

	MANUAL HACCP		
	Página: 22 de 46	Versión: 02 Fecha: 06-01-2020	Código: M-SIG-02

En resumen, se han identificado los siguientes peligros:

LINEA	PRODUCTO	PELIGRO IDENTIFICADO			TOTAL PCC
		FÍSICO	QUÍMICO	BIOLÓGICO	
Almidones Alimenticios	Nativo BH	<ul style="list-style-type: none"> Etapa de Tamizado de Almidón: Cuerpos extraños mayores a 7 mm. 	Etapa Recepción de MMPP - Maíz: Metales pesados. Pesticidas. Micotoxinas.	Ninguno	2
	AM	<ul style="list-style-type: none"> Etapa de Detección de Metales en Almidón AM 25 kg: Partículas metálicas ferrosos mayores o iguales a 2,0 mm, no ferrosos mayores o iguales a 2,0 mm e inoxidable mayores o iguales a 2,5 mm 			3
Jarabes de Maíz	Glucosa	Etapa de Despacho a Granel de jarabe de Glucosa: Cuerpos extraños mayores a 7 mm.			2
	Alta Maltosa	Etapa de Despacho a Granel de jarabe de Alta Maltosa: Cuerpos extraños mayores a 7 mm.			2
Aceite Crudo	Aceite Crudo de Maíz	Etapa de Despacho a Granel de Aceite Crudo: Cuerpos extraños mayores a 7 mm.			2
Fibra Seca	Fibra Seca Uso Alimenticio	Etapa de Tamizado de Fibra Seca: Cuerpos extraños mayores a 7 mm.			2

NOTA: ESTE DOCUMENTO AL MOMENTO DE SER IMPRESO DEJA DE TENER VALIDEZ COMO DOCUMENTO CONTROLADO Y PASA A SER UNA COPIA NO CONTROLADA.

	MANUAL HACCP		
	Página: 23 de 46	Versión: 02 Fecha: 06-01-2020	Código: M-SIG-02

A continuación se muestra el modo en que se controlan estos peligros:

