 FÁBRICA DE ALIMENTOS BALANCEADOS	<b>PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD E INOCUIDAD</b>	
	IDENTIFICACIÓN: PRO-CAL-10	REVISION:00
	FECHA DE ELABORACION:16/07/2016	PAGINA: 1 DE: 00

## CONTROL DE CALIDAD E INOCUIDAD EN LA FABRICACIÓN DE ALIMENTOS BALANCEADOS

### 1. OBJETIVO

Describir los procedimientos para cada etapa del proceso de fabricación de los alimentos balanceados para animales.

### 2 ALCANCE

Aplica para todos los procesos inherentes a la fabricación de alimentos balanceados.

### 3 REVISIONES:


La revisión se hará anualmente y/o cuando haya cambios que así lo requieran.

### 4 RESPONSABILIDADES:

- 4.1 Gerente de Fábrica
- 4.2 Sub gerente de Fabrica
- 4.3 Coordinador logistico de producción
- 4.4 Coordinador logístico de materia prima
- 4.5 Encargado de fabricación y tolvas
- 4.6 Ayudante de fabricación y tolvas
- 4.7 Encargado de macro ingredientes
- 4.8 Nutricionista de fabrica


## 5 FORMULACION

### 5.1 Tipos de formula

 <b>FÁBRICA DE ALIMENTOS BALANCEADOS</b>	<b>PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD E INOCUIDAD</b>	
	IDENTIFICACIÓN: PRO-CAL-10	REVISION:00
	FECHA DE ELABORACION:16/07/2016	PAGINA: 2 DE: 00

<b>Alimento balanceado para aves de postura</b>	<b>Alimento balanceado para pollo de engorde</b>	<b>Alimento balanceado para ganado bovino de leche</b>	<b>Alimento balanceado para cerdos</b>
Ganamas iniciador pollitas	Ganamas iniciador engorde	Ganamas ganado lechera 14%	Ganamas iniciador cerdos
Ganamas Desarrollo pollitas	Ganamas final engorde	Ganamas ganado lechera 16%	Ganamas crecimiento cerdos
Ganamas impulsor		Ganamas ganado lechera 18%	Ganamas finalizador cerdos
Ganamas impulsor plus		Ganamas ganado lechera 22%	Ganamas reproductor cerdos
Ganamas ponedora fase I		Ternera	
Ganamas ponedora fase II		Ganamas ganado mantenimiento	
Ganamas ponedora fase III			

<b>5.2 Responsabilidades de formulación</b>	
<b>Actividad</b>	<b>Responsable</b>
Responsable de crear las fórmulas de alimento balanceado para animales de	<b>Nutricionista de fábrica</b>


 FÁBRICA DE ALIMENTOS BALANCEADOS	<b>PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD E INOCUIDAD</b>	
	IDENTIFICACIÓN: PRO-CAL-10	REVISION:00
	FECHA DE ELABORACION:16/07/2016	PAGINA: 3 DE: 00

acuerdo a los requerimientos nutricionales de las diferentes especies	
Responsable de autorizar las formulas creadas por el nutricionista	<b>Gerente de fábrica</b>
Responsable de revisar y ajustar fórmulas para cargar en sistema	<b>Sub gerente de fabrica</b>
Responsable de cargar formulas en los sistemas de “ADEMPIERE” y “MTECH”	<b>Coordinador logístico de producción</b>

### 5.3 Archivos y registros


Actividad	Responsable
Las formulaciones originales creadas por el nutricionista, se archivan en digital y físico por la gerencia de fábrica.	Gerente de fabrica
Las formulas revisadas y ajustadas se archivan en físico por la sub gerencia de producción.	Sub gerente

### 5.4 Carga de formulas software ERP

 FÁBRICA DE ALIMENTOS BALANCEADOS	<b>PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD E INOCUIDAD</b>	
	IDENTIFICACIÓN: PRO-CAL-10	REVISION:00
	FECHA DE ELABORACION:16/07/2016	PAGINA: 4 DE: 00


