

ÍNDICE GENERAL

CAPÍTULO I

INTRODUCCIÓN Y OBJETIVOS

Página

1.1 INTRODUCCIÓN	2
1.2 ANTECEDENTES DE LA EMPRESA	3
1.2.1 Identificación empresarial.....	3
1.2.1.1 Razón social.....	3
1.2.1.2 Localización de la planta.....	4
1.2.1.3 Características de la Industria	4
1.2.1.4 Productos que comercializa	5
1.2.2 Aspectos administrativos	5
1.2.3 Canales de distribución	7
1.3 FORMULACIÓN DEL PROBLEMA	8
1.4 JUSTIFICACIÓN	9
1.4.1 Justificación técnica.....	9
1.4.2 Justificación económica.....	9
1.4.3 Justificación social.....	9
1.5 OBJETIVOS.....	10
1.5.1 Objetivo general.....	10
1.5.2 Objetivos específicos	10
1.6 ALCANCE	11
1.6.1 Espacial.....	11
1.6.2 Temporal	11
1.6.3 Temático	11
1.7 METODOLOGÍA.....	11

CAPÍTULO II

MARCO TEÓRICO

2.1 INTRODUCCIÓN	14
2.2 EL CODEX ALIMENTARIUS	16
2.2.1 Objetivos del Codex Alimentarius	17
2.2.2 El Código de Prácticas-Principios Generales de Higiene de los Alimentos	17
2.3 Buenas Prácticas de Manufactura	19
2.3.1 Los diez aspectos de las buenas prácticas de manufactura	20
2.3.1.1 Normas bolivianas referentes a las buenas prácticas de manufactura	24
2.3.2 Procedimientos Operacionales Estandarizados de Saneamiento	24
2.3.2.1 Conceptos básicos	26
2.4 Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES)	28
2.4.1 Requisitos POES	29
2.4.2 Clasificación de los POES según la FDA	31

CAPÍTULO III

CARACTERIZACIÓN DE LA EMPRESA

3.1 INTRODUCCIÓN	38
3.2 ASPECTOS ADMINISTRATIVOS	40
3.2.1 Productos	40
3.3 ASPECTOS COMERCIALES	41
3.3.1 Materia prima e insumos	41
3.3.2 Diagrama de procesos.....	42
3.3.3 Proceso productivo	43
3.3.4 Distribución física.....	47
3.3.5 Control de calidad.....	48

CAPÍTULO IV

DIAGNÓSTICO DE LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EN LA EMPRESA PANIFICADORA “LA FRANCESA”

4.1 INTRODUCCIÓN	51
4.2 METODOLOGIA	51
4.3 RECOPIACIÓN DE INFORMACIÓN	52
4.3.1 Datos obtenidos durante la recopilación de la información	52
4.4 EVALUACIÓN DE LOS ASPECTOS DE LAS BPM EN LA EMPRESA	54
4.4.1 Infraestructura	54
4.4.2 Materias primas	60
4.4.3 Procesos	60
4.4.4 Equipos	63
4.4.5 Personal	69
4.4.6 Producto terminado	70
4.4.7 Servicios	75
4.4.8 Manejo de desechos	76
4.4.9 Control de plagas.....	77
4.4.10 Transporte	79
4.5 EVALUACIÓN DE LOS PROCEDIMIENTOS DE LIMPIEZA Y SANITIZACIÓN	80
4.6 CONCLUSIONES	82

CAPÍTULO V

PROPUESTA PARA EL DESARROLLO DE BPM Y POES.

5.1 INTRODUCCIÓN	85
5.2 DESARROLLO DE LOS DIEZ ASPECTOS DE LAS BUENAS PRÁCTICAS	86
DE MANUFACTURA	
5.2.1 Infraestructura	86
5.2.2 Materia Prima e insumos.....	99

5.2.3 Procesos	115
5.2.4 Equipos.....	121
5.2.5 Personal	121
5.2.6 Producto terminado	123
5.2.7 Servicios.....	126
5.2.7.1 Agua.....	126
5.2.7.2 Control de temperaturas	130
5.2.7.3 Servicios de higiene y aseo para el personal.....	131
5.2.8 Manejo de desechos	131
5.2.9 Control de plagas.....	132
5.2.10 Transporte	133
5.3 PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO	128
5.4 CONCLUSIONES	130
CAPÍTULO VI	
ESTUDIO DE INVERSIONES Y COSTOS OPERATIVOS	
6.1 INTRODUCCIÓN.....	137
6.2 INVERSIÓN FIJA	137
6.2.1 Obras civiles.....	138
6.2.2 Maquinaria y equipos.....	138
6.2.3 Muebles y Enseres.....	139
6.2.4 Imprevistos.....	139
6.2.5 Resumen de la Inversión fija.....	140
6.3 INVERSIÓN DIFERIDA	140
6.3.1 Material para la capacitación	141
6.3.2 Capacitación del personal	141
6.3.3 Estudios e investigaciones.....	143
6.3.4 Imprevistos.....	143
6.3.5 Resumen de la inversión diferida.....	143

6.4 INVERSIÓN TOTAL	144
6.5 COSTOS OPERATIVOS	145
6.5.1 Mantenimiento de la infraestructura	145
6.5.2 Capacitación para el personal.....	146
6.5.3 Pruebas de laboratorio.....	146
6.5.4 Control de plagas.....	147
6.5.5 Material de limpieza.....	148
6.5.6 Resumen de los costos anuales	149
6.6 CONCLUSIONES	149
ANÁLISIS BENEFICIO COSTO	152
CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES	156
BIBLIOGRAFÍA	160
ANEXOS	164