transportista (nombre de la empresa/registro de vehículo/ remolque) - Cantidad entregada - Fecha y hora de la entrada - Proveedor - Referencia de entrega en el caso de ingredientes obtenidos de almacenes de terceros.	Al llegar al sitio, los registros de los ingredientes del alimento deben estar completos y disponibles. - Tipo o Nombre del ingrediente - Transportista (nombre de la empresa/registro de vehículo/ remolque) - Cantidad entregada - Fecha y hora de la entrada - Proveedor - Referencia de entrega en el caso de ingredientes obtenidos de almacenes de terceros.	Mayor
13 . 3	¿Está disponible la siguiente información relativa a los ingredientes del alimento antes de despachar el producto final?: - Almacén o barco - Fabricante - País de origen.	Los siguientes registros de los ingredientes del alimento deben estar completos y disponibles antes del despacho del producto final: - Almacén o barco - Fabricante - País de origen.	Mayor
13 . 4	Cuando se produce un alimento medicado, que fue solicitado y aprobado por un veterinario autorizado, ¿hay una solicitud escrita del comprador, debidamente documentada, que especifique el nombre del producto, la materia activa, el nivel de inclusión y la cantidad de alimento indicado?	Cuando se produce un alimento medicado, que fue solicitado y aprobado por un veterinario autorizado, se debe recibir y documentar una solicitud escrita del comprador que especifique el nombre del producto, la materia activa, el nivel de inclusión y la cantidad de alimento. N/A cuando no se fabrican alimentos medicados o premezclas	Mayor

No	Punto de Control	Criterio de Cumplimiento	Nivel
13 . 5	¿Se dispone de registros minuciosos de todos los lotes de alimento que contengan medicamentos veterinarios, premezclas para alimentos medicados, aditivos y premezclas aditivas?	Se dispone de registros minuciosos de todos los lotes de alimento que contengan medicamentos veterinarios, premezclas para alimentos medicados, aditivos y premezclas aditivas: - Número de lote - Nombre del producto - Fabricante y proveedor - Cantidad utilizada - Nombre del veterinario - Nombre y dirección del comprador - Especificación escrita (sólo en el caso de alimentos medicados) N/A si no se fabrican ni utilizan medicamentos veterinarios, premezclas medicadas, aditivos ni premezclas aditivas en la producción de los alimentos compuestos.	Mayor
13 . 6	¿Se dispone de registros detallados en el Criterio de Cumplimiento para cada lote de alimento? ¿Están completos?	Se debe disponer de los siguientes registros completos para cada lote de alimento: - Nombre y tipo de alimento terminado - Número de lote - Número de orden de venta - Cantidad producida - Fecha de fabricación o envasado - Número de silo o de tolva de envasado del alimento terminado - Vehículo de entrega, compartimiento - Fecha de entrega - Nombre y dirección de sitio de entrega - Número de referencia de la orden.	Mayor
14	PROTEÍNA ANIMAL		
14 . 1	¿El Fabricante de Alimentos para Animales se mantiene informado de las leyes del país de producción y de los requisitos del país de destino, relativo al contenido de proteína animal en los alimentos compuestos?	El Fabricante de Alimentos para Animales se mantiene informado de las leyes del país de producción y de los requisitos del país de destino, relativo al contenido de proteína animal en los alimentos compuestos.	Mayor

