

MA-02

MANUAL

BUENAS PRACTICAS DE

MANUFACTURA

CORPORACION LON S.A.C.



FUNCIÓN	CARGO	FIRMA
ELABORACIÓN	Jefe de Aseguramiento y Control de Calidad	Patricia Donayre Falconi
REVISIÓN	Gerente Administración y Representante Legal	Oscar Emilio Pajares Mori
APROBACIÓN	Gerente de Operaciones y Planta	Luis Salas Biondi

ACTA DE COMPROMISO

Los miembros del equipo BPM de la Empresa Corporación Lon S.A.C., suscriben el presente documento de compromiso y fiel cumplimiento del Manual de Buenas Prácticas de Manufactura.


CORPORACION LON S.A.C.
Luis Salas Biondi
Gerente Operaciones y Planta

Luis Salas Biondi
Gerente de Operaciones y Planta


CORPORACION LON S.A.C.
OSCAR EMILIO PAJARES MORI
GERENTE ADMINISTRATIVO FINANCIERO

Oscar Emilio Pajares Mori
Gerente Adm. y Representante Legal


CORPORACION LON S.A.C.
JORGE LUIS MORI TENORIO
Gerente Comercial

Jorge Luis Mori Tenorio
Gerente Comercial


CORPORACIÓN LON S.A.C.
Donayre Falconi Patricia
Jefe de Aseguramiento y Control de la Calidad
CIP N° 50288

Patricia Donayre Falconi
Jefe de Aseguramiento y Control de Calidad


CORPORACION LON S.A.C.
Fabrizio Salas Zanelli
Jefe De Abastecimiento

Fabrizio Salas Zanelli
Jefe de Abastecimiento


CORPORACION LON S.A.C.
Diego Cárdenas Serafín
Jefe De Logística

Diego Cárdenas Serafín
Jefe de Logística


CORPORACION LON S.A.C.
Sabrina Arévalo Aliaga
Analista de Aseguramiento de la calidad

Sabrina Arévalo Aliaga
Analista de Aseguramiento de la Calidad

	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: MA-02 Fecha: 02/10/2023 Versión: 08 Página: 3 – 12
--	--	---

1. INTRODUCCION

La exigencia actual de los consumidores, con respecto a los productos que consumen se va acrecentando cada vez más, dirigiendo su preferencia hacia aquellos productos que le ofrezcan mayores atributos de calidad, siendo una característica esencial e implícita; la inocuidad. Es decir, que sea apto para consumo humano.

La inocuidad es un requisito básico de la calidad, que implica la ausencia de contaminantes, adulterantes, toxinas y cualquier otra sustancia que puedan ser nocivos, que afecten el alimento y, por ende, la salud de las personas.

Para proteger la salud de los consumidores son esenciales unas buenas prácticas de manufactura. Es decir, un conjunto mínimo de procedimientos y exigencias para la manipulación de los alimentos que involucra la higiene de todas las personas que intervienen en el proceso de elaboración de los alimentos.

Con el fin de garantizar la inocuidad de los productos que se procesan en la empresa, se elabora el presente manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), el cual contiene una serie de procedimientos que deben ser cumplidos en la organización por todos sus empleados y en especial, aquellos que intervienen directamente en el proceso de elaboración.

2. ALCANCE

El presente programa aplica para:


- Sus líneas de Procesamiento (SENASA) de selección y envasado de Leguminosas, Cereales, Semillas, Granos Andinos, Tubérculos Deshidratados y Derivados de Origen Vegetal que se procesan en sus instalaciones y,
- Para el Fraccionamiento (DIGESA) de sus líneas de selección y envasado de cereales (arroz, trigo mote, maíz mote y cebada tostada) y tubérculo deshidratado (papa seca). Adicionalmente, para el envasado de avena en hojuela y derivados de origen vegetal (fécula de papa y almidón de maíz), considerando:

Infraestructura: todas las áreas que intervienen en la manipulación de las materias primas.

Equipos: las máquinas, montacargas, carretillas, balanzas, mesas y utensilios.