ETAPA COMPROMETIDA	Etapa de Recepción del Maíz
PELIGRO DETECTADO	Presencia de metales pesados, pesticidas y/o micotoxinas por encima de los niveles permisibles
LÍMITE CRÍTICO	Rango permisible según Art. 160 y 169 del Reglamento Sanitario de los Alimentos así como de Resolución Exenta 762 y 33.
¿QUÉ SE CONTROLA?	Cumplimiento dentro de límites permisibles de metales pesados, pesticidas y micotoxinas en el maíz utilizado en la elaboración de producto alimenticio que pudiera afectar la inocuidad del mismo.
¿CÓMO SE CONTROLA?	<ol style="list-style-type: none"> 1. El Supervisor de MMPP y MMEE solicita al proveedor el envío de muestra. La muestra debe entregarse al menos 5 días hábiles antes de la fecha programada por Promaiz para el despacho de la carga en planta. 2. Luego el Jefe de Control de Calidad solicita la realización de análisis e informa al Supervisor de MMPP y MMEE sobre los resultados obtenidos a fin de validar si el producto está apto para adjudicar la orden de compra. 3. Jefe de Control de Calidad revisa los resultados obtenidos en los análisis metales pesados, pesticidas y micotoxinas a la muestra del proveedor. 4. En caso de cumplimiento de los rangos permisibles Art. 160 y 169 del Reglamento Sanitario de los Alimentos así como de Resolución Exenta 762 y 33 se procederá a ADJUDICAR ORDEN DE COMPRA y RECEPCIONAR las cargas de maíz según lo establecido en POE-BPM-12. 5. Registra en R-SIG-11 e incorporar al listado de proveedores aprobados
¿CUÁNDO SE CONTROLA?	Antes de realizar la compra de maíz
RESPONSABLES	<ul style="list-style-type: none"> • Supervisor de MMPP y MMEE: es el responsable de solicitar y recibir la muestra del proveedor. Informa al proveedor sobre la documentación que debe poseer el producto. Realiza evaluación al proveedor. Realiza reclamo al proveedor en caso de ser necesario. Carga a SAP documentación. Revisa y mantiene actualizado listado de proveedores aprobados. • Jefe de Control de Calidad: Solicita análisis a laboratorio externo cuando sea necesario. Informa al Supervisor de MMPP y MMEE sobre resultados de análisis. Compara resultados con la normativa legal vigente bajo la cual el personal del Laboratorio debe guiarse en la revisión de documentos en caso de su ausencia. Registra en R-SIG-11.
ACCIONES CORRECTIVAS	<ul style="list-style-type: none"> • RECHAZO del producto ofrecido por el proveedor en la licitación: aplica en caso de superar los límites permisibles según Art. 160 y 169 del Reglamento Sanitario de los Alimentos así como de Resolución Exenta 762 y 33. • RETENCION de camiones: si existiera la imperiosa necesidad de realizar compra de maíz no planificada y no se ha obtenido oportunamente los resultados o la documentación se encuentra incompleta, el Supervisor de MMPP y MMEE informará al Gerente de Operaciones de la situación quedando carga retenida hasta entonces. La ubicación y manejo de esta situación dependerá de la disponibilidad de silos y dinámica de planta.
VERIFICACION	<ul style="list-style-type: none"> • Líder de inocuidad mensualmente revisa cuáles fueron los proveedores que despacharon maíz, análisis realizados, resultados obtenidos y cumplimiento de lo establecido para el PCC.
CODIGO DE REGISTRO	<ul style="list-style-type: none"> • R-SIG-11 Registro recepción y análisis de muestras de maíz • Listado de proveedores aprobados • Archivos físicos y/o digitales de Laboratorio de Calidad con certificados del proveedor y/o análisis
OTRO PERSONAL ASOCIADO	<ul style="list-style-type: none"> • Romanero: controla el tráfico de transportes. • Personal de MMPP: recibe documentación física y hace llegar al Supervisor de MMPP y MMEE. Toma las muestras del maíz en camión para análisis posteriores y confirmar su aceptación. • Jefe de Control de Calidad: es quien suministra la normativa legal vigente bajo la cual el personal del Laboratorio debe guiarse en la revisión de documentos en caso de su ausencia. Solicita análisis a laboratorio externo cuando sea necesario. Informa oportunamente al Supervisor de MMPP y MMEE sobre resultados de análisis. Informa al equipo HACCP la necesidad de aplicar procedimiento de retiro y recuperación de producto (POE-BPM-05) en caso de incumplimiento de la normativa legal. • Analistas Laboratorio: Revisan rangos indicados de los certificados Vs. Normativa vigente. Informa al Supervisor de MMPP y MMEE sobre las desviaciones, si fuera necesario. Guarda las muestras que serán analizadas con posterioridad. Archivan los documentos físicos en carpeta vinculados a la carga de maíz recibida.

NOTA: ESTE DOCUMENTO AL MOMENTO DE SER IMPRESO DEJA DE TENER VALIDEZ COMO DOCUMENTO CONTROLADO Y PASA A SER UNA COPIA NO CONTROLADA.

