**Universidad Nacional Mayor de San Marcos**
**Universidad del Perú. Decana de América**
Facultad de Farmacia y Bioquímica
Escuela Profesional de Ciencia de los Alimentos

# Obtención de autorizaciones sanitarias nacionales relacionadas a almacenes para una empresa de almacén frigorífico

**TRABAJO DE SUFICIENCIA PROFESIONAL**

Para optar el Título Profesional de Licenciada en Ciencia y Tecnología de los Alimentos

**AUTOR**

Araceli Patricia COTAQUISPE HUAMANÍ

Lima, Perú

2025



Reconocimiento - No Comercial - Compartir Igual - Sin restricciones adicionales

https://creativecommons.org/licenses/by-nc-sa/4.0/

Usted puede distribuir, remezclar, retocar, y crear a partir del documento original de modo no comercial, siempre y cuando se dé crédito al autor del documento y se licencien las nuevas creaciones bajo las mismas condiciones. No se permite aplicar términos legales o medidas tecnológicas que restrinjan legalmente a otros a hacer cualquier cosa que permita esta licencia.

**Referencia bibliográfica**

---

Cotaquispe A. Obtención de autorizaciones sanitarias nacionales relacionadas a almacenes para una empresa de almacén frigorífico [Trabajo de suficiencia profesional de pregrado]. Lima: Universidad Nacional Mayor de San Marcos, Facultad de Farmacia y Bioquímica, Escuela Profesional de Ciencia de los Alimentos; 2025.

---

## Metadatos complementarios

| | |
|---|---|
| **Datos de autor** | |
| Nombres y apellidos | Araceli Patricia Cotaquispe Huamaní |
| Tipo de documento de identidad | **DNI** |
| Número de documento de identidad | 77294794 |
| URL de ORCID | https://orcid.org/0009-0003-4976-9515 |
| **Datos del jurado** | |
| **Presidente del jurado** | |
| Nombres y apellidos | Víctor Crispín Pérez |
| Tipo de documento | DNI |
| Número de documento de identidad | 07363013 |
| **Miembro del jurado 1** | |
| Nombres y apellidos | Celia Bertha Vargas de la Cruz |
| Tipo de documento | DNI |
| Número de documento de identidad | 42354741 |
| **Miembro del jurado 2** | |
| Nombres y apellidos | Antonio José Obregón La Rosa |
| Tipo de documento | DNI |
| Número de documento de identidad | 08685618 |
| **Datos de investigación** | |
| Línea de investigación | No aplica. |
| Grupo de investigación | No aplica. |

| | |
|---|---|
| Agencia de financiamiento | Sin Financiamiento |
| Ubicación geográfica de la investigación | País: Perú<br>Departamento: Lima<br>Provincia: Lima<br>Distrito: Callao<br>Latitud: -11.959859<br>Longitud: -77.130837 |
| Año o rango de años en que se realizó la investigación | Mayo 2022 – Julio 2022 |
| URL de disciplinas OCDE | Ingeniería de Procesos<br>http://purl.org/pe-repo/ocde/ford#2.04.02<br><br>Alimentos y Bebidas<br>http://purl.org/pe-repo/ocde/ford#2.11.01 |

Universidad Nacional Mayor de San Marcos
Universidad del Perú. Decana de América
Facultad de Farmacia y Bioquímica
Decanato

# ACTA DE SUSTENTACIÓN DE TRABAJO DE SUFICIENCIA PROFESIONAL

Los miembros del Jurado Evaluador del Trabajo de Suficiencia Profesional titulado:

**"OBTENCIÓN DE AUTORIZACIONES SANITARIAS NACIONALES RELACIONADAS A ALMACENES PARA UNA EMPRESA DE ALMACÉN FRIGORÍFICO"**

Presentado por la Bachiller en Ciencia y Tecnología de los Alimentos:

**ARACELI PATRICIA COTAQUISPE HUAMANÍ**

Que reunidos en la fecha se llevó a cabo la **SUSTENTACIÓN** del **TRABAJO DE SUFICIENCIA PROFESIONAL** y absolución del balotario de preguntas, y después de las respuestas satisfactorias a las preguntas y objeciones formuladas por el Jurado, ha obtenido la siguiente calificación final:

Aprobado con mención honrosa (16)

de conformidad con el Art. 14.º del Reglamento General de Grados y Títulos de la Universidad Nacional Mayor de San Marcos para la obtención del Título Profesional de Licenciado (a) en Ciencia y Tecnología de los Alimentos de la Facultad de Farmacia y Bioquímica.

Lima, 26 de marzo de 2025

Dr. Víctor Crispín Pérez
Presidente

Dr. Antonio José Obregón La Rosa
Miembro

MSc. Celia Bertha Vargas de la Cruz
Miembro

# CERTIFICADO DE SIMILITUD

Yo **Víctor Crispín Pérez** en mi condición de director de la Escuela Profesional de Ciencia de los Alimentos y en relación al Informe de Trabajo de Suficiencia Profesional, cuyo título es **"OBTENCIÓN DE AUTORIZACIONES SANITARIAS NACIONALES RELACIONADAS A ALMACENES PARA UNA EMPRESA DE ALMACÉN FRIGORÍFICO"**, presentado por la bachiller Araceli **Patricia Cotaquispe Huamaní,** para optar el título de Licenciada en Ciencia y Tecnología de los Alimentos.

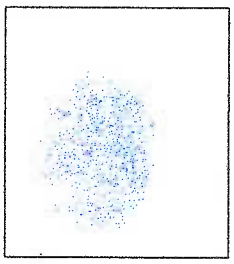
**CERTIFICO** que se ha cumplido con lo establecido en la Directiva de Originalidad y de Similitud de Trabajos Académicos, de Investigación y Producción Intelectual. Según la revisión, análisis y evaluación mediante el software de similitud textual, el documento evaluado cuenta con el porcentaje de 20% de similitud, nivel **PERMITIDO** para continuar con los trámites correspondientes y para su **publicación en el repositorio institucional.**

Se emite el presente certificado en cumplimiento de lo establecido en las normas vigentes, como uno de los requisitos para la obtención del título profesional correspondiente.

Firma del Director de la Escuela Profesional de Ciencia de los Alimentos

DNI: 07363013

Nombres y Apellidos del Director: Víctor Crispín Pérez



07 / 02 / 2025
Fecha

## DEDICATORIA

Este trabajo se lo dedico a mis padres Eleuterio y Esther quienes, con su abundante amor, esfuerzo y un poco menos de paciencia me han permitido llegar a cumplir hoy una meta más.

A mis hermanos Jairo y Susan por su cariño y apoyo incondicional, durante todo este proceso, por estar conmigo en todo momento y con sus consejos y palabras de aliento hicieron de mí una mejor persona y de una u otra forma me acompañan y me alientan a seguir mis sueños y metas.

Finalmente quiero dedicar esta tesis a Giordano por apoyarme y darme esa motivación cuando más las necesito, por extender su mano en momentos difíciles y a mis amigas por el cariño brindado cada día, de verdad mil gracias cuatrillizas, siempre las llevo en mi corazón.

## AGRADECIMIENTOS

Quiero expresar mi gratitud a Dios, quien con su bendición llena siempre mi vida y a toda mi familia por estar siempre presentes.

De igual manera mis agradecimientos a la Universidad Nacional Mayor de san Marcos, a la facultad de Farmacia y Bioquímica, a la Escuela profesional de Ciencia de los Alimentos, por poner todo su esfuerzo en poder llevar a cabo este curso de actualización para poder obtener el título en Ciencia y Tecnología de los Alimentos. y a mis profesores quienes con la enseñanza de sus valiosos conocimientos hicieron que pueda crecer día a día como profesional.

También agradecer al Grupo Frialsa por darme la confianza y permitir plasmar todo lo aprendido durante todo este tiempo.