Actividad	Responsable
Cordinador logístico de producción recibe archivo de fórmulas ajustadas para la carga respectiva en los diferentes software:	Coordinador logistico de producción
5.4.1 Carga de fórmulas en “ADEMPIERE” <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se asigna código a formula</li> <li>• Se asigna nombre de la formula</li> <li>• Se asigna la versión de formula</li> <li>• Se detallan ingredientes con las cantidades</li> </ul>	
5.4.2 Carga de fórmulas en “MTECH” <ul style="list-style-type: none"> <li>• Digitar código, nombre y versión de la formula creado en “ADEMPIERE”.</li> <li>• Ejecutar la interfaz de “ADEMPIERE” a “MTECH” para obtener la versión de la formula</li> <li>• Definir SKU de la fórmula para venta</li> <li>• Cargar precio para despacho junto con IVA</li> <li>• Definir tipo de empaque del producto.</li> </ul>	

## 6. Programación de la producción

 <b>FÁBRICA DE ALIMENTOS BALANCEADOS</b>	<b>PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD E INOCUIDAD</b>	
	IDENTIFICACIÓN: PRO-CAL-10	REVISION:00
	FECHA DE ELABORACION:16/07/2016	PAGINA: 5 DE: 00


Actividad	Responsable
6.1 Recepcion de pedidos	
6.1.1 Pedidos de alimentos de la integración(pollo engorde) <ul style="list-style-type: none"> <li>Los pedidos de alimento para las granjas de la integracion, se cargan de la proyección que genera el sistema “MTECH”.</li> </ul>	Coordinador logistico de producción
6.1.2 Pedidos de alimentos para aves reproductoras <ul style="list-style-type: none"> <li>los pedidos de alimentos para aves reproductoras, se reciben en digital de parte de granjas.</li> </ul>	Sub gerente
6.1.3 Pedidos de alimentos clientes terceros <ul style="list-style-type: none"> <li>Los pedidos de alimentos de los clientes se reciben via digital y/o por teléfono de parte de los vendedores y/o clientes.</li> </ul>	Coordinador logistico de producción

## 6.2 Programacion diaria para la fabricación de alimentos

 FÁBRICA DE ALIMENTOS BALANCEADOS	<b>PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD E INOCUIDAD</b>	
	IDENTIFICACIÓN: PRO-CAL-10	REVISION:00
	FECHA DE ELABORACION:16/07/2016	PAGINA: 6 DE: 00

Actividad	Responsable
6.2.1 Programa diario de fabricación <ul style="list-style-type: none"> <li>En base a los pedidos de alimentos se determinan el programa diario de fabricación de alimentos balanceados en una hoja electrónica de Excel.</li> </ul>	Coordinador logistico de producción
6.2.2 Programacion en ADAMPIERE <ul style="list-style-type: none"> <li>Se digitan códigos de formulas con cantidad requerida, para generar la orden de venta.</li> <li>Se digita el numero de orden de venta para crear la orden de producción, que genera el lote de fabricación.</li> <li>Se completa el programa diario de fabricación con sus respectivos lotes.</li> <li>Se genera una requisición de materias primas.</li> <li>Se traslada producción por medio de interfaz a software de bacheo (autobatch).</li> </ul>	Coordinador logistico de producción
6.2.3 Programación en Mtech <ul style="list-style-type: none"> <li>Se carga toda la producción que se fabrico.</li> </ul>	Coordinador logistico de producción


### 6.3 Distribución de programación de fabricación diaria

 <b>FÁBRICA DE ALIMENTOS BALANCEADOS</b>	<b>PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD E INOCUIDAD</b>	
	IDENTIFICACIÓN: PRO-CAL-10	REVISION:00
	FECHA DE ELABORACION:16/07/2016	PAGINA: 7 DE: 00

Actividad	Responsable
6.3.1 Original a Encargado de fabricación y tolvas	Coordinador logistico de producción
6.3.2 Copia a encargado de distribucion	
6.3.3 Copia a encargado de envasado de PT	
6.3.4 Copia a encargado de micromezcla	
6.3.5 Copia a encargado de microingredientes	

#### 6.4 Programación de fabricación de micromezclas

Actividad	Responsable
6.4.1 Revisión del inventario	Encargado de micromezcla
6.4.2 Entrega de inventario a produccion	
6.4.3 Determinar Requerimiento de fabricación	Coordinador logistico de producción
6.4.4 Generar solicitud de MP <ul style="list-style-type: none"> <li>Se digitan códigos de formulas con cantidad requerida, para generar la orden de venta.</li> <li>Se digita el numero de orden de venta para crear la orden de producción, que genera el lote de fabricación.</li> </ul>	
6.4.5 Generar ordenes de producción	