Utensilios: comprende todos los instrumentos y herramientas que se utilizan y estarán en contacto con los alimentos.

Personal: todo el personal que está involucrado desde la recepción, almacenamiento, manipulación, producción y envasado.

	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: MA-02 Fecha: 02/10/2023 Versión: 08 Página: 4 – 12
--	--	---

3. RESPONSABILIDAD

Todo el personal es responsable de ejecutar y aplicar el manual de Buenas Prácticas de Manufactura. Sin embargo, será el jefe de Aseguramiento de Calidad la responsable de planificar, medir y controlar el plan.

4. LINEAMIENTOS PARA HIGIENE PERSONAL Y PRÁCTICAS DE SEGURIDAD

4.1 Higiene personal

- Las personas que manipulan alimentos deben mantener un aseo personal riguroso a fin de evitar la contaminación de los productos alimenticios.
- El cabello y las orejas deben cubrirse por completo con una redecilla. Se proporcionará una redecilla ajustada y cerrada para cubrir el cabello. Los miembros del equipo que trabajen en un área donde haya una superficie en contacto con alimentos abiertos o expuestos, o donde los productos para el consumo humano se fabrican o manipulan de forma directa deben utilizar redecillas constantemente durante todo el turno de trabajo.
- No se permite que el personal cuente con barba y/o bigote.
- No se permite el uso de joyas, anillos, aros (en ninguna parte del cuerpo), relojes, cadenas y otras joyas en cualquier área de producción y almacenamiento porque:
 - ✓ No pueden limpiarse adecuadamente.
 - ✓ Se corre el riesgo de que se caigan dentro del producto.
 - ✓ Pueden enredarse en algún equipo y así presentar un riesgo en cuanto a la seguridad.
- No se debe utilizar productos cosméticos.
- No se debe usar loción de afeitar o perfume de manera excesiva.
- No se pueden utilizar pinturas de uñas, pestañas postizas, uñas postizas y otros artículos de este tipo en las áreas de producción. El esmalte puede descascararse y contaminar el producto. Además, es posible que se oculten bacterias en las partes quebradizas de la pintura de uñas.
- Las uñas deben mantenerse limpias y cortas por razones de higiene y seguridad.

4.2 Lavado de manos

Los miembros del equipo deben lavar e higienizar sus manos en el área para lavado de manos:

- Antes de comenzar a trabajar
- Cada vez que ingresen al área de producción

- Luego de toser, estornudar o soplarse la nariz
- Luego de comer
- Luego de ir al baño
- Cada vez que sea necesario (por ejemplo, si las manos están contaminadas).



4.3 Uniformes

Se trata de prendas que Corporación Lon entrega a los miembros del equipo. Es necesario que se cumpla estrictamente con la siguiente política de uniformes:

- Los miembros del equipo y los visitantes deben usar uniformes y limpios y adecuados en las áreas de producción.
- Se proporcionará un área para que los miembros del equipo se cambien los uniformes y puedan guardar los uniformes limpios a fin de evitar el contacto con la ropa de calle.
- El uniforme aprobado consiste en un pantalón y un polo sin botones ni bolsillos externos, una redcilla desechable, una mascarilla.

	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: MA-02 Fecha: 02/10/2023 Versión: 08 Página: 6 – 12
--	--	---

- Se puede usar una bata de laboratorio o una bata corta desechable por encima de la vestimenta.

4.4 Bolígrafos

- Los bolígrafos solo son usados por asistentes, auxiliares, maquinistas en zonas designadas para el registro de datos y son resguardados por su persona evitando que puedan desprenderse durante el proceso.
- Estos siempre deberán ser guardados bajo la cintura.

2.5 Salud y bienestar

- Ninguna persona que padezca o sea portadora de una enfermedad transmisible, que presente heridas infectadas u otras lesiones o enfermedades que representen vías no habituales de contaminación microbiológica podrá trabajar, en ningún cargo, en una planta de fabricación de alimentos donde existe la posibilidad razonable de que los alimentos se contaminen y a través de estos se transmitan enfermedades a otras personas.
- Los miembros del equipo deben notificar a su supervisor y/o jefe en el caso de suponer que padecen una enfermedad.

