



TOGETHER
for a sustainable future

OCCASION

This publication has been made available to the public on the occasion of the 50th anniversary of the United Nations Industrial Development Organisation.



TOGETHER
for a sustainable future

DISCLAIMER

This document has been produced without formal United Nations editing. The designations employed and the presentation of the material in this document do not imply the expression of any opinion whatsoever on the part of the Secretariat of the United Nations Industrial Development Organization (UNIDO) concerning the legal status of any country, territory, city or area or of its authorities, or concerning the delimitation of its frontiers or boundaries, or its economic system or degree of development. Designations such as “developed”, “industrialized” and “developing” are intended for statistical convenience and do not necessarily express a judgment about the stage reached by a particular country or area in the development process. Mention of firm names or commercial products does not constitute an endorsement by UNIDO.

FAIR USE POLICY

Any part of this publication may be quoted and referenced for educational and research purposes without additional permission from UNIDO. However, those who make use of quoting and referencing this publication are requested to follow the Fair Use Policy of giving due credit to UNIDO.

CONTACT

Please contact publications@unido.org for further information concerning UNIDO publications.

For more information about UNIDO, please visit us at www.unido.org



**INSTITUTO CENTROAMERICANO DE INVESTIGACION
Y TECNOLOGIA INDUSTRIAL
(I C A I T I)**

AVENIDA LA REFORMA 4-47, ZONA 10

**Teléfonos: 310631/5
Cables: ICAITI**

**Apartado Postal 1552
Teléfono: 5312 ICAITI-GU**

INFORME FINAL

**"PROPUESTA DE UN PROGRAMA DE GESTION DE CALIDAD PARA LA
PEQUEÑA INDUSTRIA NICARAGUENSE E INFORME DE VISITAS A
PEQUEÑAS EMPRESAS DE NICARAGUA"**

Presentado por el ICAITI a

**PROGRAMA DE LA PEQUEÑA INDUSTRIA
MANAGUA, NICARAGUA**

Guatemala, diciembre 19 90

470

INDICE

1. Introducción
2. Resumen
3. Descripción de los procesos llevados a cabo en las empresas visitadas.
 - 3.1. Empresas productoras de salsas y otros
 - a) Salsa de tomate
 - b) Salsa inglesa
 - c) Vinagre
 - d) Mostaza
 - e) Salsa de soya
 - f) Sabores de vainilla y frambuesa
 - 3.1.1 Problemas comunes observados
 - a) Procesamiento
 - b) Etiquetado
 - c) Embalaje
 - d) Almacenamiento
 - e) Controles
 - 3.2. Panaderías
 - 3.2.1 Equipo
4. Descripción general de las empresas visitadas desde el punto de vista higiénico sanitario
 - 4.1 Medio ambiente
 - 4.2 Disposición del edificio
 - 4.3 Área de producción
 - a) Pisos y drenajes

- b) Techos y tuberías
- c) Paredes
- d) Iluminación
- e) Facilidades de aseo
- f) Presencia de avisos
- 4.4 Equipo
 - a) Superficies en contacto con alimentos
 - b) Superficies no en contacto con alimentos
 - c) Localización
- 4.5 Práctica de la producción
 - a) Flujo de tráfico del producto
- 4.6 Personal
 - a) Ropa
- 4.7 Áreas no productivas
 - a) Almacenamiento
- 4.8 Sanitarios
- 5. Descripción general de las empresas visitadas desde el punto de vista de Gestión de Calidad
 - 5.1 Características generales
 - 5.2 Área de la empresa
 - 5.3 Volúmenes de producción
 - 5.4 Origen de la materia prima
 - 5.5 Identificación de los productos
 - 5.6 Controles internos de producción
 - 5.7 Laboratorio de control de calidad
 - 5.8 Almacenamiento

- 5.9 Tiempo de vida de estante conocido
 - 5.10 Rechazo de los productos
 - 5.11 Opiniones de los consumidores
6. Seminario realizado con los pequeños empresarios
7. Propuesta para la implementación de un Programa de Gestión de Calidad para la pequeña industria en el sector de alimentos
8. Recomendaciones específicas
- 8.1 Industrias que producen salsas y otros
 - 8.1.1 Higiene
 - 8.1.2 Flujo de tráfico de producto
 - 8.1.3 Formulaciones y su control
 - 8.1.4 Prácticas correctas de producción
 - 8.1.5 Elaboración de manuales y avisos
 - 8.1.6 Sanitarios y facilidades de limpieza
 - 8.1.7 Drenajes
 - 8.1.8 Ropa adecuada
 - 8.2 Empresas dedicadas a la panadería
 - 8.2.1 Construcción
 - 8.2.2 Higiene
 - 8.2.3 Ropa
9. Anexo 1 Cuadros de caracterización de las empresas
10. Anexo 2 Fichas higiénico sanitarias de las empresas
11. Anexo 3 Fichas de Gestión de Calidad de las empresas

PROPUESTA DE UN PROGRAMA DE GESTION DE CALIDAD PARA LA PEQUEÑA INDUSTRIA NICARAGUENSE E INFORME DE VISITAS A PEQUEÑAS EMPRESAS DE MANAGUA Y OTRAS CIUDADES DE NICARAGUA REALIZADAS DEL 24 AL 28 DE JULIO Y DEL 18 AL 26 DE SEPTIEMBRE DE 1989.

1. INTRODUCCION

A través del convenio suscrito entre el ICAITI y el Programa de Asesoría a la Pequeña Empresa de la Dirección General de la Pequeña Empresa del Ministerio de Industria de Nicaragua, se llevó a cabo una serie de visitas a pequeñas empresas de alimentos de Nicaragua con el objeto de efectuar un diagnóstico de su situación de funcionamiento desde el punto de vista higiénico y sanitario así como de control de calidad. El objeto del mismo era sentar las bases para recomendar un programa de Gestión de Calidad a ser implementado por el Gobierno de Nicaragua. Las visitas se efectuaron durante los periodos del 24 al 28 de julio y del 18 al 26 de septiembre AC 1989

2. RESUMEN

Se sostuvieron dos reuniones de coordinación, una en el Ministerio de Industria y otra en la Dirección de Control de Alimentos del Ministerio de Salud.

En la Primera Reunión en el Ministerio de Industria estuvieron presentes el Sr. Sergio Lovo a cargo de la Dirección de Pequeña Industria, Sr. Gonzalo Pertz del Laboratorio de Alimentos del Ministerio y Consultor del Programa, Sr. Hugo Alvarez representante de ICAITI en Nicaragua, Srta. Judith Rivera y Srta. Maria de Jesus Abril de LABAL, Sr. Roberto de León y Sra Elizabeth de Porres de ICAITI. Se presentó el Programa de la Pequeña Industria que es auspiciado en parte por el Programa de Desarrollo de Naciones Unidas. El objetivo básico de dicho programa es prestar asesoría en distintos aspectos como energía y administración a la pequeña industria nicaraguense que incluye el área de alimentos.

La muestra durante la primera parte de la encuesta consistió en 17 pequeñas empresas de la región III, consistentes en empresas que manufacturan salsas y pan. Dicha encuesta se llevó a cabo a partir del lunes 24 de julio por la tarde principiándose con visitas a empresas

productoras de salsas. Es de notarse que no toda la información pudo ser obtenida por no estar presente el dueño o gerente de la empresa en algunos casos, otros por ignorarlo o falta de registros, también no pudiéndose observar detalles relacionados con la práctica de producción por no estar trabajando en el momento de la visita.

La segunda parte de la encuesta fue llevada a cabo visitando 20 pequeñas empresas en otras regiones administrativas además de Managua. Para el efecto se visitó León, Estelí, Masaya, Granada, Jinotepe y Juigalpa. Tal y como ocurrió en la primera encuesta se trató principalmente de productoras de salsas y panaderías. La muestra se compuso de 8 panaderías, 11 fábricas de salsas y una de jaleas y mermeladas.

Los problemas enfrentados por las empresas visitadas así como su descripción desde el punto de vista de higiene y control de calidad se discuten en los capítulos 4 y 5. Para facilitar la presentación de los datos de las empresas encuestadas se presentan cuadros en el Anexo 1 que nos ayudan a clasificarlas y caracterizar sus problemas principales. En los anexos 2 y 3 se presentan las fichas de cada empresa visitada. En todo caso, la situación económica del pueblo nicaraguense al perder gran parte de su poder adquisitivo, la apertura de mercados a mercadería centroamericana, y las devaluaciones de la moneda han provocado como consecuencia que en la mayoría de las empresas visitadas con una excepción, la producción ha decaído a un 10 al 30 % de la capacidad que alcanzaron en los años anteriores.

Los datos obtenidos en todas las visitas sirvieron de base para planificar la presentación de un Seminario que se llevó a cabo en Managua del 11 al 13 de octubre de 1989 (Capítulo 6).

El contenido del Capítulo 7 presenta una propuesta para organizar un programa que permita normalizar los aspectos de producción y a la vez definir como sería adecuado fabricar los productos y definir sus características.

Como resultado directo de las observaciones realizadas durante la encuesta, se presentan en el Capítulo 8 algunas recomendaciones específicas que serían pertinentes a nuestro juicio para incorporarlas al programa.

3. DESCRIPCION DE LOS PROCESOS LLEVADOS A CABO EN LAS EMPRESAS VISITADAS

3.1. Empresas productoras de salsas

Prácticamente todas las empresas visitadas comparten un proceso similar. tienen los mismos problemas de abastecimiento de envase y materia prima, pero han optado por algunas soluciones diferentes.

a) Salsa de tomate: Este proceso se lleva a cabo obteniendo tomate de los mercados locales por caja y sometiéndolo a una trituración en molinos que normalmente se usan para harinas y masas los cuales están localizados en otros lugares y no forman parte de la fábrica; dos de las empresas cuentan con su propio molino, aunque en una de ellas no funcionaba. El tomate molido es tamizado y el producto se usa para formular la salsa la cual se calienta en ollas de metal por quemadores de propano en Managua y leña en otras partes a la vez que es agitado usando normalmente una paleta de madera. Las fábricas visitadas emplean por lo general harina de arroz para espesar la salsa llevándola a una viscosidad un poco más baja cuando va a ser envasada en botellas y un poco más alta cuando es envasada en recipientes de un galón de boca ancha. Dos de los fabricantes aprovecharon un cargamento de harina de papa rusa que les dió problemas de separación de fases; también ocasionalmente han usado harinas de trigo y yuquilla. Se añade como preservante ácido acético y benzoato de sodio, y un colorante para aumentar la tonalidad roja de la salsa (el colorante es una mezcla de rojo No 40 y amarillo crepúsculo para dar el tono adecuado), y además los fabricantes agregan pimienta, sal, cebolla y otras especies. En la mayoría de las fábricas al alcanzar el punto de densidad acostumbrado por ellos, se trasvasa a un recipiente plástico y esperan que se enfríe, lo cual puede significar una espera hasta el siguiente día, antes de proceder a envasar. Únicamente en un establecimiento se observó que se envasa en caliente.

b) Salsa inglesa: preparada como una mezcla de varias especies, la lista completa nunca fué proporcionada por los fabricantes, pero entre los ingredientes mencionaron clavo de olor, pimienta negra, comino, laurel, nuez moscada, canela, orégano pimienta de chapa, ajo y laurel. Se le añade color de caramelo y alguna harina de granos para provocar la aparición de un precipitado tal y como sucede con la salsa inglesa original. Se añade ácido acético y benzoato de sodio y se procede como en la salsa de tomate antes de envasar.

c) Vinagre: recientemente una empresa de Nicaragua ha principiado a producir vinagre por fermentación, mientras tanto todas las pequeñas empresas se han limitado a comprar ácido acético glacial el cual diluyen volumétricamente a un 4 %. Le añaden color a base de caramelo (producido por ellos mismos, calentando azúcar), y lo dejan en reposo para decantar el sobrenadante. Se procede a envasar y se presenta al público en dos versiones, la coloreada o vinagre tinto y la clara (menos popular), algunas empresas ofrecen una variedad "especial" que lleva especias. Otros fabricantes agregan las especias siempre. Todos le agregan ácido cítrico.

d) Mostaza: producida a base de polvo de mostaza importada de Costa Rica o Guatemala, es preservada con ácido acético y benzoato de sodio, le es agregada normalmente harina de arroz para espesarla. Adicionalmente lleva azúcar, sal, especias, cúrcuma, amarillo vegetal.

e) Salsa de soya: constituye un caso interesante, ya que esta salsa no es tan popular en Nicaragua. El dueño de la fábrica no pudo ser entrevistado, pero al parecer obtuvo los datos del proceso de amigos de origen chino. Tiene un fermentador de unos 200 litros de capacidad, de forma cilíndrica y cónica en el fondo sostenida en una armazón metálica de tubo que le sirve para subirse al mismo. Primero cocc el frijol de soya luego lo mezcla con harina de trigo y seca los granos de soya en una estantería de madera con tamiz de plástico, los granos preparados son sumergidos en salmuera por un periodo de varios meses en el fermentador tras lo cual prepara la salsa.

f) Sabores de Vainilla y Frambuesa: Son preparados a base de extractos importados y diluidos con agua. Se añade benzoato de sodio como preservante.

3.1.1 Problemas comunes observados

Al parecer el principal problema técnico que enfrentan estas empresas es el del envase. Para este propósito hay un mercado en Nicaragua de botellas de vidrio en las cuales predominan las que originalmente eran de licor. El uso de envase recirculado obliga a estos fabricantes a lavar los mismos para lo cual normalmente usan agua y jabón, valiéndose en muchos casos

de cepillos tipo "gusano" para limpieza. Algunas fábricas usan agua caliente para "esterilizar" y la mayoría prepara una solución de hipoclorito de sodio cuya concentración no es conocida realmente por ellos y con tiempos de contacto que varían de unos pocos minutos a media hora. El uso de envases de diferente forma y tamaño conlleva el problema del precio de venta el cual no guarda una verdadera relación con el contenido neto ya que hay envases de 750 cm³ como envases de 355 cm³, y de vino con contenidos de 700 cm³, etc.

Una parte importante del problema de los envases radica en los tapones y tapaderas donde predomina el de hojalata con sello que es frágil ya que es el desechable que se usa comúnmente en la industria licorera. Los fabricantes de salsa han tenido muchos problemas con ellos. Algunos los usan y limpian mediante un cepillo de dientes (quitándoles a veces el empaque interior) otros han preferido recurrir a una oferta local de tapón plástico que no se adapta a todos los tipos de rosca y tamaño de boca de envase por lo cual son forzados (es un plástico suave formado de desechos). Se encontró un caso en el que se estaban usando tapones de madera imitando los corchos de botellas de vino.

Por algunos problemas encontrados anteriormente muchos fabricantes están envasando en frío con lo cual según ellos evitan la condensación de agua en la parte superior de la botella al enfriarse, lo que al parecer les ha traído problemas microbianos. (aparición de manchas blancas). Algunos envasan en caliente pero no ponen los tapones hasta 24 o 48 horas después.

a) Procesamiento

Los fabricantes del área de Managua usan el mismo diseño de olla metálica sobre un quemador de propano. Salvo el caso de una empresa con recipientes muy grandes dotados de válvulas para la descarga, los demás usan recipientes de 50 a 100 litros de capacidad que se voltean para descargar el producto en recipientes plásticos, los cuales cubren con un pedazo de manta hasta que se enfría (unas 24 a 48 horas). Algunas fábricas tienen instaladas sus ollas abajo de un extractor mecánico de gases mientras que otras carecen del mismo. El calentamiento se lleva a cabo por una hora medida desde que se coloca y enciende el quemador; durante este calentamiento se agita constantemente con una paleta de madera; se observó en una fábrica que le adaptaron un recubrimiento metálico a la paleta para raspar lo que se

pegara. Según los operarios entrevistados cuando han medido la temperatura llega a unos 80° C y toman como punto final en el caso de la salsa de tomate cuando al levantar la paleta la pasta que cae no se mezcla inmediatamente

Una vez el producto está frío se procede a llenar los envases en forma manual usando para ello picheles y recipientes plásticos, sin usar embudos. Se observó que cuando hay derrames lo limpian con trapos y con las manos. Solamente una fábrica tenía un llenador de acero inoxidable adaptado de un equipo de la industria láctea.

En las fábricas visitadas del interior de Nicaragua, se observó el uso de un recipiente de hierro colado de menor capacidad (alrededor de unos 30 a 40 litros) y el uso de leña en vez del gas propano. También en algunas fábricas utilizan embudos plásticos para envasar el producto.

b) Etiquetado

Las etiquetas contienen la marca, el tipo de producto, un listado de los ingredientes que al parecer no está en orden decreciente de concentración. Además unas etiquetas indican que el benzoato de sodio está al 1 % lo cual es excesivo y peligroso. El peso neto indicado no está correctamente expresado ya que confunden con unidades de volumen. Se indica en la etiqueta el nombre del fabricante o propietario de la empresa y su dirección ; el No de Registro sanitario no aparece en muchas de las etiquetas. Solamente en dos empresas aparecía en una la fecha de fabricación y en la otra la fecha de elaboración, en forma codificada

c) Embalaje

En algunas fábricas tienen cajas plásticas para uso interno y almacenamiento del producto. Al despachar a expendio se usan cajas de cartón aprovechando las que obtuvieron al comprar el envase. Muchas de estas están deterioradas por el uso excesivo, sin embargo se observó que unas tenían cajas nuevas posiblemente porque lograron comprar envases nuevos.

d) Almacenamiento

Tanto el producto terminado como el envase limpio y sin lavar se guarda en las mismas cajas notándose el excesivo estibamiento lo que arruina aún más las cajas. Con algunas excepciones el área para almacenamiento de

materia prima no está separada de la de almacenamiento de producto terminado y en ocasiones están en la misma área que la zona de producción. Otras fábricas apilan envase a la intemperie.

Aunque se notó el uso de plataformas y estanterías, éstas no están en número suficiente por lo que las cajas se apilan sin dar lugar a ventilación.

e) Controles

Ninguna de las fábricas visitadas tiene facilidades de laboratorio. Solamente dos manifestaron realizar algún tipo de prueba como medir el pH, titulación de acidez e incluso tomar la temperatura. Al preguntárseles si hacían uso de los servicios de algún laboratorio manifestaron que todos eran visitados por inspectores del Ministerio de Salud que tomaban muestras; de todas formas solamente tres de las personas interrogadas manifestaron conocer de los resultados del laboratorio del Ministerio de Salud, y además eventualmente enviaban muestras por su cuenta al LABAL y al mismo tiempo a otros laboratorios para verificación de resultados.

3.2. Panaderías

Es importante hacer notar que la situación económica de Nicaragua ha impulsado la aparición de una gran cantidad de panaderías (alrededor de unas 1000 en la región III, Managua), las que al igual que las fábricas de salsas, enfrentan una serie de problemas comunes entre los cuales se ha destacado el abastecimiento de harina de trigo. Como Nicaragua no produce trigo, en el pasado importó tradicionalmente el grano a través de empresas tales como General Mills (GEMINA) y Molinos de Nicaragua (MONINSA). En la actualidad el trigo importado viene como ayuda del exterior y su contenido de proteína es muy bajo para la elaboración de pan simple. Para este propósito la harina no tiene suficiente gluten y por lo tanto no aumenta debidamente de volumen durante la fermentación con levadura. Los panaderos se quejaron también que no podían almacenar mucho tiempo esa harina porque se ponía mohosa y con insectos. En la actualidad la calidad del trigo ha mejorado aunque todavía persiste el bajo contenido de proteína en la harina. Algunos resolvieron el problema haciendo mezclas de harinas y una de las panaderías visitadas utilizó la misma en la elaboración de varios tipos de pan dulce.

La producción de pan también se ha visto afectada cualitativamente porque a causa del aumento del precio del azúcar, el bajo poder adquisitivo del nicaraguense y el hecho que durante varios años el gobierno acaparó gran parte de la producción de pan, comprando básicamente el tipo simple para el EPS (Ejército Popular Sandinista), muchas panaderías no están produciendo pan dulce o lo hacen en menor escala, contrario a los antiguos hábitos de consumo del nicaraguense. *

Un factor común de muchas panaderías visitadas es que no tienen empaque adecuado, ni etiquetas ni medios de transportar el pan, llevándolo a los mercados populares en canastas y usando autobús. Por otro lado, debido a dificultades impuestas por el Código de Trabajo para laborar en horas de la noche, el pan está listo hasta las once de la mañana. El público se ha acostumbrado aparentemente a esta situación. * * *

En general la producción se establece en base a los pedidos y en casos de sobrante de pan tipo molde y bollos los cortan y venden tostados.

3.2.1 Equipo: pocas panaderías están usando leña para sus hornos en el área de Managua, la mayoría usan un quemador de diesel para calentamiento. En algunas panaderías tienen hornos americanos marca "South Bend" dotados de sistema eléctrico para mover los anaqueles evitando la carga y descarga por paleta como se hace con los hornos convencionales de ladrillo. Salvo dos casos de panadería de barrio instaladas en la misma casa, todas tienen buena capacidad de producción (pudiendo procesar entre 15 a 20 qq al día).

Todas las panaderías cuentan con balanzas de diferentes capacidades para pesar los ingredientes. En las industrias visitadas, se observó equipo para mezclar la masa, consistente en máquinas de diferente capacidad tales como "Tonnaer" y "Hobbart"; las que carecen de mezcladoras, usan un recipiente largo llamado "artesa" en el cual realizan la mezcla de ingredientes. Luego pasa la masa a una "pasteadora" consistente en dos rodillos metálicos que están alineados paralelos entre sí dejando una pequeña abertura entre ambos rodillos a través de la cual pasa la masa; son operados por un motor eléctrico. Luego se moldea la forma del pan y se coloca en "sartenes" o moldes para su fermentación; una de las empresas cuenta con cuartos de fermentación mientras que en las otras se deja al medio ambiente. Varias de las empresas tienen cortadoras para el pan de molde. Todas

las panaderías cuentan con mesas de madera para trabajar y al menos una de ellas tiene una mesa con recubrimiento de lámina de zinc. También había mesas de concreto para poner los sartenes y moldes al salir del horno. Mientras que otras que no cuentan con esta facilidad ponen los sartenes en el suelo.

Para colocar el producto antes y después del horneado muchas cuentan con "clavijeros" que son estanterías de marco de metal con rodos. Una de las industrias visitadas tenía solamente producción de galletas (Galletería Estrella) a las cuales se les agrega colorantes.

4. DESCRIPCION DE LAS EMPRESAS VISITADAS DESDE EL PUNTO DE VISTA HIGIENICO SANITARIO

Para las visitas efectuadas a las empresas y la determinación de su estado de higiene, se utilizó un formulario que normalmente se emplea para tales efectos en empresas de tamaño mediano a grande. Fue necesario hacer algunas adaptaciones en vista del reducido tamaño de la mayoría de las empresas visitadas.

4.1. Medio ambiente

Las áreas o parques industriales ofrecen facilidades de drenajes, energía, abastecimiento de agua potable, etc, así como adecuada disposición para la eliminación de desechos gaseosos, líquidos y sólidos que interfieren con la fabricación de alimentos y, por lo mismo, normalmente se espera que una empresa esté situada en una zona o barrio que sea preferentemente de tipo industrial lo cual aún en el caso de empresas grandes, es algo que no siempre se puede cumplir en Centroamérica.

En el caso de la pequeña industria, ya que la inversión de capital es baja, determinar la ubicación de la fábrica es utópico, y también, en muchos casos, determinar que tipo de construcción se puede utilizar.

En las industrias visitadas, el 50 % estaban ubicadas en barrios donde las calles son de tierra y en un 80 % no había instalaciones formales municipales de drenaje, saliendo estos a la calle directamente. Todas las fábricas del área de Managua y muchas en los alrededores tenían problemas de abastecimiento de agua, no en calidad pero si en cantidad ya que se raciona por falta de suficiente oferta. En Centroamérica éste es un problema común de las áreas urbanas y ha sido resuelto por las grandes empresas perforando pozos y por las medianas usando cisternas automáticas dotadas de bomba eléctrica.

Toda actividad que maneje alimentos atrae normalmente a roedores e insectos, y no hay mercado ni fábrica en el mundo que no se enfrente a este problema. Si los edificios no están dotados de algunas precauciones y los terrenos vecinos son baldíos o se cuenta con muchos objetos descartados (nido de roedores) en los patios, la invasión de estos animales es mayor. Por lo observado durante la encuesta el 100 % de las empresas están expuestas a este problema con la única solución de fumigar con frecuencia, lo cual implica la aplicación de substancias tóxicas en el edificio, con el consiguiente peligro.

4.2. Disposición del edificio

La construcción del edificio es muy importante ya que si se planifica debidamente, todas las operaciones efectuadas en la fábrica pueden llevarse a cabo sin interferir una con la otra y sin hacinamiento. Nuevamente esto no se observa más que en las grandes empresas, las cuales incluso jardinizan las áreas verdes estimulando el trabajar en un ambiente agradable y controlando mejor el aspecto de plagas. Las medianas y pequeñas empresas no cuentan con los recursos para pagar la construcción de un edificio destinado a su fábrica, por lo que utilizan a menudo casas de habitación o construcciones que no son ad hoc a las operaciones que se llevan a cabo.

En el caso de las empresas visitadas en cuanto al tipo de edificio empleado, podemos hacer un desglose como sigue

- empresas que funcionan dentro de una casa de habitación
- empresas que funcionan en una casa de habitación pero tienen un área completamente aparte
- empresas que funcionan en un edificio aparte

Las características importantes en una instalación de una fábrica como lo son el uso racional del espacio, la división por operaciones unitarias, las facilidades de ventilación y de iluminación, las facilidades que ofrezca la construcción para el lavado y desinfección, el flujo de tráfico en lo referente a los movimientos de fabricación y envasado, movimiento de materias primas e insumos y del producto terminado; ofrecen dificultades en las empresas visitadas en orden creciente al acercarnos al primer tipo, es decir, las empresas más pequeñas que funcionan dentro de una casa. Las construcciones no están adecuadas para las operaciones que están desarrollando, los techos son muy bajos y ~~la masa de aire se calienta demasiado~~ produciendo un ambiente difícil para trabajar. Los materiales de las paredes y especialmente el repello no se prestan para lavarse ni desinfectarse fácilmente, y en la mayoría de los casos ni siquiera se hace esto.

Los pisos aunque en casi todos los casos son de cemento no tienen ninguna inclinación que haga fácil su lavado y desinfección. Cabe hacer notar que una de las empresas a pesar de estar localizada en una galera grande (edificio aparte), con pisos con inclinación y drenajes adecuados para el lavado de los pisos y del equipo con abundante agua, no tiene pared en uno de los lados y se trabaja en un área abierta.

Salvo en el caso de tal empresa en que, como se dijo, hay abertura al exterior, la iluminación fué encontrada deficiente, pues se observó pocas lámparas con el agravante del poco uso de pintura que ayude a reflejar la luz por las paredes.

a) Facilidades de aseo: solamente las empresas que funcionan ocupando un área muy pequeña, tienen generalmente una pila donde lavan los envases a corta distancia de los operarios constituyendo así una facilidad para que los trabajadores se laven durante las operaciones. No ocurre lo mismo con el resto de empresas donde no hay como lavarse, ni jabón ni toallas disponibles.

b) Presencia de avisos: en ninguna de las empresas visitadas fué posible encontrar algún aviso sobre salud, hábitos de trabajo, instrucciones de operación, etc.

4.3. Area de producción

a) Pisos y drenajes: Normalmente se espera que el área de producción de una empresa de alimentos cuente con ciertas facilidades tales como un piso impermeable, fácil de limpiar y que tenga suficiente inclinación (alrededor de 1cm por metro lineal) para permitir su lavado intenso con agua del lugar así como del equipo. Tal caso se dió en solo una de las empresas visitadas. Inclusive hay casos en los que operaciones como el calentamiento de la salsa de tomate y la preparación de caramulina se realizan en patios con techo de tierra.

b) Techos y tuberías: Cuando se dispone de cielo raso y de tuberías de agua, aire, vapor, alambrado eléctrico, etc; se espera que se dedique esfuerzo de limpieza para evitar que se conviertan en focos de contaminación. En casi todas las empresas visitadas los techos estan contruidos de lamina de zinc o duralita sobre una estructura de madera sin cielo raso. En los pocos casos en que se vió cielo raso, éste estaba en mal estado.

c) Paredes: Se vió en la visita toda clase de construcción desde ladrillo y block, bajareque y madera con lámina de zinc. Pero principalmente, salvo raras excepciones no hay un buen repello liso ni pintura con lo cual el lavado de las paredes es muy difícil

d) Iluminación: Deficiente en la mayoría de casos por la escasez de lámparas utilizadas y la falta de pintura de color claro que refleje la luz. En aquellos casos en que las áreas de trabajo están abiertas total o parcialmente

al exterior entonces se tiene iluminación diurna natural abundante.

e) Facilidades de aseo: Solamente en los casos en que las pilas donde se lava el envase se encuentran cerca del área de proceso, se puede tomar en cuenta una facilidad de aseo cercana. En todo caso ninguna de las empresas visitadas cuenta con un lavabo cerca para que el personal se lave con frecuencia las manos y utensilios.

f) Presencia de avisos: Ninguna de las empresas visitadas tiene avisos acerca de precauciones o pasos a seguir por el personal.

4.4. Equipo

En las fábricas de salsas normalmente se encontró como equipo propiamente dicho, ollas de distintos tamaños y materiales de construcción con quemadores de gas propano u hornos de leña. El resto del equipo estaba constituido generalmente por utensilios y especialmente recipientes de plástico. En las panaderías normalmente el equipo básico consiste en artesas de madera, balanzas, sartenes, pasteadoras y hornos para la fabricación del pan los cuales son desde el clásico de ladrillo refractario con leña, a calentados por quemadores de aceite diesel; también hubo casos de hornos de construcción metálica dotados de estanterías móviles por electricidad.

a) Superficies en contacto con alimentos: Se observó que en las empresas de salsas se tiene normalmente limpios los utensilios y ollas destinadas a la fabricación mientras que en las panaderías por regla general, las artesas y pasteadoras están llenas de harina y masa seca. Un aspecto importante que señalar es que para agitación usan paletas de madera siendo este un material muy difícil de limpiar.

b) Superficies no en contacto con alimentos: Todas las estanterías y mesas observadas no tienen ningún recubrimiento sobre la madera por lo que su limpieza y desinfección es muy difícil. En algunos casos se observó el uso de plásticos para recubrir mesas, pero al tacto se notó que no estaban limpios.

c) Localización: El equipo usado no es muy numeroso y generalmente se le encontró en el área de producción. Las panaderías presentan una distribución diferente encontrándose casi todo el equipo en un gran cuarto central. Las panaderías tienen mucho equipo sin uso, en parte por la baja de la producción y en parte por estar descompuestos.

4.5. Práctica de la producción

a) Flujo de tráfico de producto: En lo relativo a higiene de fábrica de alimentos se le da importancia al flujo del tráfico de producto porque este puede contribuir a recontaminación si no se lleva a cabo en forma adecuada. Generalmente lo que se trata de evitar es que producto que está crudo no se mezcle o atraviese en su camino con producto terminado, esto lleva a diseñar el flujo del tráfico de tal forma que se empiece a trabajar en un extremo del edificio y se termine en el otro extremo. De aquí la importancia del diseño apropiado cuando se cuenta con un edificio construido para ese propósito. En las visitas llevadas a cabo, en todas aquellas empresas muy pequeñas que solo cuentan con un área muy restringida fue manifiesto que hay mezcla de producto final con materia prima. En empresas más grandes es posible racionalizar el uso del espacio para que no haya cruce de tráfico de producto. En las visitas efectuadas se pudo observar que dicho flujo no estaba bien diseñado en algunas de las fábricas.

Es importante hacer notar que posiblemente por la baja de producción que ha ocurrido en muchas de estas empresas no fue posible observar en un buen número de ellas las prácticas reales de producción; sin embargo a juzgar por el tamaño y disposición del equipo era muy probable que efectivamente hubiese cruce de tráfico de producto

4.6. Personal

a) Ropa: En este aspecto la situación encontrada fue sumamente variada ya que pudo observarse operarios trabajando sin camisa, con ropa casual, sin gorros delantales o batas; así como también encontramos personal que usaba gorros y hasta mascarillas. En todas las empresas manifestaron que el Ministerio de Salud les exige que los trabajadores cuenten con un certificado sanitario.

4.7. Areas no productivas

a) Almacenamiento: Se espera que por razones similares a las mencionadas con respecto al cruce de tráfico de producto la materia prima no se mezcle con el producto terminado, lo cual exige al menos de dos áreas o preferiblemente cuartos separados. En las industrias de salsas pudo observarse que las de cierto tamaño cuentan con este requerimiento aunque en la mayoría persiste el problema de almacenar el envase, particularmente el sucio recirculado. Las panaderías cuentan por lo regular con menos espacio separado.

Sería deseable que contaran con plataformas que permitan guardar las bolsas, recipientes y sacos de harina, sal, arroz y azúcar, arriba del nivel del suelo, pues esto evita problemas con insectos y aún con roedores. El uso de estanterías tiene un efecto similar y permite mejor organización de los materiales guardados. En los casos visitados no se usa ningún material que requiera de refrigeración o control estricto de la humedad relativa. De todas formas se almacenan algunos materiales de alto riesgo como son los tambores de ácido acético, y esto significa un peligro especialmente en las empresas que funcionan en casas de habitación.

4.8. Sanitarios

Una fábrica de alimentos debe cumplir con ciertos requerimientos con respecto a los sanitarios. Su localización debe ser alejada de la zona de producción y sus drenajes no estar conectados a los mismos de la zona de producción; como es un lugar donde necesariamente el operario se contamina con materia fecal deben estar dotados de lavabos y jabones desinfectantes que permitan lavarse adecuadamente y secarse sanitariamente (evitando toallas comunes) antes de regresar a las áreas de producción. Quizás este es uno de los aspectos más problemáticos porque en ninguna de las empresas visitadas fué posible observar servicios sanitarios que cumplieran con las características sanitarias que requieren las fábricas de alimentos. En la mayoría de los casos no había jabón, ni papel higiénico y los sanitarios estaban en una pequeña habitación sin contar con lavamanos.

a) Avisos: no se observaron avisos de ningún tipo que recuerden a los operarios las prácticas correctas de saneamiento o que les recuerden lo importante de lavarse antes de regresar al trabajo.

5. DESCRIPCIÓN DE LAS EMPRESAS VISITADAS DESDE EL PUNTO DE VISTA DE GESTIÓN DE CALIDAD

El término Gestión de la Calidad ha sido definido por la División de Normalización, Gestión de Calidad y Metrología del ICAITI como la aplicación de técnicas fundamentales que abarcan todos los niveles de responsabilidad de la unidad productora de bienes y/o servicios, los cuales permiten lograr la calidad deseada de un bien o servicio, tomando las acciones necesarias para reducir a un mínimo aceptable las desviaciones de dicho bien o servicio con respecto a un patrón de referencia definido en función del mercado, y garantizando la aptitud para el uso o consumo.

Los aspectos que involucra la Gestión de Calidad en una empresa son los siguientes:

1. Liderazgo. El apoyo y participación activa del propietario y/o gerente es indispensable para obtener la calidad requerida en un producto terminado.
2. Planeación cuidadosa del sistema de calidad total.
3. Definición de unidades de medición y de control de calidad y productividad (por ejemplo, rendimientos, número de unidades rechazadas, etc).
4. Control y mejora del proceso con el objeto de producir con calidad desde el inicio y no solo inspeccionar la calidad del producto final. Este aspecto implica asegurar la calidad del producto que sale de la empresa así como la mejora del servicio a los consumidores. También incluye los aspectos de higiene y provisión de recursos físicos y humanos adecuados para la producción
5. Incentivo y fomento de la participación activa de los operarios , para que participen en el esfuerzo constante para el mejoramiento del sistema.

En resumen, el concepto de Gestión de Calidad implica la existencia de una organización, así como la participación de todas las personas pertenecientes a la misma en el esfuerzo de calidad total.

De todo lo anterior puede concluirse que el concepto de Gestión de Calidad es muy amplio e involucra una variedad de aspectos que usualmente no se encuentran definidos y por ello, generalmente no son conocidos en una pequeña industria.

Dada la situación de la pequeña industria nicaraguense, descrita en los Capítulos 3 y 4, el primer paso para el establecimiento de un sistema de calidad total en la empresa lo constituye el control y mejora del proceso de producción. Es de hacer notar que ningún operario ni empresa es capaz de elaborar un producto de calidad aceptable sin contar con los recursos físicos ni el entrenamiento necesarios para llevarlo a cabo adecuadamente y de acuerdo con las prácticas recomendadas de fabricación.

Los aspectos fundamentales para la mejora del proceso de producción son :

1. Entrenamiento continuo y eficaz del personal, para que tenga la capacidad de desempeñar adecuadamente su labor, teniendo conciencia de su importancia y de su repercusión en la fabricación de un bien de consumo. De igual forma, es necesario el fomento de la participación activa de los empleados en la calidad del proceso de producción.
2. Provisión de materia prima e insumos de buena calidad y en el momento justo, puesto que un proceso industrial no es capaz de obtener un producto terminado de buena calidad partiendo de materia prima de baja calidad y fuera de tiempo.
3. Provisión de equipo e instalaciones adecuadas para el proceso de producción y los operarios, que permitan desempeñar el trabajo adecuadamente y con seguridad, así como la provisión del mantenimiento y calibración necesarios para alargar su vida útil.
4. Definición de procedimientos adecuados para obtener un producto de buena calidad. Esto incluye desde el diseño de un producto que satisfaga las necesidades del consumidor, hasta la aplicación de sistemas efectivos de control de calidad.

Además de los aspectos relacionados con la limitación de recursos y de las condiciones higiénicas del proceso, discutidos detalladamente en los capítulos anteriores, la pequeña industria nicaraguense presenta las siguientes características relacionadas con su producción:

5.1. Características generales. En este aspecto se tomó como base la obtención de datos generales como nombre de la empresa, identificación del dueño (s), edad de la empresa y su localización. De esta forma fué posible determinar que la totalidad de empresas que fabrican salsas son de propiedad privada en su mayoría de un sólo dueño, y muchas con bastantes años de operación. No así en el caso de las panaderías en donde varias son operadas por cooperativas aún cuando usen u ocupen locales y equipo antigua propiedad de un solo dueño, y tienen menos de diez años de operación.

5.2. Area de la empresa. Un factor muy importante que determina la eficiencia de operación, así como las perspectivas de crecimiento y de modificaciones que puedan hacerse; nuevamente existe una gran diferencia entre las empresas que producen salsas ya que en su mayoría ocupan un área menor, tienen menos espacio para crecer y menos posibilidad de hacer modificaciones. Las panaderías por otra parte ocupan edificios con mayor area y espacio libre que puede usarse para crecer o realizar operaciones separadas.

5.3. Volúmenes de producción. Salvo pocas excepciones, la mayoría de empresas afirmó estar produciendo muy por debajo de su capacidad total, lo cual fué confirmado porque al momento de las visitas en muchas no se estaba trabajando. Las razones aducidas son varias, tales como dificultades de abastecimiento de insumos como harina, ácido acético, gas propano; pero la razón principal de acuerdo con la mayoría de empresas es la crisis económica que afecta el poder adquisitivo de la población.

5.4. Origen de la materia prima. En las pequeñas industrias visitadas, el abastecimiento de la materia prima es un problema casi diario. Los panaderos no tienen acceso directo a la harina sino a través de las compañías harineras como Monisa, Gemina y Harinisa quienes a su vez manejan el trigo importado por el estado. No hay posibilidad de elección y si el trigo importado es muy suave todas las panaderías salen afectadas. Por razones económicas emplean azúcar cruda, la cual es escasa y por lo mismo hay escasez de pan dulce.

Por otra parte los fabricantes de salsas enfrentan problemas para obtener las especias y colorantes, los cuales importan ya sea de Costa Rica o de Guatemala, en condiciones económicas diversas. Por importación directa (en cuyo caso el gobierno nicaraguense realiza una rebaja de los aranceles aduaneros si presentan certificado de pequeña empresa) o por compra a intermediarios llamados

buhoneros que operan en el llamado mercado libre. No hay un negocio privado o estatal importador que pueda garantizar la entrega de insumos de calidad adecuada a precios regulares.

5.5. Identificación de los productos. Los fabricantes de salsas utilizan etiquetas en donde aparece su marca, la identidad del producto, fabricante, dirección y aún cuando en muchos casos hay una línea o espacio preparado para el registro o la licencia del Ministerio de Salud, pocos lo utilizan y este número no aparece. Solamente en dos ocasiones se pudo encontrar un fabricante que colocara en la etiqueta la fecha de fabricación. Este dato merece especial atención porque permite al consumidor conocer la edad del producto, y al fabricante encontrar la pista de un lote de fabricación dado en el caso en que hubiera algún problema. Uno de los dos fabricantes lo colocaba en la parte de atrás de la etiqueta, cuando realmente debiera aparecer en la parte frontal, a la vista y ser fácilmente identificable. La fecha de vencimiento no aparece en las etiquetas y ningún fabricante sale con certeza cual es la vida de estante de su producto.

En el caso de las panaderías, la mayoría de su producción se vende sin empaque, sin etiquetas de ninguna clase con quizás dos excepciones.

5.6. Controles internos de producción. Salvo en las empresas más grandes, no existe un sistema de inventarios y de control de producción por volúmenes. Sin implementar este tipo de controles el cálculo de costos es muy difícil y los fabricantes pueden estar operando muy ineficientemente.