No	Punto de Control	Criterio de Cumplimiento	Nivel
15	USO RESPONSABLE DE LOS RECURSOS NATURALES		
15 . 1	¿Se ha establecido una política de sostenibilidad en la adquisición, que cubra las compras de materias primas o se planea crear dicha política en un plazo determinado? ¿La política se guía, como mínimo, de acuerdo a los derechos humanos, las prácticas laborales y los temas ambientales?	Debe haber una política de sostenibilidad en la adquisición que cubra las compras de materias primas o, en su defecto, un plan para crear dicha política en un plazo determinado. Esta política debe estar implantada a más tardar para el 2015. Como mínimo, la política debe hacer referencia a los derechos humanos, las prácticas laborales y los temas ambientales. Sin opción de NA.	Menor
15 . 2	La pesquería y la planta productora de harina y aceite de pescado ¿cumplen con las normas y leyes correspondientes del país de producción y país de destino cuando se adquiere la harina y el aceite de pescado? ¿El pescado procesado no proviene de pesquerías ilegales, que no estén reguladas o reportadas?	Cuando se compra harina y aceite de pescado, la pesquería y la planta productora de harina y aceite de pescado cumplen con las normas y leyes del país de producción y país de destino que regulan a las pesquerías. El productor de harina y/o aceite de pescado debe presentar, previa solicitud, documentación que confirme que la captura procesada no se origina de pesquerías ilegales, no reguladas o no reportadas. N/A si no se emplea harina o aceite de pescado.	Mayor
15 . 3	¿Se puede trazar el origen de las especies de peces de captura silvestre utilizadas para producir harina y aceite de pescado, en cuanto a: a. las especies de origen b. el país de origen? ¿El productor puede demostrar que la lista de especies utilizadas para la producción de harina y aceite de pescado no incluye especies que fueron clasificadas en la Lista Roja IUCN como en peligro o en peligro crítico de extinción, en el momento de la compra?	El productor de alimento para animales debe verificar que las especies de peces de captura silvestre utilizadas en la producción de harina y aceite de pescado no están clasificadas en la Lista Roja IUCN como en peligro o en peligro crítico de extinción. (IUCN - sigla en inglés de la Unión Internacional para la Conservación de la Naturaleza). Referencia: http://www.iucnredlist.org/ . Esto requiere que el proveedor proporcione la información sobre las especies en el momento de la compra. Dicha información también debe incluir dónde se produce la harina y aceite de pescado (país de producción). Las especies no evaluadas no figuran en la Lista Roja. Esto sería aceptable siempre y cuando no hubiere otras fuentes de información que indiquen que las especies utilizadas están en peligro de extinción. N/A si no se emplea harina o aceite de pescado.	Mayor

No	Punto de Control	Criterio de Cumplimiento	Nivel
15 . 4	En el caso de harina/ aceite de pescado obtenido de subproductos industriales provenientes de la explotación acuícola y utilizada como materia prima para el alimento para peces, ¿se ha verificado a través de una evaluación acreditada externa que el alimento para peces empleado en la explotación acuícola cumple con los puntos 15.2 y 15.3?	En el caso de harina/aceite de pescado obtenido de subproductos industriales provenientes de la explotación acuícola y utilizada como materia prima para el alimento para peces, se verifica a través de una evaluación acreditada externa que el alimento para peces empleado en la explotación acuícola cumple con los puntos 15.2 y 15.3. N/A si no se emplea harina o aceite de pescado obtenido de la explotación acuícola.	Menor
15 . 5	¿Se dispone de documentación relativa a harina/aceite de pescado que informe el porcentaje de estas materias primas obtenido de pesquerías gestionadas y adheridas al Código de Conducta para la Pesca Responsable de FAO, por ejemplo, IFFO, MSC y equivalentes?	Debe presentarse documentación que informe del porcentaje de harina/aceite de pescado obtenido de pesquerías gestionadas y adheridas al Código de Conducta para la Pesca Responsable de FAO, por ejemplo, IFFO, MSC y equivalentes. N/A si no se emplea harina o aceite de pescado.	Menor