5. NORMAS DE REFERENCIA Y DEFINICIONES

5.1 Normas de referencia

- D.S. N°007-98-SA. Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas.
- Ley N° 26842 General de Salud, el Decreto Legislativo N° 1062 que aprueba la Ley de Inocuidad de los Alimentos y el Decreto Supremo N° 004-2011 - AG que aprobó el Reglamento de Inocuidad Agroalimentaria.

5.2 Definiciones

- **Agua potable:** agua cuyo uso y consumo no representa riesgo ni causa efectos nocivos a la salud.
- **Alimento o bebida:** cualquier sustancia o mezcla de sustancias destinadas al consumo humano.
- **Alimento inocuo:** alimento que no causa daño a la salud del consumidor.
- **Almacenamiento:** acción de guardar, reunir en una bodega, en un local, área con resguardo o sitio específico, todas las mercaderías, materia prima o determinados productos para su conservación, custodia, futuro procesamiento o expendio.

- **Basura:** cualquier materia cuya calidad o características no permiten que sean incluidos nuevamente en el proceso.
- **Carga microbiana:** cantidad de microorganismos presentes en los alimentos, materiales, equipos o el ambiente.
- **Contaminación:** introducción y presencia de un contaminante en el alimento en cantidades superiores a las permitidas por las normas vigentes o que se presuman nocivas para la salud.
- **Contaminación cruzada:** presencia de contaminantes en los alimentos provenientes de focos de contaminación, que llegan bien sea por contacto directo, a través de manos, superficies, alimentos crudos o por vectores.
- **Desechos:** residuos, recortes o desperdicios de la materia prima que se ha empleado con algún fin y que resultan directamente inutilizables en la misma operación. Sin embargo, pueden ser aprovechados nuevamente.
- **Desinfección:** reducción del número de microorganismos mediante agentes químicos y/o métodos físicos higiénicamente satisfactorios, a un nivel que no da lugar a contaminación del alimento y no ocasiona daño a la salud del consumidor. Generalmente no mata a las esporas.
- **Desinfectante:** cualquier agente, por lo regular químico, capaz de matar las formas en desarrollo de los microorganismos patógenos más no necesariamente sus resistentes esporas.
- **Detergente:** mezcla de sustancias de origen sintético empleado para la limpieza de superficies facilitando la eliminación de mugre y manchas. Su función es abatir la tensión superficial del agua, ejerciendo una acción humectante, emulsificante y dispersante de partículas sucias.
- **Higiene:** mantenimiento de las condiciones necesarias para garantizar la sanidad e inocuidad de los productos con el fin de evitar que éstos se contaminen con agentes externos que puedan hacerlos nocivos o peligrosos para la salud.
- **Inocuidad de los alimentos:** garantía de que los alimentos son aceptables para el consumo humano, de acuerdo con el uso al que se destinan.
- **Limpieza:** eliminación de tierra, residuos de alimentos, polvo, grasa u otra materia objetable.
- **Materia prima:** cualquier sustancia empleada en la fabricación o preparación de alimentos o bebidas.
- **Microorganismos patógenos:** microorganismos capaces de causar alguna enfermedad al ser humano.
- **Peligro:** cualquier factor o agente biológico, químico o físico que pueda estar presente en el alimento y que pueda producir un daño al consumidor por medio de una lesión o enfermedad.
- **Plagas:** insectos, pájaros, roedores y cualquier otro animal capaz de contaminar directa o indirectamente los alimentos y que sea nocivo para la salud, los bienes de hombre y el ambiente.
- **Plaguicidas:** sustancia o mezcla de sustancias utilizadas para prevenir, destruir, repeler o mitigar cualquier plaga.

	MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	Código: MA-02 Fecha: 02/10/2023 Versión: 08 Página: 8 – 12
--	--	---

6. REQUISITOS GENERALES

6.1 Estructura física e instalaciones

6.1.1 Ubicación

La Empresa está ubicada en un lugar libre de contaminación por polvo, humo ruidos molestos, malos olores, inundaciones, presencia de insectos, roedores u otra forma de contaminación.