	MANUAL HACCP		
	Página: 24 de 46	Versión: 02 Fecha: 06-01-2020	Código: M-SIG-02

ETAPA COMPROMETIDA	Etapa de Tamizado en Almidón Alimenticio
PELIGRO DETECTADO	Presencia de cuerpos extraños mayores a 7 mm
LIMITE CRÍTICO	Ausencia
¿QUÉ SE CONTROLA?	Ausencia de materias extrañas mayores a 7 mm en el producto terminado que afecten la inocuidad del mismo.
¿CÓMO SE CONTROLA?	<ul style="list-style-type: none"> Inspección visual del estado del tamiz, lo cual implica observar con atención su malla (Ejemplo: sin perforaciones, libre de óxido). Anotar en el registro R-PRO-33 las condiciones observadas según la nomenclatura establecida (Ejemplo: ✓, X, N/A) e indicar si se recibió linterna al inicio del turno. Si el monitoreo se realiza en horas con poca luminosidad (Ejemplo: noche, madrugada) hacer uso de la lámpara instalada adyacente al tamiz, deberá verificarse que la lámpara se encuentre operativa (Ejemplo: que se encuentre en el lugar, con batería) para realizar el monitoreo quedando evidencia en el registro R-PRO-33. La lámpara debe devolverse al lugar de donde fue tomada luego de realizar la inspección.
¿CUÁNDO SE CONTROLA?	Al inicio de cada turno si se envasa Almidón Alimenticio Nativo o Almidón Alimenticio BH
RESPONSABLE	<ul style="list-style-type: none"> Encargado del área (Operador Líder Envasado de Almidones): Realiza la inspección visual del tamiz. Registra lo observado en el R-PRO-33. Informa desviaciones al Jefe de Turno.
ACCIONES CORRECTIVAS	<ol style="list-style-type: none"> Si el tamiz se encuentra roto: <ol style="list-style-type: none"> Se debe dar aviso al Jefe de Turno para luego detener la etapa de secado. Separar, identificar y cuantificar todos los productos que pasaron con posterioridad a la última verificación aceptable (producto potencialmente no inocuo). El Jefe de Turno debe solicitar al personal de mantención la corrección y/o sustitución del equipo Una vez corregida la falla del tamiz se continuará con la etapa de envasado. El producto comprometido que fue separado, identificado y cuantificado como potencialmente no inocuo será retenido, cambiado de código a producto industrial y posteriormente será analizado por control de calidad para determinar su destino final. Si durante la revisión del tamiz se visualizan cuerpos extraños mayores a 7 mm se debe informar al Jefe de Turno y Jefe de Producción quienes evaluarán si se requiere investigar el origen de éstos materiales. En caso de reportarse pérdida, extravío o daño de la lámpara utilizada durante los monitoreos de poca luminosidad, solicitar al Jefe de Turno lámpara de repuesto para efectuar el monitoreo. El Jefe de Turno deberá iniciar la investigación de la linterna extraviada.
VERIFICACION	<ul style="list-style-type: none"> Jefe de Turno antes de finalizar la jornada revisa y firma en señal de conformidad Mensualmente el Líder de inocuidad revisa cuadernillos e informa desviaciones en caso de ser necesario.
CODIGO DE REGISTRO	<ul style="list-style-type: none"> R-PRO-33
OTRO PERSONAL ASOCIADO	<ul style="list-style-type: none"> Personal de Mantención: ejecuta mantenimiento preventivo y correctivo. Jefe de Turno: autoriza detención del proceso. Solicita correcciones al personal de mantención. Avisa al Jefe de Producción sobre cuerpos extraños para investigación y análisis de causa raíz. Jefe de Calidad: analiza resultados físico-químicos y microbiológicos del producto comprometido para indicar destino final del mismo. Líder de inocuidad: revisa los registros realizados. Informa desviaciones en caso de ser necesario.

NOTA: ESTE DOCUMENTO AL MOMENTO DE SER IMPRESO DEJA DE TENER VALIDEZ COMO DOCUMENTO CONTROLADO Y PASA A SER UNA COPIA NO CONTROLADA.