5.7. Laboratorio de control de calidad. Entre las empresas visitadas, se tuvo la sorpresa de encontrar que en la Cooperativa "Guadalupe Carney" existía un laboratorio de control de calidad equipado con potenciómetro, medidores de textura y de color, además de cristalería y reactivos para determinar acidez; sin embargo no es ésta la situación general, pues la mayoría de las empresas no cuenta con ningún recurso de esta naturaleza. Por otro lado existe el recurso de los análisis efectuados por el Ministerio de Salud; pero parece que las constricciones económicas han impedido hacer más análisis que permitan hacer recomendaciones a los fabricantes.

5.8. Almacenamiento. En el Capitulo 3 ya fué discutido el tema del almacenamiento desde el punto de vista sanitario, haciendo énfasis en la necesidad de no cruzar la materia prima y los insumos con el producto terminado.

5.9. Tiempo de vida de estante. En tecnología de alimentos, este término se conoce como el periodo en el que un producto no sufrirá cambios apreciables en sus propiedades organolépticas ni en su composición química, cuando es almacenado en condiciones normales. Esto significa que a sabiendas de este periodo de vida, se puede colocar una fecha de vencimiento a la cual el consumidor puede referirse sabiendo que todavía puede encontrar el producto en buenas condiciones. Además el productor y los distribuidores pueden planificar el manejo de los productos con certeza del tiempo limite que tienen para hacerlo.

En casi todos los casos los productores tienen únicamente una idea vaga del tiempo de vida de su producto.

5.10. Rechazo de los productos. Normalmente en la práctica industrial y comercial, si un lote sale con deficiencias, los distribuidores y el mismo consumidor tienen derecho a que les sea repuesto el valor del producto o lo más usual, que les sea reemplazado por otro nuevo en buenas condiciones. Al interrogar a los entrevistados en las empresas visitadas, se notó que no es una práctica común, y en el caso de las panaderías, no pasa de ser una queja del consumidor a la cual el productor no puede poner remedio si los insumos que recibe no son de la calidad adecuada.

5.11. Opiniones de los consumidores. Esta es la base fundamental de la producción moderna de alimentos procesados. Algunos de los fabricantes entrevistados manifestaron que producían lo que los clientes querían mientras que otros concedieron menor importancia a las actitudes del consumidor. Es muy posible que al hacerles conciencia del aumento de ventas que pueden tener concediéndole importancia a este aspecto, tendrían mas disposición a implementar cambios en su estructura de operación.

6. SEMINARIO REALIZADO CON LOS PEQUEÑOS EMPRESARIOS

Los días 11, 12 y 13 de octubre de 1989 se llevó a cabo un seminario en el auditorio de la Cámara de Industria de Nicaragua al cual se invitó a los dueños de la empresas visitadas. El evento fuè inaugurado con la presencia del Ministro de Industria, Economía y Comercio, el director del Programa de Ayuda a la Pequeña Industria, el coordinador del programa de Unido de asistencia a la pequeña industria, el representante en Nicaragua de Unido asesores del programa y el delegado de ICAITI en Nicaragua.

El programa desarrollado fuè el siguiente.

Octubre 11

Tema: La gestion de calidad aplicada a la pequeña industria. Ing Joaquin Bayer

Tema: Introduccion a microbiologia. Los microbios y los alimentos. Lic Sheryl de Cabrera

Octubre 12

Tema: Evaluación sanitaria de una fàbrica de alimentos. Construcción. Equipo. Organización del espacio. Hábitos de los trabajadores. Lic Sheryl de Cabrera

Tema: Limpieza y desinfección. Agentes de limpieza y desinfectantes. Programas de limpieza y desinfección. Lic Sheryl de Cabrera

Tema: Control de plagas. Lic Sheryl de Cabrera

Tema: Uso racional de aditivos. Funciones que llevan a cabo. Acido acético y benzoato de sodio. Colorantes permitidos. Lic Roberto de León.

Tema: El uso correcto de la etiqueta y su contenido. Ing Joaquin Bayer

Octubre 13

Tema: Comentarios acerca de las encuestas realizadas a la pequeña industria en las diversas regiones de Nicaragua. Lic Roberto de León.

Tema: Discusión general

El objetivo del Seminario era presentar a los dueños de las empresas los conceptos fundamentales de la operación de una empresa desde el punto de vista de higiene y de calidad. Una vez presentados estos puntos se pudo realizar una presentación preliminar de la encuesta llevada a cabo en 38 empresas haciendo comentarios a los distintos aspectos en materia de higiene y de gestión de calidad.

Es importante destacar que se llevó a cabo una discusión de grupo al finalizar el evento para conocer la reacción de los empresarios asistentes al seminario.

Mediante los comentarios vertidos por los asistentes, se pudo detectar la preocupación general por el futuro basados en la incertidumbre de nuevas políticas del gobierno. Por otra parte los fabricantes de salsas, que tienen en la preparación de vinagre por dilución de ácido acético uno de sus productos principales, se manifestaron preocupados en vista de la producción de vinagre por fermentación iniciada por Aceitera Corona. También se discutió el hecho que la salsa tipo catsup fabricada por ellos, pudiera ser desplazada por la producida localmente por IFRUGALASA y por la centromericana importada.

Un comentario vertido que merece atención fue el de señalar que las pequeñas empresas podrían diversificar su producción hacia otros rubros tradicionales, y no depender demasiado de productos vulnerables como el vinagre y la salsa catsup.

7. PROPUESTA PARA LA IMPLEMENTACION DE UN PROGRAMA DE GESTION DE CALIDAD APLICADO A LA PEQUEÑA INDUSTRIA DEL SECTOR DE ALIMENTOS

7.1 RECOMENDACIONES GENERALES

Estas recomendaciones competen al diseño y provisión de la infraestructura necesaria para el establecimiento de un programa de Calidad por parte del Gobierno de Nicaragua

Considerando las condiciones prevalecientes en la pequeña industria nicaraguense descritas en los capítulos anteriores se considera conveniente que la etapa inicial del programa se concentre en la mejora de los aspectos fundamentales del proceso de producción referidos en el capítulo 5: personal, materia prima, equipo y procedimientos. Estos aspectos pueden y deben ser controlados en cualquier tipo de industria y organización, y constituyen un buen punto de partida para un esfuerzo de calidad a nivel nacional.

De esta manera, pueden desarrollarse las siguientes actividades como el inicio de un programa de control sanitario y de calidad a la pequeña industria nicaraguense.

7.1.1 Definición de un Organismo Responsable

Este organismo tendrá a su cargo el Programa de Calidad para la pequeña industria nicaraguense, y deberá ser integrado por personas con capacidad técnica y decisoria para asistir a los gremios involucrados. Se recomienda responsabilizar al Departamento de Aseguramiento de la Calidad -NMCC- del Ministerio de Economía, Industria y Comercio de Nicaragua quien deberá contar con la colaboración y apoyo de las entidades relacionadas con el esfuerzo nacional tales como : Escuela de Tecnología de Alimentos de la Universidad de Nicaragua en León, Dirección General de la Pequeña Empresa del Ministerio de Industria de Nicaragua, Dirección de Control de Alimentos del Ministerio de Salud, y Laboratorio de Alimentos del Ministerio de Industria (LABAL), quienes a su vez deberán tener conocimiento pleno del plan y sus objetivos.

7.1.2 Objetivos

El gobierno de Nicaragua deberá transmitir a los miembros del Departamento de Aseguramiento de la Calidad la política de apoyo a la pequeña industria, definiendo claramente lo que se espera de ella, su grado de permanencia, el apoyo a las importaciones de insumos, a las exportaciones en general, y a la educación de los involucrados. En resumen, deberá proporcionar al NMCC las bases para su trabajo. Parte de la labor del NMCC es dar a conocer esta política de apoyo a los pequeños empresarios nicaraguenses, con el objeto de crear un clima de confianza y continuidad en ellos, y motivarlos para realizar las mejoras e inversiones necesarias para el incremento de la calidad de la producción.

7.1.3. Definición de criterios y plan de acción.

De preferencia, los integrantes deberán poseer capacidad técnica para la labor que van a desarrollar, pero si es necesario, deberán capacitarse en las áreas prioritarias de higiene y control de procesos así como normas de calidad. Durante esta etapa, el -NMCC- deberá unificar los conocimientos de sus integrantes tanto en el área técnica como en los conceptos de calidad que el Programa persigue.

Las actividades a desarrollar por el Departamento son:

- 1.-Implementación de un sistema de normas o definiciones que establezcan las especificaciones y requisitos con que deberán cumplir los productos, así como los procedimientos de muestreo y métodos de ensayo a emplear en el control total de la calidad
- 2.-Investigaciones que permitan asegurar la adquisición en forma continua de las materias primas necesarias.
- 3.-Investigaciones que permitan asegurar la adquisición de envases para la conservación adecuada de los productos
- 4.- Establecimiento de métodos de fabricación adecuados que permitan mantener el proceso en forma controlada
- 5.-Diseño de la edificación mínima necesaria para una operación eficiente.

El seguimiento se realizará por medio de visitas sorpresivas con el objeto de evaluar los aspectos más importantes del proceso como son:

- Aspectos sanitarios: prácticas higiénicas, adecuación de instalaciones físicas, etc.
- Formulación de productos aptos para el consumo humano
- Conservación de materias primas y productos terminados

Si a pesar del control y apoyo del NMCC, las evaluaciones muestran que no existe una mejoría de las condiciones de una empresa y que las condiciones de operación representan un peligro para los consumidores, el NMCC tendrá la autoridad para tomar las acciones del caso.

El esfuerzo y recursos que se inviertan en este seguimiento son cruciales para alcanzar los objetivos del gobierno de Nicaragua, porque permitirá conocer los avances que se hagan en la materia, así como los puntos débiles remanentes. El seguimiento también permitirá evaluar las necesidades de equipo apropiado e identificar nuevos temas de discusión.

7.1.5 Evaluación de resultados

Análisis del impacto del programa en la pequeña industria nicaraguense por medio de visitas de evaluación así como encuestas a los empresarios asistentes a los programas de capacitación.

7.1.6 Difusión de los resultados

Difusión de los cursos y resultados del programa por medio de material educativo que permita contribuir a la capacitación de los pequeños empresarios y trabajadores que no hayan asistido a los cursos modulares.

7.1.7. Elaboración de informe final

Dicho informe contendrá el resumen de las actividades desarrolladas por el NMCC, así como los resultados obtenidos. Aparte el Cuadro 1 contiene el esquema propuesto, a la vez que detalla las entidades involucradas en el mismo. El tiempo aproximado de ejecución se encuentra estrechamente relacionado con los recursos a disposición del ente responsable.

Cuadro 1

ETAPA	ACTIVIDADES ESPECIFICAS	PARTES INVOLUCRADAS	RESULTADO
Definición Organismo Responsable	Nombramiento Asignación de responsabilidades	Ministerio de Industria	Designación Organismo Responsable -NMCC-
Difusión de objetivos		Gobierno de Nicaragua	Politica de apoyo a la pequeña empresa
Definición de criterios y plan de acción	Capacitación del NMCC Diseño cursos seminario-taller y entrenamientos	NMCC	Normas Cursos Seminarios Entrenamiento
Entrenamiento a industriales	Cursos Seminario Entrenamiento	NMCC, Instructores, Duenos/empresarios.	Capacitación de pequeños empresarios
Monitoreo	Visitas de Evaluación Diagnóstico de necesidades. Provisión para satisfacer necesidades	-NMCC-	Incremento de la calidad de la pequeña empresa. Sanciones a las empresas que no cumplan

Cuadro 1
continuación...

ETAPA	ACTIVIDADES ESPECIFICAS	PARTES INVOLUCRADAS	RESULTADO
Evaluación de resultados	Análisis de actividades y resultados Encuesta a empresarios	-NMCC- Pequeños empresarios	Resultados del programa de apoyo a la pequeña industria
Difusión de resultados del proyecto	Elaboración de material educativo basado en resultados	-NMCC-	Material educativo
Informe Final	Resumen de actividades y resultados	-NMCC-	Informe Final

8. Recomendaciones específicas

Como resultado de la encuesta realizada a 38 pequeñas empresas, el cuadro general del funcionamiento y problemas enfrentados por dichas empresas nos permite presentar las siguientes recomendaciones en los aspectos de higiene y gestión de calidad.

8.1. Industrias que producen salsas y otros

8.1.1 Higiene. Los aspectos de higiene están en general muy descuidados por los fabricantes. Solamente por el hecho de trabajar con productos con conservadores químicos y de alta acidez, es posible explicarse que no haya casos de toxi-infecciones ni tampoco que se den grandes pérdidas por descomposición del producto. Sin embargo los aspectos de limpieza e higiene deben mantenerse rigurosamente en vigor, en especial si existe diversificación de productos. Las pequeñas empresas pueden aprender una rutina de limpieza y desinfección que incluya el modo apropiado de usar desinfectantes y el tiempo de contacto.

8.1.2 Flujo de tráfico de producto. El flujo de tráfico de producto, y la separación de operaciones es un aspecto fundamental, así como el estado de las instalaciones físicas. En este caso es importante referirnos al Cuadro 3 en donde se anotan las empresas visitadas que tienen una construcción dedicada a la fábrica y las que tiene las actividades dentro de su misma casa de habitación; la situación de hacer funcionar una empresa en la misma casa, no es bajo ningún punto de vista lo ideal por lo que convendría que las empresas escogidas para recibir los beneficios de la asistencia técnica fuesen aquellas que si tienen instalaciones separadas para la empresa. En esta caso cualquier modificación e inversión que se haga, tendrá menos probabilidades de fallar.

Dentro de las modificaciones a introducir se podría mencionar la de separar cuatro áreas, bodega de insumos, bodega de producto terminado, área de producción y área de envase. La mayoría destina una buena parte del espacio y de esfuerzo al envase de vidrio reciclado para lavarlo; si no hay otra opción que emplear envase reciclado habrá que considerar el empleo de un área adicional.

La edificación de estas empresas deberá revisarse para que cumplan con los aspectos de buena construcción en cuanto a los materiales en sus paredes, techos y pisos: ventilación, protección contra insectos y roedores y repellos lisos y pintados.

8.1.3 Formulaciones y su control. Se mencionó durante las visitas y en el mismo seminario, que se ha venido usando ácido acético y benzoato de sodio como los preservantes principales para los productos de estas empresas. Al extremo que se prepara vinagre con benzoato de sodio. El uso excesivo del benzoato de sodio ha sido puesto en tela de juicio en muchos países; su concentración no deberá exceder de 0.2% bajo ninguna circunstancia. Debido al tamaño de las plantas y a la baja preparación del personal no podrán inicialmente equiparse con laboratorios de control, pero tanto el Ministerio de Salud como Labal podrían efectuar esta labor así como hacer un convenio con la Universidad en León para que preste su apoyo. Cabe mencionar también el uso de los colorantes tanto en cuanto a su naturaleza y concentración como a los tonos que se están impartiendo a las salsas; en este sentido para asegurar la calidad de estos productos se podrían implementar normas por parte del Ministerio de Industria y Economía para que se definan parámetros importantes como las concentraciones de aditivos, las concentraciones de sólidos de tomate mínimas que se esperan, concentraciones máximas permitidas de espesantes, etc.

8.1.4 Prácticas correctas de producción. En vista que se observaron muchas diferencias en cuanto a la forma de preparar las salsas y de envasarlas, se deberá establecer un procedimiento adecuado para mezclar, calentar y envasar. Por ejemplo se observó que algunos procesadores utilizaban un sistema de envasar en frío, otros envasaban en caliente pero esperaban a que el envase y el producto se enfriaran antes de tapar. Adicionalmente es muy importante que se llegue a utilizar un sistema adecuado de llenar higiénicamente los envases sin producir derrames, así como métodos adecuados para la limpieza exterior de los envases llenos, del equipo, de la planta en sí, etc.

8.1.5 Elaboración de manuales y avisos. Durante el seminario se presentó un manual de higiene de alimentos que fuera preparado por Labal hace algunos años para utilización por trabajadores de la industria de alimentos

en general. Dentro de esta línea sería conveniente elaborar algo similar específico para las industrias que nos interesan en este reporte así como el diseño de manuales y avisos de la planta en lugares visibles con mensajes importantes. Este tipo de avisos podría ayudar a mantener más uniformidad en la producción, operaciones de limpieza y desinfección, y hábitos de trabajo adecuado.

8.1.6 Sanitarios y facilidades para limpieza. Como patrón común en todas las empresas visitadas se observó una deficiencia fundamental en la construcción y mantenimiento de sanitarios pues estos son insuficientes y mal adecuados, carentes de papel higiénico y de facilidades para lavarse. Definitivamente en las empresas escogidas deberá implementarse un sanitario con las facilidades adecuadas para que un trabajador pueda utilizarlo y lavarse y desinfectarse adecuadamente antes de regresar al trabajo. Avisos complementarios jugarían un papel muy importante.

8.1.7 Drenajes. Aunque está fuera del alcance del presente programa de asistencia el instalar drenajes que canalicen los desechos a nivel municipal, pueden mejorarse las instalaciones internas de drenajes que en algunos casos están a flor de tierra.

8.1.8 Ropa adecuada. Se observó durante la visita que los operarios trabajaban en muy diversos sistemas, desde ausencia de camisa y zapatos adecuados, sin gorra ni batas o delantales, hasta casos en los que estaban trabajando con mascarillas. En este aspecto hay mucho por hacer, debe uniformizarse criterios para que los operarios puedan trabajar usando batas o delantales, gorras para cubrirse el pelo y botas de hule para aquellos que estén en operaciones donde se lava y hay gran cantidad de agua. El exceso de celo manifestado por el uso de mascarillas no era compatible con el resto de las instalaciones que dejaban mucho que desear, constituyendo por lo tanto una precaución inútil el uso de tales mascarillas.

8.2 Empresas dedicadas a la panadería.

8.2.1 Construcción. En este aspecto la mayoría de panaderías visitadas está en muy mal estado. Paredes y techos muchas veces de madera se encuentran sumamente deteriorados y con grandes cantidades de polvo. La industria de la panadería es de muy bajo riesgo de salud.

con la ventaja sobre las salsas que no se está usando ningún producto químico como conservador y que pudiera representar un riesgo de daño toxicológico. No obstante, la gran cantidad de polvo indudablemente contribuye a aumentar la carga de esporas de mohos que eventualmente disminuyen en mucho el tiempo de vida útil del pan.

8.2.2 Higiene. En esta industria se observó la ausencia de buenos hábitos de limpieza en muchas instalaciones así como la ~~carencia de sistemas de desinfección. Convendría que el personal fuera entrenado para mantener sus instalaciones limpias.~~

8.2.3 Ropa. De acuerdo con el Cuadro 4 presentado en el anexo 1, solamente en la mitad de las empresas visitadas que producen salsas, usan batas o delantal y en un 11% usan gorra, y en las panaderías es donde más descuido hay en este aspecto, ya que prácticamente no usaban gorras aunque sí delantales. Nuevamente tal y como se mencionó anteriormente, el personal debe concientizarse de la necesidad de trabajar en buenas condiciones y con el equipo adecuado, para contribuir a la buena calidad del producto final.

9. ANEXO 1

CUADRO 2

SUMARIO DE LAS PRINCIPALES CARACTERISTICAS DE LAS EMPRESAS VISITADAS

	Número
<u>Empresas productoras de salsas visitadas</u>	19
<u>Productos:</u>	Número de productos
Salsa de Tomate	17
Salsa de chile	12
Salsa inglesa	17
Salsa china	1
Mostaza	16
Vinagre tinto	12
Vinagre tinto con especies	11
Sabor de vainilla	10
Sabor de frambuesa	10
<u>Panaderias visitadas</u>	17
Bollo	10
Barra	13
Molde	8
Hamburguesa	10
Galleta	11
Pico	13
Reposteria	4

CUADRO 4

CARACTERISTICAS PRINCIPALES DE LAS EMPRESAS VISITADAS
DESDE EL PUNTO DE VISTA SANITARIO

	Porcentaje
<u>1. Medio ambiente</u>	
situadas en area urbana pavimentada	37.84
situadas en area urbana sin pavimento	43.24
situadas en area suburbanas	5.41
<u>2. Edificio</u>	
destinado exclusivamente a la fabrica	45.95
destinado tambien a vivienda	54.05
<u>3. Area de producción</u>	
separada, techada y con paredes, con piso	64.86
no separada, abierta al medio ambiente	35.14
<u>4. Equipo</u>	
superficies en contacto con alimentos limpias	51.35
superficies no en contacto con alimento limpias	45.95
<u>5. Práctica de la producción</u>	
flujo de tráfico adecuado	54.05
<u>6. Personal</u>	
gorra	10.81
bata o delantal	54.05
mascarilla	2.70
<u>7. Bodegas</u>	
adecuadas en numero y tamaño	45.95
con precauciones minimas y sin separaciones	56.76
<u>8. Sanitarios</u>	
Disposición, tamaño, numero y equipados	0.00
no adecuadamente	100.00

ANEXO 2

Fichas higiéxico sanitarias de las empresas.

ASESORIA AL PROGRAMA DE AYUDA A LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE NICARAGUA PROYECTO 1976

INSPECCION SANITARIA	INDUSTRIA: M. JESUS SOZA PANADERIA	:FECHA: 07/27/89
1. MEDIO AMBIENTE		:
1.1 POLVO, GASES INDUSTRIALES Y OTROS CONTAMINANTES		: CALLE CON POLVO Y TIERRA
1.2 DRENAJES		: HAY
1.3 AGUA, DISPONIBILIDAD		: MUNICIPAL Y RACIONADA CADA DOS DIAS
1.4 ROEDORES E INSECTOS		: POCO ES UNA CASA DE HABITACION
1.5 EQUIPO Y OBJETOS DESCARTADOS		: NO HAY
2. DISPOSICION DEL EDIFICIO		:
2.1 EPAD		: RECIENTE
2.2 TANAJA		: UNOS 15 M2 DESTINADOS A LA PANADERIA
2.3 DISPOSICION DEL ESPACIO		: APRETADO PREPARACION Y HORNO TODO EN EL MISMO ESPACIO
2.4 VENTILACION		: ADECUADA HAY UNA PUERTA INMEDIATA QUE DA A UN PATIO Y POR : EL OTRO LADO NO ESTA CERRADA
2.5 PROTECCION CONTRA ENTRADA DE ROEDORES E INSECTOS		: NO HAY
2.6 CONTAMINACION AMBIENTAL		: POLVO DE LOS ALREDEDORES
2.7 ILUMINACION		: ADECUADA
2.8 FLUJO DE TRAFICO		: SOLO TRABAJAN DOS PERSONAS O UNA
3. AREA DE PRODUCCION		:
3.1 PISOS Y DRENAJES		: CEMENTO NO HAY DRENAJES
3.2 TECHOS Y TUBERIAS		: CIELO RASO DE REPELLO
3.3 PAREDES		: DE BLOCK CON REPELLO NO LISO CON PINTURA RECIENTE
3.4 ILUMINACION		: ADECUADA
3.5 FACILIDADES DE ASEO		: NO HAY
3.6 PRESENCIA DE AVISOS		: NINGUNO
4. EQUIPO		: UN HORNO "SOUTH BEND" DE CUATRO SARTENES Y UN HORNO DE ESTUFA
4.1 SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS		: LA MESA DE PREPARACION Y LA PASTEADORA SE VEN CON HARINA
4.2 SUPERFICIES NO EN CONTACTO CON ALIMENTOS		: LIMPIAS
4.3 LOCALIZACION		: TODO EN EL MISMO AREA
4.4 ACUMULACION DE RESIDUOS		: NO HAY
4.5 EQUIPO SIN USO		: NO HAY
5. PRACTICA DE LA PRODUCCION		: NO ESTABA TRABAJANDO AL MOMENTO DE LA VISITA
5.1 FLUJO DE TRAFICO		:
5.2 MANUAL O AUTOMATICO		:
5.3 DERRAMES		:
5.4 UTENSILIOS		:
5.5 RETIRO DE DESECHOS		:
6. PERSONAL		:
6.1 ROPA		: CASUAL
6.2 GORRO		: NO USA
6.3 BATA O DELANTAL		: DELANTAL
6.4 CERTIFICADO MEDICO		: EXIGIDO POR MINSA
7. AREAS DE NO PRODUCCION		:
7.1 ALMACENAMIENTO		: TIENE UN AREA DESTINADA ALMACENAR MATERIA PRIMA PERO SOLO TRABAJA 1 O DIARIO
7.1.1 TANAJA		: PEQUEZO 3 M2
7.1.2 PLATAFORMAS O ESTANTERIAS		: NO HAY PLATAFORMAS NI ESTANTERIAS
7.1.3 TEMPERATURA Y HUMEDAD		: NO HAY CONTROL MECANICO DE LAS CONDICIONES AMBIENTALES
7.1.4 LIBRES DE BASURA Y OTROS OBJETOS		: NO HAY BASURA NI OBJETOS DESCARTADOS

INSPECCION SANITARIA	INDUSTRIA: "PALMOLEISA"	INDUSTRIA: "PALMOLEISA"	FECHA:
	PANADERIA		:
1. MEDIO AMBIENTE			:
1.1 POLVO, GASES INDUSTRIALES Y OTROS CONTAMINANTES			: CALLES ALEDAZAS DE TIERRA
1.2 DRENAJES			: SI LOS HAY EN LA FABRICA
1.3 AGUA, DISPONIBILIDAD			: MUNICIPAL PERO RACIONADA DOS VECES POR SEMANA, CUENTAN CON DEPOSITO PROPIO
1.4 ROEDORES E INSECTOS			: HAY PERO MANIFIESTAN FUMIGAR CON FRECUENCIA
1.5 EQUIPO Y OBJETOS DESCARTADOS			: NO LOS HAY EL EDIFICIO OCUPA TODO EL TERRENO
			:
2. DISPOSICION DEL EDIFICIO			:
2.1 EDAD			: RECIENTE
2.2 TAMAÑO			: DE APROXIMADAMENTE 300 M2
2.3 DISPOSICION DEL ESPACIO			: APARTE DE LA BODEGA NO HAY SEPARACIONES POR PAREDES O TABIQUES
2.4 VENTILACION			: EL TECHO ES BAJO Y NO HAY EXTRACCION FORZADA
2.5 PROTECCION CONTRA ENTRADA DE ROEDORES E INSECTOS			: NO HAY
2.6 CONTAMINACION AMBIENTAL			: POLVO DE LAS CALLES ALEDAZAS
2.7 ILUMINACION			: DEFICIENTE
2.8 FLUJO DE TRAFICO			: NO ESTABAN EN PRODUCCION AL VISITARLOS
			:
3. AREA DE PRODUCCION			:
3.1 PISOS Y DRENAJES			: CEMENTO SIN INCLINACION NI DRENAJES ESPECIALES
3.2 TECHOS Y TUBERIAS			: HAY CIELO RASO DE MADERA, NO HAY TUBERIAS
3.3 PAREDES			: DE BLOCK CON REPELLO LISO PINTADO PERO NO RECIENTEMENTE
3.4 ILUMINACION			: DEFICIENTE
3.5 FACILIDADES DE ASEO			: NO HAY
3.6 PRESENCIA DE AVISOS			: NINGUNO
			:
4. EQUIPO			:
4.1 SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS			: SARTENES, MOLDES, PASTIFICADORA MANCHADOS Y CON HARINA
4.2 SUPERFICIES NO EN CONTACTO CON ALIMENTOS			: NO SE VE QUE SE LIMPIEN CON FRECUENCIA
4.3 LOCALIZACION			: UN HORNO ELECTRICO, UNA MEZCLADORA, UNA PASTIFICADORA, : SARTENES Y ESTANTERIAS (CLAVIJERAS) MOVILES
4.4 ACUMULACION DE RESIDUOS			: NO HABIA PRODUCCION AL MOMENTO DE LA VISITA
4.5 EQUIPO SIN USO			: NINGUNO
			:
5. PRACTICA DE LA PRODUCCION			:
5.1 FLUJO DE TRAFICO			: NO PUDO OBSERVARSE EN PRODUCCION
5.2 MANUAL O AUTOMATICO			: MANUAL Y AUTOMATICO
5.3 DEFRAMES			: NO PUDO OBSERVARSE EN PRODUCCION
5.4 UTENSILIOS			: ESPATULAS, SARTENES Y MOLDES SE OBSERVAN MANCHADOS
5.5 RETIRO DE DESECHOS			: NO PUDO OBSERVARSE
			:
6. PERSONAL			:
6.1 ROPA			: CASUAL
6.2 GORRO			: NO USAN
6.3 BATA O DELANTAL			: DELANTAL
6.4 CERTIFICADO MEDICO			: EXIGIDO POR MINSA
			:
7. AREAS DE NO PRODUCCION			:
7.1 ALMACENAMIENTO			: UNA PEQUEZA BODEGA PARA HARINA Y OTRA MATERIA PRIMA
7.1.1 TAMAÑO			: APROXIMADAMENTE 12 M2
7.1.2 PLATAFORMAS O ESTANTERIAS			: UNA PLATAFORMA
7.1.3 TEMPERATURA Y HUMEDAD			: SIN REFRIGERACION O VENTILACION
7.1.4 LIBRES DE BASURA Y OTROS OBJETOS			: NO HABIA BASURA

PROGRAMA PARA LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE ALIMENTOS DE NICARAGUA

DATOS GENERALES

1. NOMBRE: "PANADERIA AUXILIADORA GALEANO LAZO"
 DUENO O GERENTE: AUXILIADORA GALEANO LAZO
 DIRECCION: ALCALDIA MUNICIPAL, DOS CUADRAS ESTE Y 1/2 AL SUR, JUTICALPA
 EDAD DE LA EMPRESA: QUINCE AÑOS
 PRODUCTOS QUE FABRICA: PAN SIMPLE, BARRA Y HAMBURGUESA; DULCE COMO PICOS Y PASTELITOS
- PERSONAL EMPLEADO: 2 OPERARIOS/ADMINISTRACION: 1/1
 AREA DEL EDIFICIO: QUINCE M2 CUADRADOS
 VOLUMEN DE PRODUCCION: 40 LIBRAS DE HARINA, CAPACIDAD 1 QG
2. ORIGEN DE LA MATERIA PRIMA: GENINA A TRAVES DE COMAPI
 LOS DEMAS INGREDIENTES EN EL MERCADO LIBRE
3. IDENTIFICACION DE LOS PRODUCTOS
 CODIFICACION: NO
 REGISTRO SANITARIO: NO
 FECHA DE VENCIMIENTO DEL PRODUCTO: NO
 EN CASO DE RECHAZOS O PROBLEMAS COMO SE IDENTIFICA EL LOTE
4. RETENCION DE MUESTRAS NO
5. CONTROL DE PRODUCCION NO
 CONTROL CONTABILIDAD NO
6. DOCUMENTOS DE EMBARQUE NO
 NOTAS DE ENVIO O REGISTROS DE ENVIO NO
7. LABORATORIO DE CONTROL NO
 PRUEBAS ANALITICAS NO
8. ALMACENAMIENTO
 BODEGA DE MATERIA PRIMA Y PRODUCTO TERMINADO POR SEPARADO: NO TIENE
 TIEMPO DE VIDA DE ESTANTE CONOCIDO: OCHO DIAS
9. COMO TRANSPORTA SUS PRODUCTOS NO LOS TRANSPORTA, VENDE IN SITU
10. EN CASO DE RECHAZO TUVO PROBLEMAS POR LA HARINA
 MEDIDAS QUE SE TOMAN LA GENTE PROTESTO PERO LO COMPRO
11. ENVASE: NO
 TAPON:
12. OPINIONES DEL PERSONAL PARA MEJORAR EL PROCESO: NO
13. OPINIONES DE LOS CONSUMIDORES NO
14. EQUIPO: USAN HORNO DE LEZA PEQUEZO, MEZCLA EN UN RECIPIENTE DE PLASTICO
15. DE LOS MUESTREOS DEL MINISTERIO DE SALUD SE ENTERAN DE LOS RESULTADOS: CADA SEIS MESES

PROGRAMA PARA LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE ALIMENTOS DE NICARAGUA

DATOS GENERALES

1. NOMBRE: " PRODUCTOS LA VIZA"
 DUEÑO O SERENTE: CARLOS ALBERTO MENDOZA GONZALEZ
 DIRECCION: TETACO 3 1/2 C AL SUR, JUIGALPA
 EDAD DE LA EMPRESA: VEINTE AÑOS APROXIMADAMENTE
 PRODUCTOS QUE FABRICA: SOLO TRES TIPOS DE VINAGRE, CLARO, LIGERAMENTE OSCURO Y OSCURO

 PERSONAL EMPLEADO: 3 OPERARIOS/ADMINISTRACION: 2/1
 AREA DEL EDIFICIO: 20 M2
 VOLUMEN DE PRODUCCION: DE 70 A 80 CAJAS POR MES
2. ORIGEN DE LA MATERIA PRIMA: LOCALMENTE
3. IDENTIFICACION DE LOS PRODUCTOS
 CODIFICACION: NO USA
 REGISTRO SANITARIO: TIENE, NO TIENE LICENCIA
 FECHA DE VENCIMIENTO DEL PRODUCTO: NO
 EN CASO DE RECHAZOS O PROBLEMAS COMO SE IDENTIFICA EL LOTE
4. RETENCION DE MUESTRAS NO
5. CONTROL DE PRODUCCION NO
 CONTROL CONTABILIDAD DICE QUE SI
6. DOCUMENTOS DE EMBARQUE NO
 NOTAS DE ENVIO O REGISTROS DE ENVIO: NO
7. LABORATORIO DE CONTROL NO
 PRUEBAS ANALITICAS NO
8. ALMACENAMIENTO
 BODEGA DE MATERIA PRIMA Y PRODUCTO TERMINADO POR SEPARADO: NO TIENE
 TIEMPO DE VIDA DE ESTANTE CONOCIDO: LO ESTIMA EN MAS DE UN AÑO
9. COMO TRANSPORTA SUS PRODUCTOS: NO TIENE VEHICULO, USA UN CARRETON
 VENDE EN EL PUEBLO, MERCADO Y PULPERIAS
10. EN CASO DE RECHAZO
 MEDIDAS QUE SE TOMAN
11. ENVASE: USA SOLO DE LICOR, NO LO LAVA PORQUE ESTIMA QUE TENIENDO ALCOHOL
 TAPON: EL MISMO
12. OPINIONES DEL PERSONAL PARA MEJORAR EL PROCESO
13. OPINIONES DE LOS CONSUMIDORES LAS TOMA MUY EN CUENTA
14. EQUIPO: UNA OLLA DE HIERRO FORJADO DE 10 GALONES, BIDONES QUE USA PARA SABORIZAR VINAGRE
15. DE LOS MUESTREOS DEL MINISTERIO DE SALUD SE ENTERAN DE LOS RESULTADOS: LLEGA CADA CINCO O CUATRO MESES,
 Y SE ENTERA DE LOS RESULTADOS

PROGRAMA PARA LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE ALIMENTOS DE NICARAGUA

DATOS GENERALES

1. NOMBRE: "INDUSTRIA BALUNE LIMITADA" MARCA NORMAN

DUEÑO O GERENTE: SR ORLANDO DAVILA

DIRECCION: TELCOR I C AL NORTE, I C AL OESTE, JUISALPA

EDAD DE LA EMPRESA: TREINTA AÑOS

PRODUCTOS QUE FABRICA: SALSA DE TOMATE, SALSA INGLESA, MOSTAZA, CHILE, VINAGRE BLANCO Y OSCURO

ESENCIAS FRAMBUESA Y VAINILLA, ENCURTIDOS Y ESPECIES EMPACADAS COMO ACHIOTE MOLIDO

REFRESCOS "BOLI"

PERSONAL EMPLEADO: 6

OPERARIOS/ADMINISTRACION: 5/1

AREA DEL EDIFICIO: 60 M2

VOLUMEN DE PRODUCCION: 10000 UNIDADES DE TODO TAMAÑO

2. ORIGEN DE LA MATERIA PRIMA: A TRAVES DEL MINISTERIO DE INDUSTRIA ACIDO ACETICO, CITRICO

ESPECIES Y COLORANTES EN EL MERCADO ORIENTAL Y HUEMBES

3. IDENTIFICACION DE LOS PRODUCTOS

CODIFICACION NO

REGISTRO SANITARIO: NO TIENE SOLO LICENCIA

FECHA DE VENCIMIENTO DEL PRODUCTO: : NO

EN CASO DE RECHAZOS O PROBLEMAS COMO SE IDENTIFICA EL LOTE PUEDE HACERLO PORQUE PONE LA FECHA DE PRODUCCION ATRAS DE LA ETI

4. RETENCION DE MUESTRAS SI

5. CONTROL DE PRODUCCION EN UNA LIBRETA

CONTROL CONTABILIDAD FACTURAS

6. DOCUMENTOS DE EMBARQUE NO

NOTAS DE ENVIO O REGISTROS DE ENVIO: FACTURAS DE VENTA

7. LABORATORIO DE CONTROL NO

PRUEBAS ANALITICAS NO

8. ALMACENAMIENTO

BODEGA DE MATERIA PRIMA Y PRODUCTO TERMINADO POR SEPARADO: SI PERO NO POR SEPARADO

TIEMPO DE VIDA DE ESTANTE CONOCIDO: ESTIMA EL VINAGRE EN 14 MESES, SALSA DE TOMATE 7 MESES Y LOS OTROS EN UN AÑO

9. COMO TRANSPORTA SUS PRODUCTOS: TIENE VEHICULO PROPIO PARA LLEVAR A OTRAS CIUDADES COMO BOACO, STO TOMAS

ACOYAPA DE LA QUINTA REGION

10. EN CASO DE RECHAZO

MEDIDAS QUE SE TOMAN LA CAMBIA Y DESECHA LAS MALAS

11. ENVASE: BOTELLAS DE VIDRIO DE LICOR Y BOTELLAS USADAS DE SALSAS, BOLSAS DE PLASTICO

TAPON: LE QUITAN EL EMPAQUE Y POREN UN PLASTICO

12. OPINIONES DEL PERSONAL PARA MEJORAR EL PROCESO: SI SE TRATA DE MEJORAR EL PROCESO LAS TOMA EN CUENTA

13. OPINIONES DE LOS CONSUMIDORES: NO LAS TOMA EN CUENTA

14. EQUIPO: TENIA UNA OLLA DE DOS GALONES , DOS DE OCHO GALONES Y UNA DE SEIS GALONES

CUATRO SELLADORAS, UNA GRANDE Y TRES PEQUEZAS

15. DE LOS MUESTREOS DEL MINISTERIO DE SALUD SE ENTERAN DE LOS RESULTADOS: MUESTREAN CADA DOS O TRES MESES, SE ENTERAN DE LOS

PROGRAMA PARA LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE ALIMENTOS DE NICARAGUA

DATOS GENERALES

1. NOMBRE: "PRODUCTOS ROCHA"

DUEÑO O GERENTE: PEDRO PABLO PEREZ ROCHA Y SRA MARGARITA ESTRADA RODRIGUEZ DE PEREZ

DIRECCION: DEL SUPE, SC AL LAGO Y I C ABAJO

EDAD DE LA EMPRESA: APROXIMADAMENTE 16 AÑOS

PRODUCTOS QUE FABRICA: SALSAS DE TOMATE, SALSAS INGLESAS, MOSTAZA, VINAGRE BLANCO, VINAGRE ESPECIAL
Y VINAGRE CONDIMENTADO, CHILIF, PASTA DE ACHIOTE

PERSONAL EMPLEADO: 10 OPERARIOS/ADMINISTRACION: 10/2

AREA DEL EDIFICIO: 100 M2 DESTINADOS A LA EMPRESA

VOLUMEN DE PRODUCCION: 500 GALONES DE SALSAS POR SEMANA, CAPACIDAD REAL 500 GALONES POR DIA

2. ORIGEN DE LA MATERIA PRIMA: TRAE INSUMOS DE GUATEMALA, Y A TRAVES DE IRCO EL ACIDO ACETICO

3. IDENTIFICACION DE LOS PRODUCTOS:

CODIFICACION NO

REGISTRO SANITARIO: TIENE Y TAMBIEN DE PEQUEÑA INDUSTRIA

FECHA DE VENCIMIENTO DEL PRODUCTO: NO

EN CASO DE RECHAZOS O PROBLEMAS COMO SE IDENTIFICA EL LOTE:

4. RETENCION DE MUESTRAS NO

5. CONTROL DE PRODUCCION NO

CONTROL CONTABILIDAD SI POR FACTURAS

6. DOCUMENTOS DE EMBARQUE POR FACTURAS

NOTAS DE ENVIO O REGISTROS DE ENVIO: POR FACTURAS

7. LABORATORIO DE CONTROL: NO

PRUEBAS ANALITICAS: NO

8. ALMACENAMIENTO

BODEGA DE MATERIA PRIMA Y PRODUCTO TERMINADO POR SEPARADO: TIENEN BODEGAS SEPARADAS

TIEMPO DE VIDA DE ESTANTE CONOCIDO: LO ESTIMA EN UN AÑO

VENDE EN EL MERCADO ORIENTAL, ENABAS Y EL EPS, SUPERMERCADOS DE ESTELI

9. COMO TRANSPORTA SUS PRODUCTOS: TIENE VEHICULO

10. EN CASO DE RECHAZO DICE NO TENER

MEDIDAS QUE SE TOMAN

11. ENVASE: USA DE VIDRIO (1/2 BOTELLAS) Y DE 1 BOTELLA, BIDONES DE PLASTICO DE UN GALON

TAPON: EL MISMO PERO SIN EMPAQUE

12. OPINIONES DEL PERSONAL PARA MEJORAR EL PROCESO: LAS TOMA EN CUENTA

13. OPINIONES DE LOS CONSUMIDORES: TAMBIEN LAS TOMA EN CUENTA

14. EQUIPO: UN MOLINO PROPIO CON CORRIENTE TRIFASICA, DOS OLLAS DE 400 LITROS C/U

QUENADOR DE LEÑA, BALANZA DE 22 LIBRAS

15. DE LOS MUESTREOS DEL MINISTERIO DE SALUD SE ENTERAN DE LOS RESULTADOS: CADA SEMANA LLEGAN A VISITAR, PERO EL MUESTREO ES
CON MOTIVO DE LA LICENCIA SANITARIA