 <b>FÁBRICA DE ALIMENTOS BALANCEADOS</b>	<b>PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD E INOCUIDAD</b>	
	IDENTIFICACIÓN: PRO-CAL-10	REVISION:00
	FECHA DE ELABORACION:16/07/2016	PAGINA: 8 DE: 00

6.4.6 Entrega de solicitud de MP	
6.4.7 Entrega de órdenes de producción	

## 7. Acondicionamiento y carga de materias primas

### 7.1 Capacidad de tanques de líquidos para consumo

<u>Numero de tanque</u>	<u>Capacidad(qq)</u>	<u>Ingrediente</u>
<u>3</u>	<u>180</u>	<u>Grasa amarilla</u>
<u>4</u>	<u>180</u>	<u>Aceite crudo de palma</u>
<u>5</u>	<u>500</u>	<u>Grasa amarilla</u>
<u>7</u>	<u>2500</u>	<u>Melaza</u>
<u>8</u>	<u>700</u>	<u>Metionina</u>


### 7.2 Acondicionamiento de líquidos

7.2.1 Temperatura para consumo <ul style="list-style-type: none"> <li>• Grasa amarilla 40°C</li> <li>• Aceite crudo de palma 40°C</li> <li>• Melaza y metionina (temperatura ambiente)</li> </ul>	

### 7.3 Acondicionamiento y disposición de MP a granel

--	--



 <b>FÁBRICA DE ALIMENTOS BALANCEADOS</b>	<b>PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD E INOCUIDAD</b>	
	IDENTIFICACIÓN: PRO-CAL-10	REVISION:00
	FECHA DE ELABORACION:16/07/2016	PAGINA: 9 DE: 00


7.3.1	Molienda de granos	
7.3.2	Disposición de las harinas	

#### 7.3.1 Molienda de granos

Molino	Capacidad	Marca	Criba para molienda de maiz	Criba para molienda de sorgo
Molino #1	75 Hp	Prater	8 mm	3.5 mm
Molino #2	75 Hp	Prater	5 mm y 3.5 mm	3.5 mm
Molino#3	75 Hp	Prater	6 mm	3.5 mm
Molino#4	150 Hp	Champion	6.35 mm	No se muele

#### 7.3.2 Disposición de las harinas de granos

Almacenaje	Molino	Granulometria de harinas de maiz	Granulometria de harinas de sorgo
Silo #1	Molino #1	8 mm	3.5 mm
Silo #2	Molino #2	5 mm y 3.5 mm	3.5 mm
Silo #3	Molino#3	6 mm	3.5 mm
Tolva #1	Molino#4	6.35 mm	No se muele sorgo


 <b>FÁBRICA DE ALIMENTOS BALANCEADOS</b>	<b>PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD E INOCUIDAD</b>	
	IDENTIFICACIÓN: PRO-CAL-10	REVISION:00
	FECHA DE ELABORACION:16/07/2016	PAGINA: 10 DE: 00

Tolva #2	Molino #4	6.35 mm	No se muele sorgo
----------	-----------	---------	-------------------

#### 7.4 Carga de tolvas dosificadoras

	Responsable
7.4.1 Capacidad de tolvas para materias primas	


Numero de tolva	Materia prima	Capacidad (quintales qq)	Origen de materia prima
4	DDGS	160	Granel
5	Soya	180	Granel
6	Fosfato	160	Envasado
7	Calcio gris grueso	200	Envasado
8	Soya/harina de maní	180	Granel /Envasado
9	Soya/Mucilago de café	80	Granel /Envasado
10	Calcio gris fino	120	Envasado

 <b>FÁBRICA DE ALIMENTOS BALANCEADOS</b>	<b>PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD E INOCUIDAD</b>	
	IDENTIFICACIÓN: PRO-CAL-10	REVISION:00
	FECHA DE ELABORACION:16/07/2016	PAGINA: 11 DE: 00