El área de proceso es suficientemente amplia para la cantidad de lote a elaborar y su diseño permite que todas las operaciones se realicen en condiciones higiénicas, sin generar riesgos de contaminación cruzada y con la fluidez necesaria para el proceso de elaboración.

6.2 Estructuras externas

6.2.1 Alrededores y vías de acceso

Los pisos de acceso están pavimentados y son de superficie lisa con el fin de que no se levante polvo ni se empoce agua. Asimismo, los alrededores están libres de acumulaciones de basura, desperdicios y malezas.

Las paredes exteriores son de material resistente, impermeable y lavable para evitar el ingreso de contaminantes ambientales (polvo y humo) y plagas.

6.3 Estructuras internas

6.3.1 Paredes

Las paredes y la pintura son de materiales impermeables, no absorbentes, lavables y de color claro. Son lisas, sin grietas y fáciles de limpiar y desinfectar. Se mantienen en buen estado de conservación e higiene.

6.3.2 Pisos

Los pisos son de material impermeable, no absorbentes, sin fisuras ni grietas, resistentes, lavables y antideslizantes tipo mayólica o cerámico.

Para facilitar el lavado y desinfección tienen una pendiente suficiente para que los líquidos escurran hacia los sumideros del desagüe.

6.3.3 Techos

Los techos son lisos, de color claro, duraderos, lavables y con esquinas curvas para facilitar su limpieza y evitar acumulación de polvo y telarañas.

6.3.4 Ventanas

Las ventanas están instaladas de tal manera que impiden la acumulación de suciedad y sean fáciles de limpiar. Están provistas de vidrio para impedir la entrada de polvo, se mantienen siempre limpias y en buen estado.

6.3.5 Puertas

Las puertas son de superficies lisas, no absorbentes y fáciles de limpiar.

6.3.6 Pasadizos

Los pasadizos tienen una amplitud proporcional al número de personas que transitan por ellos y en ningún caso se utilizan como áreas para el almacenamiento.

6.4 Instalaciones y servicios

6.4.1 Iluminación

La intensidad, calidad y distribución de la iluminación natural y artificial es adecuado y suficiente para el tipo de trabajo. Se considera los niveles mínimos de iluminación recomendados por el Ministerio de Salud (ver cuadro 1).

Los artefactos de iluminación están protegidos con pantallas para evitar accidentes en el caso de ruptura y facilitar su limpieza.

Cuadro 1: Correspondencia entre la intensidad de iluminación y la zona de instalación

ZONA	INTENSIDAD DE ILUMINACION
Zonas de recepción, almacenamiento y preparación de alimentos	220 lux (20 candelas-pie)
Otras zonas (*)	110 lux (10 candelas-pie)

Fuente: Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de los alimentos y bebidas de consumo humano DS N° 007-98 SA (Ministerio de Salud, 1998).

6.4.2 Instalaciones eléctricas

Todo el equipo eléctrico se mantiene limpio, cerrado y en buen estado de conservación aun cuando no se use. Los cables eléctricos están empotrados en la pared, no permitiéndose cables colgantes sobre la zona de manipulación de alimentos.

6.4.3 Ventilación

Los ambientes de la empresa están provistos de una suficiente ventilación para evitar el calor acumulado excesivo, la condensación del vapor, el polvo y para eliminar el aire contaminado.

6.4.4 Abastecimiento de agua

La empresa se abastece de agua potable procedente de la red pública.

6.4.5 Instalaciones sanitarias

La empresa cuenta con vestuarios y servicios higiénicos apropiados y están ubicados de tal manera que las puertas no abran hacia las áreas de proceso o al almacén.

Las instalaciones sanitarias cumplen con los siguientes requisitos:

- Los pisos, paredes y techos son impermeables, lisos y de fácil limpieza.
- Permanecen en buen estado de conservación, limpieza y desinfección.