# Contenido

DEDICATORIA ..... ii

AGRADECIMIENTOS ..... iii

ABREVIATURAS ..... v

ÍNDICE DE FIGURAS ..... vi

ÍNDICE DE CUADROS ..... vii

ÍNDICE DE ANEXOS ..... viii

RESUMEN ..... ix

ABSTRACT ..... x

I. INTRODUCCIÓN ..... 1

II. OBJETIVOS EDUCACIONALES DE LA CARRERA ..... 7

III. PERFIL DEL EGRESADO ..... 9

IV. INFORMACIÓN DE LA ACTIVIDAD LABORAL/PROFESIONAL DESARROLLADA ..... 11

4.1. **Institución** ..... 11

**4.2. Objetivo de la actividad** ..... 13

**4.3. Objetivos secundarios** ..... 13

4.4. **Problemática** ..... 14

**4.5. Metodologías y procedimientos aplicados** ..... 18

**4.7. Resultados logrados con su intervención** ..... 29

v. CAPACITACIÓN RELACIONADA CON LAS COMPETENCIAS DEL PERFIL DEL EGRESADO / ÁREAS DEL EJERCICIO PROFESIONAL ..... 34

VI. RELACIÓN DE SU EXPERIENCIA LABORAL/PROFESIONAL CON LAS COMPETENCIAS DEL PERFIL DE EGRESO DE LA CARRERA ..... 37

VII. CONCLUSIONES ..... 38

VIII. RECOMENDACIONES ..... 39

IX. REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS ..... 41

X. ANEXOS ..... 43

# ABREVIATURAS

**SIG:** Sistema Integrado de Gestión.

**SGC:** Sistema de Gestión de Calidad

**ISO:** Organización Internacional de Normalización

**PHVA:** Ciclo de Deming (Planificar, Hacer, Verificar y Actuar)

**SST:** Seguridad y Salud en el Trabajo

**CEDIS:** Centro de Distribución

**BPA:** Buenas Prácticas de Almacenamiento

**BPH:** Buenas Prácticas de Higiene

**BPM:** Buenas Prácticas de Manufactura

**HACCP:** Análisis de Peligros y de Puntos Críticos de Control

**SENASA:** Servicio Nacional de Sanidad Agraria del Perú

**DIGESA:** Dirección General de Salud Ambiental

**SANIPES:** Dirección General de Salud Ambiental

## ÍNDICE DE FIGURAS

Figura 1: Ciclo de Deming - ISO 9001:2015 ..... 4
Figura 2: Pasos para cumplir con el ciclo PHVA..... 6
Figura 3: Mapa General de Procesos ..... 13
Figura 4: Organigrama CEDIS Callao – 2023..... 17
Figura 5: Áreas responsables por etapa ..... 18
Figura 6: FODA organizacional..... **¡Error! Marcador no definido.**
Figura 7: Lay Out de cámaras de congelación ..... **¡Error! Marcador no definido.**

# ÍNDICE DE CUADROS

Tabla 1. Programa de Capacitaciones.....21

Tabla 2. Programa de actividades .....22

Tabla 3. Cumplimiento de Capacitaciones .....26

Tabla 4. Cumplimiento de Actividades.....27

# ÍNDICE DE ANEXOS

ANEXO 1.CERTIFICADO DE TRABAJO……43

ANEXO 2.CERTIFICADO INTERPRETACIÓN DE LA NORMA Y ESTANDARES BASC V6:2022 .....44

ANEXO 3.CERTIFICADO DE “FORMACIÓN DE AUDITOR INTERNO”……45

ANEXO 4.CERTIFICADO EN IMPLEMENTACIÓN, AUDITORIAS E INSPECCIONES SANITARIAS DE LOS SISTEMAS DE GESTIÓN DE LA CALIDAD E INOCUIDAD EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA. .....46

# RESUMEN

El presente trabajo de suficiencia muestra la manera en la que se abordó la necesidad de que una empresa del sector alimentario pueda obtener las autorizaciones sanitarias requeridas para su funcionamiento, este trabajo abarca desde mayo del 2022 hasta enero 2023, durante este periodo se aplicó lo aprendido en la Carrera de Ciencia de los Alimentos, como la normativa vigente, gestión de la Calidad y entre otros temas que fueron necesarios para cumplir con los estándares de calidad que tanto las entidades nacionales como los clientes requerían. La metodología utilizada durante el proceso de obtención de las autorizaciones sanitarias fue el clico PHVA o también conocido como el Ciclo de Deming, lo que se quiso lograr es la implementación de un sistema de calidad que le permita al almacén mantener un estándar basado en la calidad e inocuidad con el cual pueda pasar las inspecciones solicitadas por las entidades nacionales. Es así como basados en el Ciclo PHVA se inició con la primera etapa en la que se realizó la PLANIFICACIÓN de las actividades posterior a la inspección inicial, como la de revisión de procedimientos, formación del equipo multidisciplinario, implementaciones a realizar y elaboración de cronogramas con los puntos en los que se tenían que trabajar, luego de tener la primera etapa lista se siguió con la segunda etapa del HACER donde con la ayuda del equipo multidisciplinario se logró cumplir con las actividades planificadas e implementaciones en el tiempo establecido lo que nos lleva a la tercera etapa de VERIFICAR el cumplimiento de las implementaciones realizadas mediante una auditoría interna y como última etapa de acuerdo a la auditoría interna se ACTUA para seguir con el proceso de la mejora continua. Luego de haber realizado esta serie de actividades el resultado fue la obtención de las autorizaciones Sanitarias nacionales. Como conclusión de este trabajo de suficiencia es que al utilizar una herramienta de mejora continua como lo es el Ciclo PHVA se logró la obtención de las Autorizaciones Sanitarias de una manera óptima y eficiente, considerando todos los puntos relacionados a la calidad e inocuidad que se requieren.

Palabras Claves: Ciclo PHVA, Implementación, Sistema de Gestión de Calidad, Autorizaciones Sanitarias, Mejora continua.

# ABSTRACT

This proficiency work demonstrates the approach taken to address the need for a company in the food sector to obtain the required sanitary authorizations for its operation. This work covers the period from May 2022 to January 2023, during which the knowledge acquired in the Food Science Career was applied, including current regulations, quality management, and other topics necessary to meet the quality standards required by both national entities and customers. The methodology used during the process of obtaining the sanitary authorizations was the PDCA cycle, also known as the Deming Cycle. The goal was to implement a quality system that would allow the warehouse to maintain a standard based on quality and safety, enabling it to pass the inspections required by national entities. Based on the PDCA Cycle, the process began with the first stage, PLANNING, which involved activities following the initial inspection, such as reviewing procedures, forming a multidisciplinary team, identifying necessary implementations, and creating schedules for the areas that needed to be addressed. Once the first stage was complete, the second stage of DOING followed, where, with the help of the multidisciplinary team, the planned activities and implementations were carried out within the established timeframe. This led to the third stage of CHECKING, where the compliance of the implemented measures was verified through an internal audit. Finally, based on the results of the internal audit, the ACT stage was initiated to continue the process of continuous improvement. After completing these activities, the result was obtaining the national sanitary authorizations. In conclusion, by using a continuous improvement tool such as the PDCA cycle, the sanitary authorizations were obtained in an optimal and efficient manner, considering all aspects related to the required quality and safety standards.



Keywords: PHVA Cycle, Implementation, Quality Management System, Sanitary Permits, Continuous Improvement.

# I. INTRODUCCIÓN

## 1.1. La industrialización del alimento

La globalización ha generado que la industria alimentaria tuviera una expansión en distintos mercados y para que ello se llevara a cabo se requirieron diversos avances tecnológicos para llevar a cabo la producción, el transporte, la logística entre otros, lo que permite que los alimentos lleguen a destinos lejanos de manera más eficiente [(1)].

Es por ello que surgen diversas áreas como aseguramiento de calidad, investigación y desarrollo, compras, asuntos regulatorios, entre otros donde un profesional de Ciencia y Tecnología de los Alimentos puede ejercer y formar una línea de carrera, aportando los conocimientos adquiridos en los años de estudio cursados, conllevando a la mejora del área donde se decida desempeñar.

Pero, así como los beneficios que trae la globalización para el área alimentaria también se generan perdidas considerables de alimentos (mermas), según el Banco de Alimentos del Peru [(12)], más del 30% de los alimentos que se producen se desechan. Esto ocurre en diversas etapas de la producción alimentaria y los productos que son desechados en su mayoría se encuentran en estado optimo y pueden ser consumidos.

El objetivo de un profesional de Ciencia y Tecnología de los Alimentos es el de liderar y/o contribuir en la creación de nuevas tecnologías para la formulación, conservación y distribución de alimentos seguros para todos los consumidores, así como en el expendio inocuo de estos, manteniendo los estándares indicados en la Ley General de Salud N°26842, D.S. 007-98 S.A. “Reglamento sobre vigilancia y control Sanitario de Alimentos y Bebidas” y analizar el avance de la tecnología proponiendo nuevos ideas para aplicarlo en las organizaciones donde permita mejorar los procesos beneficiando a la organización donde este se encuentre.

Las organizaciones dedicadas al servicio de almacenes son un eslabón importante dentro de las etapas de producción del alimento ya que en estas organizaciones se mantienen grandes cantidades de productos, los cuales según su naturaleza deben ser mantenidos con ciertas características específicas para que puedan conservar la calidad con las que se desea que lleguen al consumidor final, para ello el Licenciado en Ciencia y Tecnología de los alimentos contribuye en implementar lineamientos de calidad e inocuidad y actualizándolos durante todo el proceso desde la recepción de la mercadería hasta la salida de esta y la distribución a los puntos de venta, aplicando todos los conocimientos de control y gestión de calidad, para ello es necesario la obtención de Autorizaciones Sanitarias según la normativa nacional vigente, las cuales están dirigidas al mantenimiento de estándares de calidad e inocuidad.