11	Afrecho	60	Envasado
12	Soya/Cascaría de maní	180	Grael /Envasado
13	Soya	80	Grael
14	Soya/sub producto de maíz	80	Grael /Envasado
15	Harina de coquito	160	Envasado

<b>7.4.2 Carga de materia prima a granel</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Traslado de la materia prima por medios mecánicos desde el lugar de almacenamiento</li> </ul>	Encargado de fabricación y tolvas
<b>7.4.3 Carga de materias primas envasadas</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Area de tolvas dosificadoras, recibe las materias primas entregadas por área encargada de almacenamiento.</li> <li>• Se descarga manualmente, y por medios mecánicos se cargan tolvas.</li> </ul>	Encargado de fabricación y tolvas


## 8. Fabricación de micro mezclas

 FÁBRICA DE ALIMENTOS BALANCEADOS	<b>PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD E INOCUIDAD</b>	
	IDENTIFICACIÓN: PRO-CAL-10	REVISION:00
	FECHA DE ELABORACION:16/07/2016	PAGINA: 12 DE: 00

8.1 Levantamiento de inventario diario <ul style="list-style-type: none"> <li>• Diariamente se hace levantamiento de inventario para determinar la existencia de micro mezcla disponible.</li> </ul>	Encargado de micromezcla
8.2 Entrega de inventario <ul style="list-style-type: none"> <li>• Entrega inventario diario de micro mezcla a coordinador logístico de producción.</li> </ul>	Encargado de micromezcla
8.3 Recepción de ordenes de producción <ul style="list-style-type: none"> <li>• Recibe de coordinador logístico de producción las ordenes de producción diarias para la fabricación de micromezcla</li> </ul>	Encargado de micromezcla
8.4 Solicitud y recepción de materias primas <ul style="list-style-type: none"> <li>• Recibe de área de micro ingredientes las materias primas requeridas para la producción de micro mezcla</li> </ul>	Encargado de micromezcla

#### 8.5 Capacidad de las mezcladoras


Mezcladora	Capacidad Quintales
Mezcladora #1	1

 FÁBRICA DE ALIMENTOS BALANCEADOS	<b>PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD E INOCUIDAD</b>	
	IDENTIFICACIÓN: PRO-CAL-10	REVISION:00
	FECHA DE ELABORACION:16/07/2016	PAGINA: 13 DE: 00

Mezcladora #2	10
---------------	----

## 8.6 Fabricación de micromezclas

8.6.1 Pesaje de las materias primas <ul style="list-style-type: none"> <li>De acuerdo a cantidad indicada en orden de producción se pesan las materias primas requeridas</li> </ul> 8.6.2 Carga de mezcladora <ul style="list-style-type: none"> <li>Cargar 50% del vehiculo utilizado</li> <li>Cargar ingredientes</li> <li>Completar carga con cantidad restante del vehiculo</li> </ul> 8.6.3 Mezcleo <ul style="list-style-type: none"> <li>Tiempo de mezclado utilizado para el equipo es de 10 minutos por lote.</li> </ul> 8.6.4 Descarga <ul style="list-style-type: none"> <li>Completada la mezcla se procede a la descarga de la misma</li> </ul> 8.6.5 Envasado, pesaje, etiquetado <ul style="list-style-type: none"> <li>Se envasa la mezcla, se procede a completar el peso</li> </ul>	Encargado de micromezcla


 FÁBRICA DE ALIMENTOS BALANCEADOS	<b>PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD E INOCUIDAD</b>	
	IDENTIFICACIÓN: PRO-CAL-10	REVISION:00
	FECHA DE ELABORACION:16/07/2016	PAGINA: 14 DE: 00

<p>requerido y se etiqueta de acuerdo al producto fabricado</p> <p>8.6.6 Disposición y almacenamiento</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Se almacena en el área correspondiente.</li> </ul>	
---	--


## 8.7 Entrega de micromezcla a producción

## 9 Fabricación de los alimentos

<p>9.5 Iniciar de sesion de software de fabricación</p> <p>9.1.1 Verificación de funcionamiento de todos los parámetros de la plataforma</p> <p>9.2 Encendido de maquinaria de la línea de proceso</p> <p>9.2.1 Verificación de funcionamiento</p> <p>9.3 Encendido de indicador tolva-bascula</p> <p>9.3.1 Verificación de funcionamiento y comunicación con el software de fabricacion</p> <p>9.4 Prueba inyección de líquidos</p> <p>9.4.1 Verificación y funcionamiento del sistema inyección de líquidos</p> <p>9.4.2 Pruebas de dosificación</p>	