GUÍA 1: LISTA DE LOS MATERIALES CUYA CIRCULACION O USO PARA LA NUTRICION ANIMAL SE PROHIBE

1. Heces, orina, así como cualquier contenido del tracto digestivo que resulte del vaciado o la remoción del tracto digestivo, independientemente de cualquier forma de tratamiento o mezcla.
2. Pieles tratadas con materias curtientes, incluyendo sus residuos.
3. Semillas u otros materiales de reproducción vegetal que, luego de la cosecha, se sometieron a tratamientos específicos con fitosanitarios para su propósito previsto de propagación y cualquier derivado.
4. Madera, incluyendo serrín u otros materiales derivados de la madera, que hayan sido tratados con conservantes de la madera.
5. Cualquier residuo obtenido de las diferentes etapas de las aguas residuales urbanas, domésticas e industriales, independientemente del procesamiento posterior de estos residuos y también del origen de las aguas residuales.
6. Residuos sólidos urbanos (4), tales como residuos domésticos.
7. Desperdicios obtenidos de los servicios de catering.
8. Envasado y partes del envasado resultantes del uso de productos de la industria agroalimentaria.

GUIA 2: LISTA DE EXCLUSION PARA EL TRANSPORTE

Esta es una lista de los materiales prohibidos para aquellos vehículos de transporte que se utilizan para transportar materias primas destinadas a la producción de alimentos compuestos y/o para transportar los alimentos compuestos terminados. Se hace una diferencia entre los materiales que (1) nunca está permitido transportar y (2) aquellos materiales que pueden transportarse SÓLO si se puede comprobar que el vehículo se limpió apropiadamente antes del transporte, dejándolo en una condición de higiene aceptable. En el caso de los barcos de carga, esta lista (1) se aplica a todo el barco y (2) se aplica a los compartimentos donde se transportarán las materias primas destinadas a la producción de alimentos y los alimentos compuestos terminados. Esta lista no es exhaustiva.

1. Materiales cuyo transporte siempre está prohibido

1.1. Materiales radioactivos, materiales tóxicos y corrosivos y cualquier envasado de estos materiales o de otros (por ejemplo, madera) tratados con estos productos

1.2 Materiales tóxicos y corrosivos y cualquier envasado de estos materiales u otros materiales (por ejemplo, madera) tratados con estos productos

1.3 Productos bituminosos, por ejemplo, chips de alquitrán, alquitranado

1.4 Arcillas minerales que han sido usadas para detoxificación

1.5 Residuos de animales y aves de corral

1.6 Estiércol, desperdicios y compost

1.7 Proteína de mamífero, incluyendo cualquier alimento que contenga estos materiales, por ejemplo: (a) cualquier proteína de mamífero (incluyendo chicharrones) que no sea proteína animal procesada (ver abajo), obtenida ya sea en la totalidad o en parte del cuerpo de un mamífero muerto mediante el proceso de extracción de grasas; o (b) cualquier material derivado de la proteína de mamífero, y en este sentido "proteína" significa cualquier material proteico extraído de un animal muerto; esto no incluye leche o productos lácteos.

1.8 Proteína animal procesada, por ejemplo: harina de carne y hueso, harina de carne, harina de hueso, harina de sangre, plasma seca y otros productos sanguíneos, harina de pezuña y de asta, harina de despojos de aves de corral, harina de plumas, chicharrones secos y cualquier otro producto similar. Esto comprende mezclas, alimentos, aditivos para alimentación animal y premezclas que incluyen estos productos, excepto por aquellos materiales de proteínas procesadas de animales cuyo uso en alimentos compuestos para peces está legalmente aprobado.

1.9 Pieles tratadas con materias curtientes, incluyendo sus residuos.

1.10 Cereales y otras semillas tratados con tóxicos

1.11 Cualquier residuo obtenido de las diferentes etapas de tratamiento de las aguas residuales urbanas, domésticas e industriales, independientemente de cualquier procesamiento posterior de estos residuos y también del origen de las aguas residuales.

1.12 Residuos no tratados obtenidos de comedores

1.13 Residuos urbanos sólidos, como ser los residuos domésticos, incluyendo los productos procesados derivados de este material

2. Materiales cuyo transporte está prohibido si no se comprueba una limpieza necesaria y apropiada previa al transporte

2.1 Animales, incluyendo aves de corral, y sus cadáveres.

2.2 Alimentos de origen vegetal considerados no adecuados para el consumo humano debido a su grado de frescura

2.3 Vidrio

2.4 Chatarra, incluyendo metal fragmentado

2.5 Caucho fragmentado

GUÍA 3: EVALUACION DE RIESGOS PARA LOS FABRICANTES DE ALIMENTOS PARA ANIMALES DE GLOBALG.A.P.