PROGRAMA PARA LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE ALIMENTOS DE NICARAGUA

DATOS GENERALES

1. NOMBRE: "INDUSTRIA GOLUSA"

DUEÑO O GERENTE: SRA YELBA LOPEZ MALESPIN

DIRECCION: C/ME CABRERA, 2 C AL ESTE, 2 C AL SUR

EDAD DE LA EMPRESA: OCHO AÑOS

PRODUCTOS QUE FABRICA: SALSA DE TOMATE, SALSA INGLESA, SALSA UNICA (ESTILO BARBADORA)-
VINAGRE, MOSTAZA Y CHILE

PERSONAL EMPLEADO: 4 OPERARIOS/ADMINISTRACION: 4/3

AREA DEL EDIFICIO: 144 M2

VOLUMEN DE PRODUCCION: SALSA DE TOMATE 50 %, VINAGRE, 30.5 %, SALSA UNICA 9.2 %, SALSA INGLESA 6.4 %, MOSTAZA 3.8 %
NO INDICO EL VOLUMEN REAL

2. ORIGEN DE LA MATERIA PRIMA: IMPORTADO DE COSTA RICA DE BALTIMORE SPICES

CON INTERMEDIARIOS, EL ACIDO ACETICO Y CITRICO POR INTERMEDIO DEL GOBIERNO

3. IDENTIFICACION DE LOS PRODUCTOS

CODIFICACION: NO

REGISTRO SANITARIO: NO

FECHA DE VENCIMIENTO DEL PRODUCTO: NO

EN CASO DE RECHAZOS O PROBLEMAS COMO SE IDENTIFICA EL LOTE

4. RETENCION DE MUESTRAS DICE QUE SI RETIENE

5. CONTROL DE PRODUCCION DICE QUE SI

CONTROL CONTABILIDAD DICE QUE SI

6. DOCUMENTOS DE ENBARQUE POR FACTURA

NOTAS DE ENVIO O REGISTROS DE ENVIO: POR FACTURAS

7. LABORATORIO DE CONTROL NO

PRUEBAS ANALITICAS: TIENE TERMOMETRO

8. ALMACENAMIENTO

BODEGA DE MATERIA PRIMA Y PRODUCTO TERMINADO POR SEPARADO: NO HAY SEPARACION DEL AREA DE PRODUCCION

TIEMPO DE VIDA DE ESTANTE CONOCIDO: NO LO SABE MUCHO DESORDEN

9. COMO TRANSPORTA SUS PRODUCTOS: ALI LOS LLEGAN A RECOGER

VENDEN A SUPERMERCADOS, MINISTERIO DE INDUSTRIA

10. EN CASO DE RECHAZO: TUVO EN UNA OCASION

MEDIDAS QUE SE TOMAN: REEMPLAZAR EL LOTE EL DISTRIBUIDOR

11. ENVASE: DE VIDRIO DE LICOR DE TODOS LOS TAMAÑOS, TAMBIEN ENVASE PLASTICO

TAPON: EL MISMO DE LAS BOTELLAS DE LICOR, QUITA EL EMPAQUE Y LE PONE PLASTICO

12. OPINIONES DEL PERSONAL PARA MEJORAR EL PROCESO: DAN PERO DIFICILMENTE PUEDE SUPERAR LA CALIDAD ACTUAL

13. OPINIONES DE LOS CONSUMIDORES

14. EQUIPO: CUATRO TANQUE DE ACERO INOXIDABLE DE CUARENTA GALONES, QUENADORES DE GAS

15. DE LOS MUESTREOS DEL MINISTERIO DE SALUD SE ENTERAN DE LOS RESULTADOS: NO HA TENIDO VISITAS ULTIMAMENTE

PROGRAMA PARA LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE ALIMENTOS DE NICARAGUA

=====

DATOS GENERALES

1. NOMBRE INDUSTRIA XILOTL-TEPELT'

DUEÑO O ESSENTE: SRA LETICIA CRUZ DE ABURTO

DIRECCION: COLONIA-SANTIAGO, CASA 19, JINOTEPE

EDAD DE LA EMPRESA: SEIS AÑOS, NO PRODUCE DESDE HACE UN AÑO

PRODUCTOS QUE FABRICA: SALSA INGLESA, VINAGRE, ESENCIAS DE VAINILLA Y FRAMBUESA, EXCURTIDOS

PERSONAL EMPLEADO:

OPERARIOS/ADMINISTRACION:

AREA DEL EDIFICIO: 12 M2

VOLUMEN DE PRODUCCION: CINCUENTA GALONES MENSUALES DE VINAGRE, MENOS DE SALSA INGLESA
VENTICINCO DE VAINILLA Y FRAMBUESA

2. ORIGEN DE LA MATERIA PRIMA: LA OBTENIA DE ERAM Y DE LA CASA DE LAS ESPECIES EN MANAGUA

3. IDENTIFICACION DE LOS PRODUCTOS

CODIFICACION: NO

REGISTRO SANITARIO: REGISTRO Y LICENCIA DE LA PEQUEÑA INDUSTRIA

FECHA DE VENCIMIENTO DEL PRODUCTO: NO

EN CASO DE RECHAZOS O PROBLEMAS COMO SE IDENTIFICA EL LOTE

4. RETENCION DE MUESTRAS NO

5. CONTROL DE PRODUCCION NO

CONTROL CONTABILIDAD SI

6. DOCUMENTOS DE EMBARQUE POR FACTURAS

NOTAS DE ENVIO O REGISTROS DE ENVIO: POR FACTURAS

7. LABORATORIO DE CONTROL NO

PRUEBAS ANALITICAS: NO

8. ALMACENAMIENTO

BODEGA DE MATERIA PRIMA Y PRODUCTO TERMINADO POR SEPARADO: SOLAMENTE UN RINCON DE LA HABITACION QUE USA
TIEMPO DE VIDA DE ESTANTE CONOCIDO: SEGUN LA DUEZA MAS DE UN AÑO PARA LA SALSA INGLESA

9. COMO TRANSPORTA SUS PRODUCTOS: VENDIA EN GRANADA Y MASAYA, UNA VEZ AL MES AL MINISTERIO DE INDUSTRIA

10. EN CASO DE RECHAZO: NO HA TENIDO

MEDIDAS QUE SE TOMAN

11. ENVASE: DE VIDRIO DE LICORERIAS, Y TAMBIEN PLASTICO, SOLO USA DE 1/2 BOTELLA

TAPON: EL MISMO DE LAS BOTELLAS QUITANDO EL EMPAQUE

12. OPINIONES DEL PERSONAL PARA MEJORAR EL PROCESO:

13. OPINIONES DE LOS CONSUMIDORES

14. EQUIPO: UNA OLLA DE CUATRO GALONES, Y UNA PEQUEZA DE TRES GALONES PARA CARAMELINA
ESTUFA DE LEZA

15. DE LOS MUESTREOS DEL MINISTERIO DE SALUD SE ENTERAN DE LOS RESULTADOS:

SI SE ENTERA DE LOS RESULTADOS, UNA VEZ AL MES

PROGRAMA PARA LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE ALIMENTOS DE NICARAGUA

=====

DATOS GENERALES

1. NOMBRE: " ROMANO "

MUENO O GERENTE: SR JOSE ANTONIO ROMAN Y SAURA ROMAN

DIRECCION: RESTAURANTE CASABLANCA, 1 C AL NORTE, JINOTEPE TEL 041-728

EDAD DE LA EMPRESA: SEIS AÑOS

PRODUCTOS QUE FABRICA: SALSA DE TOMATE, SALSA INGLESA, MOSTAZA Y VINAGRE

PERSONAL EMPLEADO: 3 OPERARIOS/ADMINISTRACION: 3/2

AREA DEL EDIFICIO: 50 M2 DESTINADOS A LA EMPRESA

VOLUMEN DE PRODUCCION: 20 CAJAS AL MES DE TOMATE, 10 CAJAS DE SALSA INGLESA

2. ORIGEN DE LA MATERIA PRIMA: DE AGENTES VENDEDORES

3. IDENTIFICACION DE LOS PRODUCTOS

CODIFICACION: NO USA

REGISTRO SANITARIO: TIENEN LICENCIA

FECHA DE VENCIMIENTO DEL PRODUCTO: NO USAN

EN CASO DE RECHAZOS O PROBLEMAS COMO SE IDENTIFICA EL LOTE

4. RETENCION DE MUESTRAS NO

5. CONTROL DE PRODUCCION NO

CONTROL CONTABILIDAD SI

6. DOCUMENTOS DE ENBARRQUE NO

NOTAS DE ENVIO O REGISTROS DE ENVIO: USAN LAS TENIAN EN IMPRESION

7. LABORATORIO DE CONTROL NO

PRUEBAS ANALITICAS OCASIONALMENTE PIDEN ANALISIS AL LABAL

8. ALMACENAMIENTO

BODEGA DE MATERIA PRIMA Y PRODUCTO TERMINADO POR SEPARADO: UNA BODEGA BAJO LLAVE QUE NO PUDD VISITARSE

TIEMPO DE VIDA DE ESTANTE CONOCIDO: APROXIMADAMENTE SEIS MESES

9. COMO TRANSPORTA SUS PRODUCTOS: VENDE SOLAMENTE EN CARAZO

NO PUEDE VENDER MUY LEJOS POR INSUFICIENTE ENVASE

10. EN CASO DE RECHAZO: NO HAN TENIDO RECHAZOS

MEDIDAS QUE SE TOMAN

11. ENVASE: DE VIDRIO USAN LOS ENVASES DE IFRUGALASA DE LICOR PARA SALSA INGLESA Y MOSTAZA

TAPON: EL MISMO DE LAS BOTELLAS DE LICOR

12. OPINIONES DEL PERSONAL PARA MEJORAR EL PROCESO: MAS QUE OPINIONES TIENE QUE SUPERVISAR

13. OPINIONES DE LOS CONSUMIDORES: LA OPINION PUBLICA ES FAVORABLE

14. EQUIPO: DOS OLLAS DE HIERRO FORJADO, OTRA OLLA PEQUEZA PARA CARAMELINA, ESTUFA DE

LEZA CON CHIMENEA

15. DE LOS MUESTREOS DEL MINISTERIO DE SALUD SE ENTERAN DE LOS RESULTADOS: ACTUALMENTE NO HAN TENIDO VISITAS

ANTES SI Y SE ENTERABAN DE LOS RESULTADOS

PROGRAMA PARA LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE ALIMENTOS DE NICARAGUA

DATOS GENERALES

1. NOMBRE: "PANADERIA SAN MARTIN" (ANTES "LAS MARTINEZ")
 DUEÑO O GERENTE: JOSEFINA MARTINEZ VIUCA DE MEMESES
 DIRECCION: ESTELI
 EDAD DE LA EMPRESA: 60 AÑOS
 PRODUCTOS QUE FABRICA: SIMPLE, BOLLO Y MOLDE; DULCE, POLVORONES, GALLETAS

 PERSONAL EMPLEADO: 20 OPERARIOS/ADMINISTRACION: 18/3
 AREA DEL EDIFICIO: 2500 M2
 VOLUMEN DE PRODUCCION: SEIS 00 Y SU CAPACIDAD 20 00
2. ORIGEN DE LA MATERIA PRIMA: ANTES GEMINA AHORA HARINISA
 LEVADURA ROYAL, FLEISCHMANN
3. IDENTIFICACION DE LOS PRODUCTOS
 CODIFICACION: NO TIENE
 REGISTRO SANITARIO: SI
 FECHA DE VENCIMIENTO DEL PRODUCTO: NO POSEEN
 EN CASO DE RECHAZOS O PROBLEMAS COMO SE IDENTIFICA EL LOTE: NO PUEDEN
4. RETENCION DE MUESTRAS: NO
5. CONTROL DE PRODUCCION: NO

 CONTROL CONTABILIDAD: SI
6. DOCUMENTOS DE ENBARQUE: NO

 NOTAS DE ENVIO O REGISTROS DE ENVIO: YA NO USAN
7. LABORATORIO DE CONTROL NO
 PRUEBAS ANALITICAS NO
8. ALMACENAMIENTO
 BODEGA DE MATERIA PRIMA Y PRODUCTO TERMINADO POR SEPARADO: TIENE BODEGAS POR SEPARADO, CON ESTANTERIA Y PLATAFORMAS
 MUY BIEN ORDENADAS
 TIEMPO DE VIDA DE ESTANTE CONOCIDO: ALREDEDOR DE UN MES, PARA EL PAN DULCE
9. COMO TRANSPORTA SUS PRODUCTOS: EN VEHICULO PROPIO
10. EN CASO DE RECHAZO
 MEDIDAS QUE SE TOMAN
11. ENVASE: BOLSA PLASTICA
12. OPINIONES DEL PERSONAL PARA MEJORAR EL PROCESO: NO
13. OPINIONES DE LOS CONSUMIDORES: CON SU EXPERIENCIA NO CREEN NECESARIO
14. EQUIPO: UNA CORTADORA OLIVER, UN HORNO ESPAZOL MARCA BALART DE LEZA, DOS MEZCLADORES HOBART
 CON CAPACIDAD DE DOS ARROBAS, UNA AFINADORA BALART, UNA PASTEADORA
15. DE LOS MUESTREROS DEL MINISTERIO DE SALUD SE ENTERAN DE LOS RESULTADOS: CADA MES, SE ENTERAN DE LOS RESULTADOS

PROGRAMA PARA LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE ALIMENTOS DE NICARAGUA

=====

DATOS GENERALES

1. NOMBRE " EL BUEN SABOR "

DUEÑO O GERENTE: SR FRANCISCO GUIDO NOGUERA/ ADMR. SR MELADIO TORUZO

DIRECCION: COSTADO SUR DEL MERCADO ALFREDO LUGO, ESTELI

EDAD DE LA EMPRESA: 30 AÑOS

PRODUCTOS QUE FABRICA: MOSTAZA, SALSA DE TOMATE, CHILE, VINAGRE, DESINFECTANTE (CLORO),
TAMBIEN PRODUCTOS COMO ACHIOTE, PINOLILLO, CEBADA, SEMILLA DE JICARO, CAFE MEZCLADO CON SORGO

PERSONAL EMPLEADO: 7 OPERARIOS/ADMINISTRACION: 5/2

AREA DEL EDIFICIO: 500 M2

VOLUMEN DE PRODUCCION: NO DIO DATOS

2. ORIGEN DE LA MATERIA PRIMA: COMPRABA EN MERCADO LIBRE EN ESTELI O MANASUA, NO IMPORTAN NADA

3. IDENTIFICACION DE LOS PRODUCTOS

CODIFICACION: A MANO LO ESCRIBE EL EMPACADOR

REGISTRO SANITARIO: SOLO TIENEN LICENCIA DE LA PEQUEÑA INDUSTRIA

FECHA DE VENCIMIENTO DEL PRODUCTO: NO TIENE

EN CASO DE RECHAZOS O PROBLEMAS COMO SE IDENTIFICA EL LOTE: ESCRIBEN LA FECHA DE PRODUCCION A MANO

4. RETENCION DE NUESTRAS: NO HACEN

5. CONTROL DE PRODUCCION: AFIRMAN QUE LO HACEN

CONTROL CONTABILIDAD: LLEVAN CONTROL CONTABLE

6. DOCUMENTOS DE EMBARQUE: POR FACTURA

NOTAS DE ENVIO O REGISTROS DE ENVIO: POR FACTURA

7. LABORATORIO DE CONTROL NO

PRUEBAS ANALITICAS NO

8. ALMACENAMIENTO

BODEGA DE MATERIA PRIMA Y PRODUCTO TERMINADO POR SEPARADO: TIENE UNA BODEGA GRANDE PERO ALLI GUARDA TODOS SUS MATERIALES

TIEMPO DE VIDA DE ESTANTE CONOCIDO: ESTIMAN TRES MESES AUN CUANDO HAN OBSERVADO HASTA UN AÑO

9. COMO TRANSPORTA SUS PRODUCTOS: TIENEN TRES VEHICULOS PROPIOS

TIENEN REVENDEDORES, Y VENDEN EN SU PROPIA TIENDA

10. EN CASO DE RECHAZO

MEDIDAS QUE SE TOMAN: SE CAMBIA EL PRODUCTO Y SE ELIMINA

PROBLEMAS DE EXCESIVO CALENTAMIENTO PROVOCAN QUEJAS A VECES DEL CONSUMIDOR

SEPARACION DE FASES EN LA SALSA DE TOMATE Y DE CHILE

11. ENVASE: DE VIDRIO DE LOS DEL COMERCIO DE LICOR, USAN ENVASES DE PLASTICO DE UN GALON

TAPON: USAN EL MISMO TAPON DE LA BOTELLA

12. OPINIONES DEL PERSONAL PARA MEJORAR EL PROCESO: LOS TOMAN EN CUENTA

13. OPINIONES DE LOS CONSUMIDORES: ESTAN PENDIENTES TODO EL TIEMPO POR LA COMPETENCIA

14. EQUIPO: SEIS OLLAS DE HIERRO FORJADO, DOS SELLADORAS, UNA BALANZA, HORNOS DE LEZA PARA TOSTAR
DE 12 GALONES Y DOS PEQUEZAS

15. DE LOS MUESTREOS DEL MINISTERIO DE SALUD SE ENTERAN DE LOS RESULTADOS: LLEGAN CADA MES

SE ENTERAN DE LOS RESULTADOS

PROGRAMA PARA LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE ALIMENTOS DE NICARAGUA

DATOS GENERALES

1. NOMBRAMIENTO DE PRODUCCION GUADALUPE CARNEY*

NUMERO DE GERENTE: CINCUENTA Y CINCO SOCIAS

DIRECCION: DE LA NORMAL ERNESTO TOLEDO, 4 C AL NORTE, ESTELI

EDAD DE LA EMPRESA: TRES AÑOS

PRODUCTOS QUE FABRICA: EN ALIMENTOS TIENEN PRODUCCION DE JALEAS Y MERMELADAS
FRUTA CONFITADA Y FRUTA DESHIDRATADA

PERSONAL EMPLEADO: 15-20 OPERARIOS/ADMINISTRACION 20/6

AREA DEL EDIFICIO: 1750 M2, SIN EMBARGO TIENE LA MAYORIA DEDICADA A ALFARERIA Y EL AREA DE ALIMENTOS ES DE 300 M2

VOLUMEN DE PRODUCCION: SE PROPONEN TRABAJAR HASTA 1100 LIBRAS DE FRUTA DIARIA

2. ORIGEN DE LA MATERIA PRIMA: EN LA ACTUALIDAD COMPRAN MANGO, TORONJA, NARANJA, PAPAYA, MANDARINA
EN EL FUTURO PROYECTAN SEMBRAR 150 MANZANAS DE TERRENO

3. IDENTIFICACION DE LOS PRODUCTOS

CODIFICACION: NO TIENE

REGISTRO SANITARIO: NO

FECHA DE VENCIMIENTO DEL PRODUCTO: NO USAN

EN CASO DE RECHAZOS O PROBLEMAS COMO SE IDENTIFICA EL LOTE: NO PUEDEN

4. RETENCION DE MUESTRAS TIENEN ALGUNAS MUESTRAS

5. CONTROL DE PRODUCCION SI LLEVAN CONTROLES INTERNOS QUE PASAN A LA ADMINISTRACION

CONTROL CONTABILIDAD SI

6. DOCUMENTOS DE ENBARQUE USAN FACTURAS

NOTAS DE ENVIO O REGISTROS DE ENVIO VER 6

7. LABORATORIO DE CONTROL TIENEN UN LABORATORIO CON POTENCIOMETRO, GELIMETRO, MEDIDOR DE COLOR, REFRACTOMETROS
PRUEBAS ANALITICAS: ACIDEZ, pH, TEXTURA, COLOR

8. ALMACENAMIENTO

BODEGA DE MATERIA PRIMA Y PRODUCTO TERMINADO POR SEPARADO: TIENEN BODEGAS SEPARADAS

TIEMPO DE VIDA DE ESTANTE CONOCIDO: TRES MESES (ALGUNAS TIENEN UN AÑO)

9. COMO TRANSPORTA SUS PRODUCTOS CON VEHICULO PROPIO

10. EN CASO DE RECHAZO: NO HAN TENIDO AUN
MEDIDAS QUE SE TOMAN

11. ENVASE: USAN BOLSAS DE POLIETILENO

12. OPINIONES DEL PERSONAL PARA MEJORAR EL PROCESO: LAS TOMAN EN CUENTA

13. OPINIONES DE LOS CONSUMIDORES: LAS HAN TENIDO EN FERIAS Y EN GENERAL HA SIDO BUENA LA ACEPTACION

14. EQUIPO: DESPULPADORA, MOLINO, MARNITAS, POYO QUE FUNCIONA CON LEZA TODO DE ACERO INOXIDABLE

15. DE LOS MUESTREOS DEL MINISTERIO DE SALUD SE ENTERAN DE LOS RESULTADOS:
OCASIONALMENTE SE ENTERAN DE LOS RESULTADOS

PROSPEXA PARA LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE ALIMENTOS DE NICARAGUA

=====

DATOS GENERALES

1. COOPERATIVA DE PRODUCCION HEROES Y MARTIRES DE GRANADA*

DUENO O GERENTE: TIENE SEIS SOCIOS

DIRECCION: COSTADO SUR COLEGIO SALESIANO, GRANADA

EDAD DE LA EMPRESA: SEIS AÑOS

PRODUCTOS QUE FABRICA: PAN SIMPLE UNICAMENTE MOLDE TOSTADO YOYITO Y PAN DE QUESO

PERSONAL EMPLEADO: 8

OPERARIOS/ADMINISTRACION: 2/8

AREA DEL EDIFICIO: 1200 M2

VOLUMEN DE PRODUCCION: CUATRO CQ CON CAPACIDAD DE 20-30 CQ

2. ORIGEN DE LA MATERIA PRIMA: INSIN LA LEVADURA, NONISA LA HARINA, Y OTROS INGREDIENTES
MERCADO LIBRE

3. IDENTIFICACION DE LOS PRODUCTOS

CODIFICACION: NO

REGISTRO SANITARIO: SE TRAMITARA

FECHA DE VENCIMIENTO DEL PRODUCTO: NO USAN

EN CASO DE RECHAZO O PROBLEMAS COMO SE IDENTIFICA EL LOTE: NO PUEDEN

4. RETENCION DE MUESTRAS NO

5. CONTROL DE PRODUCCION SI

CONTROL CONTABILIDAD SI

6. DOCUMENTOS DE ENSARQUE NO

NOTAS DE ENVIO O REGISTROS DE ENVIO POR FACTURA

7. LABORATORIO DE CONTROL NO HAY
PRUEBAS ANALITICAS

8. ALMACENAMIENTO

BODEGA DE MATERIA PRIMA Y PRODUCTO TERMINADO POR SEPARADO TIENE Y POR SEPARADO

TIEMPO DE VIDA DE ESTANTE CONOCIDO: TRES DIAS Y AUMENTA A CINCO DIAS SI USAN ANTIMOHO

9. COMO TRANSPORTA SUS PRODUCTOS: NO LO HACEN PORQUE VENDEN IN SITU

10. EN CASO DE RECHAZO POR MALA CALIDAD DE HARINA HAY QUEJAS POR LA MALA CALIDAD
MEDIDAS QUE SE TOMAN NO PUEDEN HACER

11. ENVASE: NO USAN SOLO BOLSA PLASTICA

12. OPINIONES DEL PERSONAL PARA MEJORAR EL PROCESO: SI LOS TOMAN EN CUENTA

13. OPINIONES DE LOS CONSUMIDORES: SI SIRVEN PARA MEJORAR EL PRODUCTO

14. EQUIPO: UNA REVOLVEDORA CARVEL SL, UNA PASTEDORA, HORNO DE LEZA O SOLETE,

15. DE LOS MUESTREOS DEL MINISTERIO DE SALUD SE ENTERAN DE LOS RESULTADOS: NO SE ENTERAN DE LOS RESULTADOS NO LOS VISITAN

PROGRAMA PARA LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE ALIMENTOS DE NICARAGUA

=====

DATOS GENERALES

1. NOMBRE: "COOPERATIVA DE PRODUCCION MARCO GARCIA ESCOBAR" COPROMARGE
 BUENO O GERENTE: QUINCE PERSONAS PERTENECEN A LA COOPERATIVA
 DIRECCION: COSTAJO SUR COLEGIO SALESIANO, 1 C AL SUR MEDIA C AL NORTE, MASAYA
 EDAD DE LA EMPRESA: 6 AÑOS TEL. 052-4540
 PRODUCTOS QUE FABRICA: PAN SIMPLE TIPO BOLLO, MOLDE, PALITO. DULCE SOLO EL PICO

 PERSONAL EMPLEADO: 15 OPERARIOS/ADMINISTRACION: 15/15
 AREA DEL EDIFICIO: 400 M2
 VOLUMEN DE PRODUCCION: NUEVE 00 CON CAPACIDAD DE 50-60 00
2. ORIGEN DE LA MATERIA PRIMA: LOS SUMINISTRA MONISA LA HARINA. LA LEVADURA, AZUCAR POR MEDIO DE ERAIN
3. IDENTIFICACION DE LOS PRODUCTOS
 CODIFICACION: NO USAN
 REGISTRO SANITARIO: SI
 FECHA DE VENCIMIENTO DEL PRODUCTO: NO TIENE
 EN CASO DE RECHAZOS O PROBLEMAS COMO SE IDENTIFICA EL LOTE NO PUEDE IDENTIFICARLO
4. RETENCION DE MUESTRAS NO
5. CONTROL DE PRODUCCION LLEVAN LIBROS

 CONTROL CONTABILIDAD SI
6. DOCUMENTOS DE EMBARQUE: NO

 NOTAS DE ENVIO O REGISTROS DE ENVIO: ABASTECE DIRECTAMENTE
7. LABORATORIO DE CONTROL: NO TIENEN
 PRUEBAS ANALITICAS
8. ALMACENAMIENTO
 BODEGA DE MATERIA PRIMA Y PRODUCTO TERMINADO POR SEPARADO: TIENE UNA BODEGA CON CAPACIDAD PARA 1000 00
 TIEMPO DE VIDA DE ESTANTE CONOCIDO: QUINCE DIAS PARA EMPACADO Y SEIS DIAS PARA EL SIMPLE
9. COMO TRANSPORTA SUS PRODUCTOS: NO LOS TRANSPORTAN
10. EN CASO DE RECHAZO: HAN DISMINUIDO LAS VENTAS, Y HAN TENIDO QUE BAJAR DE PRECIO
 MEDIDAS QUE SE TOMAN: VENTA A MENOR PRECIO
11. ENVASE: NO USAN SOLO BOLSAS
12. OPINIONES DEL PERSONAL PARA MEJORAR EL PROCESO: COMO ES COOPERATIVA TODOS OPINAN
13. OPINIONES DE LOS CONSUMIDORES: SI, SI ERAN PARA MEJORAR LA CALIDAD
14. EQUIPO: REVOLVEDORA CON RECIPIENTE PARA 8 00, UNA PASTEDORA, UNA CORTADORA OLIVER
 BALANZA, HORNO DE LEZA DE 60-85 SARTENES, DOS ARTESAS
15. DE LOS MUESTREOS DEL MINISTERIO DE SALUD SE ENTERAN DE LOS RESULTADOS:
 SI SE ENTERAN

PROGRAMA PARA LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE ALIMENTOS DE NICARAGUA

DATOS GENERALES

1. NOMBRE: "ESTRELLA DE ORO"
 DUENO O GERENTE: ASUSTIN LEZAMA
 DIRECCION: FRENTE AL BANIC, MASAYA
 EDAO DE LA EMPRESA: CATORCE AZOS
 PRODUCTOS QUE FABRICA: SALSA INGLESA, SALSA DE TOMATE, VINAGRE DE DOS TIPOS, ESENCIA DE VAINILLA
 Y FRAMBUESA
 PERSONAL EMPLEADO: TRES OPERARIOS/ADMINISTRACION: 3/1
 AREA DEL EDIFICIO: 120 M2
 VOLUMEN DE PRODUCCION: 200 CAJAS AL MES, INCLUYENDO TODOS LOS PRODUCTOS
2. ORIGEN DE LA MATERIA PRIMA: EL 25 % EN NICARAGUA POR MEDIO DEL MIDINEC
 EL RESTO POR BUENOS DIAS DEL AREA CENTROAMERICANA
3. IDENTIFICACION DE LOS PRODUCTOS
 CODIFICACION: NO USAN
 REGISTRO SANITARIO: TIENE
 FECHA DE VENCIMIENTO DEL PRODUCTO: NO PONE
 EN CASO DE RECHAZOS O PROBLEMAS COMO SE IDENTIFICA EL LOTE: NO SE PUEDE CON CERTEZA
4. RETENCION DE MUESTRAS: NO
5. CONTROL DE PRODUCCION: NO
 CONTROL CONTABILIDAD: SI
6. DOCUMENTOS DE ENBARQUE: NO
 NOTAS DE ENVIO O REGISTROS DE ENVIO: POR FACTURAS
7. LABORATORIO DE CONTROL: NO TIENE
 PRUEBAS ANALITICAS
8. ALMACENAMIENTO
 BODEGA DE MATERIA PRIMA Y PRODUCTO TERMINADO POR SEPARADO: SEGUN DIJERON LA DE MATERIA PRIMA ESTABA EN OTRA CASA
 TIEMPO DE VIDA DE ESTANTE CONOCIDO: SOLO HA TENIDO EN RETENCION POR UN MES, NO SABE CON SEGURIDAD
9. COMO TRANSPORTA SUS PRODUCTOS: POR BICICLETA Y EN TRANSPORTE URBANO
 VENDE EL 90 % EN MASAYA, EN PULPERIAS, MERCADOS Y RESTAURANTES Y EL DIEZ %
 EN GRANADA Y LA LLEVA POR TRANSPORTE URBANO
10. EN CASO DE RECHAZO: NO TIENE RECHAZOS
 MEDIDAS QUE SE TOMAN: NO
11. ENVASE: DE VIDRIO
 TAPON: DE METAL EL MISMO DE LAS BOTELLAS RECIRCULADAS LES PONE UN PEDAJO DE PLASTICO
 COMO ENPAQUE A VECES USA TAPON DE CORCHO, LE DEJA TAMBIEN EL ENPAQUE
12. OPINIONES DEL PERSONAL PARA MEJORAR EL PROCESO: SON NUEVOS Y TODAVIA NO OPINAN
13. OPINIONES DE LOS CONSUMIDORES: SI, LAS TOMA EN CUENTA CUANDO PUEDEN ADAPTARSE
14. EQUIPO: UNA OLLA DE ALUMINIO FUNDIDO DE 6 GALONES, QUEMA LEZA SOBRE TRES LADRILLOS
 UNA OLLA DE BARRO
15. DE LOS MUESTRADOS DEL MINISTERIO DE SALUD SE ENTERAN DE LOS RESULTADOS: HACE UNA AZO QUE NO LO VISITAN
 SI SE ENTERA DE LOS RESULTADOS

PROGRAMA PARA LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE ALIMENTOS DE NICARAGUA

DATOS GENERALES

1. NOMBRE: "INDUSTRIAS ETHEL"

DUEÑO O GERENTE: MARIA ESTELGIVE ROBLES PEREZ

DIRECCION: KM 14.5 CARRETERA A MASAYA, ENTRADA A TICUANTEPE

EDAD DE LA EMPRESA: APROXIMADAMENTE DIEZ AÑOS

PRODUCTOS QUE FABRICA: SALSA DE TOMATE, VINAGRE, MOSTAZA, SALSA INGLESA Y CHILE ROJO
CON LA MARCA "BUGGY"

PERSONAL EMPLEADO: 6 OPERARIOS/ADMINISTRACION: 6/2

AREA DEL EDIFICIO: 100 M2

VOLUMEN DE PRODUCCION: 230 CAJAS QUINCENALES EN TOTAL
CON 24 FRASCOS DE 12 ONZAS POR CAJA

2. ORIGEN DE LA MATERIA PRIMA: ESPECIES EN MANAGUA, ACIDO ACETICO DEL ERAMIN DE MASAYA (EMPRESA REGIONAL DE ABASTECIMIENTOS DE INSUMOS INDUSTRIALES)

3. IDENTIFICACION DE LOS PRODUCTOS

CODIFICACION: NO TIENE

REGISTRO SANITARIO: EN TRAMITE

FECHA DE VENCIMIENTO DEL PRODUCTO: NO TIENE

EN CASO DE RECHAZOS O PROBLEMAS COMO SE IDENTIFICA EL LOTE: NO HAY SEGURIDAD

4. RETENCION DE MUESTRAS: NO HACEN

5. CONTROL DE PRODUCCION: NO

CONTROL CONTABILIDAD: POR FACTURAS

6. DOCUMENTOS DE ENBARQUE: NO USAN

NOTAS DE ENVIO O REGISTROS DE ENVIO: POR FACTURAS

7. LABORATORIO DE CONTROL: NO

PRUEBAS ANALITICAS

8. ALMACENAMIENTO

BOBEGA DE MATERIA PRIMA Y PRODUCTO TERMINADO POR SEPARADO: TIENEN CUARTOS SEPARADOS DESTINADOS A BOBEGA PERO ESTAN MEZCLADOS
TIEMPO DE VIDA DE ESTANTE CONOCIDO: UN AÑO PARA SALSA DE TOMATE Y LOS OTROS MAS TIEMPO9. COMO TRANSPORTA SUS PRODUCTOS: TIENEN UN JEEP Y DOS AUTOS PARA DISTRIBUCION A RESTAURANTES
COMO SANDALO, POLLOS TIC-TOC, COMISARIATO DE SOLKA10. EN CASO DE RECHAZO: HAN TENIDO PROBLEMAS DE SEPARACION DE FASES EN SALSA DE TOMATE E INGLESA
MEDIDAS QUE SE TOMAN RECOGEN EL PRODUCTO Y LO CAMBIAN

11. ENVASE: USAN DE VIDRIO

TAPON: EL MISMO METALICO QUE TRAE LOS RECIPIENTES

12. OPINIONES DEL PERSONAL PARA MEJORAR EL PROCESO: SI

13. OPINIONES DE LOS CONSUMIDORES: LOS TOMAN EN CUENTA, TALES COMO EL COLOR DE LOS PRODUCTOS

14. EQUIPO: MOLINO, TRES OLLAS CON RECUBRIMIENTO DE ACERO INOXIDABLE DE CAPACIDAD DE
GALONES UNA LICUADORA, Y QUENADORES DE GAS15. DE LOS MUESTREOS DEL MINISTERIO DE SALUD SE ENTERAN DE LOS RESULTADOS:
MUESTREOS MENSUALES, SE ENTERAN DE LOS RESULTADOS

PROGRAMA PARA LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE ALIMENTOS DE NICARAGUA

=====

DATOS GENERALES

1. NOMBRE: "GUACAPAYA" (ANTES SETELLA)
 JEFE O GERENTE: ESTELA SOBALVARRO
 DIRECCION: DE LA IGLESIA SAN FELIPE, 1/2 CUADRA AL NORTE, BARRIO SAN FELIPE, LEON
 EDAD DE LA EMPRESA: MAS DE CUARENTA Y CINCO AÑOS TEL. 03112798
 PRODUCTOS QUE FABRICA: SALSA INGLESA, MOSTAZA, VINAGRE, SALSA DE TOMATE, EXTRACTOS DE VAINILLA
 NARANJA, FRESA, FRAMBUESA, PIZA Y TUTTI-FRUTI
 PERSONAL EMPLEADO: CUATRO OPERARIOS/ADMINISTRACION: 2/2
 AREA DEL EDIFICIO: APROXIMADAMENTE, 50 M2 DEDICADOS A LA EMPRESA
 VOLUMEN DE PRODUCCION: 10 GALONES/ DIA POR PRODUCTO
2. ORIGEN DE LA MATERIA PRIMA: ESENCIA, ACIDO ACETICO Y BENZOATO, CURRY Y CUMARINA DE COSTA RICA
 Y MERCADO ORIENTAL EN MANAGUA
3. IDENTIFICACION DE LOS PRODUCTOS:
 CODIFICACION: NO USAN
 REGISTRO SANITARIO: LO EXIGE EL MINSA
 FECHA DE VENCIMIENTO DEL PRODUCTO: NO TIENE
 EN CASO DE RECHAZOS O PROBLEMAS COMO SE IDENTIFICA EL LOTE: NO SE PUEDE
4. RETENCION DE MUESTRAS: NO HACEN
5. CONTROL DE PRODUCCION: NO LLEVAN
 CONTROL CONTABILIDAD: LLEVAN FACTURAS
6. DOCUMENTOS DE EMBAQUE: NO
 NOTAS DE ENVIO O REGISTROS DE ENVIO: POR FACTURAS
7. LABORATORIO DE CONTROL: NO TIENEN
 PRUEBAS ANALITICAS
8. ALMACENAMIENTO
 BODEGA DE MATERIA PRIMA Y PRODUCTO TERMINADO POR SEPARADO: LAS AREAS DE TRABAJO ESTAN SEPARADAS PERO NO ESTAN COMPLETAMENTE
 TIEMPO DE VIDA DE ESTANTE CONOCIDO: NO LO SABEN, ESTIMAN QUE PUEDE DURAR MAS DE UN AÑO
9. COMO TRANSPORTA SUS PRODUCTOS: TIENEN UN PICKUP Y UN CARRO
10. EN CASO DE RECHAZO: SEGUN DICEN NO LOS TIENEN
 MEDIDAS QUE SE TOMAN: NO TIENEN RECHAZOS
11. ENVASE: DE VIDRIO, TIENEN BOLSAS DE PLASTICO Y ENVASES DE PLASTICO DE UN GALON DE CAPACIDAD
 TAPON: METAL Y CORCHO
12. OPINIONES DEL PERSONAL PARA MEJORAR EL PROCESO: SI PERO AFIRMAN QUE SOLO RECIBEN ELOGIOS
13. OPINIONES DE LOS CONSUMIDORES: IGUAL QUE 12
14. EQUIPO: OLLAS HECHAS DE BARRILES CORTADOS, PERLES DE HIERRO FUNDIDO, UNA BALANZA DE RELOJ
15. DE LOS MUESTREOS DEL MINISTERIO DE SALUD SE ENTERAN DE LOS RESULTADOS: CADA SEIS MESES HACEN UNA INSPECCION SANITARIA
 LES HACEN OBSERVACIONES QUE DEBEN CUMPLIRSE INMEDIAMENTE

PROGRAMA PARA LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE ALIMENTOS DE NICARAGUA

DATOS GENERALES

1. NOMBRE: "PANADERIA JUAN LEZAMA"

DUEÑO O GERENTE: SR. JUAN LEZAMA

DIRECCION: FUNERARIA BONILLA 1 C ABAJO, BARRIO SAN FELIPE . LEON

EDAD DE LA EMPRESA: 25 AÑOS

PRODUCTOS QUE FABRICA: PAN SIMPLE DEL TIPO FRANCÉS Y MARQUETA

PERSONAL EMPLEADO: 4

OPERARIOS/ADMINISTRACION: 4/5

AREA DEL EDIFICIO: 300 M²

VOLUMEN DE PRODUCCION: CUATRO 00, CAPACIDAD MAXIMA DE 10 A 15 00

2. ORIGEN DE LA MATERIA PRIMA: HARINISA A TRAVÉS DE LA ASOCIACION DE PANADEROS TRADICIONALES DE LEON

3. IDENTIFICACION DE LOS PRODUCTOS

CODIFICACION: NINGUNA

REGISTRO SANITARIO: EL MINSA LO EXIGE COMO AZÚ

FECHA DE VENCIMIENTO DEL PRODUCTO: NO PONE FECHA

EN CASO DE RECHAZOS O PROBLEMAS COMO SE IDENTIFICA EL LOTE: NO PUEDEN HACERLO

4. RETENCION DE MUESTRAS: NO HACEN

5. CONTROL DE PRODUCCION: NO HACEN

CONTROL CONTABILIDAD: NO

6. DOCUMENTOS DE ENBARRQUE: NO TIENEN

NOTAS DE ENVIO O REGISTROS DE ENVIO: NO USAN

7. LABORATORIO DE CONTROL: NO TIENEN

PRUEBAS ANALITICAS

8. ALMACENAMIENTO

BODEGA DE MATERIA PRIMA Y PRODUCTO TERMINADO POR SEPARADO

TIEMPO DE VIDA DE ESTANTE CONOCIDO: ESTIMAN SEIS A SIETE DIAS PARA EL DULCE, EL SIMPLE NO LO SABEN CON CERTEZA

9. COMO TRANSPORTA SUS PRODUCTOS: LO VENDEN IN SITU

10. EN CASO DE RECHAZO: NO HAN TENIDO RECHAZO, PERO CUANDO HAN TENIDO MALA HARINA LES BAJAN LAS VENTAS
MEDIDAS QUE SE TOMAN: HAN MEZCLADO HARINA DE MEJOR CALIDAD PARA MEJORAR EL PAN