	<b>PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD E INOCUIDAD</b>	
	IDENTIFICACIÓN: PRO-CAL-10	REVISION:00
	FECHA DE ELABORACION:16/07/2016	PAGINA: 15 DE: 00

<p>9.5 Limpieza de la línea de proceso</p> <p>9.5.1 Pesaje de material blanco(Flushin)</p> <p>9.5.2 Adición de aditivo para desinfección de línea de proceso</p> <p>9.5.3 Traslado de material para blanqueo en línea de proceso</p> <p>9.6 Fabricación de alimentos</p> <p>9.6.1 Capacidad de las mezcladoras</p> <p>9.6.2 Líneas de fabricación</p> <table border="1"> <tr> <th>Líneas de fabricación</th><th>Línea #1 aves</th><th>Línea #2 ganado</th></tr> <tr> <td>Mezcladora #1</td><td>4000 libras</td><td>2000 libras</td></tr> <tr> <td>Mezcladora #2</td><td>4000 libras</td><td>2000 libras</td></tr> </table> <p>9.6.3 Verificar lectura de programación de ERP</p> <p>9.6.4 Confirmación de rutina de fabricación</p> <p>✓ Alimentos para reproductoras</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Fases de iniciación</li> </ul>			Líneas de fabricación	Línea #1 aves	Línea #2 ganado	Mezcladora #1	4000 libras	2000 libras	Mezcladora #2	4000 libras	2000 libras
Líneas de fabricación	Línea #1 aves	Línea #2 ganado									
Mezcladora #1	4000 libras	2000 libras									
Mezcladora #2	4000 libras	2000 libras									


	<b>PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD E INOCUIDAD</b>	
	IDENTIFICACIÓN: PRO-CAL-10	REVISION:00
	FECHA DE ELABORACION:16/07/2016	PAGINA: 16 DE: 00

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Fases de iniciación medicadas</li> <li>• Fases de producción</li> <li>• Fases de producción medicadas</li> </ul> <p>✓ Alimentos clientes terceros</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Alimento de postura</li> <li>• Alimento de cerdos</li> <li>• Alimentos de engorde</li> </ul> <p>✓ Alimentos clientes segundos</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Fases de iniciación</li> <li>• Fases de produccion</li> </ul> <p>✓ Alimentos integración</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Fases de iniciación</li> <li>• Fases de finalizacion</li> </ul> <p>9.7 Elaboración</p> <p>9.7.1 Pesaje de ingredientes</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Seleccionar formula</li> <li>• Verificacion de lote</li> <li>• Seleccionar silo de destino</li> <li>• Inicio del proceso</li> </ul> <p>9.7.2 Traslado de ingredientes a mezcladora</p>	
---	--




	<b>PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD E INOCUIDAD</b>	
	IDENTIFICACIÓN: PRO-CAL-10	REVISION:00
	FECHA DE ELABORACION:16/07/2016	PAGINA: 17 DE: 00

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Traslado mecanico de ingredientes desde la tolva bascula a mezcladora</li> </ul> <p>9.7.3 Adición de la micromezcla</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se adiciona micromezcla cuando se ha trasladado el 50% de los ingredientes que componen el lote según la formula</li> </ul> <p>9.7.4 Mezcleo seco</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Finalizado el mezcleo de los ingredientes a la mezcladora se hace una mezcla en seco de 1 minuto</li> </ul> <p>9.7.5 Adición de liquidos</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Finalizado el mezcleo en seco se adicionan los liquidos correspondientes según la formula en forma automática y por medios mecánicos, bomba, tubería.</li> </ul> <p>9.7.6 Mezcleo húmedo</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Finalizada la adicion de los liquidos se completa el mezcleo con 2 minutos de mezcleo en húmedo.</li> </ul> <p>9.7.7 Descarga de la mezcladora</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Completado el ciclo de mezcleo se procede a descargar el lote ya mezclado.</li> </ul>	
--	--