## 1.2. Mejora Continua

Las empresas desde hace unas cuantas décadas atrás se percataron que la mejora continua es una herramienta fundamental cuando se busca aumentar la competitividad. [5] Esta filosofía requiere la explotación de los recursos de la empresa, principalmente los recursos humanos. La mejora continua debe significar un modo de vida dentro de la empresa [5], es precisamente por ello que lo hace una herramienta tan importante y a la vez, difícil de implementar.
La mejora continua como cualquier otro método no se puede considerar que sea un tema cerrado a pesar de ser un tema de investigación con publicaciones desde hace más de dos décadas.

La mayoría considera este concepto como algo aparentemente sencillo ya que existen muchos casos de éxito, sin embargo, hay empresas que no consiguen implantar sus programas con éxito, en algunas otras a pesar de un éxito inicial, no es posible mantenerlo y en otras, la implantación sostenida de la mejora continua no acaba de transformarse en mejores resultados financieros para la empresa [6].

### 1.2.1. Ciclo de Mejora Continua de la Calidad, los Procesos - PHVA

A partir del año 1950, y en repetidas oportunidades durante las dos décadas siguientes, Deming empleó el Ciclo PHVA como introducción a todas y cada una de las capacitaciones que brindó a la alta dirección de las empresas japonesas. De allí hasta la fecha, este ciclo (que fue desarrollado por Shewhart), ha recorrido el mundo como símbolo indiscutido de la Mejora [7] Continua. Las Normas NTP-ISO 9000:2001 basan en el Ciclo PHVA su esquema de la Mejora Continua del Sistema de Gestión de la Calidad. En la Figura 2 se podrá apreciar el Ciclo Deming.

Se admite, estadísticamente, que en las organizaciones sin "Gestión de mejora Continua" el volumen de la ineficiencia puede estar entre un 15 y 25 % de sus ventas. Las que, si la hacen, oscila entre 4 y 6%. Un rápido cálculo nos hará descubrir la magnitud de la respectiva "Mina de Oro" y el efecto que tiene sobre los resultados y la competitividad. La mayoría de los fallos o ineficiencias que configuran el despilfarro son desconocidos, considerados como normales, ignorados y con frecuencia ocultados. Actitudes que impiden buscar soluciones y evitar su repetición [7]

La gestión de mejora continua en una organización requiere:

- El liderazgo de la dirección
- Un comité de mejora continua
- Formación y motivación específicas
- Un sistema de gestión documentado
- Asesoramiento externo

Según la NTP-ISO 9000:2001, Mejora continua es una "actividad recurrente para aumentar la capacidad para cumplir los requisitos" siendo los requisitos la "necesidad o expectativa establecida, generalmente implícita u obligatoria".

- Análisis y evaluación de la situación existente.
- Objetivos para la mejora.
- Implementación de posible solución.

- Medición, verificación, análisis y evaluación de los resultados de la implementación.
- Formalización de los cambios.

Los resultados se revisan para detectar oportunidades de mejora.
La mejora es una actividad continua, y parte de la información recibida del propio sistema y de los clientes.
Dentro del contexto de un sistema de gestión de la calidad, el ciclo PHVA es un ciclo que está en pleno movimiento. Que se puede desarrollar en cada uno de los procesos. Está ligado a la planificación, implementación, control y mejora continua, tanto para los productos como para los procesos del sistema de gestión de la calidad.

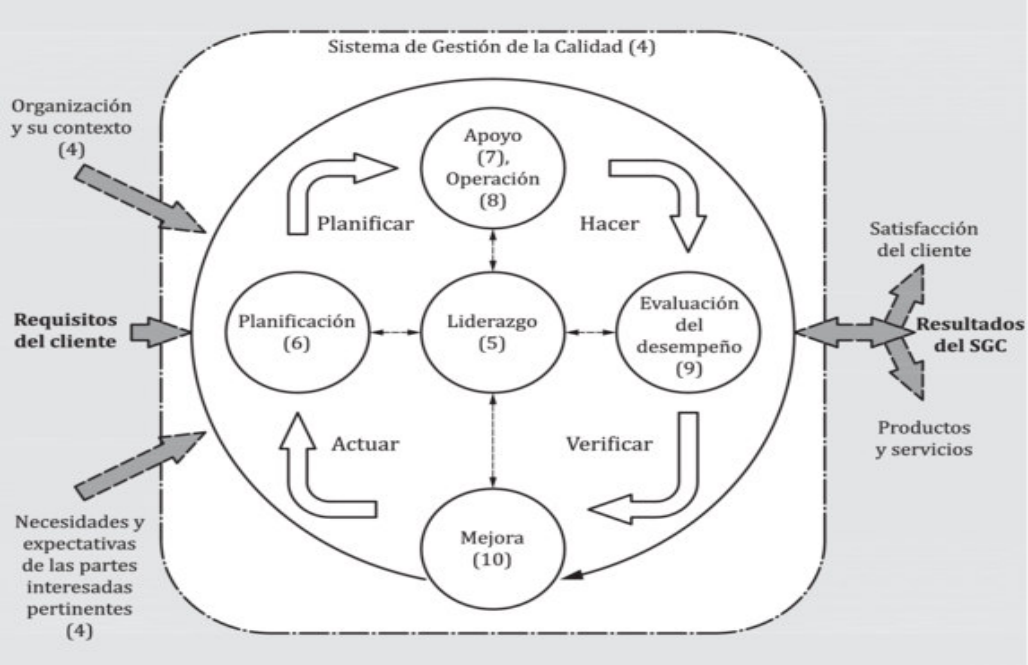



**Figura 1: Ciclo de Deming - ISO 9001:2015**

Fuente: ISO 9001:2015

El ciclo PHVA se explica de la siguiente forma:
El método de investigación usado será el método PHVA, ya que es muy útil cuando se desea estructurar y ejecutar mejoras en cualquier etapa de algún proceso u operación, para seguir esta metodología se debe de realizar los ocho pasos para lograr el objetivo de mejora, los cuales son (8):

**a. Definir, delimitar y analizar el problema:** En este paso se deberá definir el problema, como y donde se manifiesta, en este paso se usará las herramientas como el diagrama de Pareto, hojas de verificación, histogramas, etc.

**b. Busca todas las posibles causas:** En este paso se ven todos los posibles problemas, para ellos se realiza lluvia de ideas o el diagrama de Ishikawa.

**c. Investigar las causas:** En este paso se analiza los posibles problemas obtenidos en el paso anterior y se determina cual es la causa principal del problema para ello se usará el diagrama de Pareto o el diagrama de Ishikawa.

**d. Determinar medidas remedio:** En este proceso se buscan soluciones que eliminen el problema principal para así prevenir la recurrencia del mismo.

**e. Hacer:** En este paso se realiza la implementación de la solución que se cree que posiblemente se elimine el problema, esto se debe hacer de realizar a pequeña escala para no afectar a algún proceso.

**f. Verificar:** En este paso se revisa si las medidas adoptadas le dieron una verdadera solución al problema, por ello se compara las situaciones antes y después de realizada la ejecución de la solución.

**g. Prevenir:** En este paso se generaliza la solución si esta solucionó el problema, para ello se estandariza la medida a nivel de procesos, procedimientos y los documentos correspondientes, si por el contrario no dio el resultado que se esperaba se vuelve a revisar la información desde el paso uno y mejorar o aportar otras medidas de solución.

**h. Conclusión:** En este paso se revisa y se documenta el procedimiento seguido para aplicarlo en problemas similares en el futuro.

Y para cada etapa se deberá hacer lo siguiente:

| PLANIFICAR | HACER | VERIFICAR | ACTUAR |
|---|---|---|---|
| •Involucrar a la gente correcta<br>•Recopilar los datos disponibles<br>•Comprender las necesidades de los clientes<br>•Estudiar exhaustivamente el/los procesos involucrados<br>•¿Es el proceso capaz de cumplir las necesidades?<br>•Desarrollar el plan/entrenar al personal | •Implementar la mejora/verificar las causas de los problemas<br>•Recopilar los datos apropiados | •Analizar y desplegar los datos<br>•¿Se han alcanzado los resultados deseados?<br>•Comprender y documentar las diferencias<br>•Revisar los problemas y errores<br>•¿Qué se aprendió?<br>•¿Qué queda aún por resolver? | •Incorporar la mejora al proceso<br>•Comunicar la mejora a todos los integrantes de la empresa<br>•Identificar nuevos proyectos/problemas |

**Figura 2: Pasos para cumplir con el ciclo PHVA**

# II. OBJETIVOS EDUCACIONALES DE LA CARRERA

Los objetivos educacionales son aquellos logros profesionales que se esperan luego de un periodo de tiempo de egreso. Es la descripción de una conducta modificada producto de un aprendizaje logrado y que se evidencia en el desempeño profesional. Los objetivos educacionales establecidos por la EP de Ciencia de los Alimentos con la participación de sus grupos de interés, son los que se presentan a continuación:

**OE1.** Asistencial. Promociona el consumo de alimentos saludables y previene enfermedades transmitidas por alimentos para preservar y mejorar la salud de las personas; con base en conocimientos científicos y tecnológicos basados en evidencias, conocimientos de salud pública, con ética y responsabilidad social.