	MANUAL HACCP		
	Página: 25 de 46	Versión: 02 Fecha: 06-01-2020	Código: M-SIG-02

ETAPA COMPROMETIDA	Etapa de Envasado de Fibra Seca Alimenticia (Tamizado)
PELIGRO DETECTADO	Presencia de cuerpos extraños mayores a 7 mm
LIMITE CRÍTICO	Ausencia
¿QUÉ SE CONTROLA?	Ausencia de materias extrañas mayores a 7 mm en el producto terminado que afecten la inocuidad del mismo.
¿CÓMO SE CONTROLA?	<ul style="list-style-type: none"> Inspección visual del estado del tamiz, lo cual implica observar con atención su malla (Ejemplo: sin perforaciones, libre de óxido, sin telas de araña en su interior). Anotar en el registro R-PRO-35-1 las condiciones observadas según la nomenclatura establecida (Ejemplo: ✓, X, N/A) e indicar si se recibió linterna al inicio del turno.
¿CUÁNDO SE CONTROLA?	Antes de iniciar el envasado de fibra seca molida
RESPONSABLE	<ul style="list-style-type: none"> Encargado del área (Operador Líder Envasado de Almidones): Realiza la inspección visual del tamiz. Registra lo observado en el R-PRO-35-1. Informa desviaciones al Jefe de Turno.
ACCIONES CORRECTIVAS	<ol style="list-style-type: none"> Si el tamiz se encuentra roto: <ol style="list-style-type: none"> Se debe dar aviso al Jefe de Turno para luego detener la etapa de tamizado y envasado. Separar, identificar y cuantificar todos los productos que pasaron con posterioridad a la última verificación aceptable (producto potencialmente no inocuo). El Jefe de Turno debe solicitar al personal de mantención la corrección y/o sustitución de la unidad afectada. Una vez corregida la falla del tamiz se continuará con la etapa de tamizado y envasado. El producto comprometido que fue separado, identificado y cuantificado como potencialmente no inocuo será retenido, cambiado de código a producto industrial y posteriormente será analizado por control de calidad para determinar su destino final. Si durante la revisión del tamiz se visualizan cuerpos extraños mayores a 7 mm se debe indicar en registro qué tipo de material fue encontrado e informar al Jefe de Turno y Jefe de Producción quienes evaluarán si se requiere investigar el origen de éstos materiales.
VERIFICACION	<ul style="list-style-type: none"> Jefe de Turno antes de finalizar la jornada revisa y firma en señal de conformidad Mensualmente el Líder de inocuidad revisa cuadernillos e informa desviaciones en caso de ser necesario.
CODIGO DE REGISTRO	<ul style="list-style-type: none"> R-PRO-35-1
OTRO PERSONAL ASOCIADO	<ul style="list-style-type: none"> Personal de Mantención: ejecuta mantenimiento preventivo y correctivo. Jefe de Turno: autoriza detención del proceso. Solicita correcciones al personal de mantención. Avisa al Jefe de Producción sobre cuerpos extraños para investigación y análisis de causa raíz. Jefe de Calidad: analiza resultados físico-químicos y microbiológicos del producto comprometido para indicar destino final del mismo. Líder de inocuidad: revisa los registros realizados. Informa desviaciones en caso de ser necesario.

NOTA: ESTE DOCUMENTO AL MOMENTO DE SER IMPRESO DEJA DE TENER VALIDEZ COMO DOCUMENTO CONTROLADO Y PASA A SER UNA COPIA NO CONTROLADA.

