

RESUMEN

Autor **Contreras del Aguila, C.L.**
 Autor **Universidad Nacional Agraria La Molina, Lima (Peru). Facultad de Industrias**
 corporativo **Alimentarias; Ciclo Optativo de Especialización y Profesionalización en**
Gestión de Calidad Total y Productividad
 Título **Propuesta de un plan HACCP para la línea de yogurt de la planta piloto de**
leche ABC
 Impreso **Lima : UNALM, 2017**

Copias

Ubicación	Código	Estado
Sala Tesis	Q03. C655 - T	EN PROCESO
Descripción	154 p. : 35 fig., 40 cuadros, 47 ref. Incluye CD ROM	
Tesis	Trabajo de Titulación (Ing Ind Alimentarias)	
Bibliografía	Optativo : Gestión de Calidad Total y Productividad	
Sumario	Sumarios (En, Es)	
Materia	YOGUR PROCESAMIENTO ANALISIS DEL CAMINO CRITICO INOCUIDAD ALIMENTARIA HIGIENE DE LOS ALIMENTOS CONTROL DE CALIDAD NORMAS EMPRESAS PRIVADAS EVALUACION PERU YOGUR NATURAL YOGUR BIO YOGUR FRUTADO SISTEMA HACCP PLANTA PILOTO DE LECHE ABC	
Nº estándar	PE2017000587 B / M EUV Q03	

El presente trabajo de titulación se enfocó en la propuesta de implementar un Plan HACCP, para la línea de yogurt natural, frutado, bio-natural, bio-frutado y de jalea real de la planta ABC, como una propuesta de mejora y así, poder perfeccionar el control del proceso de elaboración del mismo, con el objetivo de asegurar la inocuidad y mejorar la calidad del producto terminado. Inicialmente se aplicó la lista de verificación de los requisitos de higiene en plantas para ver cuál es la situación actual de la empresa, donde se evaluó las instalaciones, personal, controles y documentación. Luego se identificaron una serie de problemas que se presentan durante la producción, a través de una lluvia de

ideas realizada por el equipo HACCP los cuales fueron agrupados por tener temas en común en seis categorías , y donde se identificó el problema principal a través de la matriz de selección, para lo cual se elaboró una escala de calificación con la que cada miembro del equipo realizó su votación, obteniendo como problema principal al de mayor puntaje, resultando el de “Control de parámetros ineficientes” del cual se realizó el diagrama de Ishikawa que es una representación gráfica en forma de espina de pez, donde la espina horizontal representa el problema a analizar y de esta salen líneas diagonales donde se analiza las posibles causas que originan el problema. De acuerdo con los resultados obtenidos, se procedió a plantear la propuesta de mejora y revisión de la documentación. Después se realizó la descripción del diagrama de flujo, el cual se verificó in situ por el equipo HACCP, análisis de peligros de la materia prima y de cada etapa del proceso, identificación de los puntos críticos de control, desarrollo de un sistema de vigilancia y verificación, con el propósito de comprobar que este sistema es eficiente. Durante el presente trabajo se fueron implementando mejoras en la infraestructura y equipos de la planta ABC, y así se fueron reduciendo los puntos críticos de control.

Abstract

The current qualification work was focused on the proposal of HACCP Plan for the natural yogurt line from ABC dairy plant to improve the control of elaboration process. The objective of this system was to ensure the safety and improve the quality of the final product. Initially, a verification list of hygiene plants was been applied to seak the current situation where every matter factor was evaluated. Thus, a serie of issues were identified through a brainstorm carried out by HACCP team during the production, which were grouped in common themes in six categories. And then, the main problem was identified through matrix selection, for which a rating scale was elaborated where every member made a vote, which allowed us to recognize the main problem through the highest score of “Control of inefficient parameters” method. Likewise, Ishikawa diagram was used to perform the fishbone form as a grafic presentation, where horizontal spines represent the problem and diagonal lines describe the cause factor. According the results, It was necessary to proposed the raise of the improvement and checking of the documentation. Then, a flowchart was perform where it was verified in situ risk test of raw material, every process stage, idetification of critical control points, development of monitoring systems y verification of by the HACCP team to guarantee this system is effcient. Current the present proyect improvements were carried out to the infrastructure and equipment for the plant to reduce the critical control points.