

RESUMEN

Autor	Torres Rosales, M.M.	
Autor corporativo	Universidad Nacional Agraria La Molina, Lima (Peru). Facultad de Industrias Alimentarias	
Título	Propuesta de plan HACCP y control estadístico de procesos en una línea de leches saborizadas enlatadas	
Impreso	Lima : UNALM, 2018	
Copias		
Ubicación	Código	Estado
Sala Tesis	Q03. T67 - T	EN PROCESO
Descripción	230 p. : 15 fig., 25 cuadros, 59 ref. Incluye CD ROM	
Tesis	Trabajo Académico (Ing Ind Alimentarias)	
Bibliografía	Facultad : Industrias Alimentarias	
Sumario	Sumarios (En, Es)	
Materia	LECHE PRODUCTOS LACTEOS PROCESAMIENTO ANALISIS DEL CAMINO CRITICO CONTROL DE CALIDAD ENVASADO METODOS ESTADISTICOS DATOS ESTADISTICOS EVALUACION PERU LECHE SABORIZADA ENLATADA PLAN HACCP CONTROL ESTADISTICO	
Otro Autor	Villavicencio Mendivil, C.P.	
Nº estándar	PE2018000669 B / M EUVZ Q03	

En el presente trabajo de investigación se usaron herramientas de análisis para establecer y aplicar propuestas de mejora en una línea procesadora de leche saborizada enlatada en la empresa Laits S.A durante los meses de julio a diciembre del 2015. Para tal efecto, se realizaron evaluaciones previas mediante inspecciones *in situ*, de tal modo, que se ponga en evidencia la realidad de la empresa en cuanto al proceso anteriormente descrito. Se encontraron dos puntos específicos donde se tenían puntos débiles que afectaban directamente al proceso, y, por ende, al producto final. Estos dos puntos fueron: “Un deficiente aseguramiento de calidad” y “Un insuficiente Control de Proceso”, para lo cual se planteó realizar un Plan HACCP (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control) y un manual de control estadístico de proceso para la línea de leches saborizadas enlatadas. En el plan HACCP elaborado se obtuvo que los puntos críticos a controlar en la línea de leches saborizadas enlatadas, se presentan en las etapas de Envasado y Esterilización. Por tanto, se debe tener un control riguroso al: “Formar un doble

cierre hermético” y “Esterilizar el producto envasado de acuerdo a los parámetros de tratamiento térmico, tiempo y temperatura (118 °C x 17 min), rotación de coches a 10 rpm y el nivel de agua sobre 265 m³/h. En el análisis estadístico realizado, se evidenció que el proceso para la variable en estudio “peso”, no era estable ni capaz para cumplir con las especificaciones, por lo que se elaboró un manual estadístico para poder detectar cualquier desviación y tomar acciones cuando se presenten eventos que afecten la variable en estudio.