	MANUAL HACCP		
	Página: 26 de 46	Versión: 02 Fecha: 06-01-2020	Código: M-SIG-02

ETAPA COMPROMETIDA	Etapa de Despacho a Granel de Jarabes de Maíz (Glucosa y Maltosa)
PELIGRO DETECTADO	Presencia de cuerpos extraños mayores a 7 mm
LÍMITE CRÍTICO	Ausencia.
¿QUÉ SE CONTROLA?	Ausencia de cuerpos extraños mayores a 7 mm en el producto terminado que afecten la inocuidad del mismo
¿CÓMO SE CONTROLA?	<ul style="list-style-type: none"> Inspección visual del filtro de carga, lo cual implica observar con atención su malla (Ejemplo: sin perforaciones, libre de óxido) antes de iniciar y al finalizar la carga. Anotar en el registro R-PRO-37 las condiciones observadas según la nomenclatura establecida (Ejemplo: ✓, X, N/A) e indicar si se recibió linterna al inicio del turno. Anotar el registro la hora de inicio y fin de la carga Si el monitoreo se realiza en horas con poca luminosidad (Ejemplo: noche, madrugada, penumbra) hacer uso de la lámpara, deberá verificarse que la lámpara se encuentre operativa (Ejemplo: que se encuentre en el lugar, con batería) para realizar el monitoreo quedando evidencia en el registro R-PRO-37. La lámpara debe devolverse al lugar de donde fue tomada (casillero de turno) luego de realizar la inspección.
¿CUÁNDO SE CONTROLA?	<ul style="list-style-type: none"> Antes de iniciar la carga de camiones de jarabe de maíz Al finalizar la carga de camiones de jarabe de maíz
RESPONSABLE	Encargado del área (Operador de Refinería para Carga de Camiones)
ACCIONES CORRECTIVAS	<ol style="list-style-type: none"> Si el filtro se encuentra roto (antes o después del llenado): <ol style="list-style-type: none"> Se debe dar aviso al Jefe de Turno y detener el llenado de los estanques. Luego se identificar y cuantificar los productos que pasaron con posterioridad a la última verificación aceptable (producto potencialmente no inocuo). El Jefe de Turno debe avisar al Jefe de Producción para aplicar procedimiento de Retiro y Recuperación de Producto (POE-BPM-05). El Jefe de Turno debe solicitar el personal de mantención la corrección y/o sustitución del equipo Una vez corregida la falla del filtro se continuará con el llenado de los estanques. Aquellos camiones que resultaron identificados y cuantificados como potencialmente no inocuos se deben descargar en estanque de almacenamiento vacío para posteriormente ser analizados por control de calidad para determinar su destino final. En caso de reportarse pérdida, extravío o daño de la lámpara utilizada durante los monitoreos de poca luminosidad, solicitar al Jefe de Turno lámpara de repuesto para efectuar el monitoreo. El Jefe de Turno deberá iniciar la investigación de la lámpara extraviada.
VERIFICACION	<ul style="list-style-type: none"> Jefe de Turno antes de finalizar la jornada revisa y firma en señal de conformidad Mensualmente el Líder de inocuidad revisa cuadernillos e informa desviaciones en caso de ser necesario.
CODIGO DE REGISTRO	R-PRO-37
OTRO PERSONAL ASOCIADO	<ul style="list-style-type: none"> Personal de Mantención: ejecuta mantenimiento preventivo y correctivo. Jefe de Turno: autoriza detención del proceso. Solicita correcciones al personal de mantención. Avisa al Jefe de Producción sobre cuerpos extraños para investigación y análisis de causa raíz. Jefe de Calidad: analiza resultados físico-químicos y microbiológicos del producto comprometido para indicar destino final del mismo. Líder de inocuidad: revisa los registros realizados. Informa desviaciones en caso de ser necesario.

NOTA: ESTE DOCUMENTO AL MOMENTO DE SER IMPRESO DEJA DE TENER VALIDEZ COMO DOCUMENTO CONTROLADO Y PASA A SER UNA COPIA NO CONTROLADA.