**OE2** Análisis de alimentos. Realiza el control de calidad de la materia prima, en el procesamiento y producto final de los alimentos mediante análisis microbiológico, físico-químico y sensorial, para prolongar la vida útil y generar productos con valor agregado, con responsabilidad, sentido crítico y ético.

**OE3.** Industrial: Desarrolla, implementa y evalúa procesos de producción de alimentos convencionales, funcionales, nutracéuticos y biotecnológicos, en base al conocimiento de las materias primas, análisis físico-químicos, biológicos, ingeniería de procesos, microbiológico, inocuidad, normalización y control de calidad en alimentos, con actitud creativa, ética, sentido crítico, responsabilidad social y protección del medio ambiente.

**OE4.** Administrativa. Gestiona laboratorios, industrias y establecimientos alimentarios considerando los diferentes sistemas de gestión en base al conocimiento gerencial, marketing y de comercialización, con liderazgo, sentido crítico y compromiso ético en entidades públicas y privadas.

**OE5.** Asesoría y consultoría: Gestiona asesoría, consultoría y capacitación en aspectos científicos, técnicos normativos y legales de acuerdo a su competencia, en base al conocimiento de la ciencia, tecnología y legislación vigente sobre los

alimentos para garantizar la seguridad e inocuidad alimentaria con liderazgo y sentido crítico.

**OE6** Investigación y docencia: Realiza docencia e investigación científica, tecnológica e innovación de procesos, productos y servicios en industria, laboratorios, centros de investigación de alimentos, nutrición, dietética, alimentos funcionales, tecnología alimentaria, seguridad e inocuidad alimentaria y otros temas referidos a la ciencia y tecnología de los alimentos, considerando la biodiversidad y herramientas tecnológicas, de manera ética y respetando la diversidad cultural.

# III. PERFIL DEL EGRESADO

Se considera perfil del egresado (habilidades, destrezas, competencias, cualidades y valores) que los estudiantes deben alcanzar como resultado de un proceso de formación profesional para insertarse en el mercado laboral y desempeñarse en los diversos campos del ejercicio profesional de carrera.

El perfil del egresado se compone de competencias genéricas (según lo establecido en el Modelo Educativo de la UNMSM) y competencias específicas.

**Competencias Genéricas**

**CG1. Ética y ciudadanía**

*Ejerce su profesión con ética y ciudadanía. Están comprometidos con la paz regional, nacional y mundial, el medio ambiente, la igualdad de género, la protección de los derechos humanos y los valores democráticos.*

**CG2. Pensamiento crítico y resolución de problemas**

*Resuelve problemas a partir del análisis de situaciones y toma decisiones responsables, con espíritu crítico y autocrítico.*

**CG3. Trabajo en equipo**

*Trabaja en equipo con una perspectiva transdisciplinaria para comprender y transformar una realidad compleja.*

**CG4. Comunicación**

*Gestiona la difusión de información y conocimientos especializados a través de la comunicación oral y escrita y ejercer responsablemente su derecho a la libertad de pensamiento.*

**Competencias Específicas**

**CE1 Asistencial**

Realiza acciones de promoción del consumo de alimentos saludables y prevención de enfermedades transmitidas por alimentos para preservar y mejorar la salud de las personas; con base en conocimientos científicos y tecnológicos basados en evidencias, conocimientos de salud pública, con ética y responsabilidad social.

**CE2 Análisis de alimentos**

Realiza control de calidad e inocuidad (análisis microbiológico, físico-químico y sensorial) a lo largo de la cadena alimentaria, en base al conocimiento de inocuidad, normalización y control de calidad en alimentos, para prolongar la vida útil y generar productos con valor agregado, con responsabilidad, sentido crítico y ético.

**CE3. Industrial y procesos analíticos**

Desarrolla los procesos de producción de alimentos convencionales, funcionales, nutracéuticos y biotecnológicos, en base al conocimiento de las materias primas, análisis físico-químicos, biológicos, ingeniería de procesos, para prolongar la vida útil y generar productos con valor agregado, con actitud creativa y responsabilidad social velando por la protección del ambiente.

**CE4 Administrativa**

Desarrolla e implementa sistemas de gestión en laboratorios, industrias y establecimientos alimentarios en base al conocimiento gerencial, marketing y de comercialización, con liderazgo, sentido crítico y compromiso ético en entidades públicas y privadas; para el aseguramiento de la calidad de los alimentos.

**CE5 Asesoría y consultoría**

Realiza acciones de consultoría y asesoría, científico técnica y legal en el área de su competencia, en base al conocimiento de la ciencia y tecnología y la legislación vigente para garantizar la seguridad e inocuidad alimentaria, con liderazgo y sentido crítico.

**CE6 Investigación.**

Realiza investigación científica y tecnológica de procesos y productos alimenticios (convencionales, funcionales y nutracéuticos) y subproductos de la industria alimentaria con valor agregado y publica sus resultados, en base al conocimiento de la biodiversidad del país para garantizar la seguridad e inocuidad alimentaria y la salud con responsabilidad social y ambiental.

# IV. INFORMACIÓN DE LA ACTIVIDAD LABORAL/PROFESIONAL DESARROLLADA

## 4.1. Institución

- Razón social: **FRIO ALIMENTOS Y LOGISTICA S.A.**
- Dirección postal: Car. Panamericana Sur km 29.5 – Lurin
- Correo electrónico del profesional a cargo: franklin.moran@frialsa.pe
- Finalidad y objetivos de la institución

  Proveer soluciones integrales de almacenaje y distribución en la cadena de frío, con servicio de excelencia, desarrollo de talento, responsabilidad social y cuidado del medio ambiente.
- Periodo de duración de la actividad laboral / profesional

  Junio 2022 – Actualidad
- Descripción de la actividad laboral / profesional realizada

  El puesto de coordinador de calidad y seguridad integral se encarga de gestionar las áreas de calidad y el área de SSOMA principalmente, así como también gestionar el tema de compras para estas áreas.

  a. **Área de Calidad:** La responsabilidad es la de elaboración y revisión de procedimientos y formatos para poder llevar a cabo satisfactoriamente la actualización el SGC en el CEDIS – CALLAO, así como la de gestionar los permisos – autorizaciones de las entidades nacionales encargadas de salvaguardar la salud de los consumidores como SANIPES – SENASA – DIGESA pasando las inspecciones que estas entidades programan inopinadamente y presentando la documentación requerida por ellos así como las inspecciones solicitadas por los clientes y el de supervisar los procesos de las áreas de operaciones, mantenimiento y servicio al cliente para poder llegar a dar un servicio de excelencia engranando todos los procesos que intervienen en los servicios brindadas en la planta Callao y dar seguimiento para que la implementación se mantenga en el tiempo.

  b. **Área de Seguridad Integral:** La responsabilidad es la de actualización y revisión de procedimientos y formatos para poder llevar a cabo satisfactoriamente la actualización el SST y el SGA en el CEDIS –

CALLAO, así como la de resguardar la documentación y pasar las inspecciones inopinadas de las entidades encargadas como SUNAFIL – MUNICIPALIDADES.

Así como el supervisar el los procesos de las áreas de operaciones, mantenimiento y servicio al cliente para poder verificar la buena aplicación de las normativas de seguridad dadas por la planta y así poder garantizar la seguridad integral en cada proceso.

El llevar un correcto SST también garantiza una correcta gestión de calidad ya que sin ello los procesos dados no tendrían una directriz que seguir ayudando a tener los proceso sin accidentes que puedan contaminar y/o poner en riesgo el producto y/o servicio brindado.

**Área de Compras:** La responsabilidad es la de buscar y evaluar a los proveedores de insumos que se encuentran relacionadas con la operación así poder contar con productos de calidad y con ello poder brindar un buen servicio evitando no conformidades por el uso de estos.

- Organización de la actividad:

  Para este puesto se requiere interactuar con todos los lideres de las áreas que se encuentran relacionadas con la operación como:

  - Gerente de CEDIS
  - Jefe Comercial
  - Jefe de Planta
  - Jefe de almacén
  - Supervisora de Servicio al Cliente
  - Supervisor de Calidad y Seguridad Integral
  - Supervisor de mantenimiento

  El puesto requiere poder liderar ciertas actividades de las cuales los responsables son:

  - Intendente
  - Supervisores de almacén
  - Operarios de almacén

En la siguiente figura se muestra el mapa de procesos de la organización con esta información como base se procede a enfocarnos en los procesos operativos como recibo de productos, almacenamiento de productos y el surtido y embarque de productos ya que esos serán los procesos que son necesarios de auditarán para validar la calidad y la inocuidad de los servicios.