	<b>PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD E INOCUIDAD</b>	
	IDENTIFICACIÓN: PRO-CAL-10	REVISION:00
	FECHA DE ELABORACION:16/07/2016	PAGINA: 18 DE: 00


<p>9.7.8 Muestreo de producto terminado</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Se muestrea selectivamente para respaldo de fabricacion.</li> </ul> <p>9.7.9 Programa de muestreo</p> <p>9.7.9 Almacenamiento de muestras</p> <p>9.8 Disposición del producto terminado</p> <p>9.8.1 Alimento a granel</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>El alimento fabricado en presentación a granel se traslada al área acondicionada para el almacenamiento.</li> </ul> <p>9.8.2 Alimento para envasado</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>El alimento fabricado en presentación de sacos se traslada al área correspondiente para el envasado.</li> </ul> <p>9.9 Finalización de fabricación</p> <p>9.9.1 Limpieza línea de proceso</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Se termina la producción con un alimento finalizador 2 para pollo; posterior se adiciona material blanco mas desinfectante y se pasa por toda la línea de proceso para la limpieza y desinfeccion correspondiente</li> </ul> <p>9.9.2 Drenaje tuberías líquidos</p>	
--	--

 FÁBRICA DE ALIMENTOS BALANCEADOS	<b>PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD E INOCUIDAD</b>	
	IDENTIFICACIÓN: PRO-CAL-10	REVISION:00
	FECHA DE ELABORACION:16/07/2016	PAGINA: 19 DE: 00


<ul style="list-style-type: none"> <li>Se drenan las tuberías de adición a líquidos para evitar taponamiento de las mismas.(grasas y aceites)</li> </ul> <p>9.9.3 Apagado de la maquinaria y equipos</p>	
--	--

## 10 Envasado de producto terminado

<p>10.1 Capacidad de envasado</p> <p>10.1.1 Línea alimentos aves- cerdos</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>La capacidad de envasado de esta línea es de 6 sacos por minuto</li> </ul> <p>10.1.2 Línea alimentos ganado bovino</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>La capacidad de envasado de esta línea es de 2.5 a 4 sacos por minuto, dependiendo de la fórmula a envasar</li> </ul> <p>10.2 Verificación de funcionamiento de las basculas</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Verificar funcionamiento de componentes mecánicos y electrónicos de las basculas ensacadoras comprobando pesos con calibración</li> </ul> <p>10.3 Limpieza y preparación área de trabajo</p>	

	<b>PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD E INOCUIDAD</b>	
	IDENTIFICACIÓN: PRO-CAL-10	REVISION:00
	FECHA DE ELABORACION:16/07/2016	PAGINA: 20 DE: 00

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Envasar el material blanco utilizado para la limpieza de las unidades de ensacado</li> </ul>	
<p>10.4 Recepcion de la programación de fabricación diaria.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se recibe programa de frabricacion diaria con la indicación de los alimentos que serán envasados</li> </ul>	
<p>10.5 Solicitud de sacos para envasado de alimento</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Según programación de alimentos a envasar se solicita el material de empaque correspondiente</li> </ul>	
<p>10.6 Marcacion y etiquetado del envase</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• El empaque de los diferentes alimentos que se envasaran necesitan ser marcados y/o etiquetado con la siguiente información: numero de lote y fecha de fabricacion.</li> </ul>	
<p>10.7 Pesaje, envasado y costura.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Se procede al pesaje, envasado y costura del alimento que ha sido enviado por producción.</li> </ul>	

 FÁBRICA DE ALIMENTOS BALANCEADOS	<b>PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD E INOCUIDAD</b>	
	IDENTIFICACIÓN: PRO-CAL-10	REVISION:00
	FECHA DE ELABORACION:16/07/2016	PAGINA: 21 DE: 00


10.8 Disposicion del producto terminado envasado <ul style="list-style-type: none"> <li>El alimento envasado es dispuesto en tarimas para su almacenamiento en las áreas correspondientes</li> </ul>	
--	--