11. ENVASE: NO USAN

12. OPINIONES DEL PERSONAL PARA MEJORAR EL PROCESO: NO HAN TENIDO OPINIONES

13. OPINIONES DE LOS CONSUMIDORES: OPINA QUE CON SU EXPERIENCIA DE TREINTA AÑOS NO NECESITA OPINIONES

14. EQUIPO: MEZCLADORA SUECA MARCA BALAB DE 16 ARROBAS, UNA BASCULA MONOPLATO, UNA PASTEADORA
DOS HORNOS DE LEZA AUNQUE A VECES USA QUENADOR,

15. DE LOS MUESTRÉOS DEL MINISTERIO DE SALUD SE ENTERAN DE LOS RESULTADOS: CADA TRES A SEIS MESES LLEGAN Y HACEN OBSERVACIONES

PROGRAMA PARA LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE ALIMENTOS DE NICARAGUA

DATOS GENERALES

1. NOMBRE: NO TIENE

DUENO O GERENTE: SR MENCIO BELGADO

DIRECCION: IGLESIA ZARAGOZA, 2 1/2 C. ABAJO, BARRIO SUBTIAYA

EDAD DE LA EMPRESA: VEINTE AÑOS

PRODUCTOS QUE FABRICA: SIMPLE, AL PISO Y DULCE

PERSONAL EMPLEADO: TRES

OPERARIOS/ADMINISTRACION: 3/1

AREA DEL EDIFICIO: 85 M2

VOLUMEN DE PRODUCCION: 4 00 DIARIOS, CAPACIDAD DE 10

2. ORIGEN DE LA MATERIA PRIMA: DE HARINISA

3. IDENTIFICACION DE LOS PRODUCTOS

CODIFICACION: NO TIENE

REGISTRO SANITARIO: LO EXIGE EL MIRSA

FECHA DE VENCIMIENTO DEL PRODUCTO: NO LLEVA

EN CASO DE RECHAZOS O PROBLEMAS COMO SE IDENTIFICA EL LOTE: NO SE PUEDE

4. RETENCION DE MUESTRAS: NO HACE

5. CONTROL DE PRODUCCION: NO SE LLEVA

CONTROL CONTABILIDAD: NO

6. DOCUMENTOS DE EMBARQUE: NO USAN

NOTAS DE ENVIO O REGISTROS DE ENVIO: NO USAN

7. LABORATORIO DE CONTROL NO HAY
PRUEBAS ANALITICAS

8. ALMACENAMIENTO

BOVEDA DE MATERIA PRIMA Y PRODUCTO TERMINADO POR SEPARADO; TODO ESTA EN LA MISMA AREA

TIEMPO DE VIDA DE ESTANTE CONOCIDO: NO SE CONOCE CON CERTEZA, ESTIMADO EN SEIS DIAS

9. COMO TRANSPORTA SUS PRODUCTOS: SOLO SE VENDE EN LA PANADERIA

10. EN CASO DE RECHAZO

MEDIDAS QUE SE TOMAN: HA SIDO POR PROBLEMAS DE LA CALIDAD DE LA HARINA

11. ENVASE: NO USAN

12. OPINIONES DEL PERSONAL PARA MEJORAR EL PROCESO: SE TOMAN EN CUENTA

13. OPINIONES DE LOS CONSUMIDORES: LAS TOMAN EN CUENTA

14. EQUIPO: HORNO DE LEZA, ARTESA, PASTEADORA, BALANZA DE DOS PLATOS, UNA BALANZA MONOPLATO
UNA BALANZA DE RELOJ

15. DE LOS MUESTREOS DEL MINISTERIO DE SALUD SE ENTERAN DE LOS RESULTADOS:

LAS VISITAS SON PARA RECOMENDAR CAMBIOS EN LA INFRAESTRUCTURA Y ADEMAS PIDEN LOS

PROGRAMA PARA LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE ALIMENTOS DE NICARAGUA

DATOS GENERALES

1. NOMBRE "PANADERIA MENDIOLA"

DUEÑO O GERENTE: SR HILTON MENDIOLA MONTOYA

DIRECCION: DE LA FUNERARIA DONILLA 1/2 C ABAJO, BARRIO SAN FELIPE, LEON

EDAD DE LA EMPRESA: 17 AÑOS

PRODUCTOS QUE FABRICA: SOLO PAN SIMPLE, BARRAS DE 1/2 LIBRA Y 4 ONZAS

PERSONAL EMPLEADO: SOLO FAMILIA OPERARIOS/ADMINISTRACION:

AREA DEL EDIFICIO: 220 M2

VOLUMEN DE PRODUCCION: ACTUAL UN 00, CAPACIDAD DE 3

2. ORIGEN DE LA MATERIA PRIMA: A TRAVES DE LA ASOCIACION DE PANADEROS TRADICIONALES DE LEON

3. IDENTIFICACION DE LOS PRODUCTOS

CODIFICACION: NO USA

REGISTRO SANITARIO: NO TIENE

FECHA DE VENCIMIENTO DEL PRODUCTO: NO LO USA

EN CASO DE RECHAZOS O PROBLEMAS COMO SE IDENTIFICA EL LOTE: NO HA TENIDO RECHAZOS, Y LA PRODUCCION SE CONSUME A DIARIO

4. RETENCION DE MUESTRAS: NO HACE

5. CONTROL DE PRODUCCION

CONTROL CONTABILIDAD: SOLO LLEVA UN CUADERNO

6. DOCUMENTOS DE EMPAQUE: NO SE APLICA

NOTAS DE ENVIO O REGISTROS DE ENVIO: VENTAS EN LA CASA

7. LABORATORIO DE CONTROL NO HAY

PRUEBAS ANALITICAS

8. ALMACENAMIENTO

BODEGA DE MATERIA PRIMA Y PRODUCTO TERMINADO POR SEPARADO: TODO ESTA EN LA MISMA AREA DE TRABAJO

TIEMPO DE VIDA DE ESTANTE CONOCIDO: NO LO SABE

9. COMO TRANSPORTA SUS PRODUCTOS: LO VENDE EN LA CASA O LO VAN A DEJAR A PIE

10. EN CASO DE RECHAZO: NORMALMENTE NO HAY RECHAZO, SI QUEDAN REMANENTES LO CONVIERTEN DE "SOPA DE LECHE"

11. ENVASE: NO USAN

TAPON:

12. OPINIONES DEL PERSONAL PARA MEJORAR EL PROCESO: NO SE APLICA

13. OPINIONES DE LOS CONSUMIDORES: SOLO TIENE COMENTARIOS, ESPECIALMENTE CUANDO LA HARINA ESTA MAL PERO NO PUEDE REMEDIAR LA CALIDAD DE LA MATERIA PRIMA

14. EQUIPO: UNA PASTEADORA, UN HORNO DE LEZA, ARTESA, UNA BALANZA PEQUEZA

15. DE LOS MUESTREOS DEL MINISTERIO DE SALUD SE ENTERAN DE LOS RESULTADOS: EL PERSONAL DEL MINSA HACE OBSERVACIONES Y REGRESA LUEGO A REVISAR SI SE IMPLEMENTARON

PROGRAMA PARA LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE ALIMENTOS DE NICARAGUA

DATOS GENERALES

1. NOMBRE: PANADERIA SOLIDARIDAD

DUEÑO O GERENTE: GUY ROBERTS B.

DIRECCION: MONTE I C AL SUR, Y 1/2 MERIDA

EDAD DE LA EMPRESA: 9 AÑOS

PRODUCTOS QUE FABRICA: PAN SIMPLE TIPO BOLLAS Y MOLDE, BOMETE; DULCE TIPO PICO Y EMPANADAS

PERSONAL EMPLEADO: 7 OPERARIOS/ADMINISTRACION: 7/1

AREA DEL EDIFICIO: 500 M2

VOLUMEN DE PRODUCCION: 6-7 0/DIA ANTES PROCESABAN DE 16 - 17 0/DIA

2. ORIGEN DE LA MATERIA PRIMA: LA MAYORIA DE LA HARINA EN LA COOPERATIVA PERO COMPRA DE GEMINA, LEVADURA RED STAR
LEVADURA FELISCHAHN Y POLVO ROYAL

3. IDENTIFICACION DE LOS PRODUCTOS

CODIFICACION; NO TIENEN

REGISTRO SANITARIO: TIENEN UNA LICENCIA SANITARIA

FECHA DE VENCIMIENTO DEL PRODUCTO: NO TIENE

EN CASO DE RECAZOS O PROBLEMAS COMO SE IDENTIFICA EL LOTE: SI EL PROBLEMA ES EL MISMO DIA 9 ANTERIOR DE LO CONTRARIO
ES DIFICIL

4. RETENCION DE MUESTRAS: NO HACEN

5. CONTROL DE PRODUCCION: NO LLEVAN

CONTROL CONTABILIDAD: LLEVAN REGISTROS

6. DOCUMENTOS DE EMBARQUE: POR FACTURAS

NOTAS DE ENVIO O REGISTROS DE ENVIO: POR FACTURAS

7. LABORATORIO DE CONTROL NO TIENEN

PRUEBAS ANALITICAS

8. ALMACENAMIENTO

BODEGA DE MATERIA PRIMA Y PRODUCTO TERMINADO POR SEPARADO: NO HAY DE PRODUCTO TERMINADO, LA MATERIA PRIMA ESTA EN EL MISMO
AMBIENTE

TIEMPO DE VIDA DE ESTANTE CONOCIDO: NO LO SABEN CON CERTEZA

9. COMO TRANSPORTA SUS PRODUCTOS: TIENEN VEHICULO PROPIO

10. EN CASO DE RECAZO: TIENE QUEJAS POR LA MALA CALIDAD CUANDO LA HARINA DA PROBLEMAS

11. ENVASE: NO TIENEN EMPAQUE

12. OPINIONES DEL PERSONAL PARA MEJORAR EL PROCESO: SE TOMAN EN CUENTA

13. OPINIONES DE LOS CONSUMIDORES: SE TOMAN EN CUENTA

14. EQUIPO: UNA PASTEADORA, BALANZA, Y DOS MORNOS DE LEZA

15. DE LOS MUESTREOS DEL MINISTERIO DE SALUD SE ENTERAN DE LOS RESULTADOS: HAY INSPECCION MENSUAL Y LES DAN SUGERENCIAS PARA
HACER CAMBIOS

PROGRAMA PARA LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE ALIMENTOS DE NICARAGUA

DATOS GENERALES

1. NOMBRE: PANADERIA SOLIDARIDAD

DUEÑO O GERENTE: GUY ROBERTS O.

DIRECCION: MUNICH 1 C AL SUR, Y 1/2 ARRIBA

EDAD DE LA EMPRESA: 9 AÑOS

PRODUCTOS QUE FABRICA: PAN SIMPLE TIPO BOLLOS Y MOLDE, BOMETE; DULCE TIPO PICO Y EMPANADAS

PERSONAL EMPLEADO: 7

OPERARIOS/ADMINISTRACION: 7/1

AREA DEL EDIFICIO: 500 M2

VOLUMEN DE PRODUCCION: 6-7 Q/DIA ANTES PROCESABAN DE 16 - 17 Q/DIA

2. ORIGEN DE LA MATERIA PRIMA: LA MAYORIA DE LA HARINA EN LA COOPERATIVA PERO COMPRA DE GEMINA, LEVADURA RED STAR
LEVADURA FELISCHMANN Y POLVO ROYAL

3. IDENTIFICACION DE LOS PRODUCTOS

CODIFICACION; NO TIENEN

REGISTRO SANITARIO: TIENEN UNA LICENCIA SANITARIA

FECHA DE VENCIMIENTO DEL PRODUCTO: NO TIENE

EN CASO DE RECHAZOS O PROBLEMAS COMO SE IDENTIFICA EL LOTE: SI EL PROBLEMA ES EL MISMO DIA O ANTERIOR DE LO CONTRARIO ES DIFICIL

4. RETENCION DE MUESTRAS: NO HACEN

5. CONTROL DE PRODUCCION: NO LLEVAN

CONTROL CONTABILIDAD: LLEVAN REGISTROS

6. DOCUMENTOS DE ENBARQUE: POR FACTURAS

NOTAS DE ENVIO O REGISTROS DE ENVIO: POR FACTURAS

7. LABORATORIO DE CONTROL NO TIENEN

PRUEBAS ANALITICAS

8. ALMACENAMIENTO

BODEGA DE MATERIA PRIMA Y PRODUCTO TERMINADO POR SEPARADO: NO HAY DE PRODUCTO TERMINADO, LA MATERIA PRIMA ESTA EN EL MISMO AMBIENTE

TIEMPO DE VIDA DE ESTANTE CONOCIDO: NO LO SABEN CON CERTEZA

9. COMO TRANSPORTA SUS PRODUCTOS: TIENEN VEHICULO PROPIO

10. EN CASO DE RECHAZO: TIENE QUEJAS POR LA MALA CALIDAD CUANDO LA HARINA DA PROBLEMAS

11. ENVASE: NO TIENEN EMPAQUE

12. OPINIONES DEL PERSONAL PARA MEJORAR EL PROCESO: SE TOMAN EN CUENTA

13. OPINIONES DE LOS CONSUMIDORES: SE TOMAN EN CUENTA

14. EQUIPO: UNA PASTEADORA, BALANZA, Y DOS HORNOS DE LEZA

15. DE LOS MUESTREOS DEL MINISTERIO DE SALUD SE ENTERAN DE LOS RESULTADOS: HAY INSPECCION MENSUAL Y LES DAN SUGERENCIAS PARA HACER CAMBIOS

PROGRAMA PARA LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE ALIMENTOS DE NICARAGUA

DATOS GENERALES

1. NOMBRE: "PANADERIA CENTRAL"

BUENO O GERENTE: SR JORGE CARCACHÉ

DIRECCION:

EDAD DE LA EMPRESA: APROXIMADAMENTE 30 AÑOS

PRODUCTOS QUE FABRICA: PAN SIMPLE TIPO BOLILLO Y DULCE TIPO BUBINES, LENGUAS, MOTONES Y TORTAS

PERSONAL EMPLEADO: 12

OPERARIOS/ADMINISTRACION: 11/1

AREA DEL EDIFICIO: 640 M2 DESTINADOS A LA PANADERIA

ANTES ERAN 32 EMPLEADOS

VOLUMEN DE PRODUCCION: 30 D/SEMANA

2. ORIGEN DE LA MATERIA PRIMA: LEVADURA RED STAR TRAIDA A TRAVES DE LA COOPERATIVA
MARINA DE GENINA, NOHISA Y MARINISA

3. IDENTIFICACION DE LOS PRODUCTOS

CODIFICACION: NO TIENE (ANTES USABA BOLSAS IMPRESAS)

REGISTRO SANITARIO: TIENE PERO NO APARECE ETIQUETADO

FECHA DE VENCIMIENTO DEL PRODUCTO: NO TIENE

EN CASO DE RECHAZOS O PROBLEMAS COMO SE IDENTIFICA EL LOTE: NO SE PUEDE

4. RETENCION DE MUESTRAS: NO HACE

5. CONTROL DE PRODUCCION: NO LLEVA

CONTROL CONTABILIDAD: EL MISMO LLEVA SUS LIBROS

6. DOCUMENTOS DE EMBARQUE: NO USA ES A BASE DE FACTURAS

NOTAS DE ENVIO O REGISTROS DE ENVIO: NO TIENE

7. LABORATORIO DE CONTROL NO HAY

PRUEBAS ANALITICAS

8. ALMACENAMIENTO

BODEGA DE MATERIA PRIMA Y PRODUCTO TERMINADO POR SEPARADO: LA PANADERIA OCUPABA UN SOLO AMBIENTE, LA MATERIA PRIMA ESTABA
SEPARADA PERO EN EL MISMO LUGAR

TIEMPO DE VIDA DE ESTANTE CONOCIDO: UN MES EL PAN TOSTADO, OCHO DIAS LA TORTA Y CUBILETE, SEIS MESES LA GALLETA
TRES A CUATRO DIAS EL PICO

9. COMO TRANSPORTA SUS PRODUCTOS: TIENE VEHICULO PROPIO

PERO YA NO LLEVA AL INTERIOR POR EL PRECIO DEL COMBUSTIBLE

10. EN CASO DE RECHAZO: NORMALMENTE NO HAY PERO CUANDO EL PAN SALE MUY DURO POR LA HARINA TUVO PROBLEMAS

11. ENVASE: BOLSA PLASTICA

12. OPINIONES DEL PERSONAL PARA MEJORAR EL PROCESO: LAS TOMA EN CUENTA

13. OPINIONES DE LOS CONSUMIDORES: HA RECIBIDO QUEJAS POR EL SABOR, TAMAÑO Y VOLUMEN DEL PAN

14. EQUIPO: SIETE MEZCLADORAS GRANDES, UNA PASTADORA, UN HORNO DE LADRILLO CON QUEMADOR
DE DIESEL, Y BALANZAS

15. DE LOS MUESTREOS DEL MINISTERIO DE SALUD SE ENTERAN DE LOS RESULTADOS: RECIBE INSPECCIONES DE LAS CUALES LE SUGIEREN CAM

PROGRAMA PARA LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE ALIMENTOS DE NICARAGUA

DATOS GENERALES

1. NOMBRE "PANADERIA ESTRELLA"

DUEÑO O GERENTE: JOSE A SUJO

DIRECCION: CARRETERA NORTE KM 3.5 CONTIGUO A NUEVO DIARIO

EDAD DE LA EMPRESA: 30 AÑOS

PRODUCTOS QUE FABRICA: GALLETA DULCE TIPO CANTON

PERSONAL EMPLEADO: 5 OPERARIOS/ADMINISTRACION: 4/5

ANTES ERAN OBTINCE EMPLEADOS

AREA DEL EDIFICIO: APROXIMADAMENTE 1500 M2

VOLUMEN DE PRODUCCION: 3 Q/DIA ANTES PRODUCCION 15 Q

2. ORIGEN DE LA MATERIA PRIMA: HARINA CANADIENSE DE GENINA

HUEVO, POLVO DE HORNEAR, AZUCAR, BICARBONATO DE SODIO EN PLAZA

3. IDENTIFICACION DE LOS PRODUCTOS

CODIFICACION: USA UNA ETIQUETA SUELTA DENTRO DE BOLSA PLASTICA TRANSPARENTE

NO USA NINGUN CODIGO

REGISTRO SANITARIO: TIENE Y APARECE EN LA ETIQUETA

FECHA DE VENCIMIENTO DEL PRODUCTO: NO TIENE

EN CASO DE RECHAZOS O PROBLEMAS COMO SE IDENTIFICA EL LOTE: MANIFIESTA NO TENER PROBLEMAS DE RECHAZOS NI QUEJAS

4. RETENCION DE MUESTRAS: NO HACE

5. CONTROL DE PRODUCCION: NO LLEVA

CONTROL CONTABILIDAD: LLEVA REGISTRO CONTABLE

6. DOCUMENTOS DE ENBARQUE: VENDE A SUPERMERCADOS INCLUYENDO EL EJERCITO; LOS CLIENTES DEL INTERIOR

YA NO VIENEN A COMPRARLE POR EL COSTO DE LOS COMBUSTIBLES, OCASIONALMENTE HAY ALGUNOS CLIENTES QUE COMPRAN DIRECTAMENTE EN LA FABRICA

NOTAS DE ENVIO O REGISTROS DE ENVIO: SOLO POR FACTURAS

7. LABORATORIO DE CONTROL: NO TIENE

PRUEBAS ANALITICAS

8. ALMACENAMIENTO

BOBEGA DE MATERIA PRIMA Y PRODUCTO TERMINADO POR SEPARADO: TIENE DOS BOBEGAS SEPARADAS PARA MATERIA PRIMA Y PRODUCTO Y OTRO LUGAR PARA COLORANTES Y POLVO DE HORNEAR

TIEMPO DE VIDA DE ESTANTE CONOCIDO: NO LO SABE CON EXACTITUD

9. COMO TRANSPORTA SUS PRODUCTOS: TIENE TRANSPORTE PROPIO

10. EN CASO DE RECHAZO: MANIFESTO NO TENER RECHAZOS

MEDIDAS QUE SE TOMAN

11. ENVASE: BOLSAS DE POLIETILENO

12. OPINIONES DEL PERSONAL PARA MEJORAR EL PROCESO: LAS TOMA EN CUENTA

13. OPINIONES DE LOS CONSUMIDORES: AL PARECER NO TIENE NINGUNA OPINION

14. EQUIPO: PASTEADORA, BALANZA, MEZCLADORA, HORNO DE LADRILLO CON QUEMADOR DE DIESEL

15. DE LOS MUESTREOS DEL MINISTERIO DE SALUD SE ENTERAN DE LOS RESULTADOS: INSPECCION UNA VEZ AL MES POR EL MINSA, NO TIENE REFERENCIAS DE ANALISIS

PROGRAMA PARA LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE ALIMENTOS DE NICARAGUA

DATOS GENERALES

1. NOMBRE

BUENO O GERENTE: SRA LUCIA SANDOVAL

DIRECCION: BARRIO COSTA RICA DEL PUENTE DE BELLO HORIZONTE 1C ABAJO, 2C AL LAGO Y 1/2 C ABAJO

EDAD DE LA EMPRESA: 10 AÑOS

PRODUCTOS QUE FABRICA: PAN SIMPLE (BARRA DE 1/2 LIBRA) Y VARIEDAD DE REPOSTERIA

PERSONAL EMPLEADO: 3

OPERARIOS/ADMINISTRACION: 2/1

AREA DEL EDIFICIO: 25 M2 ES LA ZONA DEDICADA A PANADERIA YA QUE ES UNA CASA DONDE FUNCIONA TAMBIEN UNA PULPERIA

VOLUMEN DE PRODUCCION: 6 A 7 0/SEMANA

2. ORIGEN DE LA MATERIA PRIMA: MONISA Y GENINA PARA LA HARINA, COMPRA EN LA COOPERATIVA LEVADURA

3. IDENTIFICACION DE LOS PRODUCTOS

CODIFICACION: NO TIENE

REGISTRO SANITARIO: TIENE REGISTRO

FECHA DE VENCIMIENTO DEL PRODUCTO: NO TIENE

EN CASO DE RECHAZOS O PROBLEMAS COMO SE IDENTIFICA EL VICE: NO PUEDE

4. RETENCION DE MUESTRAS: NO HACE

5. CONTROL DE PRODUCCION: NO LLEVA

CONTROL CONTABILIDAD: LLEVA CONTROL CONTABLE

6. DOCUMENTOS DE ENBARQUE: NO TIENE

NOTAS DE ENVIO O REGISTROS DE ENVIO: NO TIENE. LOS VENDEDORES AMBULANTES VIENEN A TRAER EL PAN Y VENDE A TRAVES DE LA PULPERIA AL VECINDARIO LA MAYORIA DE SU PRODUCCION

7. LABORATORIO DE CONTROL: NO TIENE

PRUEBAS ANALITICAS

8. ALMACENAMIENTO

BODEGA DE MATERIA PRIMA Y PRODUCTO TERMINADO POR SEPARADO: LA MATERIA PRIMA ESTA MEZCLADA CON ARTICULOS DE LA PULPERIA
TIEMPO DE VIDA DE ESTANTE CONOCIDO: NO LO CONOCE

9. COMO TRANSPORTA SUS PRODUCTOS: NO LOS TRANSPORTA

10. EN CASO DE RECHAZO:

MEDIDAS QUE SE TOMAN

11. ENVASE: NO TIENE ENPAQUE

12. OPINIONES DEL PERSONAL PARA MEJORAR EL PROCESO

13. OPINIONES DE LOS CONSUMIDORES

14. EQUIPO: CUATRO HORNOS DE GAS PROPANO, DOS BALANZAS

15. DE LOS MUESTREOS DEL MINISTERIO DE SALUD SE ENTERAN DE LOS RESULTADOS: INSPECCION CADA SEIS MESES

PROGRAMA PARA LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE ALIMENTOS DE NICARAGUA**DATOS GENERALES****1. NOMBRE**

BUENO O GERENTE: AUXILIADORA CASTELLON
DIRECC DE LA ITR DE CIUDAD JARDIN 2 C AL SUR
EDAD DE LA EMPRESA: 36 AÑOS
PRODUCTOS QUE FABRICA: SOLAMENTE HACE PAN SIMPLE TIPO BOLLOS Y BARRA

PERSONAL EMPLEADO: 4 OPERARIOS/ADMINISTRACION: 3/1
AREA DEL EDIFICIO: APROXIMADAMENTE 100 M2
VOLUMEN DE PRODUCCION: 1.5 Q/DIA, SU CAPACIDAD DE PRODUCCION ES DE 25 Q/DIA

2. ORIGEN DE LA MATERIA PRIMA: HONISA Y GENINA, LA LEVADURA, EL AZUCAR Y LA HARINA NORMALMENTE LAS COMPRA A TRAVES DE UNA COOPERATIVA**3. IDENTIFICACION DE LOS PRODUCTOS**

CODIFICACION: NO TIENE
REGISTRO SANITARIO: TIENE
FECHA DE VENCIMIENTO DEL PRODUCTO: NO LE PONE
EN CASO DE RECHAZOS O PROBLEMAS COMO SE IDENTIFICA EL LOTE: NO ES POSIBLE

4. RETENCION DE MUESTRAS: NO HACE**5. CONTROL DE PRODUCCION: NO LLEVA**

CONTROL CONTABILIDAD: LLEVA REGISTRO CONTABLE

6. DOCUMENTOS DE ENBARQUE: NO USA

NOTAS DE ENVIO O REGISTROS DE ENVIO: NO USA

7. LABORATORIO DE CONTROL: NO TIENE

PRUEBAS ANALITICAS

8. ALMACENAMIENTO

BODEGA DE MATERIA PRIMA Y PRODUCTO TERMINADO POR SEPARADO: NO HAY SEPARACION DE AREAS DE BODEGA Y ZONA DE PRODUCCION

TIEMPO DE VIDA DE ESTANTE CONOCIDO: LA VENTA ES A DIARIO, ES DIFICIL ESTIMAR ASI EL TIEMPO DE VIDA DE ESTANTE

9. COMO TRANSPORTA SUS PRODUCTOS: VENDE CASI TODO EN EL VECINDARIO, LO LLEGAN A TRAER**10. EN CASO DE RECHAZO: SEGUN ELLA NO TIENE RECHAZOS MEDIDAS QUE SE TOMAN****11. ENVASE: SIN EMPAQUE****12. OPINIONES DEL PERSONAL PARA MEJORAR EL PROCESO:****13. OPINIONES DE LOS CONSUMIDORES: HA RECIBIDO QUEJAS RESPECTO A LA MALA CALIDAD DEL PAN PERO SE DEBE A LA HARINA DE BAJO CONTENIDO DE PROTEINA****14. EQUIPO: DOS PASTEADORAS GRANDES, DOS BALANZAS, HORNO CON QUEMADOR DE DIESEL****15. DE LOS MUESTREOS DEL MINISTERIO DE SALUD SE ENTERAN DE LOS RESULTADOS: EL Minsa INSPECCIONA CADA TRES MESES**

PROGRAMA PARA LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE ALIMENTOS DE NICARAGUA

DATOS GENERALES

1. NOMBRE: NO TIENE

DUEÑO O GERENTE: MARIA JESUS SOZA

DIRECCION: VILLA EL PROGRESO, DE LA TERMINAL DE LA PARADA DE BUSES 102, DOS ANDES AL SUR
AL SUR, 1/2 C ARRIBA, CASA 0-292

EDAD DE LA EMPRESA: 10 AÑOS

PRODUCTOS QUE FABRICA: SIMPLE DOS TIPOS DE BOLLLOS Y UN TIPO DE DULCE (PICO)

PERSONAL EMPLEADO: 2

OPERARIOS/ADMINISTRACION: UN AYUDANTE Y LA PROPIETARIA

AREA DEL EDIFICIO: LA PANADERIA ESTA EN UNA CASA DE HABITACION Y OCUPA APROXIMADAMENTE

15 M2

VOLUMEN DE PRODUCCION: 1 Q/DIA RINDIENDO COMO 130 LIBRAS DE PAN

2. ORIGEN DE LA MATERIA PRIMA: HARINA DE TRIGO DE GENINA, HA USADO HARINA GOLD MEDAL COMPRADA EN DOLARES
PARA MEZCLAR CUANDO LA OTRA NO ESTA BIEN

3. IDENTIFICACION DE LOS PRODUCTOS

CODIFICACION: NO TIENE

REGISTRO SANITARIO: TIENE

FECHA DE VENCIMIENTO DEL PRODUCTO: NO LE PONE

EN CASO DE RECHAZOS O PROBLEMAS COMO SE IDENTIFICA EL LOTE: SOLO EN BASE AL DIA DE VENTA

4. RETENCION DE MUESTRAS: NO HACE

5. CONTROL DE PRODUCCION: NO LLEVA REGISTRO

CONTROL CONTABILIDAD: NO LLEVA FACTURAS

6. DOCUMENTOS DE EMBARQUE: NO TIENE

NOTAS DE ENVIO O REGISTROS DE ENVIO: NO TIENE

7. LABORATORIO DE CONTROL: NO HAY SIGUE INDICACIONES DEL LABAL
PRUEBAS ANALITICAS

8. ALMACENAMIENTO

BODEGA DE MATERIA PRIMA Y PRODUCTO TERMINADO POR SEPARADO: NO ESTA SEPARADO

TIEMPO DE VIDA DE ESTANTE CONOCIDO: NO LO CONOCE YA QUE VENDE LA PRODUCCION DIARIA

9. COMO TRANSPORTA SUS PRODUCTOS: LO VENDE IN SITU

10. EN CASO DE RECHAZO

MEDIDAS QUE SE TOMAN: CORREGIR EL PROBLEMA TAL COMO HIZO AL ADQUIRIR GOLD MEDAL
(CUANDO LA HARINA ESTABA MUY BAJA EN PROTEINA)

11. ENVASE: NO USA

12. OPINIONES DEL PERSONAL PARA MEJORAR EL PROCESO: -----

13. OPINIONES DE LOS CONSUMIDORES: LAS TOMA EN CUENTA

14. EQUIPO: TIENE PASTEADORA, BATIDORA, HORNO ELECTRICO SEMIINDUSTRIAL Y UNO CASERO DE PROPANO

15. DE LOS MUESTREOS DEL MINISTERIO DE SALUD SE ENTERAN DE LOS RESULTADOS: NO DIO CUENTA DE LOS NISHOS

PROGRAMA PARA LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE ALIMENTOS DE NICARAGUA

DATOS GENERALES

1. NOMBRE: "EMPRESA DE PRODUCCION MUNICIPAL HUMBERTO MAIRENA"
 BUENO O GERENTE: PERTENECE A LA MUNICIPALIDAD
 DIRECCION: DETRAS DE PROCESAMIENTO POLICIAL (PALO ALTO)
 EDAD DE LA EMPRESA: COMO ESTA AHORA VIENE FUNCIONANDO HACE 10 AÑOS, ANTES ERA PRIVADA (10 AÑOS)
 PRODUCTOS QUE FABRICA: ONCE TIPOS DE PAN, TRES TIPOS DE PAN SIMPLE, HAMBURGUES, HOT DOGS, BARRA, PIRUJO Y MOLDE, TIPO BULCE-PICO, EMPANADA, TORTA Y CAQUE
 PERSONAL EMPLEADO: 25 OPERARIOS/ADMINISTRACION: 15/10
 AREA DEL EDIFICIO: 1700 M2
 VOLUMEN DE PRODUCCION: 18-20 Q POR DIA (ES UN 35% DE SU CAPACIDAD)
2. ORIGEN DE LA MATERIA PRIMA: GENERAL HILLS Y MOLINOS DE NICARAGUA
 OBTUVIERON HARINA CANADIENSE DE UN HOSPITAL QUE LES SIRVE PARA MEZCLAR
3. IDENTIFICACION DE LOS PRODUCTOS
 CODIFICACION: NO TIENEN ANTES CUANDO ERA PRIVADA LA MARCA ERA "LUCKY BREAD"
 REGISTRO SANITARIO: TIENEN
 FECHA DE VENCIMIENTO DEL PRODUCTO: NO LO PONEN
 EN CASO DE RECHAZOS O PROBLEMAS COMO SE IDENTIFICA EL LOTE: NO PUEDEN IDENTIFICARLO
4. RETENCION DE MUESTRAS: NO LO HACEN
5. CONTROL DE PRODUCCION: NO LLEVAN EN ESPECIAL
 CONTROL CONTABILIDAD: POR FACTURAS
6. DOCUMENTOS DE ENBARQUE: NO USAN
 NOTAS DE ENVIO O REGISTROS DE ENVIO: NO TIENEN
7. LABORATORIO DE CONTROL NO TIENEN
 PRUEBAS ANALITICAS
8. ALMACENAMIENTO
 BODEGA DE MATERIA PRIMA Y PRODUCTO TERMINADO POR SEPARADO: HAY UNA ZONA COMPLETA DESTINADA A BODEGAJE DE HARINA Y OTRA BAJO LLAVE PARA AZUCAR E INGREDIENTES DE PAN DULCE
 TIEMPO DE VIDA DE ESTANTE CONOCIDO: ALREDEDOR DE UNA SEMANA
9. COMO TRANSPORTA SUS PRODUCTOS: TIENEN DOS VEHICULOS PROPIOS Y HAY UN EXPENDIO EN LA MISMA PANADERIA
10. EN CASO DE RECHAZO: GENERALMENTE NO HAY RECHAZO, EXCEPTO EN LOS ULTIMOS MESES QUE HUBO PROBLEMAS CON LA HARINA Y EL PAN SALIO PEQUEZO Y DURO
11. ENVASE: EN ALGUN TIPO DE PAN COMO TOSTADO USAN BOLSAS PLASTICAS, EN LA MAYORIA NO
12. OPINIONES DEL PERSONAL PARA MEJORAR EL PROCESO: MANIFIESTAN TENERLAS EN CUENTA
13. OPINIONES DE LOS CONSUMIDORES: HAN RECIBIDO QUEJAS POR EL PAN PERO YA QUE SE DEBE AL TIPO DE HARINA NO PUEDEN HACER MUCHO
14. EQUIPO: HAY UN HORNO GRANDE DE LEZA EN USO Y OTRO ABANDONADO, TIENEN TAMBIEN UN HORNO DE GAS Y ESTANTES MOVILES OPERADOS POR MOTOR. HAY VARIAS MEZCLADORAS EN LA PANADERIA POR EJEMPLO DOS EN LA SECCION DE PASTILLAJE Y OTRA EN LA BODEGA QUE NO ESTA EN USO
15. DE LOS MUESTREOS DEL MINISTERIO DE SALUD SE ENTERAN DE LOS RESULTADOS: MANIFIESTAN TENER INSPECCIONES PERO NO CONOCE RESULTADOS DE ANALISIS
16. OBSERVACIONES: LA PANADERIA ES BASTANTE GRANDE CON EQUIPO CAPAZ DE TRABAJAR A MAYOR CAPACIDAD PERO EL EDIFICIO ESTA EN MALAS CONDICIONES Y MUY SUCIO RECONOCIERON QUE DEBEN HACER REFORMAS PERO NO ESTAN EN CAPACIDAD AHORA DE

PROGRAMA PARA LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE ALIMENTOS DE NICARAGUA

DATOS GENERALES

1. NOMBRE: RODCEN
 DUEÑO O GERENTE: SERGIO ROBRIGUEZ
 DIRECCION: ANTES REPARTO SHIEKO, DONDE FUE EL TANQUE ROJO, 1 C AL SUR, 10 V A LA DERECHA
 EDAD DE LA EMPRESA: CUATRO AÑOS
 PRODUCTOS QUE FABRICA: MARCA "SPECIAL", SALSA DE TOMATE, MOSTAZA, SALSA INGLESA, VINAGRE
 EN BOTELLA, MEDIA BOTELLA, GALON, Y BIDONES (DE CINCO GALONES)
 PERSONAL EMPLEADO: 12 OPERARIOS/ADMINISTRACION: 9/3
 AREA DEL EDIFICIO: 300 M2
 VOLUMEN DE PRODUCCION: LA MAYORIA POR PEDIDO, ALREDEDOR DE 1500 GALONES POR MES
2. ORIGEN DE LA MATERIA PRIMA: VERDURA LOCAL, ESPECIES Y COLORANTES IMPORTADOS
3. IDENTIFICACION DE LOS PRODUCTOS
 CODIFICACION: NO TIENEN
 REGISTRO SANITARIO: SI TIENE Y APARECE EN LA ETIQUETA
 FECHA DE VENCIMIENTO DEL PRODUCTO: NO TENIA
 EN CASO DE RECHAZOS O PROBLEMAS COMO SE IDENTIFICA EL LOTE: ES DIFICIL
4. RETENCION DE MUESTRAS: NO LO HACEN
5. CONTROL DE PRODUCCION: LLEVAN UN REGISTRO POR UNO DE LOS TECNICOS
 CONTROL CONTABILIDAD: MANTIENEN LIBROS
6. DOCUMENTOS DE ENBARQUE: FACTURAS
 NOTAS DE ENVIO O REGISTROS DE ENVIO: LAS FACTURAS
7. LABORATORIO DE CONTROL NO TIENEN
 PRUEBAS ANALITICAS: LOS HOTELES QUE SON SUS CLIENTES HAN DAN A HACER ANALISIS COBRADOS POR EL NINSA
8. ALMACENAMIENTO
 BODEGA DE MATERIA PRIMA Y PRODUCTO TERMINADO POR SEPARADO: AREAS SEPARADAS PARA ENVASE PLASTICO Y MATERIA PRIMA
 EL ENVASE DE VIDRIO ESTABA EN OTRA AREA, NO SE OBSERVO PRODUCTO TERMINADO
 TIEMPO DE VIDA DE ESTANTE CONOCIDO: LO ESTIMAN EN SEIS MESES PARA LA SALSA DE TOMATE, PARA LOS DEMAS ES MAS TIEMPO
9. COMO TRANSPORTA SUS PRODUCTOS: TIENE TRANSPORTE PROPIO
10. EN CASO DE RECHAZO
 MEDIDAS QUE SE TOMAN: LO DESCARTAN
11. ENVASE: DE VIDRIO DEL TIPO DE BOTELLAS PARA LICOR QUE OBTUVIERON NUEVO EN UN CONTRATO
 EL MINISTERIO DE INDUSTRIA LOS ABASTECIO TAMBIEN ENVASES PLASTICOS
 TAPON: COMPRAN TAPON PLASTICO HECHO EN NICARAGUA Y SI NO AJUSTA LO PONEN A PRESION
12. OPINIONES DEL PERSONAL PARA MEJORAR EL PROCESO: LAS TOMAN EN CUENTA
13. OPINIONES DE LOS CONSUMIDORES: LAS TOMAN EN CUENTA EN ESPECIAL DE LOS HOTELES
14. EQUIPO: TRES OLLAS DE ACERO INOXIDABLE CON QUEJADORES DE PROPANO
 EL RESTO DE UTENSILIOS DE PLASTICO
15. DE LOS MUESTREOS DEL MINISTERIO DE SALUD SE ENTERAN DE LOS RESULTADOS: SE ENTERAN DE LOS ANALISIS HECHOS POR EL NINSA POR
 INDICACION DE LOS HOTELES

72

PROGRAMA PARA LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE ALIMENTOS DE NICARAGUA

DATOS GENERALES

1. NOMBRE: INDUSTRIAS "EL BOSQUE"

DUENO O GERENTE: SEZOR ENRIQUE GUTIERREZ

DIRECCION: AMERICAS # 1. COSTADO SUR DE UPOLI, 100 VARAS HACIA ARRIBA

EDAD DE LA EMPRESA: 12 AÑOS

PRODUCTOS QUE FABRICA: SALSA DE TOMATE, SALSA INGLESA TIPO NICA, VINAGRE, SABORIZANTES DE FRAMBUESA Y VAINILLA

PERSONAL EMPLEADO: 3 OPERARIOS/ADMINISTRACION: 2/1

AREA DEL EDIFICIO: 70 M2

VOLUMEN DE PRODUCCION: 16 CAJAS DE 2ª MEDIAS BOTELLAS CADA QUINCENA

2. ORIGEN DE LA MATERIA PRIMA: VERDURA COMPRADA LOCALMENTE, ESPECIES Y COLORANTES IMPORTADOS

3. IDENTIFICACION DE LOS PRODUCTOS

CODIFICACION: NO TIENE CODIGO DE LOTE PERO PONE FECHA DE PRODUCCION

REGISTRO SANITARIO: NO TIENE, AUN NO SE LO HAN DADO. ESTA OPERANDO SIN PERMISO MIENTRAS LLENA LOS REQUISITOS

FECHA DE VENCIMIENTO DEL PRODUCTO: NO TIENE

EN CASO DE RECHAZOS O PROBLEMAS COMO SE IDENTIFICA EL LOTE: TIENE FECHA DE PRODUCCION Y PUEDE HACER EL SEGUIMIENTO

4. RETENCION DE MUESTRAS: NO HACE

5. CONTROL DE PRODUCCION: LLEVA UN CONTROL EN UNA PIZARRA POR PRODUCCION

CONTROL CONTABILIDAD: LLEVA LIBROS

6. DOCUMENTOS DE EMBARQUE: NO TIENE

NOTAS DE ENVIO O REGISTROS DE ENVIO: NO LLEVA

7. LABORATORIO DE CONTROL: NO TIENE

PRUEBAS ANALITICAS

8. ALMACENAMIENTO

BODEGA DE MATERIA PRIMA Y PRODUCTO TERMINADO POR SEPARADO: USA LA PRIMERA HABITACION DE BODEGA DE PRODUCTO TERMINADO, Y LA SIGUIENTE HABITACION PARA BODEGA DE MATERIA PRIMA