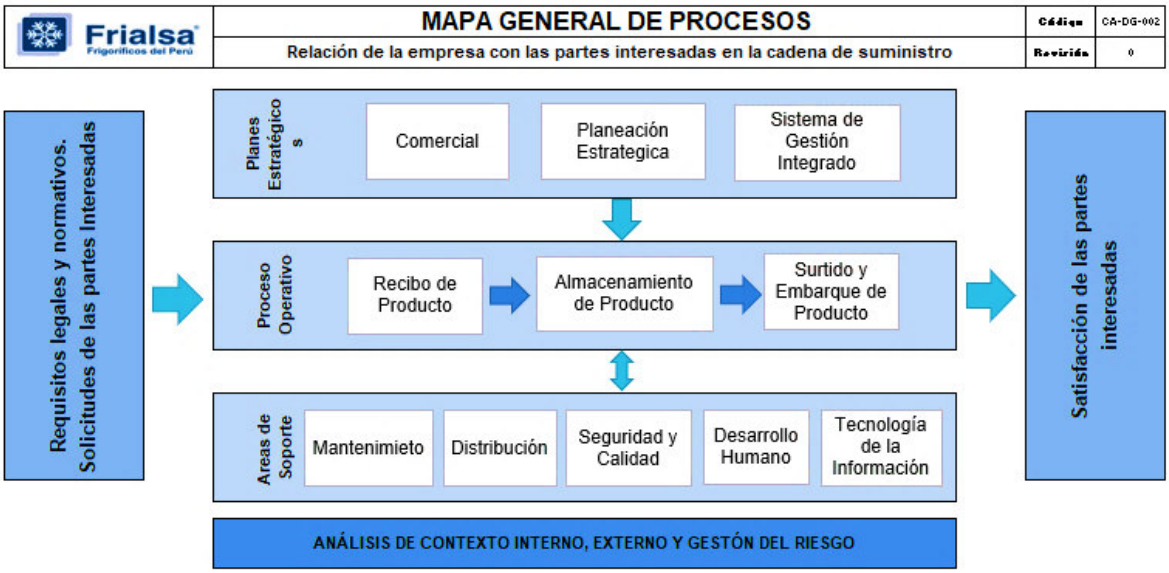



**Figura 3: Mapa General de Procesos**

Fuente: Elaboración propia

## 4.2. Objetivo de la actividad

- Habilitar al CEDIS CALLAO con los permisos de entidades nacionales (SANIPES – DIGESA – SENASA) mediante la actualización del SGC.

## 4.3. Objetivos secundarios

- Involucrar a la alta dirección en la actualización y mantenimiento del SGC
- Obtención de los recursos financieros por parte de la alta dirección para la actualización y mantenimiento del SGC.
- Crear conciencian sobre la Cultura organizacional de FRIALSA con enfoque al tema de calidad.
- Capacitación a la totalidad del personal que pertenece a la organización.

## 4.4. **Problemática**

Antes de la década de los 90, el Perú no contaba con una política nacional que pueda ayudar a garantizar una alimentación saludable lo que conllevaba a tener un comercio que no contaba con los mínimos controles de calidad e inocuidad.

En un estudio realizado por Lanatta, Claudio en 1989 titulado "Las Enfermedades diarreicas en el Perú" citado en Situación Nutricional en el Perú publicado por la OPS/OMS/MINSA; se encontró que existe una relación directa entre la contaminación de los alimentos, el ambiente y otras causas de menor importancia, con elevada incidencia de diarrea principalmente en niños menores de 1 año.

Esta situación se vio agravada por la epidemia del Cólera en 1991 que atacó varias zonas del país y en donde la venta callejera de alimentos ha sido implicada en el mecanismo de transmisión de esta enfermedad, la cual tomo un carácter endémico por las diferentes condiciones de saneamiento ambiental (agua y desagüe) y las prácticas antihigiénicas en el manipuleo de los alimentos, condiciones desfavorables que persisten hasta la actualidad. (11)

Es por ello que se creó la Ley Nº26842, Ley General de Salud en el año 1997, cuyo fin es la protección de la salud y al ser de interés público, es responsabilidad del Estado regularla, vigilarla y promoverla, es por ello que menciona en su Artículo 88.- La producción y comercio de alimentos y bebidas destinados al consumo humano, así como de bebidas alcohólicas están sujetos a vigilancia higiénica y sanitaria, en protección de la salud. (10)

Esta ley inició las bases para garantizar la inocuidad de los alimentos, luego de uno años se publicó en el año 2008 mediante el Decreto Legislativo 1062 la Ley de Inocuidad de los Alimentos, su Fe de Erratas y su Reglamento (DS 034-2008-AG) creándose oficialmente la Comisión Multisectorial Permanente de Inocuidad Alimentaria (COMPIAL), integrada por las tres autoridades competentes. En este sentido, la COMPIAL tiene la responsabilidad de proponer la política nacional en materia de inocuidad de

alimentos y piensos, contando con un documento de avance elaborado y validado a nivel central. (10)

Esta comisión se integra principalmente por estas tres entidades que se describen a continuación:

a. **SANIPES "Organismo Nacional de Sanidad Pesquera"** entidad que participa en todas las fases de la cadena productiva de productos pesqueros y acuícolas para que se cumpla la norma sanitaria. Gracias a la supervisión y fiscalización oportuna, busca asegurar la sanidad e inocuidad antes de que lleguen al consumidor final. (2)
b. **SENASA "Servicio Nacional de Sanidad Agraria del Perú"** entidad que protege al país del ingreso de plagas y enfermedades, para preservar nuestra riqueza agrícola y ganadera; permitiendo que consumidores peruanos y del mundo puedan disfrutar de alimentos sanos e inocuos. (3)
c. **DIGESA "Dirección General de Salud Ambiental e Inocuidad Alimentaria"** entidad que se define como responsable en el aspecto técnico, normativo, vigilancia, supervigilancia de los factores de riesgos físicos, químicos y biológicos externos a la persona y fiscalización en materia de salud ambiental la cual comprende: i) calidad de agua para consumo humano, agua de uso poblacional y recreacional (playas y piscinas; características sanitarias de los Sistemas de abastecimiento y fuentes de agua para consumo humano, agua de uso poblacional y recreacional; aire (ruido); ii) juguetes y útiles de escritorio; iii) manejo de residuos sólidos de establecimientos de salud, servicios médicos de apoyo y de los generados en campañas sanitarias; iv) cementerios; crematorios; traslado de cadáveres y restos humanos; exhumación, inhumación y cremación; así como en materia de Inocuidad Alimentaria la cual comprende: i) los alimentos y bebidas destinados al consumo humanos y ii) aditivos elaborados industrialmente de producción nacional o extranjera, con excepción de los alimentos pesqueros y acuícolas; así como las demás materias de competencia establecidas en

la normatividad vigente en concordancia con las normas nacionales e internacionales.(4)

Ya contando con esta normativa establecida las entidades son las encargadas de supervisar el cumplimiento y la responsabilidad de las organizaciones es de alinearse a la normativa, cumpliendo los requisitos y así poder obtener los permisos necesarios que nuestro país exige para garantizar la inocuidad y calidad de los productos y servicios desde la producción de materia prima hasta el expendio de esta.

Entonces para poder lograr las autorizaciones por parte de estas entidades las empresas deben de seguir los estándares de calidad e inocuidad y para buscar la mejora continua se busca como referencia bibliografía internacional para poder cubrir esas expectativas y así aumentar la competitividad, mejorar los procesos y reducir los impactos e incidentes que podrían suscitarse en cualquiera organización, con esto se logra la optimización de costos, recursos, la referencia más idónea es el Sistema de Gestión de Calidad (SGC) basado en normas internacionales como ISO 9001:2015 que logre los objetivos y metas planteadas.

Las normas ISO son un conjunto de estándares con reconocimiento internacional que fueron diseñadas con el fin principal de brindar a las empresas el soporte para establecer niveles de homogeneidad en relación con la gestión, prestación de servicios y desarrollo de productos en la industria, lo que es de gran ayuda si la organización desea lograr la diferencia ante sus competidores. (9)

FRIO ALIMENTOS Y LOGISTICA S.A. actualmente cuenta con la documentación base para aplicar a una certificación SGC ya que la empresa es parte de una organización transnacional la cual cuenta con estándares de calidad, seguridad y medio ambiente y desea replicar lo logrado en México luego de años de implementación y actualización en nuestro país buscando la mejora en los servicios que brinda para lograr tener un posicionamiento en el rubro en el que se encuentra, así como la obtención de autorizaciones nacionales que nos permiten brindar un servicio de calidad.