	MANUAL HACCP		
	Página: 27 de 46	Versión: 02 Fecha: 06-01-2020	Código: M-SIG-02

ETAPA COMPROMETIDA	Etapa de Despacho a Granel de Aceite Crudo
PELIGRO DETECTADO	Presencia de cuerpos extraños mayores a 7 mm
LIMITE CRÍTICO	Ausencia.
¿QUÉ SE CONTROLA?	Ausencia de cuerpos extraños mayores a 7 mm en el producto terminado que afecten la inocuidad del mismo
¿CÓMO SE CONTROLA?	<ul style="list-style-type: none"> Inspección visual del filtro de carga, lo cual implica observar con atención su malla (Ejemplo: sin perforaciones, libre de óxido) antes de iniciar y al finalizar la carga. Anotar en el registro R-PRO-30 las condiciones observadas según la nomenclatura establecida (Ejemplo: ✓, X, N/A) e indicar si se recibió linterna al inicio del turno. Anotar el registro la hora de inicio y fin de la carga Los camiones sólo se cargan de día
¿CUÁNDO SE CONTROLA?	<ul style="list-style-type: none"> Antes de iniciar la carga de camiones de aceite crudo de maíz Al finalizar la carga de camiones de aceite crudo de maíz
RESPONSABLE	Encargado del área (Operador de Planta de Aceite para Carga de Camiones)
ACCIONES CORRECTIVAS	<ol style="list-style-type: none"> Si el filtro se encuentra roto (antes o después del llenado): <ol style="list-style-type: none"> Se debe dar aviso al Jefe de Turno y detener el llenado de los estanques. Identificar y cuantificar los productos que pasaron con posterioridad a la última verificación aceptable (producto potencialmente no inocuo). El Jefe de Turno debe avisar al Jefe de Producción para aplicar procedimiento de Retiro y Recuperación de Producto (POE-BPM-05). El Jefe de Turno debe solicitar el personal de mantención la corrección y/o sustitución de la unidad afectada. Una vez corregida la falla del filtro se continuará con el llenado de los estanques. Aquellos camiones que resultaron identificados y cuantificados como potencialmente no inocuos se deben descargar en estanque de almacenamiento vacío para posteriormente ser analizados por control de calidad para determinar su destino final.
VERIFICACION	<ul style="list-style-type: none"> Jefe de Turno antes de finalizar la jornada revisa y firma en señal de conformidad Mensualmente el Líder de inocuidad revisa cuadernillos e informa desviaciones en caso de ser necesario.
CODIGO DE REGISTRO	R-PRO-30
OTRO PERSONAL ASOCIADO	<ul style="list-style-type: none"> Personal de Mantención: ejecuta mantenimiento preventivo y correctivo. Jefe de Turno: autoriza detención del proceso. Solicita correcciones al personal de mantención. Avisa al Jefe de Producción sobre cuerpos extraños para investigación y análisis de causa raíz. Jefe de Calidad: analiza resultados físico-químicos y microbiológicos del producto comprometido para indicar destino final del mismo. Líder de inocuidad: revisa los registros realizados. Informa desviaciones en caso de ser necesario.

NOTA: ESTE DOCUMENTO AL MOMENTO DE SER IMPRESO DEJA DE TENER VALIDEZ COMO DOCUMENTO CONTROLADO Y PASA A SER UNA COPIA NO CONTROLADA.