Los Fabricantes de Alimentos para Animales deben tomar en consideración esta guía al desarrollar una evaluación específica a su empresa.

1 GESTIÓN DE MATERIAS PRIMAS

1 . 1 Análisis de ingredientes entrantes

El estado transgénico de los ingredientes del alimento se verifica a través de la etiqueta o de las declaraciones al respecto, cuando corresponde.

2 PROCESAMIENTO

2 . 1 Medicamentos veterinarios, aditivos para alimentación animal y premezclas

2 . 1 . 1 Debe implementarse un procedimiento integral de limpieza y de relevamiento en el punto del proceso donde se introducen y después de haber introducido los medicamentos veterinarios, las premezclas y los aditivos que han sido identificados dentro del estudio HACCP como un riesgo de contaminación cruzada.

2 . 2 Alimento envasado para entrega en la explotación

2 . 2 . 1 Se deben especificar los procedimientos para evitar la contaminación durante el proceso de empaque.

2 . 3 Tratamiento térmico como paso específico de desinfección bacteriológica - cuando corresponda

2 . 3 . 1 El tratamiento térmico es un paso que se realiza en un tiempo y a una temperatura específica, determinados como necesarios, para la desinfección bacteriológica.

2 . 3 . 2 Hay registros que demuestran el control eficaz durante los procesos de tratamiento térmico para cada tipo específico de alimento.

2 . 3 . 3 Si no se logra que el alimento alcance la temperatura objetivo, se debe: i) desviar/ recircular el alimento para realizar otro tratamiento térmico, ii) retener el alimento dentro de la cámara de tratamiento térmico para asegurar que se alcance el tiempo y la temperatura deseados, o iii) eliminar el alimento. La documentación debe demostrar cuándo se ha llevado a cabo la desviación o la eliminación.

2 . 3 . 4 El estudio HACCP debe considerar una fuente de aire más fresco y deben tomarse medidas apropiadas para prevenir la re-contaminación bacteriológica, cuando corresponda

2 . 3 . 5 Debe segregarse el direccionamiento y la descarga del alimento después del tratamiento térmico para evitar el contacto con o la contaminación del alimento que no ha sido tratado.

2 . 3 . 6 Se debe calibrar las sondas de temperatura y llevar registro de las calibraciones.

3 TRANSPORTE DEL ALIMENTO TERMINADO Y CARGA

3 . 1 Carga a granel

3 . 1 . 1 En lo posible, no se debería cargar en un mismo vehículo alimentos medicados o alimentos con aditivos específicos y alimentos no medicados. Si no se puede evitar, el estudio HACCP debe especificar los procedimientos necesarios para la carga y descarga, para evitar la contaminación cruzada.

3 . 1 . 2 Si no se puede tener vehículos destinados únicamente a transportar alimentos que recibieron tratamiento térmico, deben implementarse procedimientos específicos de limpieza y saneamiento y observar las reglas obtenidas del estudio HACCP que determinen qué tipos de alimento pueden anteceder al alimento con tratamiento térmico.

3 . 1 . 3 Si la carga a granel de alimento terminado se realiza a través de cintas transportadoras o balanzas automáticas compartidas, el estudio HACCP debe especificar el plan de carga para prevenir la contaminación cruzada con alimentos que contienen medicamentos veterinarios y aditivos específicos.

3 . 2 Ambiente interno del sitio

3 . 2 . 1 El estudio HACCP debe abordar la contaminación con cuerpos extraños, por ejemplo vidrio, hierro.