Pero para poder lograr cualquier tipo de metas u objetivos dentro de la organización se debe de tener en cuenta el organigrama así sabremos como plantear las implementaciones y quienes pueden ser los lideres en cada área.

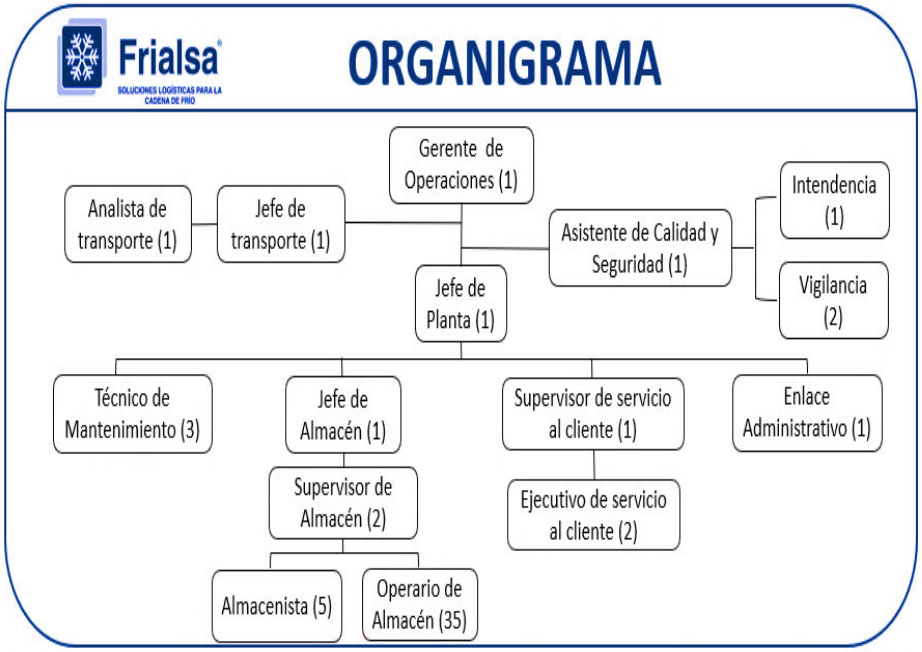



**Figura 4: Organigrama CEDIS Callao – 2023**

Fuente: Elaboración propia

Y también se debe tener en cuenta el nivel de compromiso de la alta dirección para poder realizar los cambios necesarios dentro de la organización a fin de que la implementación se dé de una forma sostenible.

Pero aún más importante en nuestro país para poder brindar un servicio en el rubro de alimentos se debe de obtener las autorizaciones necesarias que puedan garantizar la inocuidad y calidad de los productos y servicios desde la producción de materia prima, con esta información vamos al objetivo de este trabajo de suficiencia que es la siguiente: ¿Cómo se puede optimizar tiempos para poder obtener las Autorizaciones Sanitarias para una empresa de almacenamiento de alimentos a temperaturas controladas?

## 4.5. Metodologías y procedimientos aplicados

Como se indica para poder llevar a cabo lo mencionado en el objetivo principal se usó como metodología de mejora continua el Ciclo de Deming o el ciclo PHVA que se explica en la gráfica 5, también se mencionan las áreas que son responsables en cada etapa:

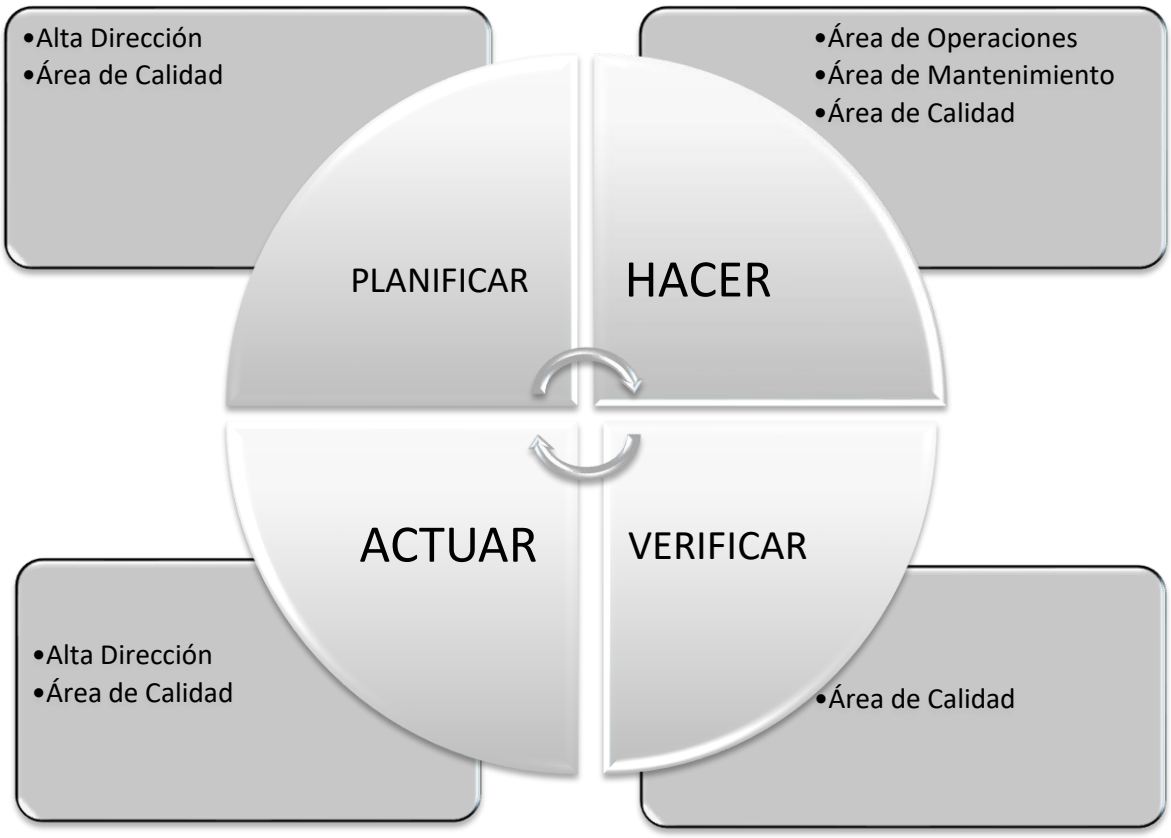



**Figura 5: Áreas responsables por etapa**

Fuente: Elaboración propia

## 4.6. Metodología usada para la obtención de las certificaciones:

Considerando toda esta información se optó por elegir al ciclo de DEMMIG o PHVA como la herramienta de mejora contina para la actualización del SGC y con ello pasar las inspecciones que harán que se obtenga las certificaciones nacionales, en este punto se describe como se dieron las etapas durante este proceso en la planta de almacenamiento de alimentos:

### 4.6.1. Planificar:

**a. Involucrar a la gente correcta:**

Primero se realizó una reunión con los lideres de área para capacitarlos en el proceso de actualización de un sistema de Gestión, para este caso se convocó a los siguientes lideres de área:

- Jefe de planta
- Jefe de almacén
- Supervisor de Servicio al cliente
- Supervisor de Mantenimiento.
- Supervisores de Almacén.
- Supervisor de Calidad y Seguridad.

En esta etapa se buscó que el equipo comprendiera la importancia de una actualización del SGC para que son su apoyo y supervisión en las diferentes áreas se pueda cumplir con los lineamientos de la actualización y así poder mejorar en el servicio brindado a nuestros clientes.

**b. Recopilar los datos disponibles:**

Para ello se inició con la realización del diagnóstico situacional del SGC con el formato FT-QA-010 Recorrido de calidad y Seguridad realizado en conjunto con el jefe de planta y el jefe de almacén como apoyo para poder planificar las actividades a realizar. Considerando que el CEDIS CALLAO es una planta recién inaugurada esto nos da ciertos pro y contras por lo que también se realizó un FODA para su análisis.




**Figura 6: FODA organizacional**

Fuente: Elaboración propia

**c. Comprender las necesidades de los clientes:**

Como organización que brinda los servicios de almacenamiento de productos alimentarios a temperaturas controladas para diversos clientes, estos requieren que como sus proveedore cumplamos con sus estándares de calidad y con las habilitaciones sanitarias nacionales para que puedan garantizar al consumidor final la calidad e inocuidad que podamos brindarle es por ello que se empezó con la obtención de los permisos nacionales.

**d. Desarrollar el planeamiento al personal**

Según lo encontrado en el diagnóstico situacional, y teniendo en cuenta el FODA DE LA ORGANIZACIÓN se procedió a realizar un programa de capacitaciones para el personal en temas de Calidad e Inocuidad considerado los temas respecto a BPA, BPH, Defensa Alimentaria, entre otros, se colocó como fecha límite para iniciar con la obtención de la autorización el mes de agosto.