- Cuentan con accesorios que facilitan el aseo personal (jabón líquido, papel toalla o secadores automáticos de aire, papel higiénico, etc.). Si se usarán toallas desechables, habrá cerca del lavatorio un número suficiente de dispositivos de distribución y recipientes para su eliminación.
- Adecuada iluminación y ventilación.

Los servicios higiénicos para el personal, cuenta con instalaciones sanitarias en cantidad suficiente y de acuerdo con el número de personas, tal como lo recomienda el Ministerio de Salud (ver cuadro 2).

Cuadro 2: Instalaciones sanitarias para el personal de acuerdo con el número de personas

Nº DE PERSONAS	Nº DE INODOROS	Nº DE LAVATORIOS	Nº DE URINARIOS
De 1 a 9	1	2	1
De 10 a 24	2	4	1
De 25 a 49	3	5	2
Más de 50 personas	1 unidad adicional por cada 30 personas		

Fuente: Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de los alimentos y bebidas de consumo humano DS N° 007-98 SA (Ministerio de Salud, 1998).

Los servicios higiénicos para las mujeres son similares a los indicados, excepto los urinarios que serán reemplazados por inodoros.

7. PROCEDIMIENTOS Y REGISTROS

En el presente manual se ha definido un conjunto de procedimientos de manufactura asociados a las etapas de proceso, los mismos que se presentan en la Lista de Procedimientos y Registros.

Los Formatos generados para el Manual de Buenas Prácticas se muestran en la ruta compartida de la carpeta de Control de Calidad.

Estos documentos serán conservados en la empresa por lo menos 2 años desde su difusión.