TIEMPO DE VIDA DE ESTANTE CONOCIDO: LO CALCULA EN TRES MESES

9. COMO TRANSPORTA SUS PRODUCTOS: USA VEHICULO POSIBLEMENTE ALQUILADO

10. EN CASO DE RECHAZO: REPONE EL PRODUCTO Y DESCARTAN EL RECHAZADO

EXPUSO UN CASO EN QUE SE DADO UN LOTE DE SALSA INGLESA APARENTEMENTE PORQUE EL BENZOATO DE SODIO USADO NO ESTABA PURO

11. ENVASE: EL USA RECIPIENTES DE VIDRIO DE MEDIA BOTELLA, Y NUEVO RECIPIENTES DE PLASTICO DE UN GALON

TAPON: USA EL ADECUADO PARA LA MEDIA BOTELLA DE SALSA

12. OPINIONES DEL PERSONAL PARA MEJORAR EL PROCESO

13. OPINIONES DE LOS CONSUMIDORES: MANTFIESTA TOMAR EN CUENTA LAS OPINIONES

14. EQUIPO: DOS OLLAS METALICAS DE 100 LITROS CON QUEMADOR DE PROPANO

15. DE LOS MUESTREOS DEL MINISTERIO DE SALUD SE ENTERAN DE LOS RESULTADOS: HAY INSPECCIONES UNA VEZ AL MES PARECE ESTAR AL TANTO DE LOS ANALISIS

PROGRAMA PARA LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE ALIMENTOS DE NICARAGUA

DATOS GENERALES

1. NOMBRE: " LA COCINERA "

DUEÑO O GERENTE: MARTA IRENE GONZALEZ

DIRECCION: BARRIO RIGUERO, TALLERES MODERNOS 1.5 C AL SUR

EDAD DE LA EMPRESA: 25 AÑOS

PRODUCTOS QUE FABRICA: SALSA DE TOMATE, SALSA INGLESA, CHILE Y MOSTAZA

PERSONAL EMPLEADO: 3

OPERARIOS/ADMINISTRACION:

AREA DEL EDIFICIO: UNOS 50 M² DE UN EDIFICIO QUE ES CASA DE HABITACION A LA VEZ

VOLUMEN DE PRODUCCION: 160 A 216 LITROS POR DIA

2. ORIGEN DE LA MATERIA PRIMA: COOPERATIVA Y MERCADO NEGRO. EL TOMATE LO COMPRO EN TEMPORADA DE PRECIO BAJO Y LO MUELE PARA GUARDARLO EN TONELES CON ACIDO ACETICO Y BENZOATO DE SODIO ESPECIES Y COLORANTES IMPORTADOS

3. IDENTIFICACION DE LOS PRODUCTOS

CODIFICACION NO TIENE

REGISTRO SANITARIO: NO LO HA RENOVADO

FECHA DE VENCIMIENTO DEL PRODUCTO: NO APARECE

EN CASO DE RECHAZOS O PROBLEMAS COMO SE IDENTIFICA EL LOTE: NO SE PUEDE

4. RETENCION DE MUESTRAS: DICE QUE RETIENE MUESTRAS POR TRES MESES

5. CONTROL DE PRODUCCION: NO LLEVA. LA CALIDAD (PORCENTAJE DE PULPA DE TOMATE) LA VARIA SEGUN EL PRECIO CUANDO EL TOMATE ESTA CARO, PONE MENOS EN SU FORMULA

CONTROL CONTABILIDAD: OCASIONALMENTE LLEGA SIN CONTADOR

6. DOCUMENTOS DE EMBARQUE: NO USA

NOTAS DE ENVIO O REGISTROS DE ENVIO: NO USA

7. LABORATORIO DE CONTROL: NO TIENE

PRUEBAS ANALITICAS

8. ALMACENAMIENTO

BODEGA DE MATERIA PRIMA Y PRODUCTO TERMINADO POR SEPARADO: LA BODEGA ESTA EN UNA AREA SEMIABIERTA DONDE TIENE PRODUCTO TERMINADO Y MATERIA PRIMA JUNTOS

TIEMPO DE VIDA DE ESTANTE CONOCIDO: POR LO MENOS TRES MESES

9. COMO TRANSPORTA SUS PRODUCTOS: LOS LLEGAN A TRAER

10. EN CASO DE RECHAZO

MEDIDAS QUE SE TOMAN DESCARTA LO AFECTADO

11. ETIQUETA:

REGISTRO/LICENCIA

CODIGOS/FECHA DE PRODUCCION

ENVASE: DE VIDRIO RECIRCULADO DE DIFERENTES TAMAÑOS, FORMAS Y COLORES

TAPON: DE VARIAS CLASES, PLASTICO DE NICARAGUA, TAPONES DE MADERA, Y LOS ORIGINALES

12. OPINIONES DEL PERSONAL PARA MEJORAR EL PROCESO: LA BUEZA DICE QUE TOMA EN CUENTA LAS SUGERENCIAS DE SUS EMPLEADOS

13. OPINIONES DE LOS CONSUMIDORES: A VECES HA HABIDO QUEJAS POR EXCESO DE COLORANTE

LO CUAL SUCEDIO CUANDO ELLA ESTABA AUSENTE Y AL REGRESAR CORRIGIO EL PROBLEMA

14. EQUIPO: DOS OLLAS DE UNOS 50 LITROS CON QUEMADORES DE PROPANO

EL RESTO ESTA FORMADO DE UTENSILIOS DE PLASTICO

15. DE LOS MUESTREOS DEL MINISTERIO DE SALUD SE ENTERAN DE LOS RESULTADOS: MANIFESTO QUE EL MINSA INSPECCIONA CADA UNO O DOS AL PARECER NO CONOCE LOS RESULTADO DE ANALISIS

PROGRAMA PARA LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE ALIMENTOS DE NICARAGUA

DATOS GENERALES

1. NOMBRE: INDUSTRIAS ALIMENTICIAS "BOZA TYMA"
 DUEÑO O GERENTE: ROSENDO SANDRIA MONTES
 DIRECCION: COLONIA LAS BRISAS, REST. ARASIN O C AL LAGO, 1.5 AL ESTE. CASA N-149
 TELEFONO 664036 31703
 EDAD DE LA EMPRESA: CINCO AÑOS
 PRODUCTOS QUE FABRICA: SALSA DE TOMATE, SALSA INGLESA, MOSTAZA, CHILE, VINAGRE ARTIFICIAL,
 SABORIZANTES DE VANILLA Y FRAMBUESA
 PERSONAL EMPLEADO: 40 OPERARIOS/ADMINISTRACION: 31/9
 AREA DEL EDIFICIO: 200 M2
 VOLUMEN DE PRODUCCION: 200 GALONES DIA
2. ORIGEN DE LA MATERIA PRIMA: VERDURA LOCAL, ESPECIES "MALTINORE SPICE" COSTA RICA
3. IDENTIFICACION DE LOS PRODUCTOS
 CODIFICACION: NINGUNA
 REGISTRO SANITARIO: NO APARECE EN LA ETIQUETA
 FECHA DE VENCIMIENTO DEL PRODUCTO: NO TIENE FECHA DE VENCIMIENTO
 EN CASO DE RECHAZOS O PROBLEMAS COMO SE IDENTIFICA EL LOTE: NO PUEDE
4. RETENCION DE MUESTRAS: SACADA LOTES QUE SONETE A TEMPERATURA AMBIENTE Y FORZADA
5. CONTROL DE PRODUCCION: NO LLEVAN
 CONTROL CONTABILIDAD: POR FACTURAS
6. DOCUMENTOS DE EMBAQUE
 NOTAS DE ENVIO O REGISTROS DE ENVIO
7. LABORATORIO DE CONTROL: TUVO LABORATORIO PERO LO QUITO POR FALTA DE ESPACIO
 PRUEBAS ANALITICAS: OCASIONALMENTE DICEN TOMAR EL PH Y LA TEMPERATURA
8. ALMACENAMIENTO
 BODEGA DE MATERIA PRIMA Y PRODUCTO TERMINADO POR SEPARADO: LA MATERIA PRIMA ESTA EN LA MISMA AREA DE LLEVARO
 EL PRODUCTO TERMINADO ESTA AFUERA Y EN LOS CORREBORES
 TIEMPO DE VIDA DE ESTANTE CONOCIDO: NO LO MANIFESTO
9. COMO TRANSPORTA SUS PRODUCTOS: TIENE UN PANEL VOLKSWAGEN
10. EN CASO DE RECHAZO
 MEDIDAS QUE SE TOMAN: REPONE LAS UNIDADES DEFECTUOSAS
 Y DESCARTA LAS QUE ESTAN EN MAL ESTADO
11. ETIQUETA:
 REGISTRO/LICENCIA: NO TIENE NINGUNO
 CODIGOS/FECHA DE PRODUCCION: NO TIENE
 ENVASE: DE VIDRIO Y PLASTICO PARA LOS DE MAYOR CAPACIDAD. REUSAN LAS CAJAS DE CARTON
 LE PONEN MARCAS PARA IDENTIFICAR EL CONTENIDO
 TAPON: USAN LOS ORIGINALES DE LOS RECIPIENTES RECICLADOS
12. OPINIONES DEL PERSONAL PARA MEJORAR EL PROCESO: DICEN TOMARLO EN CUENTA
13. OPINIONES DE LOS CONSUMIDORES: TOMA EN CUENTA LAS SUGERENCIAS CANALIZADAS A TRAVES DE LOS PROVEEDORES
14. EQUIPO: DOS OLLAS METALICAS CON BUENADORES BAJO CAMPANA DE EXTRACCION MECANICA
 MOLINO PARA TOMATE Y ARROZ, BALANZAS
15. DE LOS MUESTREOS DEL MINISTERIO DE SALUD SE ENTERAN DE LOS RESULTADOS: SOLAMENTE REPORTARON LAS VISITAS POR INSPECTORES

PROGRAMA PARA LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE ALIMENTOS DE NICARAGUA

DATOS GENERALES

1. **NOMBRE:** "PRODUCTOS DOZA GLADYS"

DUEÑO O GERENTE: GLADYS DE LOPEZ

EDAD DE LA EMPRESA: ALREDEDOR DE SEIS O SIETE AÑOS

PRODUCTOS QUE FABRICA: SALSA DE TOMATE, MOSTAZA, CHILE, SALSA INGLESA, VINAGRE Y ESENCIAS DE VAINILLA Y FRANGUESA

PERSONAL EMPLEADO: 12

OPERARIOS/ADMINISTRACION: 7/5

AREA DEL EDIFICIO: 500 M²

HACE UNA AÑO TENIAN 40 OPERARIOS

VOLUMEN DE PRODUCCION:

2. **ORIGEN DE LA MATERIA PRIMA:** VERDURAS LOCALES, ESPECIES DE "MALTINORE SPICE" DE COSTA RICA

3. **IDENTIFICACION DE LOS PRODUCTOS**

CODIFICACION: NO TIENE

REGISTRO SANITARIO: TIENE REGISTRO

FECHA DE VENCIMIENTO DEL PRODUCTO: NO LO PONEN

EN CASO DE RECHAZOS O PROBLEMAS COMO SE IDENTIFICA EL LOTE: NO ES POSIBLE

4. **RETENCION DE MUESTRAS:** MANIFIESTA TOMAR MUESTRAS OCASIONALMENTE Y RETENERLAS POR 3 A 6 MESES

5. **CONTROL DE PRODUCCION:** EL ENCARGADO DE LA PRODUCCION LLEVA UN CUADERNO

CONTROL CONTABILIDAD: POR FACTURAS

6. **DOCUMENTOS DE ENBARRQUE**

NOTAS DE ENVIO O REGISTROS DE ENVIO:

7. **LABORATORIO DE CONTROL**

PRUEBAS ANALITICAS: NO HAY LABORATORIO DE CONTROL

8. **ALMACENAMIENTO**

BODEGA DE MATERIA PRIMA Y PRODUCTO TERMINADO POR SEPARADO

TIEMPO DE VIDA DE ESTANTE CONOCIDO: ESTIMADO EN TRES A CUATRO MESES

9. **COMO TRANSPORTA SUS PRODUCTOS:** VIENEN INTERMEDIARIOS A TENER EL PRODUCTO Y LES DA UN PRECIO ESPECIAL

10. **EN CASO DE RECHAZO**

MEDIDAS QUE SE TOMAN: LA DUEZA MANIFESTO QUE SE DESTRUYE EL PRODUCTO SI ESTA EN MAL ESTADO

SI ESTA EN MAL ESTADO EN PRESENCIA DE UN INSPECTOR POR RAZONES FISCALES

11. **ETIQUETA:**

REGISTRO/LICENCIA: TIENE EL NUMERO DE REGISTRO SANITARIO

CODIGOS/FECHA DE PRODUCCION: NO TIENE CODIGOS, NI FECHA DE PRODUCCION

ENVASE: DE VIDRIO RECICLADO

TAPON: DE PLASTICO FABRICADO EN NICARAGUA

12. **OPINIONES DEL PERSONAL PARA MEJORAR EL PROCESO:** LA DUEZA MANIFESTO ESTAR ANUENTE A ESCUCHAR LAS SUGERENCIAS DE SUS TRABAJADORES

13. **OPINIONES DE LOS CONSUMIDORES:** CUANDO SE TIENEN SE TOMAN EN CUENTA

14. **EQUIPO:** INSTALADA UNA OLLA METALICA DE 100 LITROS CON QUEMADOR DE PROPANO.

TIENE ASIGNADA UN AREA GRANDE PARA AUMENTAR LA PRODUCCION CON EQUIPO NUEVO

15. **DE LOS MUESTRAS DEL MINISTERIO DE SALUD SE ENTERAN DE LOS RESULTADOS:** NORMALMENTE SE ENTERA DE LOS COMENTARIOS DE LOS INSPECTORES DEL MINSA

8. SANITARIOS

8.1 LOCALIZACION

8.2 FACILIDADES

8.3 JABON, AGUA Y TOALLAS DESECHABLES

8.4 AVISOS

:
:
:A UN LADO DEL AREA DE PRODUCCION

:
:JABON Y TOALLA DE TELA

:NINGUNO

B. SANITARIOS
B.1 LOCALIZACION
B.2 FACILIDADES
B.3 JABON, AGUA Y TOALLAS BESECHABLES
B.4 AVISOS

:
:LOS DE LA CASA
:
:
:
:NINGUNO

INSPECCION SANITARIA	INDUSTRIA: "CENTRAL"	:FECHA:07/27/89
	PANADERIA	:
1. MEDIO AMBIENTE	JORGE CARCACHE	:
		:
1.1 POLVO, GASES INDUSTRIALES Y OTROS CONTAMINANTES		:POLVO POR CALLES ALEDAZAS DE TIERRA
1.2 DRENAJES		:HAY DENTRO Y FUERA DEL EDIFICIO
1.3 AGUA, DISCONTINUIDAD		:MUNICIPAL CON RACIONAMIENTO DE DOS O TRES DIAS POR SEMANA
1.4 ROEDORES E INSECTOS		:EL EDIFICIO OCUPA TODO EL TERRENO
1.5 EQUIPO Y OBJETOS DESCARTADOS		:HAY OBJETOS, CAJAS Y UN HORNO QUE NO SE ESTA USANDO
		:
2. DISPOSICION DEL EDIFICIO		:
2.1 EDAD		:NO MUY RECIENTE
2.2 TAMAÑO		:GRANDE DE UNOS 1000 M2
2.3 DISPOSICION DEL ESPACIO		:UN AREA CENTRAL CON HORNOS PARA PREPARACION Y TRABAJO DEL PRODUCTO
2.4 VENTILACION		:ABUNDANTE EL ESPACIO NO ES TOTALMENTE CERRADO
2.5 PROTECCION CONTRA ENTRADA DE ROEDORES E INSECTOS		:NO LO HAY
2.6 CONTAMINACION AMBIENTAL		:POLVO DE LOS ALREDEDORES
2.7 ILUMINACION		:ADECUADA POR LAS PARTES ABIERTAS DE LA CONSTRUCCION
2.8 FLUJO DE TRAFICO		:NO HABIA PRODUCCION DURANTE LA VISITA PERO EL ESPACIO ES GRANDE
		:
3. AREA DE PRODUCCION		:
3.1 PISOS Y DRENAJES		:CEMENTO NO HAY DRENAJES
3.2 TECHOS Y TUBERIAS		:DE MADERA Y LAMINA DE DURALITA SE OBSERVA BASTANTE LIMPIA
3.3 PAREDES		:PARTE DE BLOCK CON REPELLO PERO PINTURA VIEJA
3.4 ILUMINACION		:ADECUADA
3.5 FACILIDADES DE ASEO		:NO HAY CERCA
3.6 PRESENCIA DE AVISOS		:NINGUNO
		:
4. EQUIPO		:VARIAS MEZCLADORAS DE DIFERENTES MARCAS Y CAPACIDADES
4.1 SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS		:SE OBSERVAN SIN MUCHA LIMPIEZA, LA MESA DE TRABAJO RECUBIERTA DE LAMINA DE ZINC
		:DE ZINC QUE ESTABA GRASIENTA Y DURANTE LA VISITA UNA SEZORA CORTO TROZOS
		:DE CARNE CRUDA EN LA MESA
4.2 SUPERFICIES NO EN CONTACTO CON ALIMENTOS		:SE OBSERVAN CON POLVO
4.3 LOCALIZACION		:TODO DENTRO DE UN MISMO AREA
4.4 ACUMULACION DE RESIDUOS		:NO SE OBSERVA
4.5 EQUIPO SIN USO		:MEZCLADORAS, YA QUE LA PRODUCCION CAYO DE 22 QUINTALES/DIA A 30 O POR SEMANA
		:
5. PRACTICA DE LA PRODUCCION		:
5.1 FLUJO DE TRAFICO		:NO HABIA PRODUCCION AL MOMENTO DE LA VISITA
5.2 MANUAL O AUTOMATICO		:
5.3 DERRAMES		:
5.4 UTENSILIOS		:
5.5 RETIRO DE DESECHOS		:
		:
6. PERSONAL		:
6.1 ROPA		:CASUAL
6.2 GORRO		:NO USAN
6.3 BATA O DELANTAL		:NO USAN
6.4 CERTIFICADO MEDICO		:FOTIGIDO POR MINSA
		:
7. AREAS DE NO PRODUCCION		:
7.1 ALMACENAMIENTO		:DENTRO DEL MISMO AREA EN QUE ESTA LA PRODUCCION
7.1.1 TAMAÑO		:UNOS 300 M2
7.1.2 PLATAFORMAS O ESTANTERIAS		:HAY PLATAFORMAS Y ESTANTERIAS
7.1.3 TEMPERATURA Y HUMEDAD		:NO HAY NINGUN CONTROL MECANICO

7.1.4 LIBRES DE BASURA Y OTROS OBJETOS

8. SANITARIOS

8.1 LEGALIZACION

8.2 FACILIDADES

8.3 JABON, AGUA Y TOALLAS DESECHABLES

8.4 AVISOS

58

:NO SE OBSERVAN BASURAS

:

:

:EN UNA PARTE ALEJADA A LA ZONA DE PRODUCCION

:UN CUARTO DE BAZO

:JABON / TOALLA DE TELA

:NINGUNO

INSPECCION SANITARIA INDUSTRIA: "PANADERIA 2" :FECHA: 07/26/89

PRODUCCION ANTERIOR 25 01 ANOXA 1.5 O EMPRESA DE 36 AZ:

SPA AUXILIADORA CASTELLON

1. MEDIO AMBIENTE
- 1.1 POLVO, GASES INDUSTRIALES Y OTROS CONTAMINANTES :POLVO DE LAS CALLES ALEDAZAS
- 1.2 DRENAJES :EXISTEN EN EL EDIFICIO Y EN LA CALLE
- 1.3 AGUA, DISPONIBILIDAD :MUNICIPAL, RACIONADA DOS O TRES VECES POR SEMANA
- 1.4 ROEDORES E INSECTOS :
- 1.5 EQUIPO Y OBJETOS DESCARTADOS :EL EDIFICIO OCUPA TODO EL TERRENO Y ES A LA VEZ CASA DE HABITACION
2. DISPOSICION DEL EDIFICIO
- 2.1 EDAO :ANTIGUO
- 2.2 TAMAÑO :300 M2
- 2.3 DISPOSICION DEL ESPACIO :LA ZONA DE PRODUCCION ESTA EN CUARTO SEPARADO
- 2.4 VENTILACION :NO HAY SISTEMAS MECANICOS DE EXTRACCION PERO PARTES SUPERIORES DE LAS PAREDES ESTAN ABIERTAS
- 2.5 PROTECCION CONTRA ENTRADA DE ROEDORES E INSECTOS :NO HAY
- 2.6 CONTAMINACION AMBIENTAL :POLVO DE LAS CALLES ALEDAZAS
- 2.7 ILUMINACION :UN POCO DEFICIENTE
- 2.8 FLUJO DE TRAFICO :NO HABIA PRODUCCION AL MOMENTO DE LA VISITA
3. AREA DE PRODUCCION
- 3.1 PISOS Y DRENAJES :DE BARRO NO HAY DRENAJES ESPECIALES PARA LAVADO
- 3.2 TECHOS Y TUBERIAS :DE MADERA Y LAMINA
- 3.3 PAREDES :DE MADERA
- 3.4 ILUMINACION :DEFICIENTE
- 3.5 FACILIDADES DE ASEO :NO HAY
- 3.6 PRESENCIA DE AVISOS :NINGUNO
4. EQUIPO
- 4.1 SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS :UNA PASTEADORA, UNA ARTESA PARA MEZCLA DE HARINA, UNA MESA DE MOLDED Y UN HORNO DE LADRILLO QUE OPERA CON QUEMADOR DE DIESEL
- 4.2 SUPERFICIES NO EN CONTACTO CON ALIMENTOS :LA MESA, UTENSILIOS Y LA ARTESA SE VEN LLENOS DE HARINA Y KASA SECA
- 4.3 LOCALIZACION :NO PARECE QUE LOS LIMPIEN A MENUDO TIENEN POLVO
- 4.4 ACUMULACION DE RESIDUOS :TODO ESTA EN LA ZONA DE PRODUCCION
- 4.5 EQUIPO SIN USO :RESTOS DE LA MASA USADA ESTAN EN LA SUPERFICIE DE LA ARTESA, LA PASTEADORA Y LOS UTENSILIOS
5. PRACTICA DE LA PRODUCCION
- 5.1 FLUJO DE TRAFICO :NO HAY
- 5.2 MANUAL O AUTOMATICO :NO HAY
- 5.3 DEFRANES :NO HAY
- 5.4 UTENSILIOS :NO HAY
- 5.5 RETIRO DE DESECHOS :NO HAY
6. PERSONAL
- 6.1 ROPA :SOLAMENTE ESTABA PRESENTE LA DUEZA
- 6.2 GORRO :
- 6.3 BATA O DELANTAL :
- 6.4 CERTIFICADO MEDICO :EXIGIDO POR MINSA
7. AREAS DE NO PRODUCCION
- 7.1 ALMACENAMIENTO
- 7.1.1 TAMAÑO :UN CUARTO SEPARADO SIRVE COMO BODEGA DE HARINA
- 7.1.1 TAMAÑO :DE UNOS 15 M2

7.1.2 PLATAFORMAS O ESTANTERIAS
7.1.3 TEMPERATURA Y HUMEDAD
7.1.4 LIBRES DE BASURA Y OTROS OBJETOS

:HAY PLATAFORMAS
:SIN CONTROL ARTIFICIAL
:NO SE VE BASURA NI OBJETOS DESCARTADOS
:
:NO HAY ESPECIALES, SON LOS MISMO DE LA CASA
:
:
:
:NINGUNO

8. SANITARIOS
8.1 LOCALIZACION
8.2 FACILIDADES
8.3 JARON, AGUA Y TOWLLAS DESECHABLES
8.4 AVISOS
50

INSPECCION SANITARIA INDUSTRIA: "PANIFICADORA :FECHA: 07/27/89
SR JORGE SUJO ESTRELLA" :

1. MEDIO AMBIENTE
1.1 POLVO, GASES INDUSTRIALES Y OTROS CONTAMINANTES :SITUADA EN LA CARRETERA AL AEROPUERTO, CALLE PAVIMENTADA
1.2 DRENAJES :HAY
1.3 AGUA, DISPONIBILIDAD :MUNICIPAL SUJETA A RACIONAMIENTO
1.4 ROEDORES E INSECTOS :POCO PROBLEMA SEGUN LA DUEZA
1.5 EQUIPO Y OBJETOS DESCARTADOS :NO HAY
:
2. DISPOSICION DEL EDIFICIO :OCUPA UN AREA DENTRO DE UN TERRENO DONDE ESTA LA CASA DEL DUEZO
2.1 EDAD :RECIENTE
2.2 TAMAÑO :APROX 700 M2
2.3 DISPOSICION DEL ESPACIO :CUARTOS SEPARADOS PARA ALMACENAMIENTO, PROCESAMIENTO DE MASA Y HORNO
2.4 VENTILACION :ADECUADA
2.5 PROTECCION CONTRA ENTRADA DE ROEDORES E INSECTOS :NO HAY
2.6 CONTAMINACION AMBIENTAL :EN ESTA ZONA HAY OTRAS INDUSTRIAS Y MUCHO TRAFICO
2.7 ILUMINACION :ADECUADA
2.8 FLUJO DE TRAFICO :POCOS TRABAJADORES (4 EN TOTAL) Y EL ESPACIO ES GRANDE
:ADEMAS LA DISPOSICION DE LOS CUARTOS ES SECUENCIAL
:
3. AREA DE PRODUCCION
3.1 PISOS Y DRENAJES :CEMENTO SIN DRENAJES
3.2 TECHOS Y TUBERIAS :CIELO RASO
3.3 PAREDES :DE BLOCK CON REPELLO LISO Y PINTADOS, DONDE ESTA EL HORNO
:ESTAN AHUMADOS Y NO EN BUEN ESTADO
3.4 ILUMINACION :ADECUADA
3.5 FACILIDADES DE ASEO :NO HAY
3.6 PRESENCIA DE AVISOS :NINGUNO
:
4. EQUIPO
4.1 SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS :PASTEADORA, ARTESA Y UN HORNO DE LADRILLO CON QUEMADOR DE DIESEL
:LOS SARTENES SE VEN NEGROS DEL USO, LA PASTEADORA Y LA
:MESA TIENEN HARINA PERO ESTABAN EN USO EN ESE MOMENTO
4.2 SUPERFICIES NO EN CONTACTO CON ALIMENTOS :TIENEN POLVO
4.3 LOCALIZACION :EN EL CUARTO DE PREPARACION Y EN UN CUARTO DONDE ESTA EL HORNO
4.4 ACUMULACION DE RESIDUOS :NO SE VEN
4.5 EQUIPO SIN USO :
:
5. PRACTICA DE LA PRODUCCION
5.1 FLUJO DE TRAFICO :POCOS TRABAJADORES, NO SE CRUZAN
5.2 MANUAL O AUTOMATICO :MANUAL, SE OBSERVO DESCUIDO EN EL MANEJO DE LA GALLETA
5.3 DERRAMES :BOTARON GALLETAS AL SACARLAS DEL HORNO
5.4 UTENSILIOS :EN ESE MOMENTO ESTABAN EN USO, NO PUDO OBSERVARSE SI LOS LIMPIAN ADECUADAMENTE
5.5 RETIRO DE DESECHOS :NO HABIA DESECHOS
:
6. PERSONAL
6.1 ROPA :CASUAL
6.2 GORRO :NO TENIAN
6.3 BATA O DELANTAL :DELANTAL LOS QUE MANEJABAN LA MASA NO ASI LOS OPERARIOS DEL HORNO
6.4 CERTIFICADO MEDICO :EXIGIDO POR MINSA
:
7. AREAS DE NO PRODUCCION
7.1 ALMACENAMIENTO :EN DOS CUARTOS SEPARADOS AUNQUE NO HAY ESTRICTA DIVISION DE MATERIA PRIMA
:Y PRODUCTO TERMINADO
7.1.1 TAMAÑO :UNO DE 50 M2 Y OTRO DE 12 M2
7.1.2 PLATAFORMAS O ESTANTERIAS :HAY PLATAFORMAS Y ESTANTERIAS
7.1.3 TEMPERATURA Y HUMEDAD :NO HAY CONTROL DE LAS CONDICIONES

7.1.4 LIBRES DE BASURA Y OTROS OBJETOS

:NO SE VE BASURA AUNQUE SI LUBRICANTES PARA EL EQUIPO

:

:

8. SANITARIOS

:AFUERA DEL AREA DE PRODUCCION Y ALMACENAJE

8.1 LOCALIZACION

:UN CUARTO DE BAÑO

8.2 FACILIDADES

:JABON Y TOALLA DE TELA

8.3 JABON, AGUA Y TOALLAS DESECHABLES

:NINGUNO

8.4 AVISOS

INSPECCION SANITARIA INDUSTRIA: "COOPROEDHAR" :FECHA: 07/26/89

PANADERIA (LOS OPERARIOS SON LOS DUEZOS)

- 1. MEDIO AMBIENTE
 - 1.1 POLVO, GASES INDUSTRIALES Y OTROS CONTAMINANTES :CALLES ALEDAZAS DE TIERRA
 - 1.2 DRENAJES :NO HAY DRENAJES EN LA CALLE
 - 1.3 AGUA, DISPONIBILIDAD :MUNICIPAL, RACIONADA DOS A TRES VECES POR SEMANA
 - 1.4 ROEDORES E INSECTOS :HAY TERRENOS BALDIOS CERCA
 - 1.5 EQUIPO Y OBJETOS DESCARTADOS :EL EDIFICIO OCUPA TODO EL TERRENO
- 2. DISPOSICION DEL EDIFICIO
 - 2.1 EDAD :VIEJO
 - 2.2 TAMAZO :APROXIMADAMENTE 500 M2
 - 2.3 DISPOSICION DEL ESPACIO :TRES AREAS GRANDES UNA DE ELLAS DEDICADA A PRODUCCION
 - 2.4 VENTILACION :ADECUADA
 - 2.5 PROTECCION CONTRA ENTRADA DE ROEDORES E INSECTOS :NO HAY
 - 2.6 CONTAMINACION AMBIENTAL :POLVO DEL MEDIO AMBIENTE
 - 2.7 ILUMINACION :EL EDIFICIO ESTA MUY ABIERTO EN LAS PAREDES CON EL TECHO, HAY MUCHA LUZ DIURNA
 - 2.8 FLUJO DE TRAFICO :ABECUADO
- 3. AREA DE PRODUCCION
 - 3.1 PISOS Y DRENAJES :DE BARRO SIN DRENAJES ESPECIALES
 - 3.2 TECHOS Y TUBERIAS :DE LAMINA Y MADERA MUY SUCIO
 - 3.3 PAREDES :DE MADERA SIN PINTURA
 - 3.4 ILUMINACION :SUFICIENTE CON LA LUZ DIURNA
 - 3.5 FACILIDADES DE ASEO :HAY UNA PILA CERCA
 - 3.6 PRESENCIA DE AVISOS :NINGUNO
- 4. EQUIPO
 - 4.1 SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS :UNA PASTEADORA, UNA ARTESA Y UN HORNO DE LADRILLO QUE USA LEZA
 - 4.2 SUPERFICIES NO EN CONTACTO CON ALIMENTOS :MESA DE TRABAJO SE VE CON HARINA, LOS SARTENES BASTANTE EMNEGRECIDOS
 - 4.3 LOCALIZACION :HAY POLVO
 - 4.4 ACUMULACION DE RESIDUOS :EN LA ZONA DE PRODUCCION
 - 4.5 EQUIPO SIN USO :NO HAY
- 5 PRACTICA DE LA PRODUCCION
 - 5.1 FLUJO DE TRAFICO :DOS OPERARIOS QUE MANEJAN LA MASA Y LA LLEVAN AL HORNO
 - 5.2 MANUAL O AUTOMATICO :MANUAL
 - 5.3 DERRAMES :POCOS DERRAMES EN EL MANEJO DE LA MASA
 - 5.4 UTENSILIOS :ESTABAN EN USO, NO SE PUDO VERIFICAR SI QUEDAN LIMPIOS DESPUES
 - 5.5 RETIRO DE DESECHOS :NO HAY DESECHOS
- 6. PERSONAL
 - 6.1 ROPA :CASUAL
 - 6.2 GORRO :NO USAN
 - 6.3 BATA O DELANTAL :NO USAN
 - 6.4 CERTIFICADO MEDICO :EXIGIDO POR MNSA
- 7. AREAS DE NO PRODUCCION
 - 7.1 ALMACENAMIENTO
 - 7.1.1 TAMAZO :EN EL PRIMER CUARTO SE ATIENDE AL PUBLICO PARA VENTA DEL PAN
 - 7.1.2 PLATAFORMAS O ESTANTERIAS :EN LA ZONA DE PRODUCCION ESTA LA MAYOR PARTE DEL PRODUCTO TERMINADO Y EN UNA ZONA ALEDAZA AL INTERIOR DE LA FABRICA SE GUARDA LA MATERIA PRIMA
 - 7.1.3 TEMPERATURA Y HUMEDAD :UNO 8 M2 DESTINADOS A BODEGAJE
 - 7.1.4 :HAY PLATAFORMAS Y ESTANTERIAS
 - 7.1.5 :NO HAY NINGUN TIPO DE CONTROL, SERA SEGUN ESTE EL CLIMA

7.1.4 LIBRES DE BASURA Y OTROS OBJETOS

:NO HAY BASURA

8. SANITARIOS

8.1 LOCALIZACION

:

:EN EL INTERIOR DE LA FABRICA

8.2 FACILIDADES

:UN CUARTO DE BAZO

8.3 JABON, AGUA Y TOALLAS DESECHABLES

:JABON Y TOALLA DE TELA

8.4 AVISOS

:NINGUNO

50

- 7.1.1 TANAJO
- 7.1.2 PLATAFORMAS O ESTANTERIAS
- 7.1.3 TEMPERATURA Y HUMEDAD
- 7.1.4 LIBRES DE BASURA Y OTROS OBJETOS

:UNOS 30 M2 DESTINADOS A BODEGAJE, EL EDIFICIO NO TIENE PAREDES DE SEPARACION
 :HAY PLATAFORMAS Y ESTANTERIAS
 :NO HAY CONTROL ARTIFICIAL DEL MEDIO AMBIENTE
 :LIBRE DE BASURA

- 8. SANITARIOS
- 8.1 LOCALIZACION
- 8.2 FACILIDADES
- 8.3 JABON, AGUA Y TOALLAS DESECHABLES
- 8.4 AVISOS

:
 :
 :EN LA PARTE DE ADELANTE DOS CUARTOS, QUE FUERON TECHADOS POR SUSERENCIA
 :DEL MINISTERIO DE SALUD
 :JABON Y TOALLAS DE TELA
 :NINGUNO

INSPECCION SANITARIA	INDUSTRIA: "PANADERIA EN PULPERIA"	:FECHA:
1. MEDIO AMBIENTE		:
1.1 POLVO, GASES INDUSTRIALES Y OTROS CONTAMINANTES		:CALLES ALEZAS DE TIERRA
1.2 DRENAJES		:HAY
1.3 AGUA, DISPONIBILIDAD		:MUNICIPAL RACIONADA CADA DOS O TRES DIAS
1.4 ROEDORES E INSECTOS		:LA DUEÑA MANIFIESTA FUNIGAR CON FRECUENCIA
1.5 EQUIPO Y OBJETOS DESCARTADOS		:BASTANTES OBJETOS QUE FORMAN PARTE DE LA VENTA DE LA PULPERIA
2. DISPOSICION DEL EDIFICIO		:
2.1 EDAD		:RECIENTE
2.2 TANAJO		:UNOS 25 M2 DESTINADOS A LA PANADERIA
2.3 DISPOSICION DEL ESPACIO		:MUY AJUSTADO AUN PARA LA PEQUEÑA PRODUCCION DE 6 Q/SEMANA
2.4 VENTILACION		:ADECUADA, EL AREA AUNQUE APARTE NO CUENTA CON PAREDES
2.5 PROTECCION CONTRA ENTRADA DE ROEDORES E INSECTOS		:NO HAY
2.6 CONTAMINACION AMBIENTAL		:POLVO DE LOS ALREDEDORES
2.7 ILUMINACION		:ADECUADA
2.8 FLUJO DE TRAFICO		:MUY ESCASO EL ESPACIO, LA CASA ES DE HABITACION Y A LA VEZ UNA PULPERIA
3. AREA DE PRODUCCION		:
3.1 PISOS Y DRENAJES		:PISO DE LADRILLOS DE CEMENTO SIN DRENAJES
3.2 TECHOS Y TUBERIAS		:TECHO DE MADERA Y LAMINA SIN CIELO RASO
3.3 PAREDES		:DE BLOCK REPELLADO CON PINTURA
3.4 ILUMINACION		:ADECUADA
3.5 FACILIDADES DE ASEO		:NO HAY
3.6 PRESENCIA DE AVISOS		:NINGUNO
4. EQUIPO		:
4.1 SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS		:SOLO UNA MESA DE PREPARACION Y DOS HORNOS DE GAS MARCA "SOUTH BEND"
4.2 SUPERFICIES NO EN CONTACTO CON ALIMENTOS		:AL MOMENTO DE LA VISITA SE ESTABA TRABAJANDO Y ESTABAN CON HARINA
4.3 LOCALIZACION		:NO SE VEIA POLVO PERO HAY DEMASIADO MATERIAL ACUMULADO
4.4 ACUMULACION DE RESIDUOS		:EN EL AREA DE PRODUCCION
4.5 EQUIPO SIN USO		:NO HAY
5. PRACTICA DE LA PRODUCCION		:
5.1 FLUJO DE TRAFICO		:MUY ACUMULADO TODO EN UN AREA PEQUEÑA
5.2 MANUAL O AUTOMATICO		:MANUAL
5.3 DERRAMES		:NO SE OBSERVO DESCUIDO EN EL MANEJO DE LA MASA
5.4 UTENSILIOS		:EN USO AL MOMENTO DE LA VISITA, NO SE PUDO CONSTATAR
5.5 RETIRO DE DESECHOS		:SI LOS LIMPIAN ADECUADAMENTE
6. PERSONAL		:POCOS DESECHOS DEL PROCESO
6.1 ROPA		:
6.2 GORRO		:CASUAL
6.3 BATA O DELANTAL		:NO USA
6.4 CERTIFICADO MEDICO		:DELANTAL
7. AREAS DE NO PRODUCCION		:EXIGIDO POR MINSA
7.1 ALMACENAMIENTO		:
7.1.1 TANAJO		:EN EL MISMO AMBIENTE Y JUNTO A OTROS MATERIALES DE LA PULPERIA COMO GRANOS
7.1.2 PLATAFORMAS O ESTANTERIAS		:DE UNOS 8 M2
7.1.3 TEMPERATURA Y HUMEDAD		:PLATAFORMAS
7.1.4 LIBRES DE BASURA Y OTROS OBJETOS		:NO HAY CONTROL ARTIFICIAL
		:LIBRES DE BASURA