4 PROTEÍNA ANIMAL

4 . 1 La inclusión de proteínas animales en el estudio HACCP debe contemplar los requisitos legales del país de producción y del país de destino.

4 . 2 En cada entrega al productor pecuario, el fabricante del alimento debe disponer de una lista de los ingredientes contenidos en el alimento terminado (etiqueta o declaración impresa).

ANEXO I.3 GLOBALGAP (EUREPGAP) REQUISITOS DE LOS DATOS DE REGISTRO PARA LOS FABRICANTES DE PIENSOS COMPUESTOS

(El presente anexo forma parte del Reglamento General de GLOBALGAP (EUREPGAP) V2.0_Mar10 para la Fabricación de Piensos Compuestos. Otros documentos de GLOBALGAP (EUREPGAP) pueden hacer referencia a este anexo).

1.1 Tipos de datos maestros requeridos

El OC debe registrar los siguientes datos y la base de datos de GLOBALGAP debe ser debidamente actualizada (de acuerdo a lo requerido en el manual actual de la base de datos).

- 1.1.1 Información de la empresa y de su ubicación
- 1.1.2 Persona(s) responsable(s) de los datos de la empresa
- 1.1.3 Información del producto

Esta información se actualizará periódicamente siempre que haya cambios. Debe actualizarse con la última fecha de re-aceptación de los productos para el nuevo ciclo del certificado y/o la fecha de re-certificación.

El OC debe brindar al fabricante la opción entre cuatro niveles diferentes de difusión de información, con el fin de definir la información que se mostrará a grupos de usuarios específicos en la base de datos y al público en general, para la validación de certificados.

- (i) Nivel 1 – Nivel mínimo y obligatorio:
 - a. La siguiente información está disponible **al público**: El GGN, el número de registro, el programa, la versión, la opción, el OC, los productos y el estado, el país de producción y el destino.
 - b. GLOBALGAP, el organismo de certificación y el fiduciario con quien trabaja el fabricante, pueden utilizar todos los datos en la base de datos de GLOBALGAP para sus procesos internos y los procedimientos de sanción.
- (ii) Nivel 2 - Además de la información en el Nivel 1, los miembros de GLOBALGAP y otros actores del sector con acceso autorizado a la base de datos, pueden ver el nombre de la organización del fabricante, la ciudad y el código postal.
- (iii) Nivel 3 – Siempre que el fabricante no indique lo contrario, se elige automáticamente este nivel.
 - a. Además de la información del Nivel 1, está disponible al público el nombre de la organización, la ciudad y el código postal del fabricante.
- (iv) Nivel 4 –Se publica toda la información (por ejemplo, datos de contacto, cantidades, listas de verificación completadas).

Además de las opciones descritas anteriormente, el fabricante puede otorgar acceso, a solicitud, a usuarios específicos de la base de datos.

El nivel de privacidad debe ser fijado y firmado durante el registro con el OC. El dueño de la información es el responsable de otorgar y determinar el nivel de los derechos de acceso a la información. El dueño de la información, sin embargo, puede transferir la responsabilidad a otros usuarios (por ejemplo, organismo de certificación, grupo de productores u otro fiduciario; según lo descrito en GR Parte I, 4.6).

Por lo tanto, un organismo de certificación u otro fiduciario puede realizar el registro, siempre que el fabricante les haya otorgado, por escrito, el derecho de registrarlos en la base de datos.

1.1.1 Información de la empresa de la Unidad Certificada (entidad legal)

La siguiente información acerca de la empresa es necesaria para proporcionar un Número de GLOBALGAP (GGN) a cada fabricante dentro del sistema.