**MANUAL DE
BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA**

Código: MA-02
Fecha: 02/10/2023
Versión: 08
Página: 11 – 12

7.1 Lista de procedimientos y formatos (registros)

Item	Tipo	Código	Nombre	MGD-SGIAYC-01: LISTA MAESTRA DE DOCUMENTOS Y FORMATOS			
				Versión anterior		Versión actual	
				N° Versión	Fecha anterior	N° Versión	Fecha de Vigencia
2. MANUAL BPM	Manual	MA-02	MANUAL BPM	07	1/09/2022	08	2/10/2023
2.1 PROCEDIMIENTOS BPM	Procedimiento	PBPM-001	PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN, SELECCIÓN Y RE-EVALUACION DE PROVEEDORES	06	1/12/2021	07	24/01/2022
	Procedimiento	PBPM-002	PROCEDIMIENTO DE CAPACITACIÓN Y SEGUIMIENTO DEL PERSONAL	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Procedimiento	PBPM-003	PROCEDIMIENTO DE EXTRACCIÓN DE MUESTRAS	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Procedimiento	PBPM-004	PROCEDIMIENTO DE RECEPCIÓN DE MATERIAS PRIMAS, ENVASES Y EMBALAJES	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Procedimiento	PBPM-005	PROCEDIMIENTO DE MANTENIMIENTO Y CALIBRACIÓN, VERIFICACIÓN DE EQUIPOS	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Procedimiento	PBPM-006	PROCEDIMIENTO DE FUMIGACIÓN DE MATERIAS PRIMAS	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Procedimiento	PBPM-007	PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PROCESO DE LA PRODUCCIÓN	06	1/12/2021	07	24/01/2022
	Procedimiento	PBPM-008	PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE TRANSPORTE DE LA MATERIA PRIMA Y PRODUCTO TERMINADO	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Procedimiento	PBPM-009	PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PRODUCTOS NO CONFORMES EN PRODUCCIÓN	06	1/12/2021	07	2/10/2023
	Procedimiento	PBPM-010	PROCEDIMIENTO DE ATENCIÓN DE QUEJAS Y RECLAMOS	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Procedimiento	PBPM-011	PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE ALÉRGENOS	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Procedimiento	PBPM-012	PROCEDIMIENTO DE RETIRO DE PRODUCTO DEL MERCADO	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Procedimiento	PBPM-013	PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Procedimiento	PBPM-014	PROCEDIMIENTO DE ACTUALIZACIÓN DE ARTES Y SU COMUNICACIÓN	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Procedimiento	PBPM-015	PROCEDIMIENTO DE REPROCESO DE PRODUCTO	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Procedimiento	PBPM-016	PROCEDIMIENTO DE INFORME DE VALIDACIÓN DEL EQUIPO DETECTOR DE METALES	06	1/12/2021	07	2/10/2023
	Procedimiento	PBPM-017	PROCEDIMIENTO DE VALIDACIÓN DE PORCENTAJE DE HUMEDAD	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Procedimiento	PBPM-018	PROCEDIMIENTO DE DEFENSA DE ALIMENTOS, BIOVIGILANCIA Y BIOTERRORISMO	06	1/12/2021	07	2/10/2022
	Procedimiento	PBPM-019	PROCEDIMIENTO DE CONSERVACIÓN DE DOCUMENTOS	Baja		Baja	
	Procedimiento	PBPM-020	PROCEDIMIENTO DE AUDITORIA INTERNA	07	24/01/2022	08	2/10/2023
	Procedimiento	PBPM-021	PROCEDIMIENTO DE RECEPCION Y MANEJO DE DEVOLUCIONES	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Procedimiento	PBPM-022	PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PRODUCTOS QUIMICOS	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Procedimiento	PBPM-023	PROCEDIMIENTO DE VERIFICACIÓN DE PRESENCIA O AUSENCIA DE ALÉRGENOS	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Procedimiento	PBPM-024	PROCEDIMIENTO DE MANIPULACIÓN, LIMPIEZA Y UBICACIÓN DE IMANES	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Procedimiento	PBPM-025	PROCEDIMIENTO Y TECNICAS DE AUDITORIA	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Procedimiento	PBPM-026	PROCEDIMIENTO PARA ELABORAR UN REGISTRO DE ACCIONES CORRECTIVAS O PREVENTIVAS	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Procedimiento	PBPM-027	PROCEDIMIENTO DE VALIDACIÓN DE SELECTOR OPTICO	06	1/12/2021	07	24/01/2022
	Procedimiento	PBPM-028	PROCEDIMIENTO DE VALIDACIÓN DE IMÁN - SELECCIÓN MECÁNICA	07	24/01/2022	08	2/10/2023
	Procedimiento	PBPM-029	PROCEDIMIENTO DE VALIDACIÓN DE IMAN - ENVASADO	07	24/01/2022	08	2/10/2023
	Procedimiento	PBPM-030	PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE MATERIA PRIMA DE DESCARTE	06	1/12/2021	07	24/03/2022
	Procedimiento	PBPM-031	PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE MATERIAL QUEBRADIZO Y/O VIDRIO	06	13/03/2023	06	13/03/2023
	Procedimiento	PBPM-032	PROCEDIMIENTO RECEPCIÓN, MUESTREO Y ANÁLISIS MICROBIOLÓGICO DE MATERIAS PRIMAS	06	1/04/2023	06	1/04/2023
	Procedimiento	PBPM-033	PROCEDIMIENTO LIBERACION DE LOTE DE PRODUCTOS TERMINADOS	06	2/10/2023	06	2/10/2023