	MANUAL HACCP		
	Página: 28 de 46	Versión: 02 Fecha: 06-01-2020	Código: M-SIG-02

ETAPA COMPROMETIDA	Etapa de Detección de Metales en Almidón Moldeo (AM) sacos 25 kg
PELIGRO DETECTADO	Presencia de partículas metálicas ferrosos mayores o iguales a 2,0 mm, no ferrosos mayores o iguales a 2,0 mm e inoxidables mayores o iguales a 2,5 mm.
LIMITE CRÍTICO	Funcionamiento del detector de metales al identificar presencia de partículas metálicas ferrosos mayores o iguales a 2,0 mm, no ferrosos mayores o iguales a 2,0 mm e inoxidables mayores o iguales a 2,5 mm.
¿QUÉ SE CONTROLA?	<ul style="list-style-type: none"> Ausencia de materiales metálicos ferrosos mayores o iguales a 2,0 mm, no ferrosos mayores o iguales a 2,0 mm e inoxidables mayores o iguales a 2,5 mm. Toda la producción de Almidón Moldeo (AM) debe pasar por detector de metales.
¿CÓMO SE CONTROLA?	<ol style="list-style-type: none"> Al finalizar la producción de Almidón Moldeo (AM) el Operador del área llevará los pallets producidos durante su turno a la sala de envasado de almidones posicionándolos cerca del detector de metales #2 (TAG 23-43-002) Si el equipo se encuentra des-energizado o es la primera vez en el turno que se usa el equipo se debe solicitar la programación del equipo al Eléctrico de Turno (según Instructivo I-M-08) e indicarle el tipo de producto que se someterá a inspección (Almidón AM) a fin de que el Eléctrico de Turno pueda seleccionar el programa que corresponda. Al finalizar la programación, el Operador del área realiza prueba inicial donde coloca los patrones (ferroso, no ferroso e inoxidable) sobre el saco. Registrar las señales emitidas por el detector (baliza encendida, sonido y detención de la cinta) en R-PRO-14-1. Si ninguna de las señales se activa no continuar con la operación y avisar al Jefe de Turno.
¿CUÁNDO SE CONTROLA?	Antes de finalizar el turno
RESPONSABLE	<ul style="list-style-type: none"> Encargado del área (Operador Líder Envasado de Almidón AM): Posiciona y somete al detector los sacos envasados de Almidón AM. Registra las señales emitidas por el detector durante la prueba inicial. Informa desviaciones al Jefe de Turno. Solicita al electricista siempre que sea necesario.
ACCIONES CORRECTIVAS	<ul style="list-style-type: none"> Si alguna de las señales de alerta del detector no se activan (baliza encendida, sonido y detención de la cinta), dar aviso al Eléctrico de Turno. No continuar con la operación hasta identificar el origen de la falla. Una vez identificada la falla (Ejemplo: baliza apagada por daño en su bombilla) se debe avisar al Jefe de Turno y según la trascendencia de ésta se podrá continuar con la operación. Si al realizar la prueba inicial no detecta alguno de los 3 patrones dar aviso al Eléctrico de Turno, quien informará al Jefe de Turno en caso de no poder resolver directamente la falla. Al finalizar el lote volver a pasar por el detector de metales los sacos que fueron destinados al pallet identificado como RECHAZADO, si nuevamente fueran acusados por el detector entonces identificar y contabilizar como producto potencialmente no inocuo para su posterior tamizado a fin de identificar el peligro. Dejar registro en R-PRO-14-1 de la cantidad de sacos RECHAZADOS acusados. Avisar al Jefe de Turno sobre el objeto encontrado (si fuese encontrado). Finalmente, luego de los respectivos análisis de control de calidad se determinará el destino final. En caso de falla eléctrica o corte de energía solicitar al Electricista de Turno para programar nuevamente el equipo. Registrar dicha intervención en el R-PRO-14-1
VERIFICACION	<ul style="list-style-type: none"> Jefe de Turno antes de finalizar la jornada revisa y firma en señal de conformidad Mensualmente el Líder de inocuidad revisa cuadernillos e informa desviaciones en caso de ser necesario.
CODIGO DE REGISTRO	R-PRO-14-1
OTRO PERSONAL ASOCIADO	<ul style="list-style-type: none"> Eléctrico de Turno: ejecuta y registra la programación del equipo Jefe de Mantenión: solicita mantenimiento preventivo y correctivo con personal especializado siempre que sea necesario. Suministra instructivo y capacitación al personal de mantención. Jefe de Turno: autoriza detención del proceso. Revisa que la cantidad de sacos aprobados por el detector (producción reportada) + los sacos acusados por el detector correspondan con el total de la producto procesado. Jefe de Calidad: analiza resultados físico-químicos y microbiológicos del producto comprometido para indicar destino final del mismo. Líder de inocuidad: revisa registros realizados. Informa desviaciones en caso de ser necesario.

NOTA: ESTE DOCUMENTO AL MOMENTO DE SER IMPRESO DEJA DE TENER VALIDEZ COMO DOCUMENTO CONTROLADO Y PASA A SER UNA COPIA NO CONTROLADA.