- (i) Nombre de la empresa
- (ii) Datos de contacto: Dirección
- (iii) Datos de contacto: Dirección postal
- (iv) Código Postal
- (v) Ciudad
- (vi) País
- (vii) Número de teléfono —si estuviera disponible —.
- (viii) Número de fax —si estuviera disponible —.
- (ix) Dirección de correo electrónico —si estuviera disponible —.
- (x) GLN —si estuviera disponible —.
- (xi) Registro legal por país, de acuerdo a lo publicado y aprobado por el Comité de Dirección de GLOBALGAP. Este número se utiliza solamente para la verificación interna con el fin de evitar un doble registro —p. ej.: número de identificación fiscal, número de productor, etc —.
- (xii) Número previo de GLOBALGAP (GGN)
- (xiii) Latitud Norte/ Sur (opcional) y longitud Este/ Oeste (opcional).
- (xiv) Actividades subcontratadas

1.1.2 Información del usuario —persona responsable del titular del certificado—:

Esta es la información necesaria del usuario o de la persona legalmente responsable de la certificación.

- (i) Título
- (ii) Nombre
- (iii) Apellido
- (iv) Datos de contacto: Dirección
- (v) Datos de contacto: Dirección postal
- (vi) Código Postal
- (vii) Ciudad
- (viii) País
- (ix) Número de teléfono —si estuviera disponible —.
- (x) Número de fax —si estuviera disponible —.
- (xi) Dirección de correo electrónico —si estuviera disponible —.
- (xii) Nombre de usuario —opcional, sólo se necesita si el productor o el grupo de productores desea cambiar los datos él mismo—

Si más usuarios precisan acceso, sus datos también pueden ser introducidos en la base de datos (ya sea por el organismo de certificación, el fabricante o el fiduciario designado).

1.1.3 Información sobre las Unidades de Producción

Esta es la información necesaria acerca de las Unidades de Producción o de Gestión de la empresa, —entidad legal —, a ser certificadas.

- (i) Nombre de la Unidad de Producción
- (ii) Datos de contacto: Dirección
- (iii) Datos de contacto: Dirección postal
- (iv) Código Postal
- (v) Ciudad

- (vi) País
- (vii) Número de teléfono —si estuviera disponible —.
- (viii) Número de fax —si estuviera disponible —.
- (ix) Dirección de correo electrónico —si estuviera disponible —.
- (x) GNL —si estuviera disponible, podría ser un Sub-GLN con una referencia más específica que defina la Unidad de Producción—.
- (xi) Registro legal por país, de acuerdo a lo publicado y aprobado por el Comité de Dirección de GLOBALGAP. Este número se utiliza solamente para la verificación interna con el fin de evitar un doble registro —p. ej.: número de identificación fiscal, número de productor, etc — (si estuviera disponible)
- (xii) Número previo disponible de GLOBALG.A.P (GKN) —si estuviera disponible—
- (xiii) Latitud Norte/ Sur —opcional— y longitud Este/ Oeste —opcional—.
- (xiv) Información sobre el emplazamiento: se puede presentar coordenadas.
- (xv) Actividades subcontratadas

1.1.4 Información sobre el usuario —persona responsable de la Unidad de Producción -si corresponde—:

Esta es la información que se necesita del usuario o de la persona legalmente responsable de la Unidad de Producción.

- (xiii) Título
- (xiv) Nombre
- (xv) Apellido
- (xvi) Datos de contacto: Dirección
- (xvii) Datos de contacto: Dirección postal
- (xviii) Código Postal
- (xix) Ciudad
- (xx) País
- (xxi) Número de teléfono —si estuviera disponible —.
- (xxii) Número de fax —si estuviera disponible —.
- (xxiii) Dirección de correo electrónico —si estuviera disponible —.
- (xxiv) Nombre de usuario (opcional, sólo se necesita si el fabricante desea cambiar los datos él mismo)

Si más usuarios necesitan acceso, sus datos también pueden introducirse en la base de datos (ya sea por el organismo de certificación, el fabricante u otro fiduciario designado).

1.1.5 Información de producto

Esta información da más detalles sobre el o los productos a certificar y será usada para facturar al fabricante. Esta información debe actualizarse si se detecta algún cambio durante las inspecciones externas —para evitar una facturación incorrecta —.