Item	Tipo	Código	Nombre	Código: MGD-SGIAYC-01 Versión: 07 Fecha: 02/10/2023 Aprobado: Equipo SGIAYC			
				Versión anterior		Versión actual	
				N° Versión	Fecha anterior	N° Versión	Fecha de Vigencia
2.2 FORMATOS BPM	Formato	RBPM-001	FORMATO DE EVALUACIÓN Y SELECCIÓN DE PROVEEDORES	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Formato	RBPM-002	FORMATO DE LISTA DE PROVEEDORES ACEPTADOS	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Formato	RBPM-002B	FORMATO DE LISTA DE PROVEEDORES DE INSUMOS Y SUMINISTROS ACEPTADOS	Baja		Baja	
	Formato	RBPM-003	FORMATO DE INSPECCIÓN HIGIÉNICO SANITARIA DE PROVEEDORES	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Formato	RBPM-004	FORMATO DE REGISTRO DE INDUCCIÓN, CAPACITACIÓN, SIMULACRO Y CONTROL DE EFICACIA	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Formato	RBPM-005	FORMATO DE ENCUESTA DE CAPACITACIONES	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Formato	RBPM-006	FORMATO DE RECEPCIÓN DE MATERIA PRIMA	06	1/12/2021	07	1/03/2022
	Formato	RBPM-007	FORMATO DE RECEPCIÓN DE ENVASES, EMBALAJES O SUMINISTROS DIVERSOS	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Formato	RBPM-008	FORMATO DE CONTROL DEL TRANSPORTE EN DESPACHO	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Formato	RBPM-009	FORMATO DE CONTROL DE MANTENIMIENTO DE MAQUINAS Y EQUIPOS	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Formato	RBPM-010	FORMATO DE VERIFICACIÓN DE LA CALIBRACIÓN DE LOS EQUIPOS E INSTRUMENTOS	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Formato	RBPM-011	FORMATO DE CONTROL DE FUMIGACIONES	06	1/12/2021	07	24/01/2022
	Formato	RBPM-012	FORMATO DE CONTROL DE PRE-LIMPIA Y ZARANDA	06	1/12/2021	07	24/01/2022
	Formato	RBPM-013	FORMATO DE CONTROL DE SELECCIÓN MANUAL	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Formato	RBPM-014	FORMATO DE CONTROL DE CALIDAD DE PRODUCTO ENVASADO	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Formato	RBPM-015	FORMATO DE CONTROL DE CALIDAD DE PRODUCTO ENVASADO (anterior)	Baja		Baja	
	Formato	RBPM-016	FORMATO DE CONTROL DE CALIDAD DE TRASIEGO	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Formato	RBPM-017	FORMATO DE CONTROL DE CALIDAD EN EL DESPACHO DE PRODUCTO TERMINADO	Baja		Baja	
	Formato	RBPM-018	FORMATO DE CONTROL DE QUEJAS Y PRODUCTOS NO CONFORMES	06	1/12/2021	07	2/10/2023
	Formato	RBPM-019	FORMATO DE REGISTRO DE ACCION CORRECTIVAS	06	1/12/2021	07	2/10/2023
	Formato	RBPM-020	FORMATO DE CONTROL DE ALÉRGENOS	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Formato	RBPM-021	FORMATO DE ACTA DE EJERCICIO DE TRAZABILIDAD	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Formato	RBPM-022	FORMATO DEL CONTROL DE LA TEMPERATURA Y HUMEDAD RELATIVA DEL AMBIENTE	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Formato	RBPM-023	FORMATO DEL CONTROL DE DEVOLUCIONES	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Formato	RBPM-024	FORMATO DE DECLARACIÓN JURADA DE BUENAS PRACTICAS DE MANIPULACION DE ALERGENOS	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Formato	RBPM-025	FORMATO DE INFORME DE AUDITORIA INTERNA	06	1/12/2021	07	2/10/2023
	Formato	RBPM-026	FORMATO DE SEGUIMIENTO DE RAC´S	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Formato	RBPM-027	FORMATO DE CONTROL DE LIMPIEZA DE IMANES - LINEA DE SELECCIÓN	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Formato	RBPM-028	FORMATO DE CONTROL DE LIMPIEZA DE IMANES - LINEA DE ENVASADO	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Formato	RBPM-029	FORMATO DE DETECCIÓN DE SAPONINA EN PROCESO	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Formato	RBPM-030	FORMATO DE HOMOLOGACIÓN Y REEVALUACIÓN DE PROVEEDORES	06	1/12/2021	06	1/12/2021
	Formato	RBPM-031	FORMATO DE EVALUACIÓN Y VALIDACION DE COMPETENCIAS	06	1/12/2021	06	1/12/2021
Formato	RBPM-032	FORMATO PARA REPORTE DE ROTURA DE MATERIAL QUEBRADIZO Y/O VIDRIO	06	13/03/2023	06	13/03/2023	