6.1 LOCALIZACION
6.2 FACILIDADES
6.3 JABON, AGUA Y TOALLAS BESECHABLES
6.4 AVISOS

90
:
:
:
:NINGUNO

50

B. SANITARIOS
B.1 LOCALIZACION
B.2 FACILIDADES
B.3 JABON, AGUA Y TOALLAS BESECHABLES
B.4 AVISOS

:LOS DE LA CASA
:
:
:
:NINGUNO

50

1. MEDIO AMBIENTE

1.1 POLVO, GASES INDUSTRIALES Y OTROS CONTAMINANTES

: LA CALLE NO TIENE PAVIMENTO, HAY POLVO

1.2 DRENAJES

: LA CALLE NO TIENE DRENAJES, LA PLANTA SI LOS TIENE

1.3 AGUA, DISPONIBILIDAD

: MUNICIPAL CON CORTES PROGRAMADOS

1.4 ROEDORES E INSECTOS

: LAS ZONAS VECINAS TIENEN CAMPO ABIERTO

: LA DUEZA MANIFIESTA TENER PROBLEMAS CON RATONES AUNQUE DICEN TENER
: FUMIGACIONES PERIODICAS

1.5 EQUIPO Y OBJETOS DESCARTADOS

: EN LAS POCAS AREAS NO OCUPADAS POR LA CONSTRUCCION, SE ENCUENTRAN ALGUNOS
: OBJETOS DESCARTADOS

2. DISPOSICION DEL EDIFICIO

2.1 EDAD

: RECIENTE, EL EDIFICIO FUE CONSTRUIDO A PROPOSITO PARA ESTA INDUSTRIA

2.2 TAMAÑO

: APROXIMADAMENTE UNOS 400 M2

2.3 DISPOSICION DEL ESPACIO

: ADECUADO, AREAS SEPARADAS SEGUN LA OPERACION QUE SE EFECTUA

2.4 VENTILACION

: PAREDES CON BLOCK PERFORADO EN LA PARTE SUPERIOR

: DE TODAS FORMAS EN LA PARTE DE PROCESO ES MUY CALIENTE POR EL CLIMA

2.5 PROTECCION CONTRA ENTRADA DE ROEDORES E INSECTOS

: NO HAY PROTECCION ABSOLUTA CONTRA INSECTOS Y ROEDORES

2.6 CONTAMINACION AMBIENTAL

: NO SE OBSERVO BASURA NI DERRAMES

2.7 ILUMINACION

: DEFICIENTE, PARTE DE LA LUZ PROVIENE DE LOS BLOCKS PERFORADOS

2.8 FLUJO DE TRAFICO

: NO HABIA PRODUCCION DURANTE LA VISITA PERO PARECE HABER SUFICIENTE ESPACIO
: PARA UNA PRODUCCION PEQUEZA

3. AREA DE PRODUCCION

3.1 PISOS Y DRENAJES

: CEMENTO SIN FACILIDADES DE DRENAJE NI PISO CON INCLINACION PARA LAVADO

3.2 TECHOS Y TUBERIAS

: MADERA Y LAMINA

3.3 PAREDES

: DE BLOCK CON REPELLO SIN PINTURA, LA SUPERFICIE NO ESTA TOTALMENTE SUAVIZADA

3.4 ILUMINACION

: REGULAR DEBERIA INCREMENTARSE

3.5 FACILIDADES DE ASEO

: NO HAY EN EL MISMO LUGAR

3.6 PRESENCIA DE AVISOS

: NINGUNO

4. EQUIPO

4.1 SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS

: CONSTA DE DOS OLLAS DE 100 L CADA UNA CON QUEMADORES DE PROPANO

: DE METAL QUE SE LAVAN CON JABON, NO SE DESINFECTAN

4.2 SUPERFICIES NO EN CONTACTO CON ALIMENTOS

: PATAS DE LOS QUEMADORES, MESAS DE MADERA, SIN LIMPIEZA ADICIONAL

4.3 LOCALIZACION

: EN UN CUARTO SEPARADO, PERO CON OTRAS AREAS PLANIFICADAS PARA UNA EXPANSION

: FUTURA, EN ESTE MOMENTO SIRVEN PARA ALMACENAR ENVASE

4.4 ACUMULACION DE RESIDUOS

: NO SE OBSERVO

4.5 EQUIPO SIN USO

: NO HAY EQUIPO SIN USO

5. PRACTICA DE LA PRODUCCION

: NO ESTABAN TRABAJANDO CUANDO SE VISITO

5.1 FLUJO DE TRAFICO

: IDEN

5.2 MANUAL O AUTOMATICO

: MANUAL

5.3 DERRAMES

: NO ESTABAN TRABAJANDO CUANDO SE VISITO

5.4 UTENSILIOS

: OLLAS DE PLASTICO, CUCHARONES DE MADERA PARA AGITAR EL PRODUCTO

5.5 RETIRO DE DESECHOS

: NO ESTABAN TRABAJANDO CUANDO SE VISITO

6. PERSONAL

: ANTERIORMENTE 40 OBREROS AHORA SOLO HAY 7

6.1 ROPA

: CASUAL

6.2 GORRO

: NO USAN GORROS

6.3 BATA O DELANTAL

: EL PERSONAL QUE LAVA LOS ENVASES ESTABA CON DELANTAL

6.4 CERTIFICADO MEDICO

7. AREAS DE NO PRODUCCION

7.1 ALMACENAMIENTO

7.1.1 TAMAÑO

7.1.2 PLATAFORMAS O ESTANTERIAS

7.1.3 TEMPERATURA Y HUMEDAD

7.1.4 LIBRES DE BASURA Y OTROS OBJETOS

8. SANITARIOS

8.1 LOCALIZACION

8.2 FACILIDADES

8.3 JABON, AGUA Y TOALLAS DESECHABLES

8.4 AVISOS

50

42
:LO EXIGE EL MINISTERIO DE SALUD

:

:

:UNA BODEGA DE MATERIA PRIMA, ENVASES QUE SE OBSERVA DESCUIDADA

:APROXIMADAMENTE 20 M2

:ALGUNAS PLATAFORMAS, INSUFICIENTES, ACUMULACION SIN ESPACIOS LIBRES

:LIBRES PARA VENTILACION

:LA DEL MEDIO AMBIENTE DE LA REGION, CALIENTE Y HUMEDA

:HAY OBJETOS DE DIVERSAS CLASES EN LA BODEGA

:OTRA ZONA DEL AREA DE PRODUCCION ESTA SIENDO UTILIZADA PARA ALMACENAR

:ENVASE

:DEFICIENTES, AUNQUE ESTABAN SIENDO CONSTRUIDOS VESTIDORES NUEVOS

:Y UN COMEDOR PARA EL PERSONAL, LA CRISIS ECONOMICA DETUVO LA CONSTRUCCION

:AFUERA DEL AREA DE TRABAJO

:DOS BAZOS

:JABON Y AGUA, NO HAY TOALLAS DESECHABLES

:NO HAY

INSPECCION SANITARIA INDUSTRIA: PRODUCTOS HILDA :FECHA: 07/24/89

1. MEDIO AMBIENTE

1.1 POLVO, GASES INDUSTRIALES Y OTROS CONTAMINANTES

:LA CALLE NO TIENE PAVIMENTO, HAY POLVO

1.2 DRENAJES

:LA CALLE TIENE DRENAJES

1.3 AGUA, DISPONIBILIDAD

:MUNICIPAL CON CORTES PROGRAMADOS

1.4 ROEDORES E INSECTOS

:MANIFIESTAN REALIZAR FUMIGACIONES PERIODICAS

1.5 EQUIPO Y OBJETOS DESCARTADOS

:LA INDUSTRIA ESTA INSTALADA EN UNA CASA HABITADA

2. DISPOSICION DEL EDIFICIO

2.1 EDAD

:NO ES RECIENTE, NO ES ADECUADO PARA EL USO QUE SE LE DA

2.2 TAMAÑO

:APROXIMADAMENTE UNOS 75 M2

2.3 DISPOSICION DEL ESPACIO

:APRETADO, PRODUCCION Y ENVASE EN LA MISMA HABITACION

2.4 VENTILACION

:VENTANAS CON CEDAZO

2.5 PROTECCION CONTRA ENTRADA DE ROEDORES E INSECTOS

:NO HAY PROTECCION ABSOLUTA CONTRA INSECTOS Y ROEDORES

2.6 CONTAMINACION AMBIENTAL

:NO SE OBSERVO BASURA NI DERRAMES

2.7 ILUMINACION

:DEFICIENTE PROVIENE DE LOS BLOCKS PERFORADOS

2.8 FLUJO DE TRAFICO

:NO HABIA PRODUCCION AL MOMENTO DE LA VISITA PERO SE OBSERVA INSUFICIENTE

:ESPACIO PARA LA PRODUCCION QUE TIENEN

3. AREA DE PRODUCCION

3.1 PISOS Y DRENAJES

:CEMENTO SIN FACILIDADES DE DRENAJE NI PISO CON INCLINACION PARA LAVADO

3.2 TECHOS Y TUBERIAS

:MADERA Y LAMINA

3.3 PAREDES

:DE BLOCK CON REPELLO PINTADO PERO NO RECIENTE

3.4 ILUMINACION

:REGULAR DEBERIA INCREMENTARSE

3.5 FACILIDADES DE ASEO

:HAY UNA PILETA EN LA HABITACION, PERO SIN JABON NI DESINFECTANTE

3.6 PRESENCIA DE AVISOS

:NINGUNO

4. EQUIPO

4.1 SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS

:CONSTA DE DOS OLLAS DE 100 L CADA UNA CON QUEMADORES DE PROPANO

4.2 SUPERFICIES NO EN CONTACTO CON ALIMENTOS

:DE METAL QUE SE LAVAN CON JABON, NO SE DESINFECTAN, BASES DE LOS QUEMADORES

4.3 LOCALIZACION

:MESAS DE MADERA, SIN LIMPIEZA ADICIONAL

:EN UN EXTREMO DEL CUARTO. TIENE UN EXTRACTOR DE GASES MECANICO

:EN SU PARTE SUPERIOR

:SE OBSERVO RECIPIENTES DE PLASTICO CON PRODUCTO PENDIENTE DE ENVASARSE

4.4 ACUMULACION DE RESIDUOS

:NO SE OBSERVO

4.5 EQUIPO SIN USO

:NO HAY EQUIPO SIN USO

5. PRACTICA DE LA PRODUCCION

5.1 FLUJO DE TRAFICO

:NO ESTABAN TRABAJANDO CUANDO SE VISITO

5.2 MANUAL O AUTOMATICO

:IDEM

5.3 DERRAMES

:MANUAL

5.4 UTENSILIOS

:NO ESTABAN TRABAJANDO CUANDO SE VISITO

5.5 RETIRO DE DESECHOS

:OLLAS DE PLASTICO, CUCHARONES DE MADERA PARA AGITAR EL PRODUCTO

:NO ESTABAN TRABAJANDO CUANDO SE VISITO

6. PERSONAL

6.1 ROPA

:SOLO TRES OPERARIOS

6.2 GORRO

:CASUAL

6.3 BATA O DELANTAL

:NO USAN GORROS

6.4 CERTIFICADO MEDICO

:NO USAN DELANTAL

:LO EXIGE EL MINISTERIO DE SALUD

7. AREAS DE NO PRODUCCION

7.1 ALMACENAMIENTO

7.1.1 TAMAÑO

7.1.2 PLATAFORMAS O ESTANTERIAS

7.1.3 TEMPERATURA Y HUMEDAD

7.1.4 LIBRES DE BASURA Y OTROS OBJETOS

:UNA BODEGA PARA PRODUCTO TERMINADO, MATERIA PRIMA EN OTRO ESPACIO,
:Y ENVASES EN EL PATIO

:APROXIMADAMENTE 6 M2

:ALGUNAS PLATAFORMAS, PERO NO SUFICIENTES

:LIBRES PARA VENTILACION

:LA DEL MEDIO AMBIENTE DE LA REGION, CALIENTE Y HUMEDA

:HAY OBJETOS DE DIVERSAS CLASES EN LA BODEGA

:

:

:DEFICIENTES

:

:AFUERA DEL AREA DE TRABAJO

:UN BAZO

:JABON Y AGUA, NO HAY TOALLAS DESECHABLES

:NO HAY

8. SANITARIOS

8.1 LOCALIZACION

8.2 FACILIDADES

8.3 JABON, AGUA Y TOALLAS DESECHABLES

8.4 AVISOS

50

INSPECCION SANITARIA

INDUSTRIA: "DONA COCO"

:FECHA: 07/25/89

:

:

:

1. MEDIO AMBIENTE

1.1 POLVO, GASES INDUSTRIALES Y OTROS CONTAMINANTES

:LAS CALLES ALEJANA SON DE TIERRA

1.2 DRENAJES

:SI LOS HAY

1.3 AGUA, DISPONIBILIDAD

:MUNICIPAL, RACIONADA DOS VECES POR SEMANA

1.4 ROEDORES E INSECTOS

:TERRENOS BALDIOS VECINOS

1.5 EQUIPO Y OBJETOS DESCARTADOS

:BASTANTES OBJETOS VARIOS INCLUYENDO VEHICULOS

:

:

2. DISPOSICION DEL EDIFICIO

2.1 EDAD

:RECIENTE

2.2 TAMAÑO

:GRANDE, ES UNA ESTRUCTURA TIPO GALERA ABIERTA Y CERRADO

:POR TRES COSTADOS, APROXIMADAMENTE UNOS 400 M²

:

2.3 DISPOSICION DEL ESPACIO

:YA QUE ES ABIERTO LA ZONA DE PRODUCCION, ENVASE Y LAVADO

:DE ENVASE SE ENCUENTRAN BIEN DEFINIDAS

2.4 VENTILACION

:SIENDO ABIERTO ES COMPLETA

2.5 PROTECCION CONTRA ENTRADA DE ROEDORES E INSECTOS

:PRACTICAMENTE NINGUNA

2.6 CONTAMINACION AMBIENTAL

:POLVO DE LOS ALREDEDORES

2.7 ILUMINACION

:LA LUZ NATURAL ES ABUNDANTE

2.8 FLUJO DE TRAFICO

:SOLAMENTE ESTABAN LAVANDO AL MOMENTO DE LA VISITA

:

:

3. AREA DE PRODUCCION

3.1 PISOS Y DRENAJES

:CEMENTO LISO, SE OBSERVA LA EXISTENCIA DE DRENAJES APROPIADOS

:PARA EFECTUAR LAVADOS CON MANGUERA Y ABUNDANTE AGUA

3.2 TECHOS Y TUBERIAS

:EL TECHO ES ALTO DE VIGAS METALICAS Y LAMINA DE ZINC, NO HAY TUBERIAS

3.3 PAREDES

:DE LAMINA SIN PINTURA, CON UNA PARTE DE BLOCK

3.4 ILUMINACION

:ABUNDANTE

3.5 FACILIDADES DE ASEO

:HAY UNA PILA EN EL AREA DE PRODUCCION

3.6 PRESENCIA DE AVISOS

:NO HAY

:

:

4. EQUIPO

4.1 SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS

:LIMPIAS AUNQUE SE LIMPIAN SOLO CON JABON

:

4.2 SUPERFICIES NO EN CONTACTO CON ALIMENTOS

:SUCIAS Y OJIDADAS, MESAS DE MADERA Y UTENSILIOS DE MADERA PARA AGITAR

4.3 LOCALIZACION

:EL EQUIPO CONSTA DE UN MOLINO ABANDONADO PARA TOMATE Y ARROZ

:DOS DALLAS DE 200 LITROS CON SUS QUEMADORES DE PROPANO Y UN LLENADOR

:DE ACERO INOXIDABLE PROVENIENTE DE LA INDUSTRIA LACTEA

4.4 ACUMULACION DE RESIDUOS

:NO HABIA PRODUCCION AL MOMENTO DE LA VISITA

4.5 EQUIPO SIN USO

:HAY UN MOLINO Y OTROS OBJETOS ABANDONADOS

:

5. PRACTICA DE LA PRODUCCION

:NO HABIA PRODUCCION AL MOMENTO DE LA VISITA

5.1 FLUJO DE TRAFICO

:

5.2 MANUAL O AUTOMATICO

:

5.3 DEGRANES

:

5.4 UTENSILIOS

:

5.5 RETIRO DE DESECHOS

:

:

:

6. PERSONAL

6.1 ROPA

:CASUAL

6.2 GORRO

:NINGUNO

6.3 BATA O DELANTAL

:LAS OBRERAS DEDICADAS AL LAVADO DE ENVASE DE VIDRIO ESTABAN CON DELANTAL

6.4 CERTIFICADO MEDICO

:EXIGIDO POR EL MINISTERIO DE SALUD

:

:

7. AREAS DE NO PRODUCCION

- 7.1 ALMACENAMIENTO
- 7.1.1 TAMAÑO
- 7.1.2 PLATAFORMAS O ESTANTERIAS
- 7.1.3 TEMPERATURA Y HUMEDAD
- 7.1.4 LIBRES DE BASURA Y OTROS OBJETOS

:DADO QUE TODA LA FABRICA ESTA CONTENIDO DENTRO DE LA GALERA YA MENCIONADA
 :TAMBIEN SIRVE DE BODEGA PARA MATERIA PRIMA, PRODUCTO TERMINADO Y ENVASE
 :RECIRCULADO

:
:
:
:

:DENTRO DE LA GALERA EN DOS CUARTOS PEQUEÑOS

:

:AGUA Y JABON

:NINGUNO

- 8. SANITARIOS
- 8.1 LOCALIZACION
- 8.2 FACILIDADES
- 8.3 JABON, AGUA Y TOALLAS DESECHABLES
- 8.4 AVISOS

ASESORIA AL PROGRAMA DE AYUDA A LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE NICARAGUA PROYECTO 1976

INSPECCION SANITARIA	INDUSTRIA: "DONA TINA"	:FECHA: 07/25/89
1. MEDIO AMBIENTE		:
1.1 POLVO, GASES INDUSTRIALES Y OTROS CONTAMINANTES		:LA FABRICA ESTA EN UN BARRIO RESIDENCIAL CON CALLES PAVIMENTADAS
1.2 DRENAJES		:EN LA FABRICA Y EN LA COLONIA
1.3 AGUA, DISPONIBILIDAD		:MUNICIPAL, RACIONADA DOS O TRES VECES POR SEMANA
1.4 ROEDORES E INSECTOS		:EL GERENTE MANIFIESTA FUNIGAR UNA VEZ CADA DOS MESES
1.5 EQUIPO Y OBJETOS DESCARTADOS		:LA CONSTRUCCION NO DEJA ESPACIOS VACIOS, CASI NO HAY LUGAR PARA LAS COSAS
2. DISPOSICION DEL EDIFICIO		:
2.1 EDAD		:RECIENTE
2.2 TAMAÑO		:UNOS 250 M2
2.3 DISPOSICION DEL ESPACIO		:YA QUE ES UNA CASA RESIDENCIAL HAY OPERACIONES SEPARADAS POR CUARTO
2.4 VENTILACION		:MUY POCOA, LA FABRICA ES MUY CERRADA Y EL TECHO ES BAJO
2.5 PROTECCION CONTRA ENTRADA DE ROEDORES E INSECTOS		:NO PRECAUCIONES ESPECIALES
2.6 CONTAMINACION AMBIENTAL		:
2.7 ILUMINACION		:DEFICIENTE
2.8 FLUJO DE TRAFICO		:PROBLEMÁTICO, LA FABRICA ESTABA EN INTENSA ACTIVIDAD Y HABIA PROBLEMAS DE DESPLAZAMIENTO
3. AREA DE PRODUCCION		:
3.1 PISOS Y DRENAJES		:PISO DE CEMENTO SIN FACILIDADES DE LAVADO CON AGUA ABUNDANTE
3.2 TECHOS Y TUBERIAS		:CIELO RASO DE MADERA Y MUY BAJO, NO HAY TUBERIAS ADICIONALES
3.3 PAREDES		:DE REPELLO LISO PESO CON PINTURA VIEJA
3.4 ILUMINACION		:DEFICIENTE
3.5 FACILIDADES DE ASEO		:NO HAY
3.6 PRESENCIA DE AVISOS		:NO HAY
4. EQUIPO		:
4.1 SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS		:TODO EL EQUIPO ESTABA EN USO AL MOMENTO DE LA VISITA
4.2 SUPERFICIES NO EN CONTACTO CON ALIMENTOS		:NO SE LIMPIAN CON FRECUENCIA
4.3 LOCALIZACION		:EL EL AREA DE PRODUCCION, DOS OLLAS DE 100 LITROS BAJO UNA CAMPANA DE EXTRACCION MECANICA
4.4 ACUMULACION DE RESIDUOS		:HAY POCOS DERRAMES DEL PROCESO
4.5 EQUIPO SIN USO		:NO HAY
5. PRACTICA DE LA PRODUCCION		:
5.1 FLUJO DE TRAFICO		:INTENSO , SE CRUZA EL PRODUCTO ENVASADO CON EL QUE ESTA EN PROCESO
5.2 MANUAL O AUTOMATICO		:MANUAL
5.3 DERRAMES		:POCOS, SIN EMBARGO EL ENVASADO ES MANUAL Y EN BOTELLAS DE BOCA ANGOSTA. LOS DERRAMES AL LADO DE LAS BOTELLAS SON LIMPIADOS CON UN TRAPO
5.4 UTENSILIOS		:DE PLASTICO EN SU MAYORIA COMO TAMICES Y RECIPIENTES. HAY TODO UNA GAMA DE PALETAS DE MADERA QUE SE USAN PARA ASITAR
5.5 RETIRO DE DESECHOS		:NO HAY DESECHOS, EL TOMATE Y EL ARROZ SON MOLIDOS EN LA MISMA FABRICA EN UN CUARTO SEPARADO
6. PERSONAL		:
6.1 ROPA		:CASUAL
6.2 GORRO		:NO HAY
6.3 BATA O DELANTAL		:SOLO LA JEFA DE PRODUCCION LLEVABA BATA
6.4 CERTIFICADO MEDICO		:EXIGIDO POR EL MINISTERIO DE SALUD
7. AREAS DE NO PRODUCCION		:
7.1 ALMACENAMIENTO		:EN LA MISMA HABITACION DEL LLENADO ESTA LA MATERIA PRIMA CONSISTENTE EN

:ESPECIES COLORANTES Y SACOS DE ARROZ Y AZUCAR, EL ACIDO ACETICO EN TIGNELES
:DE ACERO INOXIDABLE DE BAJA CALIDAD.HAY ABARROTAMIENTO DE ENVASE PARA LAVAR

:
:PEQUEÑO Y FALTA ESPACIO

:HAY ESTANTERIAS

:NO HAY FACILIDADES DE REFRIGERACION, SE MANTIENE CALIENTE Y HUMEDO

:NO HAY OBJETOS DESCARTADOS

:
:

:EN LA PARTE DE ATRAS DE LA CASA DOS CUARTOS PEQUEÑOS

:JABON Y AGUA

:
:

7.1.1 TAMAZO

7.1.2 PLATAFORMAS O ESTANTERIAS

7.1.3 TEMPERATURA Y HUMEDAD

7.1.4 LIBRES DE BASURA Y OTROS OBJETOS

8. SANITARIOS

8.1 LOCALIZACION

8.2 FACILIDADES

8.3 JABON, AGUA Y TOALLAS DESECHABLES

INSPECCION SANITARIA	INDUSTRIA: "LA COCINERA" SALSAS	:FECHA: 07/25/89
1. MEDIO AMBIENTE		:
1.1 POLVO, GASES INDUSTRIALES Y OTROS CONTAMINANTES		:POLVO, LAS CALLES ALEDANAS SON DE TIERRA
1.2 DRENAJES		:AL PARECER NO HAY EN LA CALLE Y LA CASA TIENE PARTE DEL PISO DE TIERRA
1.3 AGUA, DISPONIBILIDAD		:MUNICIPAL, RACIONADA DOS VECES POR SEMANA
1.4 ROEDORES E INSECTOS		:HAY PERO LA DUENA DICE FUNIGAR CON FRECUENCIA
1.5 EQUIPO Y OBJETOS DESCARTADOS		:MUCHOS OBJETOS DESCARTADOS EN EL PASTILLO
2. DISPOSICION DEL EDIFICIO		:
2.1 EDAD		:NO MUY RECIENTE
2.2 TAMAZO		:PEQUEÑO UNOS 75 M2
2.3 DISPOSICION DEL ESPACIO		:APRETADO SOLO UN AREA DE PRODUCCION Y LLENADO, UN AREA DE LAVADO :Y UNA BODEGA
2.4 VENTILACION		:ESCASA EN EL AREA DE PRODUCCION
2.5 PROTECCION CONTRA ENTRADA DE ROEDORES E INSECTOS		:NO HAY
2.6 CONTAMINACION AMBIENTAL		:POLVO DE LAS CALLES ALEDANAS
2.7 ILUMINACION		:DEFICIENTE EN EL AREA DE PRODUCCION, LAS OTRAS SON ABIERTAS
2.8 FLUJO DE TRAFICO		:NO HAY PROBLEMA POR EL NUMERO PEQUEÑO DE OPERARIOS
3. AREA DE PRODUCCION		:
3.1 PISOS Y DRENAJES		:CEMENTO SIN NINGUN DRENAJE NI FACILIDADES DE AGUA
3.2 TECHOS Y TUBERIAS		:TECHO DE MADERA Y LAMINA MUY BAJO AUNQUE SE VE LIMPIO
3.3 PAREDES		:DE BLOCK CON REPELLO LISO PERO SIN PINTURA RECIENTE
3.4 ILUMINACION		:DEFICIENTE
3.5 FACILIDADES DE ASEO		:NO HAY
3.6 PRESENCIA DE AVISOS		:NINGUNO
4. EQUIPO		:
4.1 SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS		:SE LAVAN CON JABON PERO NO SE DESINFECTAN. LOS ENVASES RECICLADOS SON :LAVADOS CON JABON, DESINFECTADOS CON CLORO Y SE LES PASA AGUA CALIENTE :LOS TAPONES SON LAVADOS PERO USAN ALGUNOS HECHOS DE MADERA
4.2 SUPERFICIES NO EN CONTACTO CON ALIMENTOS		:
4.3 LOCALIZACION		:DOS OLLAS DE CINCUENTA LITROS , RECIPIENTES DE PLASTICO
4.4 ACUMULACION DE RESIDUOS		:MUY ESCASO
4.5 EQUIPO SIN USO		:NO HAY
5. PRACTICA DE LA PRODUCCION		:
5.1 FLUJO DE TRAFICO		:MUY POCOS OPERARIOS PERO SI AUMENTA LA PRODUCCION ESTAN ESCASOS DE ESPACIO
5.2 MANUAL O AUTOMATICO		:MANUAL
5.3 DERRAMES		:LA OPERARIA DEL LLENADO MANUAL PARECIA MUY DUCHA EN SU OFICIO PERO LOS :DERRAMES QUE TIENE LOS LIMPIA CON UN TRAPDO
5.4 UTENSILIOS		:DE PLASTICO CON EXCEPCION DE LAS PALETAS DE MADERA PARA ABITACION
5.5 RETIRO DE DESECHOS		:
6. PERSONAL		:
6.1 ROPA		:CASUAL
6.2 GORRO		:NO TIENEN
6.3 BATA O DELANTAL		:DELANTAL
6.4 CERTIFICADO MEDICO		:EXIGIDO POR MINSA
7. AREAS DE NO PRODUCCION		:
7.1 ALMACENAMIENTO		:EN UNA ZONA DELIMITADA POR UNA PARED DE MADERA PERÓ ABIERTA. EL MISMO :LUGAR SE USA PARA MATERIA PRIMA QUE PARA PRODUCTO TERMINADO
7.1.1 TAMAZO		:DE UNOS 7 M2

7.1.2 PLATAFORMAS O ESTANTERIAS

:UNA PLATAFORMA PERO EL MATERIAL ESTA ABARROTADO

7.1.3 TEMPERATURA Y HIGIEDAD

:AL AIPE ABIERTO CON TECHO SIN NINGUNA REFRIGERACION

7.1.4 LIERES DE BASURA Y OTROS OBJETOS

:NO HAY BASURA

:

B. SANITARIOS

:

B.1 LOCALIZACION

:EN LA PARTE DE ATRAS

B.2 FACILIDADES

:UN SOLO CUARTO

B.3 JABON, AGUA Y TOALLAS DESECHABLES

:JABON Y AGUA, TOALLAS DE TELA

B.4 AVISOS

:NINGUNO

SO

B. SANITARIOS

B.1 LOCALIZACION

B.2 FACILIDADES

B.3 JABON, AGUA Y TOALLAS DESECHABLES

- :
- :
- :AL FONDO DEL EDIFICIO
- :UN SOLO CUARTO
- :JABON Y TOALLA DE TELA

INSPECCION SANITARIA INDUSTRIA: "RODCEN"
SALSAS

1. MEDIO AMBIENTE

- 1.1 OROFOS, BASES INDUSTRIALES Y OTROS CONTAMINANTES
- 1.2 OLORES
- 1.3 REVL. DISPONIBILIDAD
- 1.4 ROEDORES E INSECTOS
- 1.5 ENFEROS Y OBJETOS DESCARTADOS

- : CALLES ALEDAZAS DE TIERRA
- : LO HAY EN LA FABRICA
- : MUNICIPAL RACIONDA DOS O TRES VECES POR SEMANA
- : HAY TERRENOS BALDIOS EN LAS CERCANIAS
- : EL EDIFICIO OCUPA TODO EL TERRENO

2. DESINFECCION DEL EDIFICIO

- 2.1 PISO
- 2.2 TECHO
- 2.3 DESINFECCION DEL ESPACIO
- 2.4 VENTILACION
- 2.5 PROTECCION CONTRA ENTRADA DE ROEDORES E INSECTOS
- 2.6 CONTAMINACION AMBIENTAL
- 2.7 ILUMINACION
- 2.8 FLUJO DE TRAFICO

- : RECIENTE
- : APROXIMADAMENTE 250 M2
- : CONSTA DE VARIAS HABITACIONES QUE SE HA DESTINADO A LAS FASES DEL PROCESO
- : NO HAY EXTRACTORES MECANICOS PERO EL ESPACIO ES MAYOR Y EL TECHO
- : NINGUNA
- : POLVO DE LAS CALLES ALEDAZAS
- : ADECUADA
- : NO HABIA PRODUCCION AL MOMENTO DE LA VISITA

3. AREA DE PRODUCCION

- 3.1 PISOS Y DRENAJES
- 3.2 TECHOS Y TUBERIAS
- 3.3 PAREDES
- 3.4 ILUMINACION
- 3.5 FACILIDADES DE ASEO
- 3.6 PRESENCIA DE AVISOS

- : CEMENTO SIN FACILIDADES DE DRENAJE PARA LAVADO CON AGUA
- : TECHO DE MADERA Y LAMINA SE NOTA LIMPIO
- : DE BLOCK CON REPELLO LISO SE VEN LIMPIAS AUNQUE NO CON PINTURA RECIENTE
- : EN ESTE AREA UN POCO DEFICIENTE
- : NINGUNA

4. EQUIPO

- 4.1 SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS
- 4.2 SUPERFICIES NO EN CONTACTO CON ALIMENTOS
- 4.3 LOCALIZACION
- 4.4 ACUMULACION DE RESIDUOS
- 4.5 EQUIPO SIN USO

- : LIMPIAS AUNQUE NO SON SOMETIDAS REGULARMENTE A DESINFECCION
- : EN MEJOR ESTADO QUE LA MAYORIA DE FABRICAS
- : DOS OLLAS DE 150 LITROS CON SUS QUENADORES EN EL AREA DE PRODUCCION
- : NO HABIA PRODUCCION DURANTE LA VISITA
- : NO LO HAY

5. PRACTICA DE LA PRODUCCION

- 5.1 FLUJO DE TRAFICO
- 5.2 MANUAL O AUTOMATICO
- 5.3 DERRAMES
- 5.4 UTENSILIOS
- 5.5 RETIRO DE DESECHOS

- : NO HABIA PRODUCCION AL MOMENTO DE LA VISITA PERO SE NOTA MAYOR DISPONIBILIDAD DE ESPACIO Y SEPARACION SECUENCIAL DE LAS OPERACIONES DEL PROCESO
- : MANUAL
- : NO HABIA PRODUCCION EN LA VISITA
- : DE PLASTICO Y USAN PALETAS DE MADERA PARA AGITACION

6. PERSONAL

- 6.1 EDPA
- 6.2 ECRRO
- 6.3 BATA O DELANTAL
- 6.4 CERTIFICADO MEDICO

- : CASUAL
- : NO USAN
- : TIENEN DATAS DE DIFERENTES COLORES
- : EXIGIDO POR NINSA

7. AREAS DE NO PRODUCCION

- 7.1 ALMACENAMIENTO
 - 7.1.1 TANAZO
 - 7.1.2 PLATAFORMAS O ESTANTERIAS
 - 7.1.3 TEMPERATURA Y HUMEDAD
 - 7.1.4 LIBRES DE BASURA Y OTROS OBJETOS

- : DOS BODEGAS, UNA DE MATERIA PRIMA Y OTRA DE ENVASE, UN AREA EN LAS PRIMERAS ES DESTINADA AL PRODUCTO TERMINADO
- : DE UNOS 12 A 18 M2
- : HAY PLATAFORMAS Y ESTANTERIAS
- : NO HAY FACILIDADES DE REFRIGERACION NI EXTRACCION MECANICA DE AIRE
- : NO HAY BASURA

B. SANITARIOS

B.1 LOCALIZACION

B.2 FACILIDADES

B.3 JABON, ASUA Y TOALLAS DESECHABLES

B.4 AVISOS

50

;

: ANTES DEL AREA DE PRODUCCION

: LOS CUARTOS SE OBSERVAN EN BUEN ESTADO

: JABON Y TOALLA DE TELA

: NINGUNO

INVESTIGACION DEL PROGRAMA DE AYUDA A LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE NICARAGUA PROYECTO 1976

INVESTIGACION UNITARIA	INDUSTRIA: " ALIMENTOS NATURAL Y CIA LTGA "	FECHA: 07/28/89
1. MEDIO AMBIENTE		:
1.1 FOLDO, BASES INDUSTRIALES Y OTROS CONTAMINANTES		: CALLES ALDEAZAS PAVIMENTADAS
1.2 RESIDUOS		: HAY
1.3 RUIDO, DISPONIBILIDAD		: MUNICIPAL TAMBIEN RACIONADA
1.4 MOEDORES E INSECTOS		: MANIFIESTA FUMIGAR PERIODICAMENTE
1.5 EQUIPO Y OBJETOS DESCARTADOS		: EL EDIFICIO OCUPA TODO EL TERRENO
2. DISPOSICION DEL EDIFICIO		:
2.1 EDAO		: RECIENTE
2.2 TAMAÑO		: DE UNOS 300 M2
2.3 DISPOSICION DEL ESPACIO		: HAY SECCIONALIZACION DE OFICINAS Y AREAS DE PRODUCCION
		: AUNQUE BODEGAS, PRODUCCION Y LAVADO DE ENVASE ESTA EN EL MISMO AREA
2.4 VENTILACION		: NO HAY FACILIDADES DE EXTRACCION MECANICA
2.5 PROTECCION CONTRA ENTRADA DE MOEDORES E INSECTOS		: NO HAY PROTECCION ESPECIAL
2.6 CONTAMINACION AMBIENTAL		: PCCA, EL EDIFICIO ES CERRADO EN UN AREA PAVIMENTADA
2.7 ILUMINACION		: DEFICIENTE
2.8 FLUJO DE TRAFICO		: NO HABIA PRODUCCION AL MOMENTO DE LA VISITA
3. AREA DE PRODUCCION		:
3.1 PISOS Y DRENAJES		: CEMENTO LISO, HAY DRENAJES PARA LAVADO
3.2 TECHOS Y TUBERIAS		: CIELO RASO CON DOS VENTILADORES
3.3 PAREDES		: DE BLOCK CON REPELLO LISO, FALTA PINTURA
3.4 ILUMINACION		: TIENE DOS LAMPARAS A BAJA ALTURA, ES ADECUADA
3.5 FACILIDADES DE ASEO		: UN A PILA CERCA
3.6 PRESENCIA DE AVISOS		: NINGUNO
4. EQUIPO		:
4.1 SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS		: USA CILTA METALICA DE 100 LITROS CON SU CUEHADOR DE PROPANO
4.2 SUPERFICIES NO EN CONTACTO CON ALIMENTOS		: SE LIMPIAN CON AGUA Y JABON
4.3 LOCALIZACION		: SE NOTAN EMPOLVADAS
4.4 ACUMULACION DE RESIDUOS		: EN EL AREA DE PRODUCCION
4.5 EQUIPO SIN USO		: NO
		: NO HAY EQUIPO SIN USO
5. PRACTICA DE LA PRODUCCION		:
5.1 FLUJO DE TRAFICO		: NO HABIA PRODUCCION AL MOMENTO DE LA VISITA
5.2 MANUAL O AUTOMATICO		:
5.3 DEBARRIOS		:
5.4 UTENSILIOS		:
5.5 RETIRO DE DESECHOS		:
6. PERSONAL		:
6.1 ROPA		: CASUAL
6.2 GORRO		: USAN GORRO
6.3 BATA O DELANTAL		: USAN BATA
6.4 CERTIFICADO MEDICO		: EXIGIDO POR EL MINISTERIO DE SALUD
7. AREAS DE NO PRODUCCION		:
7.1 ALMACENAMIENTO		: ES UN AREA COMUN PARA TODO Y SE OBSERVA SEPARACION DE MATERIA PRIMA, ENVASE Y PRODUCTO TERMINADO
7.1.1 TAMAÑO		: DE UNOS 125 M2
7.1.2 PLATAFORMAS O ESTANTERIAS		: HAY PLATAFORMAS Y ESTANTERIAS

ASESORIA AL PROGRAMA DE AYUDA A LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE NICARAGUA PROYECTO 1976

INSPECCION SANITARIA	INDUSTRIA: " LA VIZA "	:FECHA: 25 SEP 89
SR CARLOS MENDOZA GONZALEZ SALSAS JUIGALPA		:
1. MEDIO AMBIENTE		:
1.1 POLVO, GASES INDUSTRIALES Y OTROS CONTAMINANTES		:CALLE DE TIERRA
1.2 DRENAJES		:A FLOR DE TIERRA
1.3 AGUA, DISPONIBILIDAD		:IMAA, HAY CORTES EN DIAS ALTERNOS
1.4 ROEDORES E INSECTOS		:
1.5 EQUIPO Y OBJETOS DESCARTADOS		:ALGUNOS OBJETOS EN EL PATIO
2. DISPOSICION DEL EDIFICIO		:
2.1 EDAD		:ANTIGUA
2.2 TAMAZO		:DE UNOS 120 M2, ES UNA CASA DE HABITACION
2.3 DISPOSICION DEL ESPACIO		:UN CUARTO APARTE EN EL PATIO TRASERO LE SIRVE DE ZONA DE PRODUCCION
2.4 VENTILACION		:
2.5 PROTECCION CONTRA ENTRADA DE ROEDORES E INSECTOS		:NINGUNA
2.6 CONTAMINACION AMBIENTAL		:POSIBLEMENTE POLVO EN EL VERANO
2.7 ILUMINACION		:
2.8 FLUJO DE TRAFICO		:
3. AREA DE PRODUCCION		:
3.1 PISOS Y DRENAJES		:PISO DE CEMENTO
3.2 TECHOS Y TUBERIAS		:LAMINA DE ZINC Y MADERA
3.3 PAREDES		:DE BLOCK CON REPELLO UN POCO RUGOSO Y RECIENTE PINTADO
3.4 ILUMINACION		:DOS VENTANAS Y LAMPARA INTERIOR, PARECE ADECUADO
3.5 FACILIDADES DE ASEO		:NINGUNA
3.6 PRESENCIA DE AVISOS		:NINGUNA
4. EQUIPO		:
4.1 SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS		:CONSTA DE OLLAS DE HIERRO COLADO, QUEHA LEZA
4.2 SUPERFICIES NO EN CONTACTO CON ALIMENTOS		:ESTAN LIMPIAS
4.3 LOCALIZACION		:LAS RESAS Y ESTANTERIAS ESTAN LIMPIAS
4.4 ACUMULACION DE RESIDUOS		:TODO EN EL MISMO CUARTO EN DONDE SE LLEVA A CABO LA PRODUCCION
4.5 EQUIPO SIN USO		:NO HAY
5. PRACTICA DE LA PRODUCCION		:
5.1 FLUJO DE TRAFICO		:NO HABIA PRODUCCION AL MOMENTO DE LA VISITA
5.2 MANUAL O AUTOMATICO		:
5.3 DERRAMES		:
5.4 UTEKILIOS		:
5.5 RETIRO DE DESECHOS		:
6. PERSONAL		:
6.1 ROPA		:IGUAL QUE S.
6.2 GORRO		:
6.3 BATA O DELANTAL		:
6.4 CERTIFICADO MEDICO		:EXIGIDO POR MINSA
7. AREAS DE NO PRODUCCION		:
7.1 ALMACENAMIENTO		:UNA PEQUEÑA PARTE DEL CUARTO DEDICADO A MATERIA PRIMA, HAY UN PATIO TRASERO
7.1.1 TAMAZO		:DONDE POSIBLEMENTE SE GUARDE ALGUN BIDON DE ACIDO ACETICO
7.1.2 PLATAFORMAS O ESTANTERIAS		:
7.1.3 TEMPERATURA Y HUMEDAD		:UNA ESTANTERIA
7.1.4 LIBRES DE BASURA Y OTROS OBJETOS		:SIN CONTROL
		:LIBRE