- (i) Producto(s)
- (ii) Cantidad Anual de producción en toneladas métricas —pienso para animales y para la acuicultura—
- (iii) País de Destino
- (iv) Opción —1 ó 3 por producto—
- (v) Nombre del programa —si es un programa homologado; por producto—
- (vi) Organismo de Certificación

ANEXO 6
FINANCIERO
DE LA
COMPAÑÍA
ALIMENTSA S.A.

PROYECCION DE COSTOS FIJOS Y VARIABLES AÑO 2014 CON GLOBALGAP

PROYECTADO GLOBALGAP AÑO 2014			
	CF	CV	TOTAL
<u>COSTOS Variables</u>			
Materia Prima			
División Acuicola		13.981.493,57	13.981.493,57
División Avicola		435.259,94	435.259,94
División Frutomar		826.559,59	826.559,59
División Ganado		933.007,29	933.007,29
Subtotal	0,00	16.176.320,40	16.176.320,40
Costo Prod x Tonelada	0,00	441,48	441,48
<u>COSTOS DE FABRICACION</u>			
Materiales de Fabricación		261.259,16	261.259,16
Mano de Obra	514.156,39	67.409,20	581.565,59
Mant. y Reparaciones	44.718,81	160.875,24	205.594,05
Combustible	0,00	83.245,26	83.245,26
Agua, Luz, Fono	44.667,75	160.246,10	204.913,85
Depreciación	167.127,88	0,00	167.127,88
Otros Costos de Producción	175.240,82	74.982,33	250.223,15
Subtotal	945.911,66	808.017,28	1.753.928,94
Costo Prod x Tonelada	25,82	22,05	47,87
<u>GASTOS OPERATIVOS</u>			
<u>ADMINISTRATIVOS</u>			
Sueldos	195.837,81	51.277,65	247.115,46
Mant. y Reparaciones	5.777,15	2.794,47	8.571,62
Combustible	1.787,72	717,91	2.505,63
Agua, Luz, Fono	12.883,82	0,00	12.883,82
Otros Gastos Administrativos	219.584,96	31.286,76	250.871,72
Subtotal	435.871,46	86.076,79	521.948,25
Gasto Adm x Tonelada	11,90	2,35	14,24
<u>VENTAS</u>			
Sueldos	323.383,80	238.153,50	561.537,30
Mant. y Reparaciones	7.122,85	11.553,04	18.675,89
Combustible	3.284,09	3.284,09	6.568,18
Agua, Luz, Fono	9.599,96	9.599,96	19.199,92
Otros Gastos Ventas	122.501,66	447.421,27	569.922,93
Subtotal	465.892,36	710.011,86	1.175.904,22
Gasto Vta x Tonelada	12,72	19,38	32,09
<u>FINANCIEROS</u>			
Gasto Finan x Tonelada	3,81	0,00	3,81
Total Gastos Fijos y Variables	1.987.397,35	17.780.426,33	19.767.823,69
Kilos Producidos			36.640.940,34
<u>Costos y Gastos por Toneladas</u>			
Materia Prima	0,00	441,48	441,48
Costo de Producción	25,82	22,05	47,87
Gasto Administrativo	11,90	2,35	14,24
Gasto de Venta	12,72	19,38	32,09
Gastos Financieros	3,81	0,00	3,81
Total	54,24	485,26	539,50