También se incluyó en el programa las capacitaciones y charlas sobre los procedimientos de operacionales y de calidad, así como el correcto llenado de información en los formatos para que nuestro sistema se pueda mantener en el tiempo y se puedan tener datos para validar las actividades, así como medir tiempos de operación.

Como se observa en el gráfico se hizo un cronograma para la realización de las capacitaciones, este cronograma ayudará a poder tener un plan de abordaje y así el personal pueda cumplir con sus labores teniendo siempre presente la importancia de la calidad e inocuidad en las operaciones que se realizan en los procesos.

**Tabla 1. Programa de Capacitaciones**

| | | Meses | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Acciones a realizar** | **Áreas a realizar** | **Junio** | | | | **Julio** | | | |
| Actualización de procedimientos y formatos | Calidad | | | x | | | | | |
| | Operaciones | | | | | x | | | |
| | Mantenimiento | | | | | | x | | |
| | Seguir | | | x | | | | | |
| Capacitaciones | Calidad e Inocuidad | | | | | | | | |
| | Buenas Prácticas de Almacenamiento (BPA) | | | x | | | | | |
| | Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES) | | | x | | | | | |
| | Contaminación Cruzada | | x | | | | | | |
| | Curso básico de Calidad | | x | | | | | | |
| | Operaciones | | | | | | | | |
| | Recibo de Producto | | | | x | x | | | |
| | Surtido de Producto | | | | | x | x | | |
| | Almacenamiento de Producto | | | | | | x | x | |

Así mismo también se realizó un programa para la realización de los análisis microbiológicos, termográficos, fisicoquímicos y las calibraciones de equipos correspondientes como se describe a continuación, todo ello solicitado por las normativas para poder garantizar la correcta sanitización de las áreas, el mantenimiento a las temperaturas adecuadas de los productos y el correcto funcionamiento de los equipos para la medición de temperatura y peso de los productos:

**Tabla 2. Programa de actividades**

Meses

| Acciones a realizar | Áreas a realizar | Junio | | | | Julio | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Análisis microbiológico | Agua | | | x | | | | | |
| | Superficies Inertes | | x | | | | | | |
| | Superficies Vivas | | x | | | | | | |
| | Plaqueo Ambiental | | x | | | | | | |
| Análisis Fisicoquímicos | Agua | | | x | | | | | |
| Calibraciones | Balanzas de Plataforma | | | | | | x | | |
| | Termómetros | | | | | | x | | |
| Análisis Termográfico | Cámaras de Congelación | | | | | x | | | |

### 4.6.2. Hacer

**a. Implementar la mejora/verificar las causas de los problemas**

Según el diagnostico se llevaron a cabo los planes comenzar con la obtención de las certificaciones nacionales.

Se procedió a presentar la documentación solicitada para cada tramite por mesa de partes, entre los documentos que se solicitan están:

- Boucher de pago por concepto de inspección.
- Formato único de trámite.
- Procedimientos de calidad
- Formatos de calidad
- Documentación solicitada en el TUPA.

Luego de haber enviado la documentación correspondiente se pone en marcha la planeación respecto a las capacitaciones al personal y la actualización e implementación de procedimientos y formatos, así como el designar a las personas responsables para hacerse cargo de los procesos donde se involucre el producto.

También se procede con la realización de los análisis microbiológicos, fisicoquímicos y las calibraciones de equipos correspondientes.

**b. Trabajo con el área de operaciones:**

Muchos de las entidades nacionales y normativas indican que los productos terminados y las materias primas deberían estar en

ambientes separados para poder evitar la contaminación cruzada esto en ocasiones no puede llevase a cabo en almacenes con espacios reducidos o almacenes donde se tienen diferentes tipos de productos, es por ello que para nuestro caso se tuvo en cuenta las características del almacén con las características propias de los productos por lo cual se estableció que se debería tener un lay Out donde se pueda distribuir en un ambiente productos de diferentes familias pero en condiciones que no fomenten la contaminación cruzada, considerando las distancias entre productos, flujo de aire y empaques primarios y secundarios de los productos. Es por ello que se realizaron reuniones para la coordinación sobre la correcta distribución de la mercadería dentro de las cámaras de congelación, para ello se realizó un Lay Out ideal considerando el ordenamiento por categorías según las familias de alimentos y teniendo en cuenta las características de esta para evitar una posible contaminación cruzada, esto con el fin de que el personal operativo, así como los lideres de área sean conscientes del porqué de la distribución y de las condiciones en las que se debe mantener las cámaras.

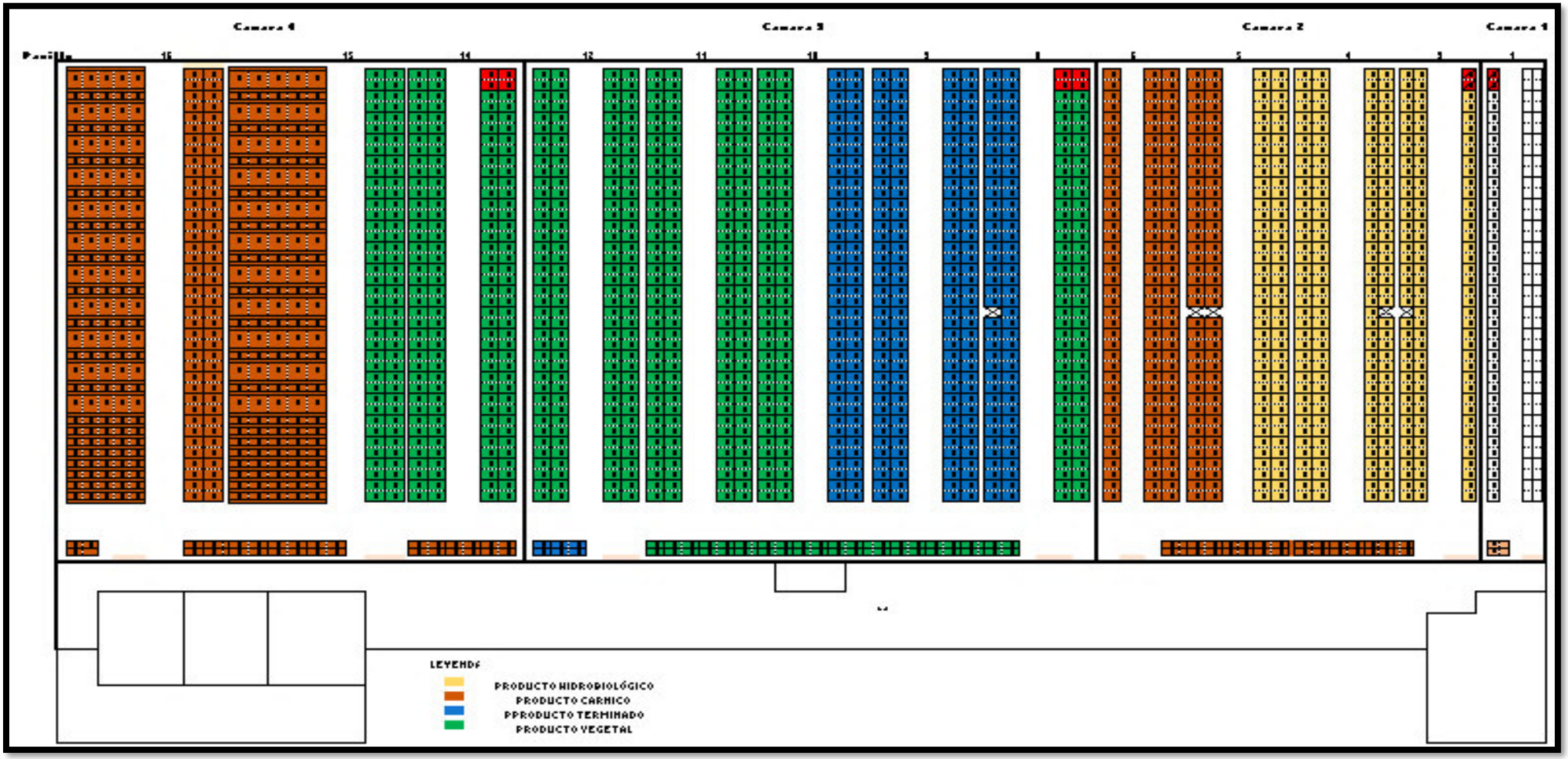



**Figura 7: Lay Out de cámaras de congelación**

Fuente: Elaboración propia

Para ello se colocó la señalización correspondiente y se hace de conocimiento a todo el personal la zonificación correspondiente. Así mismo se realizan análisis microbiológicos anuales para verificar que no exista riesgos de contaminación, los microorganismos analizados tanto en el ambiente como en las superficies inertes son *Listeria monocitogenes* / *E. coli* / Coliformes fecales, entre otros colocados en la normativa

NTS N°071 MINSA/DIGESA – Norma Sanitaria que establece los criterios microbiológicos de calidad sanitaria e inocuidad para los alimentos y bebidas del consumo humano.