8. SANITARIOS

8.1 LOCALIZACION

8.2 FACILIDADES

8.3 JABON, AGUA Y TOALLAS DESECHABLES

8.4 AVISOS

:
:
:CERCA DE LA ZONA DE PRODUCCION

:UN SANITARIO

:NO HABIA

:NINGUNO

ASESORIA AL PROGRAMA DE AYUDA A LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE NICARAGUA PROYECTO 1976

INSPECCION SANITARIA	INDUSTRIA: "DALUME"	
SR ORLANDO DAVILA	SALSAS	JUIGALPA
1. MEDIO AMBIENTE		
1.1 POLVO, GASES INDUSTRIALES Y OTROS CONTAMINANTES		: LA CALLE ESTA ADOQUINADA, PERO LAS ACERAS SON DE TIERRA
1.2 BREAJES		: DESEMBOCAN DIRECTAMENTE EN LA CALLE
1.3 AGUA, DISPONIBILIDAD		: DEL INAA, RACIONADA EN DIAS ALTERNOS
1.4 ROEDORES E INSECTOS		:
1.5 EQUIPO Y OBJETOS DESCARTADOS		: EN EL PATIO TRASERO HAY MUCHAS COSAS DESCARTADAS
2. DISPOSICION DEL EDIFICIO		:
2.1 EDAD		: MEDIANA
2.2 TAMAÑO		: DE UNOS 150 M2
2.3 DISPOSICION DEL ESPACIO		: HAY DOS CUARTOS DEDICADOS A PRODUCCION Y VENTA Y UNA ZONA EN EL PATIO TRASERO
2.4 VENTILACION		: QUE ESTA TECHADA
2.5 PROTECCION CONTRA ENTRADA DE ROEDORES E INSECTOS		: EN EL CUARTO DE PRODUCCION Poca
2.6 CONTAMINACION AMBIENTAL		: NINGUNA
2.7 ILUMINACION		: USAN UN TAPADO EN LA VENTANA, POSIBLEMENTE PARA DETENER EL POLVO
2.8 FLUJO DE TRAFICO		: CON EL TAPADO DE LA VENTANA ES ESCASA Y SOLO HAY UNA LAMPARA
3. AREA DE PRODUCCION		: EL ESPACIO ES PEQUEZO, CUANDO TRABAJAN TODOS HAY PROBLEMAS
3.1 PISOS Y BREAJES		:
3.2 TECHOS Y TUBERIAS		: PISO DE CEMENTO
3.3 PAREDES		: LAMINA DE ZINC Y MADERA
3.4 ILUMINACION		: DE BLOCK SIN REPELLO Y MADERA
3.5 FACILIDADES DE ASEO		: VER 2.7
3.6 PRESENCIA DE AVISOS		: NO HAY
4. EQUIPO		: NINGUNA
4.1 SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS		: TRES OLLAS DE HIERRO COLADO, QUEMADOR DE GAS PROPANO, TRES SELLADORAS DE
4.2 SUPERFICIES NO EN CONTACTO CON ALIMENTOS		: BOLSAS PLASTICAS Y UNA SELLADORA-CORTADORA
4.3 LOCALIZACION		: ESTARAN LIMPIAS
4.4 ACUMULACION DE RESIDUOS		: HAY POLVO
4.5 EQUIPO SIN USO		: EN EL AREA DE PRODUCCION
5. PRACTICA DE LA PRODUCCION		: NO HAY
5.1 FLUJO DE TRAFICO		: NO HAY
5.2 MANUAL O AUTOMATICO		:
5.3 BERRAMES		: UN POCO APRETADO EL ESPACIO DONDE TRABAJAN
5.4 UTENSILIOS		: MANUAL
5.5 RETIRO DE DESECHOS		: NO
6. PERSONAL		:
6.1 ROPA		:
6.2 GORRO		: CASUAL
6.3 BATA O DELANTAL		: GORRO Y MASCARILLA TIPO QUIRURGICO
6.4 CERTIFICADO MEDICO		: BATA
7. AREAS DE NO PRODUCCION		: EXIGIDO POR MINSA
7.1 ALMACENAMIENTO		:
7.1.1 TAMAÑO		: EN LA PARTE TRASERA EN ESTANTERIAS
7.1.2 PLATAFORMAS O ESTANTERIAS		: DE UNOS OCHO M2
7.1.3 TEMPERATURA Y HUMEDAD		: ESTANTERIA
		: SIN CONTROL

7.1.4 LIBRES DE BASURA Y OTROS OBJETOS

B. SANITARIOS

B.1 LOCALIZACION

B.2 FACILIDADES

B.3 JABON, AGUA Y TOALLAS DESECHABLES

B.4 AVISOS

SO

:HAY MUCHOS OBJETOS EN EL PATIO TRASERO, HAY UNA PILA Y SANITARIOS CERCA
:DE LA PILA HAN CANALIZADO EL DESAGUE A FLOR DE TIERRA

:

:EN EL PATIO TRASERO

:UN SANITARIO

:

:NINGUNO

8. SANITARIOS

8.1 LOCALIZACION

8.2 FACILIDADES

8.3 JABON, AGUA Y TOALLAS DESECHABLES

8.4 AVISOS

:
:
: EN LA PARTE DE ATRAS DE LA CASA

: UN SANITARIO

:
: NINGUNO

ASESORIA AL PROGRAMA DE AYUDA A LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE NICARAGUA

PROYECTO 1976

INSPECCION SANITARIA	INDUSTRIA: "PANADERIA"	:FECHA: 25 SEP 69
SRA GLORIA AMADOR TALENO	JUTICALPA	:
1. MEDIO AMBIENTE		:
1.1 POLVO, GASES INDUSTRIALES Y OTROS CONTAMINANTES		:CALLES ADOSINADAS
1.2 BRENJES		:AL SUELO
1.3 AGUA, DISPONIBILIDAD		:INAA CON CORTES EN DIAS ALTERNOS
1.4 ROEDORES E INSECTOS		:LA PARTE DE ATRAS DA A UN BASURACO
1.5 EQUIPO Y OBJETOS DESCARTADOS		:HAY OBJETOS DESCARTADOS AFUERA
		:
2. DISPOSICION DEL EDIFICIO		:
2.1 EDAD		:LA CASA ES DE CONSTRUCCION DE MEDIANA EDAD, LA PARTE DE LA PANADERIA ES RECIENT
2.2 TAMAZO		:DE UNOS 85 M2
2.3 DISPOSICION DEL ESPACIO		:ABUNDANTE ESPACIO
2.4 VENTILACION		:ADECUADA CON VENTANAS QUE DAN A ESPACIO ABIERTO
2.5 PROTECCION CONTRA ENTRADA DE ROEDORES E INSECTOS		:NINGUNA
2.6 CONTAMINACION AMBIENTAL		:POSIBLEMENTE POLVO EN VERANO
2.7 ILUMINACION		:EL CUARTO ESTA REPELLADO DE GRIS ES UN POCO OSCURO
2.8 FLUJO DE TRAFICO		:HAY BASTANTE ESPACIO
		:
3. AREA DE PRODUCCION		:
3.1 PISOS Y BRENJES		:PISO DE CEMENTO
3.2 TECHOS Y TUBERIAS		:LAMINA DE ZINC Y MADERA
3.3 PAREDES		:DE LADRILLO REPELLADO LISO
3.4 ILUMINACION		:DEFICIENTE, SOLO HAY DOS LAMPARAS
3.5 FACILIDADES DE ASEO		:NINGUNA
3.6 PRESENCIA DE AVISOS		:NINGUNO
		:
4. EQUIPO		:UN HORNO DE LEZA, Y UNA PASTEADORA MANUAL
4.1 SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS		:SE VEN MUY LIMPIOS
4.2 SUPERFICIES NO EN CONTACTO CON ALIMENTOS		:LIMPIOS
4.3 LOCALIZACION		:TODO EN EL MISMO CUARTO
4.4 ACUMULACION DE RESIDUOS		:NO HAY
4.5 EQUIPO SIN USO		:NO HAY
		:
5 PRACTICA DE LA PRODUCCION		:NO HABIA PRODUCCION AL MOMENTO DE LA VISITA
5.1 FLUJO DE TRAFICO		:
5.2 MANUAL O AUTOMATICO		:
5.3 DERRAMES		:
5.4 UTENSILIOS		:
5.5 RETIRO DE DESECHOS		:
		:
6. PERSONAL		:CASUAL
6.1 ROPA		:NO
6.2 GORRO		:DELANTAL
6.3 BATA O DELANTAL		:EXIGIDO POR MINSA
6.4 CERTIFICADO MEDICO		:
		:
7. AREAS DE NO PRODUCCION		:EL ALMACENAMIENTO ES EN EL MISMO CUARTO
7.1 ALMACENAMIENTO		:EN UNOS 15 M2
7.1.1 TAMAZO		:PLATAFORMAS Y ESTANTERIA
7.1.2 PLATAFORMAS O ESTANTERIAS		:NO HAY CONTROL
7.1.3 TEMPERATURA Y HUMEDAD		:NO HAY
7.1.4 LIBRES DE CASURA Y OTROS OBJETOS		:

8. SANITARIOS

8.1 LOCALIZACION

8.2 FACILIDADES

8.3 JABON, AGUA Y TOALLAS DESECHABLES

8.4 AVISOS

:
:EN LA PARTE DE ATRAS DE LA CASA

:UN SANITARIO

:
:NINGUNO

7.1.4 LIBRES DE BASURA Y OTROS OBJETOS

:LLENO DE TODA CLASE DE OBJETOS DIVERSOS

8. SANITARIOS

:

8.1 LOCALIZACION

:

:EN EL PATIO

8.2 FACILIDADES

:

8.3 JABON, AGUA Y TOALLAS DESECHABLES

:NO HABIA JABON NI PAPEL

8.4 AVISOS

:NINGUNO

50

ASESORIA AL PROGRAMA DE AYUDA A LA PEQUEZA INDUSTRIA DE NICARAGUA PROYECTO 1976

INSPECCION SANITARIA	INDUSTRIA: "PANADERIA	:
SRA JOSEFINA VEA DE MEHESES	SAN MARTIN"	:
1. MEDIO AMBIENTE	ESTELI	: CALLES ALEDAZAS DE TIERRA
		:
1.1 POLVO, GASES INDUSTRIALES Y OTROS CONTAMINANTES		: POSIBLEMENTE POLVO EN VERANO
1.2 DRENAJES		: A FLOR DE TIERRA
1.3 AGUA, DISPONIBILIDAD		: INAA CON PROBLEMAS DE RACIONAMIENTO
1.4 ROEDORES E INSECTOS		:
1.5 EQUIPO Y OBJETOS DESCARTADOS		: NO HAY
		:
2. DISPOSICION DEL EDIFICIO		:
2.1 EDAD		: PARTE ES BASTANTE RECIENTE
2.2 TAMAÑO		: GRANDE DE UNOS 1800 M2
2.3 DISPOSICION DEL ESPACIO		: PATIO Y OFICINAS ADELANTE, ZONA DE PRODUCCION, PATIOS Y BODEGAS ATRAS
2.4 VENTILACION		: EL TECHO ES ALTO Y LAS PAREDES TIENEN LADRILLO PERFORADO
2.5 PROTECCION CONTRA ENTRADA DE ROEDORES E INSECTOS		: NINGUNA
2.6 CONTAMINACION AMBIENTAL		: POSIBLEMENTE POLVO EN VERANO
2.7 ILUMINACION		: EN LA ZONA DE PRODUCCION DEFICIENTE
2.8 FLUJO DE TRAFICO		: HAY AGLOMERACION DE CLAVIJEROS Y SARTENES
		:
3. AREA DE PRODUCCION		:
3.1 PISOS Y DRENAJES		: PISO DE CEMENTO
3.2 TECHOS Y TUBERIAS		: TECHO DE LAMINA DE DURALITA
3.3 PAREDES		: DE LADRILLO Y BLOCK
3.4 ILUMINACION		: IGUAL QUE 2.7
3.5 FACILIDADES DE ASEO		: NO HAY LAVABO NI PILAS
3.6 PRESENCIA DE AVISOS		: NINGUNO
		:
4. EQUIPO		:
4.1 SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS		: UN HORNO GRANDE ESPAZOL REVOLVENTE DE 1000 SARTENES, TRES MEZCLADORAS DE
4.2 SUPERFICIES NO EN CONTACTO CON ALIMENTOS		: 4, 2, Y 1 00; UNA PASTEADORA Y UNA AFINADORA
4.3 LOCALIZACION		: SE VEN LIMPIAS
4.4 ACUMULACION DE RESIDUOS		: HAY MUCHO POLVO
4.5 EQUIPO SIN USO		: TODO ESTA EN UNA SOLA AREA DE PRODUCCION
		: NINGUNO
		:
5. PRACTICA DE LA PRODUCCION		: NO HABIA PRODUCCION EN ESE MOMENTO
5.1 FLUJO DE TRAFICO		:
5.2 MANUAL O AUTOMATICO		:
5.3 DERRAMES		:
5.4 UTENSILIOS		:
5.5 RETIRO DE DESECHOS		:
		:
6. PERSONAL		:
6.1 ROPA		: CASUAL
6.2 GORRO		: NO
6.3 BATA O DELANTAL		: DELANTAL
6.4 CERTIFICADO MEDICO		: Minsa LO EXIGE
		:
7. AREAS DE NO PRODUCCION		:
7.1 ALMACENAMIENTO		: DOS BODEGAS DE MATERIA PRIMA
7.1.1 TAMAÑO		: DE UNOS 12 M2
7.1.2 PLATAFORMAS O ESTANTERIAS		: PLATAFORMAS Y ESTANTERIAS
7.1.3 TEMPERATURA Y HUMEDAD		: SIN CONTROL
7.1.4 LIBRES DE BASURA Y OTROS OBJETOS		: LIBRES DE BASURA

7.1.4 LIBRES DE BASURA Y OTROS OBJETOS

:LLENO DE TODA CLASE DE OBJETOS DIVERSOS

8. SANITARIOS

:

8.1 LOCALIZACION

:

:EN EL PATIO

8.2 FACILIDADES

:

8.3 JABON, AGUA Y TOALLAS BESECHABLES

:NO HABIA JABON NI PAPEL

8.4 AVISOS

:NINGUNO

INSPECCION SANITARIA	INDUSTRIA: "PANADERIA	:
SRA JOSEFINA VDA DE REYES	SAN MARTIN	:
1. MEDIO AMBIENTE	ESTELI	: CALLES ADEZAS DE TIERRA
		:
1.1 POLVO, GASES INDUSTRIALES Y OTROS CONTAMINANTES		: POSIBLEMENTE POLVO EN VERANO
1.2 DRENAJES		: A FLOR DE TIERRA
1.3 AGUA, DISPONIBILIDAD		: INAA CON PROBLEMAS DE RACIONAMIENTO
1.4 ROEDORES E INSECTOS		:
1.5 EQUIPO Y OBJETOS DESCARTADOS		: NO HAY
		:
2. DISPOSICION DEL EDIFICIO		:
2.1 EDAD		: PARTE ES BASTANTE RECIENTE
2.2 TAMAÑO		: GRANDE DE UNOS 1000 M2
2.3 DISPOSICION DEL ESPACIO		: PATIO Y OFICINAS ADELANTE, ZONA DE PRODUCCION, PATTOS Y BODEGAS ATRAS
2.4 VENTILACION		: EL TECHO ES ALTO Y LAS PAREDES TIENEN LADRILLO PERFORADO
2.5 PROTECCION CONTRA ENTRADA DE ROEDORES E INSECTOS		: NINGUNA
2.6 CONTAMINACION AMBIENTAL		: POSIBLEMENTE POLVO EN VERANO
2.7 ILUMINACION		: EN LA ZONA DE PRODUCCION DEFICIENTE
2.8 FLUJO DE TRAFICO		: HAY AGLOMERACION DE CLAVIJEROS Y SARTENES
		:
3. AREA DE PRODUCCION		:
3.1 PISOS Y DRENAJES		: PISO DE CEMENTO
3.2 TECHOS Y TUBERIAS		: TECHO DE LAMINA DE DURALITA
3.3 PAREDES		: DE LADRILLO Y BLOCK
3.4 ILUMINACION		: IGUAL QUE 2.7
3.5 FACILIDADES DE ASEO		: NO HAY LAVADO NI PILAS
3.6 PRESENCIA DE AVISOS		: NINGUNO
		:
4. EQUIPO		: UN HORNO GRANDE ESPAZOL REVOLVENTE DE 1000 SARTENES, TRES MEZCLADORAS DE
		: 4,2, Y 1.00; UNA PASTEADORA Y UNA AFINADORA
4.1 SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS		: SE VEN LIMPIAS
4.2 SUPERFICIES NO EN CONTACTO CON ALIMENTOS		: HAY MUCHO POLVO
4.3 LOCALIZACION		: TODO ESTA EN UNA SOLA AREA DE PRODUCCION
4.4 ACUMULACION DE RESIDUOS		: NINGUNO
4.5 EQUIPO SIN USO		:
		:
5 PRACTICA DE LA PRODUCCION		: NO HABIA PRODUCCION EN ESE MOMENTO
5.1 FLUJO DE TRAFICO		:
5.2 MANUAL O AUTOMATICO		:
5.3 DERRAMES		:
5.4 UTEKSILOS		:
5.5 RETIRO DE DESECHOS		:
		:
6. PERSONAL		:
6.1 ROPA		: CASUAL
6.2 GORRO		: NO
6.3 BATA O DELANTAL		: DELANTAL
6.4 CERTIFICADO MEDICO		: NINGUNO LO EXIGE
		:
7. AREAS DE NO PRODUCCION		:
7.1 ALMACENAMIENTO		: DOS BODEGAS DE MATERIA PRIMA
7.1.1 TAMAÑO		: DE UNOS 12 M2
7.1.2 PLATAFORMAS O ESTANTERIAS		: PLATAFORMAS Y ESTANTERIAS
7.1.3 TEMPERATURA Y HUMEDAD		: SIN CONTROL
7.1.4 LIBRES DE BASURA Y OTROS OBJETOS		: LIBRES DE BASURA

. SANITARIOS
1.1 LOCALIZACION
1.2 FACILIDADES
1.3 JABON, AGUA Y TOALLAS DESECHABLES
1.4 AVISOS

:
:
: EN LA PARTE DE ATRAS
: HAY DOS SANITARIOS
: JABON
: NINGUNO

0

8. SANITARIOS

8.1 LOCALIZACION

8.2 FACILIDADES

8.3 JABON, ASIS Y TOALLAS DESECHABLES

8.4 AVISOS

:
:EN LA PARTE TRASERA

:
:SIN JABON NI PAPEL HIGIENICO
:NINGUNO

INSPECCION VISUAL	INDUSTRIA: * INDUSTRIAS ETHEL*	:
1. MEDIO AMBIENTE	MARCA DUGSY MASAYA	:
1.1 POLVO, GASES INDUSTRIALES Y OTROS CONTAMINANTES		:ESTA LOCALIZADA EN EL EXTERIOR, EN ZONA SUBURBANA
1.2 BSENAJES		:NO HAY MUNICIPALES PERO ESTAN ENTERRADOS
1.3 AGUA, BIODEGRADABILIDAD		:INAA
1.4 ROEDORES E INSECTOS		:LA PLANTA ESTA LOCALIZADA EN UNA ZONA DE CAMPO ABIERTO
1.5 EQUIPO Y OBJETOS DESCARTADOS		:HAY ALGUNOS OBJETOS COMO MATERIALES DE CONSTRUCCION EN EL EXTERIOR DE LA PLANTA
2. DISPOSICION DEL EDIFICIO		:ES UNA CONSTRUCCION EX PROFESO PARA LA INDUSTRIA
2.1 EDAJ		:RECIENTE
2.2 TAPAZO		:DE UNOS 250 M2
2.3 DISPOSICION DEL ESPACIO		:AREA DIVIDIDA EN BODEGAS, LAVADO DE ENVASE, PRODUCCION Y ENVASADO
2.4 VENTILACION		:POR LADRILLO PERFORADO EN LA PARTE SUPERIOR DE LAS PAREDES
2.5 PROTECCION CONTRA ENTRADA DE ROEDORES E INSECTOS		:NINGUNA
2.6 CONTAMINACION AMBIENTAL		:EN VERANO DEBE HABER POLVO DEL MEDIO AMBIENTE
2.7 ILUMINACION		:HAY LAMPARAS INSTALADAS Y VENTANALES EN LA ZONA DE PRODUCCION Y ENVASE
2.8 FLUJO DE TRAFICO		:ADECUADO
3. AREA DE PRODUCCION		:
3.1 PISOS Y BERNAJES		:PISO DE CEMENTO LISO
3.2 TECHOS Y TUBERIAS		:DE LAMINA Y MADERA
3.3 PAREDES		:DE BLOCK CON REPELLO LISO PERO SIN PINTURA
3.4 ILUMINACION		:PODRIA MEJORARSE CON LAMPARAS ADICIONALES
3.5 FACILIDADES DE ASEO		:NO HAY CERCA EXCEPTO EN EL AREA DE LAVADO
3.6 PRESENCIA DE AVISOS		:NINGUNO
4. EQUIPO		:
4.1 SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS		:QUEADORES DE GAS PROPANO, OLLAS DE 20 GALONES DE ACERO INOXIDABLE INTERNO
4.2 SUPERFICIES NO EN CONTACTO CON ALIMENTOS		:SE VEN LIMPIAS
4.3 LOCALIZACION		:ALGUNOS MUEBLES COMO MESAS TIENEN LA SUPERFICIE MUY DESGASTADA
4.4 ACUMULACION DE RESIDUOS		:RECIPIENTES, OLLAS Y UTENSILIOS EN LAS ZONAS DE PRODUCCION Y ENVASE
4.5 EQUIPO SIN USO		:NO SE VEIA
5. PRACTICA DE LA PRODUCCION		:NO HAY
5.1 FLUJO DE TRAFICO		:SOLAMENTE HABIA LAVADO DE ENVASE AL MOMENTO DE LA VISITA
5.2 MANUAL O AUTOMATICO		:
5.3 BERRAJES		:
5.4 UTENSILIOS		:
5.5 RETIRO DE DESECHOS		:
6. PERSONAL		:
6.1 ROPA		:CASUAL
6.2 GORRO		:SIN GORRO
6.3 BATA O DELANTAL		:DELANTAL
6.4 CERTIFICADO MEDICO		:EXIGIDO POR NINSA
7. AREAS DE NO PRODUCCION		:
7.1 ALMACENAMIENTO		:DOS BODEGAS, UNA DE MATERIA PRIMA Y OTRA DE PRODUCTO TERMINADO
7.1.1 TAPAZO		:GRANDE DE 12 A 15 M2
7.1.2 PLATAFORMAS O ESTANTERIAS		:HAY PLATAFORMAS
7.1.3 TEMPERATURA Y HUMEDAD		:SIN CONTROLES
7.1.4 LIBRES DE BASURA Y OTROS OBJETOS		:SIN BASURA, PERO COMO SUCEDE EN MUCHAS SALSERAS, EL ENVASE OCUPA MUCHO ESP

8. SANITARIOS
8.1 LEGALIZACION
8.2 FACILIDADES
8.3 JABON, AGUA Y TOALLAS DESECHABLES
8.4 AVISOS

:
:EN LA PARTE DE ATRAS DE LA PLANTA
:SON PEQUEZOS
:SIN JABON NI PAPEL HIGIENICO
:NINGUNO

INSPECCION SANITARIA	INDUSTRIA: "LA ESTRELLA DE : SR JUAN LEEZMA SALSAS DRO" 1. MEDIO AMBIENTE MASAYA	:
1.1 POLVO, GASES INDUSTRIALES Y OTROS CONTAMINANTES	:CENTRO DE LA CIUDAD DE MASAYA	:
1.2 BRENAJES	:ENTERRADOS	:
1.3 ASMA, DISPERIBILIDAD	:INAA	:
1.4 ROEDORES E INSECTOS	:HAY ESPACIOS ABIERTOS	:
1.5 EQUIPO Y OBJETOS DESCARTADOS	:BASTANTES OBJETOS DESCARTADOS	:
2. DISPOSICION DEL EDIFICIO	:	:
2.1 EBAO	:ANTIGUA	:
2.2 TAMAÑO	:175 M2	:
2.3 DISPOSICION DEL ESPACIO	:LAS OPERACIONES ESTAN SEPARADAS SIN TABIQUES	:
2.4 VENTILACION	:ES UN CORREDOR LARGO QUE DA A UN PATIO ABIERTO	:
2.5 PROTECCION CONTRA ENTRADA DE ROEDORES E INSECTOS	:NINGUNA	:
2.6 CONTAMINACION AMBIENTAL	:POSIBLEMENTE POLVO EN EL VERANO	:
2.7 ILUMINACION	:DIURNA ABUNDANTE, HAY SOLO UNAS LAMPARAS DE TUBO FLUORESCENTE	:
2.8 FLOJO DE TRAFICO	:	:
3. AREA DE PRODUCCION	:	:
3.1 PISOS Y BRENAJES	:PISO DE CEMENTO	:
3.2 TECHOS Y TUBERIAS	:MADERA Y TEJA, CIELO RASO DE PLYWOOD PERO EN MAL ESTADO	:
3.3 PAREDES	:DE BAJAREQUE CON REPELLO SIN PINTURA RECIENTE	:
3.4 ILUMINACION	:IGUAL QUE EN 2.7	:
3.5 FACILIDADES DE ASEO	:SOLA LA PILA DONDE LAVAN ENVASE	:
3.6 PRESENCIA DE AVISOS	:NINGUNO	:
4. EQUIPO	:	:
4.1 SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS	:OLLAS DE HIERRO COLADO, USAN LEZA PARA COMBUSTIBLE	:
4.2 SUPERFICIES NO EN CONTACTO CON ALIMENTOS	:SE VEN LIMPIAS	:
4.3 LOCALIZACION	:MADERA SIN RECUBRIMIENTO	:
4.4 ACUMULACION DE RESIDUOS	:TODO EN LA MISMA AREA	:
4.5 EQUIPO SIN USO	:NINGUNO	:
5. PRACTICA DE LA PRODUCCION	:NO HAY	:
5.1 FLOJO DE TRAFICO	:	:
5.2 MANUAL O AUTOMATICO	:SOLO HABIA LAVADO DE ENVASE AL VISITARLOS	:
5.3 BERRAPES	:	:
5.4 UTENSILIOS	:	:
5.5 RETIRO DE DESECHOS	:	:
6. PERSONAL	:	:
6.1 ROPA	:CASUAL	:
6.2 GORRO	:SIN GORRO	:
6.3 BATA O DELANTAL	:DELANTAL	:
6.4 CERTIFICADO MEDICO	:EXIGIDO POR MINSA	:
7. AREAS DE NO PRODUCCION	:	:
7.1 ALMACENAMIENTO	:UNA ZONA SEPARADA QUE SE USA COMO BODEGA	:
7.1.1 TAMAÑO	:	:
7.1.2 PLATAFORMAS O ESTANTERIAS	:12 M2	:
7.1.3 TEMPERATURA Y HUMEDAD	:UNA PLATAFORMA	:
7.1.4 LIBRES DE PASURA Y OTROS OBJETOS	:NO HAY CONTROL	:
	:NO HAY BASURA	:

6. SANITARIOS

6.1 LOCALIZACION

6.2 FACILIDADES

6.3 JABON, AGUA Y TOALLAS DESECHABLES

6.4 AVISOS

:
:EN LA PARTE INTERIOR

:
:SIN JABON NI PAPEL HIGIENICO
:NINGUNO

INSPECCION SANITARIA

INDUSTRIA: *COOPERATIVA :FECHA: 20 SEP 1989
DE PRODUCCION MARCOS GARCIA:

1. MEDIO AMBIENTE

- 1.1 POLVO, GASES INDUSTRIALES Y OTROS CONTAMINANTES
- 1.2 DRENAJES
- 1.3 AGUA, DISPONIBILIDAD
- 1.4 ROEDORES E INSECTOS
- 1.5 EQUIPO Y OBJETOS DESCARTADOS

:
:
: CALLES ALEDAZAS DE TIERRA
: ENTERRADOS
: INAA
: HAY ZONAS BALDIAS CERCA
: NO SE VEIA

2. DISPOSICION DEL EDIFICIO

- 2.1 EDAD
- 2.2 TAPAJE
- 2.3 DISPOSICION DEL ESPACIO
- 2.4 VENTILACION
- 2.5 PROTECCION CONTRA ENTRADA DE ROEDORES E INSECTOS
- 2.6 CONTAMINACION AMBIENTAL
- 2.7 ILUMINACION
- 2.8 FLUJO DE TRAFICO

:
:
: ANTIGUO
: DE UNOS 500 M2
: DIVIDIDO EN LAS DIFERENTES AREAS DE TRABAJO
: POR MEDIO DE LADRILLO PERFORADO EN LA PARTE SUPERIOR DE LAS PAREDES
: NINGUNA
: POLVO, ESPECIALMENTE EN EL VERANO
: FALTA LUZ ARTIFICIAL
: ADECUADO, NO HAY CRUCES

3. AREA DE PRODUCCION

- 3.1 PISOS Y DRENAJES
- 3.2 TECHOS Y TUBERIAS
- 3.3 PAREDES
- 3.4 ILUMINACION
- 3.5 FACILIDADES DE ASEO
- 3.6 PRESENCIA DE AVISOS

:
:
: PISO DE CEMENTO
: LAMINA Y MADERA
: DE BLOCK REPELLADO SIN PINTURA
: FALTA MAS LUZ DE LAMPARAS
: NINGUNA CERCA
: NINGUNO

4. EQUIPO

- 4.1 SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS
- 4.2 SUPERFICIES NO EN CONTACTO CON ALIMENTOS
- 4.3 LOCALIZACION
- 4.4 ACUMULACION DE RESIDUOS
- 4.5 EQUIPO SIN USO

:
:
: HORNO DE LEZA PARA 80 SARTENES, PASTEADORA, DOS ARTESAS Y UNA CORTADORA DE PAF
: LLENOS DE HARINA Y GRASA LOS SARTENES
: CON POLVO Y HARINA
: HAY SEPARACION POR ZONAS DE TRABAJO
: HARINA
: NO HAY

5. PRACTICA DE LA PRODUCCION

- 5.1 FLUJO DE TRAFICO
- 5.2 MANUAL O AUTOMATICO
- 5.3 DERRAMES
- 5.4 UTENSILIOS
- 5.5 RETIRO DE ESECNOS

:
:
: ADECUADO
: MANUAL
: NO SE OBSERVO NINGUN DERRAME
: SARTENES, ESPATULAS, Y PLANCHAS DE MADERA (PARA PAN AL PISO)

6. PERSONAL

- 6.1 ROPA
- 6.2 GORRO
- 6.3 BATA O DELANTAL
- 6.4 CERTIFICADO MEDICO

:
:
: CASUAL
: SIN GORRO ADECUADO
: DELANTAL
: EXIGIDO POR MINSA

7. AREAS DE NO PRODUCCION

- 7.1 ALMACENAMIENTO
- 7.1.1 TANAZO
- 7.1.2 PLATAFORMAS O ESTANTERIAS
- 7.1.3 TEMPERATURA Y HUMEDAD
- 7.1.4 LIBRES DE BASURA Y OTROS OBJETOS

:
:
: TIENE BODEGA PARA MATERIA PRIMA
: GRANDE CON CAPACIDAD DE UNOS 1000 QD DE HARINA Y AZUCAR
: PLATAFORMAS Y ESTANTERIAS
: SIN CONTROL
: NO HAY BASURA

• B. SANITARIOS

:

:EN EL PATIO TRASERO

B.1 LOCALIZACION

:EN LA MISMA AREA (PATIO TRASERO, TIRAN CARBON,)

B.2 FACILIDADES

:SIN JABON NI PAPEL HIGIENICO

• B.3 JABON, ASUA Y TOALLAS DESECHABLES

:NINGUNO

B.4 AVISOS

INSPECCION SECRETARIA	INDUSTRIA: "PANADERIA MENDIOLA"	FECHA: 19/09/89
ENCARGADO: MILTON MENDIOLA MONTUÑA		
1. MEDIO AMBIENTE		
1.1 POLVO, GASES INDUSTRIALES Y OTROS CONTAMINANTES		: LAS CALLES ALEDANAS SON DE TIERRA
1.2 OREAJES		: NO HAY OREAJES
1.3 AGUA, DISPONIBILIDAD		: INAA EL ABASTECIMIENTO NO ESTA RACIONADO
1.4 ROEDORES E INSECTOS		: HAY ESPACIOS BALDIOS CERCA
1.5 EQUIPO Y OBJETOS DESCARTADOS		: HAY ALGUNOS OBJETOS INSERVIBLES
2. DISPOSICION DEL EDIFICIO		
2.1 EGAD		: NO MUY RECIENTE
2.2 TAMAÑO		: ES A LA VEZ CASA DE HABITACION, EL AREA DEDICADA A PANADERIA ES DE UNOS 75 M2
2.3 DISPOSICION DEL ESPACIO		: TODA LA OPERACION SE LLEVA A CABO EN UN MISMO AMBIENTE
2.4 VENTILACION		: ABUNDANTE YA QUE HAY PARTES ABIERTAS AL MEDIO AMBIENTE
2.5 PROTECCION CONTRA ENTRADA DE ROEDORES E INSECTOS		: NINGUNA
2.6 CONTAMINACION AMBIENTAL		: MUY PROBABLEMENTE EL POLVO CIRCUNDANTE, AUNQUE A LA FECHA DE LA VISITA ERA INVI-
2.7 ILUMINACION		: DEFICIENTE
2.8 FLUJO DE TRAFICO		: ADECUADO PARA LA PRODUCCION ACTUAL DE SOLO UN 100 DE HARINA DIARIO
3. AREA DE PRODUCCION		
3.1 PISOS Y OREAJES		: CEMENTO LISO AUNQUE QUEBRADO EN ALGUNAS PARTES
3.2 TECHOS Y TUBERIAS		: LAMINA DE ZINC Y MADERA
3.3 PAREDES		: UNAS DE AGRILLO, OTRA ES SOLAMENTE LAMINA DE ZINC CLAVADA
3.4 ILUMINACION		: BUENA DE DIA POR LOS ESPACIOS ABIERTOS, PERO SOLO CUENTA CON UNA BOMBILLA
3.5 FACILIDADES DE ASEO		: NO HAY CERCA
3.6 PRESENCIA DE AVISOS		: NINGUNO
4. EQUIPO		
4.1 SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS		: UN HORNO DE LEZA DE 40 SARTENES DE CAPACIDAD, UNA BALANZA DE BRAZO, UNA PASTERA
4.2 SUPERFICIES NO EN CONTACTO CON ALIMENTOS		: UNA ARTESA
4.3 LOCALIZACION		: SE VEN RELATIVAMENTE LIMPIAS
4.4 ACUMULACION DE RESIDUOS		: TODO EN EL MISMO AREA
4.5 EQUIPO SIN USO		: NINGUNO
5. PRACTICA DE LA PRODUCCION		
5.1 FLUJO DE TRAFICO		: NO HAY
5.2 MANUAL O AUTOMATICO		: AL MOMENTO DE LA VISITA ESTABAN ESPERANDO QUE EL HORNO ESTUVIERA A TEMPERATURA
5.3 DERRAMES		:
5.4 UTENSILIOS		:
5.5 RETIRO DE DESECHOS		:
6. PERSONAL		
6.1 ROPA		: CASUAL
6.2 GORRO		: NO USAN
6.3 BATA O DELANTAL		: NO USAN
6.4 CERTIFICADO MEDICO		: EXIGIDO POR EL MINSA
7. AREAS DE NO PRODUCCION		
7.1 ALMACENAMIENTO		: EN UN RINCON DE LA MISMA ZONA DE PRODUCCION
7.1.1 TAMAÑO		: DE UNOS 6 M2
7.1.2 PLATAFORMAS O ESTANTERIAS		: EL MINSA LES HA EXIGIDO LA CONSTRUCCION DE POLINES (PLATAFORMAS) PARA EVITAR
7.1.3 TEMPERATURA Y HUMEDAD		: EL CONTACTO DE LA MATERIA PRIMA CON EL SUELO
		: NO HAY PRECAUCIONES ESPECIALES PARA EVITAR LOS EFECTOS DE LAS ALTAS TEMPERATURAS

7.1.4 LIBRES DE RESINA Y OTROS OBJETOS

:Y DE LA HUMEDAD
:NO SE VEIAN OTROS OBJETOS

8. SANITARIOS

8.1 LOCALIZACION

:SON LOS DE LA MISMA CASA

8.2 FACILIDADES

:SIN PAPEL HIGIENICO

8.3 JABON, AGUA Y TOALLAS DESECHABLES

:NO HABIA

8.4 AVISOS

:NINGUNO.

50

INSPECCION SANITARIA	INDUSTRIA: * PANADERIA*	:FECHA: 19/09/89
P. JUAN LESEZMA		:
L. MEDIO AMBIENTE		:
1.1 POLVO, GASES INDUSTRIALES Y OTROS CONTAMINANTES		:CALLES ALEBAZAS DE TIERRA
1.2 RESAJES		:A FLOR DE TIERRA
1.3 AGUA, DISPONIBILIDAD		:DEL INAA SIN PROBLEMAS DE RACIONAMIENTO
1.4 ROEDORES E INSECTOS		:HAY PATIOS DESCUBIERTOS
1.5 EQUIPO Y OBJETOS DESCARTADOS		:HAY OBJETOS ABANDONADOS EN LOS PATIOS
		:
		:
2. DISPOSICION DEL EDIFICIO		:ANTIGUA
2.1 EDAO		:COMO 100 M2 DEDICADOS A LA PANADERIA
2.2 TAMAÑO		:ADECUADO PARA EL VOLUMEN DE PRODUCCION QUE TIENEN (10- 15 00)
2.3 DISPOSICION DEL ESPACIO		:TIENE VENTANAS Y TRABAJAN A PUERTAS ABIERTAS
2.4 VENTILACION		:NINGUNA
2.5 PROTECCION CONTRA ENTRADA DE ROEDORES E INSECTOS		:DEL POLVO DE LOS PATIOS DE TIERRA
2.6 CONTAMINACION AMBIENTAL		:ESCASA CON POCOS BOZBILLOS
2.7 ILUMINACION		:SON CUATRO PERSONAS QUE LLRVAN A CABO LAS OPERACIONES EN SECUENCIA
2.8 FLUJO DE TRAFICO		:
		:
3. AREA DE PRODUCCION		:PISO DE CEMENTO
3.1 PISOS Y DRENAJES		:CIELO DE RASO DE PLYWOOD EN MUY MAL ESTADO CON PARTES ROTAS
3.2 TECHOS Y TUBERIAS		:DE LADRILLO CON REPELLO PERO SIN PINTURA
3.3 PASEOS		:DEFICIENTE
3.4 ILUMINACION		:NINGUNA CERCA
3.5 FACILIDADES DE ASEO		:NINGUNO
3.6 PRESENCIA DE AVISOS		:
		:
4. EQUIPO		:LLENAS DE HARINA, HABIA UNA ESPATULA CON COSTRAS DE MASA SECA
4.1 SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS		:EMPOLVADAS
4.2 SUPERFICIES NO EN CONTACTO CON ALIMENTOS		:TODO DENTRO DE LA MISMA AREA
4.3 LOCALIZACION		:AL PARECER LIMPIAN LAS INSTALACIONES CON FRECUENCIA DE UNAS DOS SEMANAS O MAS
4.4 ACUMULACION DE RESIDUOS		:NINGUNO
4.5 EQUIPO SIN USO		:
		:
5. PRACTICA DE LA PRODUCCION		:TRES PERSONA TRABAJANDO EN LA MESA DE LA HARINA
5.1 FLUJO DE TRAFICO		:MANUAL
5.2 MANUAL O AUTOMATICO		:POCO, DE HECHO POR DISPOSICION RECIENTE DE ECONOMIA, ESTABAN PESANDO LOS
5.3 BERRANES		:BOLLOS DE MASA
		:BALANZA, ESPATULAS, SARTENES
5.4 UTEKILIOS		:NO SE OBSERVO QUE HUBIESE DESECHOS DE PRODUCCION EN EL AREA
5.5 RETIRO DE DESECHOS		:
		:
6. PERSONAL		:CASUAL, EL DUEZO USABA DELANTAL CON LA CAMISA ENCIMA
6.1 ROPA		:UNO DE LOS OPERARIOS ESTABA SIN CAMISA
		:NINGUNO
6.2 GORRO		:SOLO EL DUEZO
6.3 BATA O DELANTAL		:EXIGIDO POR EL NINSA
6.4 CERTIFICADO MEDICO		:
		:
7. AREAS DE NO PRODUCCION		:UN CUARTO DE BODEGA PERO TODO MEZCLADO
7.1 ALMACENAMIENTO		:12 M2
7.1.1 TAMAÑO		:HAY PLATAFORMAS
7.1.2 PLATAFORMAS O ESTANTERIAS		:NINGUNA PRECAUCION
7.1.3 TEMPERATURA Y HUMEDAD		

ASESORIA AL PROGRAMA DE AYUDA A LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE NICARAGUA

PROYECTO 1976

INSPECCION SANITARIA	INDUSTRIA: "GOLOSA"	:
SRA YELBA LOPEZ	SALSAS	:
1. MEDIO AMBIENTE		:
		:
1.1 POLVO, GASES INDUSTRIALES Y OTROS CONTAMINANTES		: CALLES PAVIMENTADAS, ESTA EN EL CENTRO DE MANAGUA
1.2 DRENAJES		: MUNICIPALES
1.3 AGUA, DISPONIBILIDAD		: INAA, CON RACIONAMIENTO OCASIONAL
1.4 ROEDORES E INSECTOS		:
1.5 EQUIPO Y OBJETOS DESCARTADOS		: ENORME CANTIDAD DE OBJETOS DESCARTADOS
		:
2. DISPOSICION DEL EDIFICIO		:
2.1 EDAD		: CASA DE MEDIANA EDAD, CONSTRUYERON UNA GALERIA CENTRAL QUE LES SIRVE PARA PRODUCIR
2.2 TANAJO		: DE UNOS 50 M2
2.3 DISPOSICION DEL ESPACIO		: DOS AMBIENTES, UNO CUBIERTO SOLAMENTE CON TECHO Y EL OTRO UN CUARTO COMPLETO
2.4 VENTILACION		: VENTANALES CON CEDAZO
2.5 PROTECCION CONTRA ENTRADA DE ROEDORES E INSECTOS		: CEDAZO
2.6 CONTAMINACION AMBIENTAL		: HAY ENTRADA DE POLVO
2.7 ILUMINACION		: NO TAN DEFICIENTE GRACIAS A LOS VENTANALES
2.8 FLUJO DE TRAFICO		: UN POCO ACUMULADO EL EQUIPO EN UN SOLO CUARTO
		:
3. AREA DE PRODUCCION		:
3.1 PISOS Y DRENAJES		: PISO DE CEMENTO
3.2 TECHOS Y TUBERIAS		: TECHO DE LAMINA DE ZINC Y MADERA
3.3 PAREDES		: DE MADERA Y PLANCHAS DE DURALITA
3.4 ILUMINACION		: DURANTE EL DIA ENTRE BASTANTE LUZ POR LAS VENTANAS
3.5 FACILIDADES DE ASEO		: NINGUNA
3.6 PRESENCIA DE AVISOS		: NINGUNO
		:
4. EQUIPO		:
4.1 SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS		: 4 OLLAS DE 40 GALONES, TRES QUEMADORES DE GAS PROPANO
4.2 SUPERFICIES NO EN CONTACTO CON ALIMENTOS		: HAY DEFICIENCIA EN LA LIMPIEZA
4.3 LOCALIZACION		: HAY MUCHO POLVO
4.4 ACUMULACION DE RESIDUOS		: EN LA MISMA ZONA DE PRODUCCION
4.5 EQUIPO SIN USO		: NO HAY
		: HAY MUCHOS OBJETOS DESCARTADOS
		:
5. PRACTICA DE LA PRODUCCION		:
5.1 FLUJO DE TRAFICO		: SOLAMENTE ESTABAN LAVANDO ENVASES CUANDO SE VISITO
5.2 MANUAL O AUTOMATICO		: MANUAL
5.3 DEPÓSITOS		:
5.4 UTENSILIOS		:
5.5 RETIRO DE DESECHOS		:
		:
6. PERSONAL		:
6.1 ROPA		: CASUAL
6.2 GORRO		: SIN GORRO
6.3 BATA O DELANTAL		: SIN BATA O DELANTAL
6.4 CERTIFICADO MEDICO		: LO EXIGE EL MINSA
		:
7. AREAS DE NO PRODUCCION		:
7.1 ALMACENAMIENTO		: EN EL MISMO CUARTO DE PRODUCCION SE GUARDA EL PRODUCTO TERMINADO
7.1.1 TANAJO		: DE UNOS 35 M2
7.1.2 PLATAFORMAS O ESTANTERIAS		: HAY ESTANTERIA
7.1.3 TEMPERATURA Y HUMEDAD		: SIN CONTROL
7.1.4 LIBRES DE BASURA Y OTROS OBJETOS		: HAY MUCHOS OBJETOS EN EL MISMO CUARTO
		:

0. SANITARIOS

0.1 LOCALIZACION

0.2 FACILIDADES

0.3 JACON, AGUA Y TIGALLAS DESECHABLES

0.4 AVISOS

:

:EN LA CASA

:

:NO SE PUDO VISITAR

:

ASESORIA AL PROGRAMA DE AYUDA A LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE NICARAGUA

PROYECTO 1976

INSPECCION SANITARIA

INDUSTRIA: PRODUCTOS ROCA: FECHA: 22 SEP 89

SR. FERRER PABLO PEÑEZ ROCHA

SALSAS

1. MEDIO AMBIENTE

1.1 POLVO, GASES INDUSTRIALES Y OTROS CONTAMINANTES

: CALLES ALDEAZAS DE TIERRA

1.2 BRENAJES

: A FLOR DE TIERRA

1.3 ASUA, DISPONIBILIDAD

: TINA

1.4 ROEDORES E INSECTOS

: EL BUEZO MANIFIESTA FUMIGAR A MENUDO

1.5 EQUIPO Y OBJETOS DESCARTADOS

: HAY MUCHOS OBJETOS DESCARTADOS

2. DISPOSICION DEL EDIFICIO

2.1 EDIFICIO

: MEDIANA

2.2 TAMAÑO

: 250 M²

2.3 DISPOSICION DEL ESPACIO

: DIVIDIDO POR ACTIVIDADES, PRODUCCION LAVADO Y BEBIDAS

2.4 VENTILACION

: EL ESPACIO UTILIZADO ESTA ABIERTO AL PATIO

2.5 PROTECCION CONTRA ENTRADA DE ROEDORES E INSECTOS

: NINGUNA

2.6 CONTAMINACION AMBIENTAL

: DEBE HABER POLVO EN VERANO

2.7 ILUMINACION

: ABUNDANTE DE DIA

2.8 FLUJO DE TRAFICO

:

3. AREA DE PRODUCCION

3.1 PISOS Y BARRAJES

: PISO DE CEMENTO

3.2 TECHOS Y TUBERIAS

: LAMINA DE ZINC Y MADERA

3.3 PAREDES

: DE BLOQUE REPELLADAS

3.4 ILUMINACION

: ESTA ABIERTO AL PATIO

3.5 FACILIDADES DE ASEO

: UNA PILA CERCA

3.6 PRESENCIA DE AVISOS

: NINGUNO

4. EQUIPO

4.1 SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS

: MOLINO DE 220 V QUE NO HA PODIDO USAR, QUEMADOR DE LEÑA Y DOS OLLAS DE 400 LITROS

4.2 SUPERFICIES NO EN CONTACTO CON ALIMENTOS

: QUEMADOR DE LEÑA Y DOS OLLAS DE 400 LITROS

4.3 LOCALIZACION

: ESTABAN TRABAJANDO AL VISITARLOS

4.4 ACUMULACION DE RESIDUOS

: HAY UN POCO DE POLVO

4.5 EQUIPO SIN USO

: EN UN GALERA CONSTRUIDA EN EL PATIO, LOS QUEMADORES ESTAN AL DESCUBIERTO

: NO HAY

: EL MOLINO QUE NO TIENE CONEXION ELECTRICA APROPIADA

:

:

: EL ESPACIO DE TRABAJO ES RELATIVAMENTE PEQUEÑO, HAY VARIAS PERSONAS ETIQUETANDO

: Y LLENANDO PRODUCTOS DISTINTOS

: MANUAL

: EL ACHIGTE SE MANEJA CON LAS MANOS

: NO USAN ERBUDO

: PRACTICAMENTE NO HAY DESECHOS, EXCEPTO LO QUE QUEDA EN LA OLLA Y ESTE ES LAVADO

:

:

: CASULA

: USAN GORRO

: USAN DELANTAL

: EXIGIDO POR EL MINSA

:

:

: EN UN CUARTO SEPARADO ESTA LA BODEGA DE MATERIA PRIMA

: DE UNOS OCHO M²

: HAY UNA PLATAFORMA Y ESTANTERIAS

: NO HAY CONTROL

:

:

:

:

:

:

:

7. AREAS DE NO PRODUCCION

7.1 ALMACENAMIENTO

7.1.1 TAMAÑO

7.1.2 PLATAFORMAS O ESTANTERIAS

7.1.3 TEMPERATURA Y HUMEDAD

- 0.1 LOCALIZACION
- 0.2 FACILIDADES
- 0.3 JARDIN, AGUA Y TOALLAS DESECHABLES
- 0.4 AVISOS

EN LA PARTE DE ATRAS
CON SANITARIO
:
NINGUNO

50

INSPECCION SANITARIA	INDUSTRIA: "ROMANO"	:FECHA: 22 SEP 89
SR JOSE ANTONIO ROMAN	SALSAS	:
1. MEDIO AMBIENTE	JINOTEPE	:
1.1 POLVO, GASES INDUSTRIALES Y OTROS CONTAMINANTES		:CALLE ADOQUINADA, CENTRO DE JINOTEPE
1.2 RESAJES		:MUNICIPAL
1.3 AGUA, DISPONIBILIDAD		:INAA
1.4 ROEDORES E INSECTOS		:
1.5 EQUIPO Y OBJETOS DESCARTADOS		:NO
2. DISPOSICION DEL EDIFICIO		:
2.1 EMBO		:MEDIANA
2.2 TAZO		:CASA DE HABITACION, PARTE DE LA INDUSTRIA EN UN AREA SEPARADA
2.3 DISPOSICION DEL ESPACIO		:
2.4 VENTILACION		:
2.5 PROTECCION CONTRA ENTRADA DE ROEDORES E INSECTOS		:
2.6 CONTAMINACION AMBIENTAL		:
2.7 ILUMINACION		:
2.8 FLUJO DE TRAFICO		:
3. AREA DE PRODUCCION		:
3.1 PISOS Y RESAJES		:PISO DE CEMENTO
3.2 TECHOS Y TUBERIAS		:TECHO DE LAMINA CON CIELO RASO DE MACHIMBRE
3.3 PAREDES		:DE BLOCK CON REPELLO LISO , Y OTRA DE MADERA CON CARTON
3.4 ILUMINACION		:DIURNA ABUNDANTE YA QUE UN LADO ES ABIERTO AL PATIO
3.5 FACILIDADES DE ASEO		:UNA PILA
3.6 PRESENCIA DE AVISOS		:NINGUNO
4. EQUIPO		:
4.1 SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS		:DOS OLLAS DE HIERRO COLADO, POTO DE LEZA
4.2 SUPERFICIES NO EN CONTACTO CON ALIMENTOS		:SE VEN LIMPIAS
4.3 LOCALIZACION		:UN POCO DE POLVO
4.4 ACUMULACION DE RESIDUOS		:EN EL MISMO AREA
4.5 EQUIPO SIN USO		:
5. PRACTICA DE LA PRODUCCION		:NO
5.1 FLUJO DE TRAFICO		:NO HABIA PRODUCCION AL MOMENTO DE LA VISITA
5.2 MANUAL O AUTOMATICO		:
5.3 DEPRIMES		:
5.4 UTENSILIOS		:
5.5 RETIRO DE DESECHOS		:
6. PERSONAL		:
6.1 ROPA		:CASUAL
6.2 GORRO		:NO
6.3 BATA O DELANTAL		:NO
6.4 CERTIFICADO MEDICO		:EXIGIDO POR MINSA
7. AREAS DE NO PRODUCCION		:
7.1 ALMACENAMIENTO		:EN UN CUARTO APARTE
7.1.1 TAZO		:DE UROS 6 M2
7.1.2 PLATAFORMAS O ESTANTERIAS		:PLATAFORMAS
7.1.3 TEMPERATURA Y HUMEDAD		:SIN CONTROL ARTIFICIAL
7.1.4 LIBRES DE BASURA Y OTROS OBJETOS		:LIBRE DE BASURA

8. SANITARIOS

8.1 LOCALIZACION

8.2 FACILIDADES

8.3 JABON, AGUA Y TOALLAS DESECABLES

8.4 AVISOS

8

:DETRAS DEL AREA DE BODEGA

:UN SANITARIO

:SIN JABON NI PAPEL

:NINGUNO

INSPECCION SANITARIA INDUSTRIA: "XILOTL-TEPETL" :FECHA: 22 SEP 87
 SRA LETICIA CRUZ SALSAS :
 1. MEDIO AMBIENTE JIROTEPE :

1.1 POLVO, GASES INDUSTRIALES Y OTROS CONTAMINANTES :CALLES ALEBAZAS PAVIMENTADAS
 1.2 DRENAJES :NO HAY DRENAJES MUNICIPALES
 1.3 ASUA, DISPONIBILIDAD :INAA
 1.4 ROEDORES E INSECTOS :
 1.5 EQUIPO Y OBJETOS DESCARTADOS :EN EL PATIO TRASERO

2. DISPOSICION DEL EDIFICIO

2.1 EDAD :ANTIGUA
 2.2 TAMAÑO :DE UNOS 75 M2
 2.3 DISPOSICION DEL ESPACIO :
 2.4 VENTILACION :
 2.5 PROTECCION CONTRA ENTRADA DE ROEDORES E INSECTOS :
 2.6 CONTAMINACION AMBIENTAL :
 2.7 ILUMINACION :
 2.8 FLUJO DE TRAFICO :

ESTA INDUSTRIA ESTA SIN PRODUCCION POR FALTA DE CAPITAL

3. AREA DE PRODUCCION

3.1 PISOS Y DRENAJES :
 3.2 TECHOS Y TUBERIAS :
 3.3 PAREDES :
 3.4 ILUMINACION :
 3.5 FACILIDADES DE ASEO :
 3.6 PRESENCIA DE AVISOS :

4. EQUIPO

4.1 SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS :
 4.2 SUPERFICIES NO EN CONTACTO CON ALIMENTOS :
 4.3 LOCALIZACION :
 4.4 ACUMULACION DE RESIDUOS :
 4.5 EQUIPO SIN USO :

5 PRACTICA DE LA PRODUCCION

5.1 FLUJO DE TRAFICO :
 5.2 MANUAL O AUTOMATICO :
 5.3 DERRAMES :
 5.4 UTENSILIOS :
 5.5 RETIRO DE DESECHOS :

6. PERSONAL

6.1 ROPA :
 6.2 GORRO :
 6.3 BATA O DELANTAL :
 6.4 CERTIFICADO MEDICO :

7. AREAS DE NO PRODUCCION

7.1 ALMACENAMIENTO :
 7.1.1 TAMAÑO :
 7.1.2 PLATAFORMAS O ESTANTERIAS :
 7.1.3 TEMPERATURA Y HUMEDAD :
 7.1.4 LIBRES DE BASURA Y OTROS OBJETOS :

B. SANITARIOS	:
B.1 LOCALIZACION	:
B.2 FACILIDADES	:
B.3 JABON, AGUA Y TOALLAS DESECHABLES	:
B.4 AVISOS	:

INSPECCION SANITARIA	INDUSTRIA: "COOPERATIVA	:FECHA: 21 SEP 89
SR RICARDO CABALLEROS	GUADALUPE CARNEY*	:
1. MEDIO AMBIENTE	HERMELADAS	:
1.1 POLVO, GASES INDUSTRIALES Y OTROS CONTAMINANTES		:EL EDIFICIO ESTA LOCALIZADO EN LAS AFUERAS DE ESTELI EN UNA ZONA RURAL
1.2 RESERVIOS		:ENTERRADOS A POZO CIEGO
1.3 AGUA, DISPONIBILIDAD		:INAA
1.4 ROEDORES E INSECTOS		:NO HAY PROTECCION
1.5 EQUIPO Y OBJETOS DESCARTADOS		:ALGUNOS OBJETOS DESCARTADOS EN LOS PATIOS DE AFUERA
2. DISPOSICION DEL EDIFICIO		:
2.1 EBAO		:RECIENTE CONSTRUCCION
2.2 TAMAÑO		:GRANDE DE MAS DE 2,000 M2
2.3 DISPOSICION DEL ESPACIO		:DIVIDIDO EN SECTORES DE TRABAJO Y ENSEZANZA, UNA BUENA PARTE ESTA DEDICADA A PRODUCCION Y PRACTICA DE CERAMICA
2.4 VENTILACION		:MUY BIEN VENTILADO YA QUE ESTA ABIERTO A PATIOS INTERNOS
2.5 PROTECCION CONTRA ENTRADA DE ROEDORES E INSECTOS		:NINGUNA
2.6 CONTAMINACION AMBIENTAL		:POSIBLEMENTE POLVO EN EL VERANO
2.7 ILUMINACION		:ABUNDANTE DIURNA, POCAS LAMPARAS
2.8 FLUJO DE TRAFICO		:HAY SUFICIENTE ESPACIO
3. AREA DE PRODUCCION		:
3.1 PISOS Y DRENAJES		:PISO DE CEMENTO
3.2 TECHOS Y TUBERIAS		:TECHO DE LAMINA DE DURALITA Y MADERA
3.3 PAREDES		:DE BLOCK REPELLADO Y PINTADO
3.4 ILUMINACION		:IGUAL QUE EN 2.6
3.5 FACILIDADES DE ASEO		:EL AREA NO CUENTA CON DRENAJES ESPECIALES PARA LAVAR CON ABUNDANTE AGUA
3.6 PRESECTA DE AVISOS		:NINGUNO
4. EQUIPO		:
4.1 SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS		:7 OLLAS DE ACERO INOXIDABLE DE 200 L CADA UNA, PULPERO, LLENADORA Y MEZCLADORA-BATIDORA
4.2 SUPERFICIES NO EN CONTACTO CON ALIMENTOS		:SE VEN MUY LIMPIAS
4.3 LOCALIZACION		:HAY RECIPIENTES, PALETAS DE MADERA Y MESAS DE TRABAJO, CON UN POCO DE POLVO
4.4 ACUMULACION DE RESIDUOS		:TODO EL EQUIPO ESTA EN EL MISMO AREA
4.5 EQUIPO SIN USO		:NO ESTABAN EN PRODUCCION
5. PRACTICA DE LA PRODUCCION		:NO HAY EQUIPO SIN USO
5.1 FLUJO DE TRAFICO		:NO HABIA PRODUCCION AL MOMENTO DE LA VISITA
5.2 MANUAL O AUTOMATICO		:
5.3 BERRANES		:
5.4 UTENSILIOS		:
5.5 RETIRO DE BESECHOS		:
6. PERSONAL		:
6.1 ROPA		:CASUAL
6.2 GORRO		:GORRO
6.3 BATA O DELANTAL		:DELANTAL
6.4 CERTIFICADO MEDICO		:EL NINSA LOS VISITA Y PIDE LOS CERTIFICADOS
7. AREAS DE NO PRODUCCION		:
7.1 ALMACENAMIENTO		:HAY UN LABORATORIO CON POTENCIOMETRO, MEDIDOR DE COLOR, MEDIDOR DE TEXTURA
7.1.1 TAPAZO		:BODEGA DE MATERIA PRIMA Y AZUCAR
7.1.2 PLATAFORMAS O ESTANTERIAS		:HAY PLATAFORMAS Y ESTANTERIAS
7.1.3 TEMPERATURA Y HUMEDAD		:NO HAY CONTROL ARTIFICIAL

.1.4 LITRES DE BASURA Y OTROS OBJETOS

1. SANITARIOS

3.1 LOCALIZACION

3.2 FACILIDADES

8.3 JABON, AGUA Y TOALLAS DESCHABLES

8.4 AVISOS

3

:LIBRE DE BASURA

:

:DENTRO DEL EDIFICIO

:SOLO HAY DOS PARA UN NUMERO GRANDE DE PERSONAS

:JABON, NO HABIA PAPEL HIGIENICO

:NINGUNO

INSPECCION SANITARIA	INDUSTRIA: "EL BUEN SABOR" :FECHA: 21 SEP 89
SR FRANCISCO GUIDO NOGUERA	SALSAS :
1. MEDIO AMBIENTE	:
1.1 POLVO, GASES INDUSTRIALES Y OTROS CONTAMINANTES	:CALLES ABOQUINADAS PERO ACERA DE TIERRA
1.2 DRENAJES	:DRENAJE A LA CALLE
1.3 AGUA, DISPONIBILIDAD	:DEL INAA PERO HAN TENIDO PROBLEMA DE RACIONAMIENTO
1.4 ROEDORES E INSECTOS	:
1.5 EQUIPO Y OBJETOS DESCARTADOS	:HAY MUCHOS OBJETOS DIVERSOS DESCARTADOS
2. DISPOSICION DEL EDIFICIO	:
2.1 EDAD	:ANTIGUA
2.2 TAMAÑO	:UNOS 1000 M2
2.3 DISPOSICION DEL ESPACIO	:ES UNA CASA DE HABITACION CON PATIOS QUE ESTA OCUPADO SEGUN LAS OPERACIONES
2.4 VENTILACION	:CUARTOS ESTRECHOS SIN MUCHAS ABERTURAS
2.5 PROTECCION CONTRA ENTRADA DE ROEDORES E INSECTOS	:NINGUNA
2.6 CONTAMINACION AMBIENTAL	:POSIBLEMENTE POLVO EN LA EPOCA SECA
2.7 ILUMINACION	:MUY ESCASA EN LOS CUARTOS
2.8 FLUJO DE TRAFICO	:ABECUADA SEPARACION DE OPERACIONES
3. AREA DE PRODUCCION	:
3.1 PISOS Y DRENAJES	:PISO DE CEMENTO EN ALGUNAS AREAS Y DE TIERRA EN OTRAS
3.2 TECHOS Y TUBERIAS	:DE LAMINA Y MADERA
3.3 PAREDES	:DE LADRILLO Y MADERA
3.4 ILUMINACION	:ESCASA A NO SER POR EL AREA DONDE CALIENTAN FORMULACIONES
3.5 FACILIDADES DE ASEO	:LA CUAL ESTA EN EL PATIO
3.6 PRESENCIA DE AVISOS	:SOLDO HAY UNA PILA EN EL PATIO
4. EQUIPO	:NINGUNO
4.1 SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS	:SIETE OLLAS DE HIERRO COLADO DE 45 LITROS, UNA MEZCLADORA DE TANGOR
4.2 SUPERFICIES NO EN CONTACTO CON ALIMENTOS	:CUATRO MOLINOS Y DOS HORNOS; LA MAYORIA DEL EQUIPO ES PARA GRANOS
4.3 LOCALIZACION	:AL MOMENTO DE LA VISITA ESTABAN AUN SIN LIMPIAR
4.4 ACUMULACION DE RESIDUOS	:NO SE VEN LIMPIAS
4.5 EQUIPO SIN USO	:TODO EN EL MISMO AREA
5. PRACTICA DE LA PRODUCCION	:
5.1 FLUJO DE TRAFICO	:NO HABIA PRODUCCION DE SALSAS
5.2 MANUAL O AUTOMATICO	:
5.3 DEGRANES	:
5.4 UTENSILIOS	:
5.5 RETIRO DE DESECHOS	:
6. PERSONAL	:
6.1 ROPA	:CASUAL
6.2 GORRO	:SIN GORRO
6.3 BATA O DELANTAL	:SIN DELANTAL
6.4 CERTIFICADO MEDICO	:EXIGIDO POR EL MINSA
7. AREAS DE NO PRODUCCION	:
7.1 ALMACENAMIENTO	:UNA BODEGA GRANDE CON MUCHOS MATERIALES DISTINTOS MEZCLADOS
7.1.1 TAMAÑO	:DE UNOS 30 M2
7.1.2 PLATAFORMAS O ESTANTERIAS	:ESTANTERIAS Y PLATAFORMAS
7.1.3 TEMPERATURA Y HUMEDAD	:SIN CONTROL ARTIFICIAL

7.1.4 LIBRES DE BASURA Y OTROS OBJETOS

:NO HABIA OBJETOS DESCARTADOS

:

:

:AFUERA DEL AREA

:NO HAY PAPEL HIGIENICO

:JABON

8. SANITARIOS

8.1 LOCALIZACION

8.2 FACILIDADES

8.3 JABON, AGUA Y TOALLAS DESECHABLES

SO

ASESORIA AL PROGRAMA DE AYUDA A LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE NICARAGUA PROYECTO 1976

INSPECCION SANITARIA	INDUSTRIA: "PANADERIA"	:
DUEÑO: NUNCIO DELEGADO		:
1. MEDIO AMBIENTE		:
1.1 POLVO, GASES INDUSTRIALES Y OTROS CONTAMINANTES		: CALLES ALEAZAS ADOQUINADAS
1.2 DRENAJES		: ABIERTO A LA CALLE
1.3 AGUA, DISPONIBILIDAD		: DEL INAA
1.4 ROEDORES E INSECTOS		:
1.5 EQUIPO Y OBJETOS DESCARTADOS		:
2. DISPOSICION DEL EDIFICIO		:
2.1 EDAD		: RECIENTE
2.2 TAMAÑO		: CASA DE HABITACION, 85 M2 DEDICADOS A PANADERIA
2.3 DISPOSICION DEL ESPACIO		:
2.4 VENTILACION		:
2.5 PROTECCION CONTRA ENTRADA DE ROEDORES E INSECTOS		:
2.6 CONTAMINACION AMBIENTAL		:
2.7 ILUMINACION		:
2.8 FLUJO DE TRAFICO		:
3. AREA DE PRODUCCION		:
3.1 PISOS Y DRENAJES		: PISO DE LADRILLO DE CEMENTO
3.2 TECHOS Y TUBERIAS		: LAMINA Y MADERA
3.3 PAREDES		: DE LADRILLO CON REPELLO PERO AHUMADO Y SIN PINTURA RECIENTE
3.4 ILUMINACION		: DEFICIENTE UNA LAMPARA DE TUBO FLUORESCENTE
3.5 FACILIDADES DE ASEO		: NINGUNO CERCA
3.6 PRESENCIA DE AVISOS		: NINGUNO
4. EQUIPO		:
4.1 SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS		: HORNO DE 24 SARTENES, BALANZA DE PLATO, PASTEADORA
4.2 SUPERFICIES NO EN CONTACTO CON ALIMENTOS		: LOS SARTENES SE VEN COMO EN TODAS LAS PANADERIAS ENNEGRECIDOS
		: EMPOLVADAS, USAN LA TECNICA DE HACER MARQUETA "AL PISO" PARA LO CUAL
		: TIENEN UNAS TABLAS DE MADERA LARGAS DONDE SE PONE EL PAN ENCIMA DE UNA LONA
		: EN EL CUARTO DE PRODUCCION
		: NO SE VIO NINGUNO
		: NINGUNO
4.3 LOCALIZACION		:
4.4 ACUMULACION DE RESIDUOS		:
4.5 EQUIPO SIN USO		:
5. PRACTICA DE LA PRODUCCION		:
5.1 FLUJO DE TRAFICO		: ADECUADO PARA EL VOLUMEN DE PRODUCCION (6 00 DIARIOS)
5.2 MANUAL O AUTOMATICO		: MANUAL
5.3 DERRAMES		: AL ENTRAR O SALIR DEL HORNO CAEN A VECES ALGUNAS UNIDADES
5.4 UTENSILIOS		: AL PARECER NO SE LAVAN CON FRECUENCIA
5.5 RETIRO DE DESECHOS		: PRACTICAMENTE NO HAY DESECHOS EXCEPTO POR EL POLVO DE HARINA
6. PERSONAL		:
6.1 ROPA		: CASUAL
6.2 GORRO		: NO
6.3 BATA O DELANTAL		: USAN DELANTAL
6.4 CERTIFICADO MEDICO		: LO PIDE EL MINSA
7. AREAS DE NO PRODUCCION		:
7.1 ALMACENAMIENTO		: LA BODEGA ESTA EN EL MISMO LUGAR
7.1.1 TAMAÑO		: DE UNOS 6 M2
7.1.2 PLATAFORMAS O ESTANTERIAS		: HAY PLATAFORMAS
7.1.3 TEMPERATURA Y HUMEDAD		: NINGUNA PRECAUCION
7.1.4 LIBRES DE BASURA Y OTROS OBJETOS		: HABIA RECIPIENTES Y BOLSAS DE PLASTICO ADEMÁS DE LA HARINA, MANTECA Y AZUCAR

D. SANITARIOS

0.1 LOCALIZACION

0.2 FACILIDADES

0.3 JABON, AGUA Y TOALLAS DESECHABLES

0.4 AVISOS

:
:
: EN OTRA PARTE DEL EDIFICIO

: UN SANITARIO

: JABON

: NINGUNO

id

INSPECCION SANITARIA		INDUSTRIA: "INDUSTRIAS	:
SEN ESTELA SOBALVARRO		SALSAS GUACAMAYA"	:
1. MEDIO AMBIENTE			:
1.1	POLVO, GASES INDUSTRIALES Y OTROS CONTAMINANTES		: CALLES ADOQUINADAS
1.2	BRENAJES		: ENTERRADOS
1.3	AGUA, DISPONIBILIDAD		: INSA
1.4	ROEDORES E INSECTOS		: HAY TERRENOS BALDIO ATRAS
1.5	EQUIPO Y OBJETOS DESCARTADOS		: HAY MUCHAS COSAS DESCARTADAS EN EL PATIO TRASERO
2. DISPOSICION DEL EDIFICIO			:
2.1	EDAD		: RECIENTE
2.2	TAMAZO		: UNOS 40 M2 DEDICADOS A LA FABRICACION, EL RESTO ES CASA DE HABITACION
2.3	DISPOSICION DEL ESPACIO		:
2.4	VENTILACION		:
2.5	PROTECCION CONTRA ENTRADA DE ROEDORES E INSECTOS		:
2.6	CONTAMINACION AMBIENTAL		:
2.7	ILUMINACION		:
2.8	FLUJO DE TRAFICO		:
3. AREA DE PRODUCCION			:
3.1	PISOS Y BRENAJES		: PISO DE CEMENTO EN EL AREA DE PREPARACION Y LLENADO, EN LA PARTE DE CALENTAR
3.2	TECHOS Y TUBERIAS		: HAY UN TAPADO DE LAMINA ABIERTO
3.3	PAREDES		: TECHO DE LAMINA Y MADERA
3.4	ILUMINACION		: DE LABRILLO
3.5	FACILIDADES DE ASEO		: DEFICIENTE
3.6	PRESENCIA DE AVISOS		: UNA PILA CERCA
4. EQUIPO			: NINGUNO
4.1	SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS		: RECIPIENTES, OLLA DE HIERRO COLADO DE 40 LITROS, DENSITOMETRO
4.2	SUPERFICIES NO EN CONTACTO CON ALIMENTOS		: NO TIENEN QUEMADOR SINO QUE USAN LEZA
4.3	LOCALIZACION		: AL MOMENTO DE LA VISITA NO ESTABAN PRODUCIENDO, LOS RECIPIENTES SE VEIAN LIMPIOS
4.4	ACUMULACION DE RESIDUOS		: EN EL INTERIOR DE LA CASA LIMPIOS LO QUE ESTA EN EL PATIO TRASERO TIENE POLVO
4.5	EQUIPO SIN USO		: PARTE EN EL PATIO DE ATRAS Y PARTE DENTRO DE LA CASA
5. PRACTICA DE LA PRODUCCION			: NINGUNO
5.1	FLUJO DE TRAFICO		: NO HAY
5.2	MANUAL O AUTOMATICO		:
5.3	DERRAMES		: NO HABIA PRODUCCION AL MOMENTO DE LA VISITA
5.4	UTENSILIOS		:
5.5	RETIRO DE DESECHOS		:
6. PERSONAL			:
6.1	ROPA		: CASUAL
6.2	GORRO		: NO SE VEIA GORROS
6.3	BATA O DELANTAL		: NO SE VEIAN DELANTALES O BATAS
6.4	CERTIFICADO MEDICO		: EXISTE POR NINSA
7. AREAS DE NO PRODUCCION			:
7.1	ALMACENAMIENTO		:
7.1.1	TAMAZO		:
7.1.2	PLATAFORMAS O ESTANTERIAS		:
7.1.3	TEMPERATURA Y HUMEDAD		:

ASESORIA AL PROGRAMA DE AYUDA A LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE NICARAGUA PROYECTO 1976

INSPECCION SANITARIA	INDUSTRIA: "SALSERA"	:
SRA MARILENA RODRIGUEZ ALVAREZ	SAN CARLOS"	:
1. MEDIO AMBIENTE	LEON	:
1.1 POLVO, GASES INDUSTRIALES Y OTROS CONTAMINANTES		:LAS CALLE MEDAZAS SON ADOQUINADAS
1.2 DRENAJES		:BAJO TIERRA
1.3 ASERA, DISPONIBILIDAD		:DEL TRAA
1.4 ROEDORES E INSECTOS		:
1.5 EQUIPO Y OBJETOS DESCARTADOS		:ES UNA CASA DE HABITACION, HAY OBJETOS DESCARTADOS EN EL PATIO
2. DISPOSICION DEL EDIFICIO		:
2.1 EDAO		:ANTIGUA
2.2 TAAZO		:EL AREA DEDICADA A SALSAS ES DE UNOS 30 M2
2.3 DISPOSICION DEL ESPACIO		:ES REDUCIDO, UNA MESA DE TRABAJO Y ESTANTERIAS
2.4 VENTILACION		:ABIERTO AL PATIO
2.5 PROTECCION CONTRA ENTRADA DE ROEDORES E INSECTOS		:NINGUNA
2.6 CONTAMINACION AMBIENTAL		:POSIBLEMENTE POLVO DEL MEDIO AMBIENTE
2.7 ILUMINACION		:LUZ NATURAL BUENA, PERO SOLAMENTE HAY UNA LAMPARA
2.8 FLUJO DE TRAFICO		:NO HABIA PRODUCCION AL MOMENTO DE LA VISITA
3. AREA DE PRODUCCION		:
3.1 PISOS Y DRENAJES		:PISO DE CEMENTO, NO HAY DRENAJES PARA LIMPIEZA
3.2 TECHOS Y TUBERIAS		:TECHO DE LAMINA CON MADERA
3.3 PAREDES		:DE BLOCC O BAJAREQUE, CON REPELLO SIN PINTURA RECIENTE
3.4 ILUMINACION		:IGUAL QUE 2.7
3.5 FACILIDADES DE ASEO		:NO HAY ALGO CERCA
3.6 PRESENCIA DE AVISOS		:NINGUNA
4. EQUIPO		:
4.1 SUPERFICIES EN CONTACTO CON ALIMENTOS		:UTENSILIOS PLASTICOS, OLLA Y TONEL OXIDADOS, ERBOSO Y PALA DE MADERA
4.2 SUPERFICIES NO EN CONTACTO CON ALIMENTOS		:SE VETAN LIMPIAS
4.3 LOCALIZACION		:LAS SUPERFICIES DE LA MESA Y LA ESTANTERIA NO ESTABAN COMPLETAMENTE LIMPIAS
4.4 ACUMULACION DE RESIDUOS		:LA MESA RECUBIERTA CON UN PLASTICO QUE AL TACTO SE SENTIA RESBALOSO
4.5 EQUIPO SIN USO		:TODO EN LA MISMA AREA
5. PRACTICA DE LA PRODUCCION		:NO HABIA PRODUCCION
5.1 FLUJO DE TRAFICO		:NINGUNO
5.2 MANUAL O AUTOMATICO		:
5.3 DERRAMES		:NO HABIA PRODUCCION DURANTE LA VISITA
5.4 UTENSILIOS		:
5.5 RETIRO DE DESECHOS		:
6. PERSONAL		:
6.1 ROPA		:CASUAL
6.2 GORRO		:NINGUNO
6.3 BATA O DELANTAL		:DELANTAL
6.4 CERTIFICADO MEDICO		:EXIGIDO POR EL MINSA
7. AREAS DE NO PRODUCCION		:
7.1 ALMACENAMIENTO		:SE LLEVA A CABO EN LA MISMA ZONA
7.1.1 TAAZO		:PEQUEZO, DE UNOS TRES M2
7.1.2 PLATAFORMAS O ESTANTERIAS		:UNA ESTANTERIA, MATERIAL ALMACENADO SOBRE UN CIELO FALSO PLASTICO
7.1.3 TEMPERATURA Y HUMEDAD		:NO HAY PROTECCION O SISTEMA PARA MODIFICAR EL MEDIO AMBIENTE
7.1.4 LIBRES DE BASURA Y OTROS OBJETOS		:LIBRE

- 6. SANITARIOS
- 6.1 LIMPIEZA
- 6.2 FACILIDADES
- 6.3 JABON, AGUA Y TOALLAS DESECHABLES
- 6.4 ANISOS

- :
:LOS MISMO DE LA CASA
- :
:NO HABIA JABON NI PAPEL HIGIENICO
- :
:NINGUNO

ANEXO 3

Fichas de Gestión de Calidad de las empresas.

PROGRAMA PARA LA PEQUEÑA INDUSTRIA DE ALIMENTOS DE NICARAGUA

DATOS GENERALES

1. NOMBRE "PAQUETERIA"

DUEÑO O GERENTE: SRA GLORIA AMADOR TALENO

DIRECCION: DETRAS DE PALO SOLO, JUTICALPA

EDAD DE LA EMPRESA: DOCE AÑOS

PRODUCTOS QUE FABRICA: PAN SIMPLE, TIPO FRANCÉS, HAMBURGUESA Y HOTDOG, DULCE COMO PICO, PAN DE QUESO
EMPAÑADILLA, Y PASTELERIA POR ENCARGO

PERSONAL EMPLEADO: 4 OPERARIOS/ADMINISTRACION: 4/1

AREA DEL EDIFICIO: 60 M2

VOLUMEN DE PRODUCCION: 1 000 DIARIO, CAPACIDAD DE 200 000

2. ORIGEN DE LA MATERIA PRIMA: POR MEDIO DE LA COOPERATIVA (GENINA)
TAMBIEN ALLI COMPRA LEVADURA

3. IDENTIFICACION DE LOS PRODUCTOS

CODIFICACION NO

REGISTRO SANITARIO: TIENE LICENCIA

FECHA DE VENCIMIENTO DEL PRODUCTO: NO

EN CASO DE RECHAZOS O PROBLEMAS COMO SE IDENTIFICA EL LOTE:

4. RETENCION DE MUESTRAS NO

5. CONTROL DE PRODUCCION NO

CONTROL CONTABILIDAD NO

6. DOCUMENTOS DE ENBAQUE NO USA FACTURAS

NOTAS DE ENVIO O REGISTROS DE ENVIO: NO

7. LABORATORIO DE CONTROL NO

PRUEBAS ANALITICAS NO

8. ALMACENAMIENTO

BODEGA DE MATERIA PRIMA Y PRODUCTO TERMINADO POR SEPARADO: TIENE AREA DEDICADA A BODEGA PERO NO SEPARADA

TIEMPO DE VIDA DE ESTANTE CONOCIDO: OCHO DIAS PARA EL FRANCÉS

9. COMO TRANSPORTA SUS PRODUCTOS: LOS VENDE EN CASA Y EN EL CENTRO ESCOLAR

10. EN CASO DE RECHAZO : NO HA TENIDO

MEDIDAS QUE SE TOMAN:

11. ENVASE: NO

TAPON: NO

12. OPINIONES DEL PERSONAL PARA MEJORAR EL PROCESO

13. OPINIONES DE LOS CONSUMIDORES: BUENA OPINION Y SOLO CUANDO PIDEN ALGUN TIPO ESPECIAL DE PAN

14. EQUIPO: HORNO DE LEZA PASTADORA MANUAL, BALANZA EN REPARACION, ARTESA

15. DE LOS MUESTREOS DEL MINISTERIO DE SALUD SE ENTERAN DE LOS RESULTADOS: VISITAN CADA DOS MESES SE ENTERA DE LOS RESULTADOS

DATOS GENERALES

1. NOMBRE "PRODUCTOS HILDA"

DUENO O GERENTE NOEL CRUZ

EDAD DE LA EMPRESA: DIEZ AÑOS

PRODUCTOS QUE FABRICA: SALSA DE TOMATE, SALSA INGLESA, MOSTAZA, CHILE, VINAGRE, CEBOLLAS ENCURTIDAS
ENCURTIDAS EN ROGAJAS, VANILLA Y FRAMBUESA

PERSONAL EMPLEADO: 5 OPERARIOS/ADMINISTRACION: 3/2

AREA DEL EDIFICIO: 30 M² SEPARADOS YA QUE LA FABRICA ESTA DENTRO DE UNA VIVIENDA

VOLUMEN DE PRODUCCION 200 A 300 LITROS

2. ORIGEN DE LA MATERIA PRIMA: ESPECIES IMPORTADAS DE COSTA RICA, TOMATE LOCAL, ARROZ LOCAL, VERDURA LOCAL

3. IDENTIFICACION DE LOS PRODUCTOS

CODIFICACION NINGUNA

REGISTRO SANITARIO: APARECE EN LA ETIQUETA

FECHA DE VENCIMIENTO DEL PRODUCTO: NO TIENE

EN CASO DE RECHAZOS O PROBLEMAS COMO SE IDENTIFICA EL LOTE: NO SE PUEDE

4. RETENCION DE MUESTRAS: NO LO HACEN REGULARMENTE

5. CONTROL DE PRODUCCION: NO TIENEN

CONTROL CONTABILIDAD: MANTIENEN FACTURAS

6. DOCUMENTOS DE EMBARQUE: NO USAN

NOTAS DE ENVIO O REGISTROS DE ENVIO

LABORATORIO DE CONTROL

PRUEBAS ANALITICAS: NO HACEN

8. ALMACENAMIENTO

BODEGA DE MATERIA PRIMA Y PRODUCTO TERMINADO POR SEPARADO: TIENE BODEGA DE PRODUCTO TERMINADO (6 M²) Y DE MATERIA PRIMA (6 M²)
POR APARTE, ADEMÁS EL ENVASE PARA LAVAR Y LIMPIO ESTAN EN EL PATIO

TIEMPO DE VIDA DE ESTANTE CONOCIDO: NO LO SABEN CON EXACTITUD, PRESUMEN UN TIEMPO DE TRES MESES

9. COMO TRANSPORTA SUS PRODUCTOS: LOS COMPRADORES LLEGAN A TRAERLOS O CONTRATAN TRANSPORTE PARA LA ENTREGA

10. EN CASO DE RECHAZO

MEDIDAS QUE SE TOMAN: LA QUEJAS NORMALMENTE SE REFIEREN A SABOR Y COLOR, POR LO QUE AJUSTAN SUS FORMULACIONES

11. ETIQUETA:

REGISTRO/LICENCIA: TIENE EL NUMERO DE REGISTRO SANITARIO

CODIGOS/FECHA DE PRODUCCION: NO TIENE NINGUN CODIGO QUE IDENTIFIQUE EL LOTE NI LA FECHA DE PRODUCCION

ENVASE: DE VIDRIO, ENVASE RECICLADO

TAPON USAN LOS MISMO TAPONES DEL ENVASE, DE HOJALATA

12. OPINIONES DEL PERSONAL PARA MEJORAR EL PROCESO: TOMAN EN CUENTA LAS SUGERENCIAS

13. OPINIONES DE LOS CONSUMIDORES: NO HAY UN SISTEMA PARA CAPTARLAS NI LLEVAR REGISTRO

14. EQUIPO: CUENTAN CON DOS OLLAS METALICAS DE 100 LITROS CADA UNA CON SUS QUENADORES

DE PROPANO, OPERAN BAJO UNA CAMPANA DE EXTRACCION MECANICA. NO HAY NINGUN OTRO ADICIONAL

15. DE LOS MUESTRADOS DEL MINISTERIO DE SALUD SE ENTERAN DE LOS RESULTADOS: NO PARECEN CONOCERLOS,

SOLO LAS RECOMENDACIONES DEL INSPECTOR