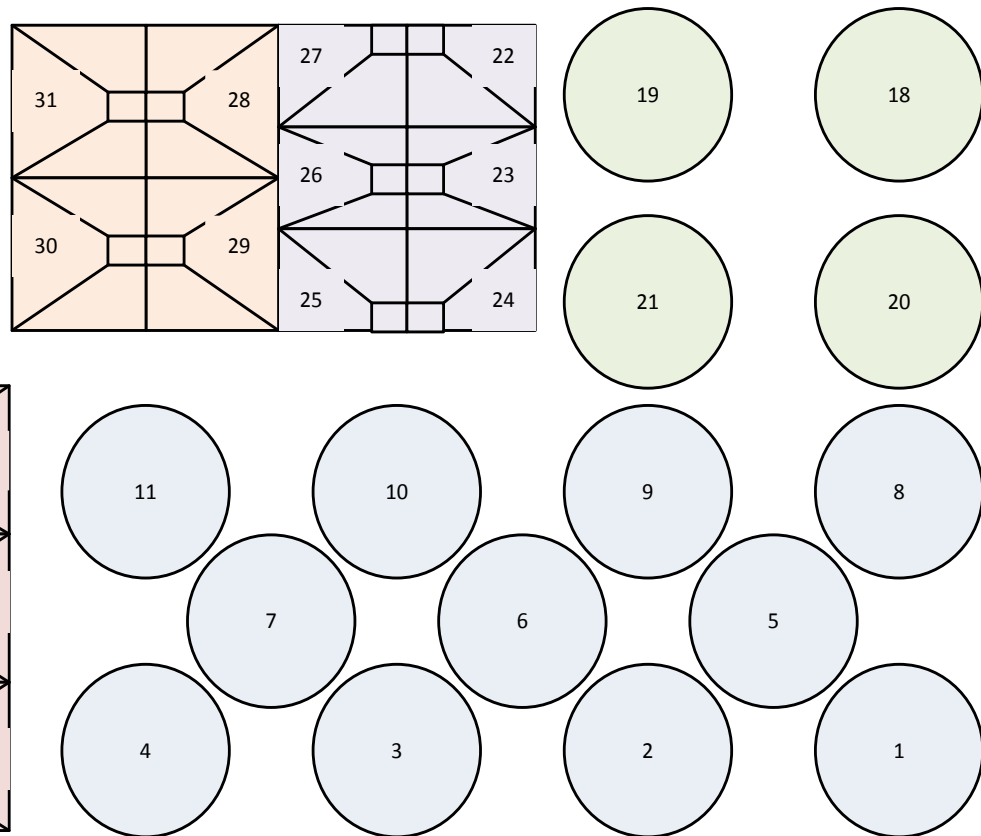
#### 11 Almacenamiento del producto terminado

11.1 Capacidad de almacenamiento <ul style="list-style-type: none"> <li>11.1.1 Alimento a granel</li> <li>11.1.2 Alimento envasado</li> </ul>	


11.2 Almacenamiento de producto terminado a granel <ul style="list-style-type: none"> <li>11.2.1 Alimento para la integración(sello de oro)</li> <li>11.2.2 Alimento para reproductoras</li> <li>11.2.3 Alimento clientes segundos</li> <li>11.2.4 Alimento clientes terceros</li> </ul>	

## ALMACENAMIENTO DE PRODUCTO TERMINADO A GRANEL

 <b>FÁBRICA DE ALIMENTOS BALANCEADOS</b>	<b>PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD E INOCUIDAD</b>	
	IDENTIFICACIÓN: PRO-CAL-10	REVISION:00
	FECHA DE ELABORACION:16/07/2016	PAGINA: 22 DE: 00



Numero de tolva	Capacidad (quintales)	Alimento(destino)
1-11	240	Sello de oro
12-17	200	Sello de oro
18-21	240	Sello de oro / clientes segundos y terceros
22-27	120	Reprod.
28-31	220	Reprod.

 <p>FÁBRICA DE ALIMENTOS BALANCEADOS</p>	<b>PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD E INOCUIDAD</b>	
	IDENTIFICACIÓN: PRO-CAL-10	REVISION:00
	FECHA DE ELABORACION:16/07/2016	PAGINA: 23 DE: 00

<p>11.3 Almacenamiento de producto terminado envasado</p> <p>11.3.1 Alimento para la integración</p> <p>11.3.2 Alimento para reproductoras</p> <p>11.3.3 Alimento clientes segundos</p> <p>11.3.4 Alimento clientes terceros</p>	