Elaborado por: Diana Morocho y Fernando Salgado

US\$ Ventas	SIN GLOBAL GAP						CON GLOBAL GAP	
	2011		2012		Proyectado 2013		Proyectado 2014	
Acuicola	14.474.183,76	74%	14.756.430,34	74%	15.048.607,66	74%	16.139.631,72	74%
Acuicola Export	2.428.079,75	12%	2.475.427,31	12%	2.521.965,34	12%	2.735.071,41	13%
Avicola	479.039,65	2%	488.380,92	2%	498.050,87	2%	534.159,55	2%
Frutomar	982.163,45	5%	1.001.315,64	5%	1.021.141,69	5%	1.095.174,46	5%
Ganado	1.130.339,75	6%	1.152.381,38	6%	1.175.198,53	6%	1.260.400,42	6%
Otras Ventas	85.496,91	0%	87.164,10	0%	88.889,95	0%	95.334,47	0%
Total	19.579.303,27		19.961.099,68		20.353.854,03		21.859.772,03	
Variación año anterior			381.796,41	1,95%	392.754,35	1,97%	1.505.918,00	7,40%
Ton. Ventas	SIN GLOBAL GAP						CON GLOBAL GAP	
	2011		2012		Proyectado 2013		Proyectado 2014	
Acuicola	23.721,07	70%	24.124,32	70%	24.558,56	70%	25.639,14	70%
Acuicola Export	3.970,00	12%	4.037,49	12%	4.106,13	12%	4.329,91	12%
Avicola	1.024,70	3%	1.042,11	3%	1.060,87	3%	1.107,55	3%
Frutomar	2.064,63	6%	2.099,72	6%	2.137,52	6%	2.231,57	6%
Ganado	3.083,45	9%	3.135,86	9%	3.192,31	9%	3.332,77	9%
Total	33.863,83		34.439,52		35.055,39		36.640,94	
Variación año anterior			575,69	1,70%	615,87	1,79%	1.585,55	4,52%
US\$ Costo de venta	SIN GLOBAL GAP						CON GLOBAL GAP	
	2011		2012		Proyectado 2013		Proyectado 2014	
Acuicola	11.290.831,83	58%	11.448.903,48	57%	11.592.014,77	57%	12.003.531,29	55%
Acuicola Export	1.869.621,41	10%	1.895.796,11	9%	1.915.701,97	9%	1.977.962,28	9%
Avicola	409.416,75	2%	415.148,58	2%	420.337,94	2%	435.259,94	2%
Frutomar	777.483,32	4%	788.368,09	4%	798.222,69	4%	826.559,59	4%
Ganado	877.610,78	4%	889.897,33	4%	901.021,05	4%	933.007,29	4%
Total	15.224.964,09		15.438.113,58		15.627.298,41		16.176.320,40	
Variación año anterior			213.149,50	1,40%	189.184,83	1,23%	549.021,99	3,51%
US\$ Margen contrib	SIN GLOBAL GAP						CON GLOBAL GAP	
	2011		2012		Proyectado 2013		Proyectado 2014	
Acuicola	3.183.351,93	22%	3.307.526,87	22%	3.456.592,90	23%	4.136.100,43	26%
Acuicola Export	558.458,34	23%	579.631,20	23%	606.263,37	24%	757.109,13	28%
Avicola	69.622,90	15%	73.232,34	15%	77.712,92	16%	98.899,61	19%
Frutomar	204.680,13	21%	212.947,55	21%	222.919,00	22%	268.614,87	25%
Ganado	252.728,97	22%	262.484,04	23%	274.177,48	23%	327.393,12	26%
Total	4.354.339,18	22%	4.522.986,10	23%	4.726.555,62	23%	5.683.451,63	26%
Variación año anterior			168.646,92	3,87%	203.569,52	4,50%	956.896,01	20,25%

Elaborado por: Diana Morocho y Fernando Salgado

Se realizó un análisis financiero de rentabilidad **(DUPONT)** para verificar los resultados con la implementación de las normas de calidad GLOBALGAP de la siguiente manera:

Activos	27.010.763
Pasivos	14.265.590
Patrimonio	12.745.173
Ventas	21.859.772
Costo de Ventas	16.176.320
Utilidad	3.958.977

(Utilidad Neta/ Ventas)

18,11

(Ventas/ Activo)

0,81

(Activo/Patrimonio)

2,12

18*0,81*2,12 = 31%

Como pudimos ver el resultado nos da una utilidad del 37 % lo cual nos da un rendimiento importante debido a la eficiencia en la operación de los Activos