**c. Recopilar los datos apropiados.**

Considerando todas las labores realizadas se obtuvieron los siguientes datos:

- Porcentaje de empleados capacitados:

En el siguiente cuadro se muestra el status y el nivel de cumplimiento correspondientes a las capacitaciones, se cumplió con el propósito establecido.

**Tabla 3. Cumplimiento de Capacitaciones**

| Acciones a Realizar | Áreas a realizar | Status | % de Cumplimiento |
|---|---|---|---|
| **Capacitaciones** | Calidad e Inocuidad | | |
| | Buenas Prácticas de Almacenamiento (BPA) | Parcial | 85% |
| | Procedimiento Estandarizado Operativos de Saneamiento (POES) | Realizado | 100% |
| | Contaminación Cruzada | Realizado | 100% |
| | Curso básico de Calidad | Realizado | 100% |
| | Operaciones | | |
| | Recibo de Producto | Realizado | 100% |
| | Surtido de Producto | Realizado | 100% |
| | Almacenamiento de Producto | Parcial | 85% |

- Porcentaje de actividades verificaciones/ calibraciones realizadas:

En la siguiente Tabla se muestra el status y el nivel de cumplimiento correspondientes a los análisis que solicitan las normas, se cumplió con el propósito establecido.

**Tabla 4. Cumplimiento de Actividades**

| Acciones a Realizar | Áreas a Realizar | Status | % de Cumplimiento |
|---|---|---|---|
| **Análisis Microbiológico** | Agua | Realizado | 100% |
| | Superficies Inertes | Realizado | 100% |
| | Superficies Vivas | Realizado | 100% |
| | | | |
| | Plaqueo Ambiental | Realizado | 100% |
| **Análisis Fisicoquímicos** | Agua | Realizado | 100% |
| **Calibraciones** | Balanzas de Plataforma | Realizado | 100% |
| | Termómetros | Realizado | 100% |
| **Análisis Termográfico** | Cámaras de Congelación | Realizado | 100% |

### 4.6.3. Verificar:

**a. ¿Se han alcanzado los resultados deseados?**

Con todo lo planificado y lo ejecutado se obtuvieron se lograron las tres certificaciones, los detalles son comentados en el punto 1.5

### 4.6.4. Actuar:

**a. Comunicar la mejora a todos los integrantes de la empresa.**

Este logro fue comunicado a todas las áreas que requieren esta información:

- Alta dirección – Gerencia
- Operaciones
- Servicio al Cliente
- Mantenimiento.

Esta comunicación sirve para poner en conocimiento a todo el personal administrativo y operativo sobre los logros obtenidos gracias a sus esfuerzos y reforzar la importancia de seguir realizando las actividades para el mantenimiento de las actividades descritas en nuestros manuales y procedimientos.

**b. Identificar nuevos proyectos/problemas**

En nuestro manual se tiene identificado el punto de mejora continua, es por ello que anualmente se tendrán reuniones para analizar los procesos y la manera más eficientes de poder llevarlo a cabo siempre cumpliendo con las normativas y las legislaciones vigentes respecto a la inocuidad y calidad de los productos que se custodian.

## 4.7. Resultados logrados con su intervención

Con la aplicación del método de mejora continua – Ciclo PHVA se obtuvieron en el rango de tiempo establecido las Autorizaciones Sanitarias nacionales en el siguiente orden, primero el Protocolo Técnico para Habilitación Sanitaria de Almacén de Productos Pesqueros y Acuícolas en Julio 2022, Autorización Sanitaria de Establecimiento dedicado al procesamiento primario de alimentos agropecuarios y piensos en agosto 2022 y por último la certificación de Principios Generales de Higiene en Enero 2023 las cuales se detallan a continuación:

### a. Protocolo Técnico para Habilitación Sanitaria de Almacén de Productos Pesqueros y Acuícolas – SANIPES

En esta inspección el auditor se basó en el D.S. 040-2001-PE y en el D.S. 010-2019-PRODUCE, al finalizar la auditoria se evidenció 6 incumplimientos entre documentarios y físicos, los cuales fueron levantados durante los 10 día hábiles que menciona la norma, las observaciones se trataron de las siguientes:

1. El artículo 37° “A” D.S. 040-2001-PE indica que toda planta de almacenamiento debe contar con un punto de desinfección de vehículos que garantice la desinfección de llantas de vehículos de carga.
2. Se evidenció que el manual BPA y POES no se encontraban estructurados según lo mencionado en el art. 13° D.S 010-2019-PRODUCE.
3. Se evidencio claros de luz en puerta incumpliendo el artículo 37° “A” D.S. 040-2001-PE
4. Se evidencio que no se cuenta con un área de muestreo, tal como se describe en el procedimiento operacional de estándar de saneamiento POES.

5. En el manual de BPA no describe distancia o separación de los productos diferentes a los productos hidrobiológicos, lo cual no previene la contaminación cruzada.
6. No cuenta con un área para almacenar los productos de limpieza o agentes químicos, asimismo se evidencio que los productos de limpieza o agentes químicos no cuentan con las fichas de seguridad y resolución directoral.

Luego de revisar las no conformidades se determinaron los puntos que tenían que ver con infraestructura y los que tenían que ver con documentación, según ello se realizó la reunión con la alta dirección para presentarles el plan de levantamiento de no conformidades, los puntos que se referían a documentación se volvieron a revisar con el equipo de calidad y se restructuraron los procedimientos, lo referente a lo estructural se coordinó con el área de mantenimiento para su ejecución,
A continuación, se describen los levantamientos a las mismas:

1. Como medida correctiva se procedió a la colocación de una mochila de desinfección a la entrada de planta para realizar la desinfección de llantas a los vehículos de carga, así mismo también se realizó la capacitación correspondiente a las personas involucradas (Intendente, Vigilancia) y se colocó el químico a utilizar en el formato FT-QA-032 Z0-Diluciones de productos químicos de limpieza y sanitización.
2. Se procedió a realizar la revisión de nuestros manuales, y se restructuró según los puntos solicitados, en el PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDAR DE SANITIZACION (PR-QA-010) se hace mención:

    a) Seguridad del agua (POES 1)
    b) Manejo y Control de Sustancias Químicas (POES 2) – Referencia Procedimiento (PR-SH-019)
    c) Procedimientos operativos estándar de sanitización (POES 3)
    d) Contaminación Cruzada (POES 4)
    e) Salud e Higiene del personal (POES 5) – Referencia Procedimiento (PR-QA-016)

f) Protección de Materiales contra Adulterantes (POES 6)
g) Disposición de Residuos (POES 7) – Referencia Procedimiento (PR-SH-018)
h) Control de Plagas (POES 8) – Referencia Procedimiento (PR-SH-008)

3. Se realizó la corrección con el área de mantenimiento a fin de que no existiera claros de luz para evitar el ingreso de vectores a las áreas de recepción de alimentos.
4. Se acondicionó un área dentro de la antecámara como área de muestreo.
5. Se especificó en el punto 7.6.2.1. del manual de Buenas Prácticas de Almacenamiento (BPA) la distancia que debe tener los productos hidrobiológicos de los no hidrobiológicos.

   "7.6.2.1. Permita proteger los productos de la contaminación durante su almacenamiento, para el caso de producto hidrobiológico se acondiciona en secciones de rack exclusivos, los cuales se encuentran identificados y zonificados. La separación que existe entre rack de producto hidrobiológico y rack de producto No Hidrobiológico es de 3.20 m"
6. Se implementó un área para el almacenamiento de productos químicos, asimismo se cuentan con los documentos necesarios para su uso, los cuales fueron enviados:

   FICHAS TECNICAS

   RESOLUCIONES DERECTORIALES

   HOJAS DE SEGURIDAD

   Luego haber subsanado todas las observaciones y presentándolo a la entidad en el tiempo indicado (10 días hábiles), la entidad sanitaria nos otorgó la Habilitación correspondiente.

**b. Autorización Sanitaria de Establecimiento dedicado al procesamiento primario de alimentos agropecuarios y piensos – SENASA:**

En esta inspección se revisaron los procedimientos y el flujograma in situ, así como los registros que aplican a nuestro proceso, luego de ello se determinó que la planta se encuentra en las condiciones sanitarias optimas siguiendo

con la normativa por lo cual no se tuvo observaciones y luego de los días indicados por el inspector se nos otorgó la autorización.

Para enero del 2023 la entidad como parte de su gestión para poder realizar seguimientos a las empresas que obtuvieron su autorización realizó una visita a las instalaciones realizando la revisión in situ y la revisión documentaria respecto al flujograma de nuestros procesos.

En esta visita-Inspección se pudo demostrar que las medidas que se tienen son eficientes y se mantienen en el tiempo pudiendo cumplir con lo descrito en nuestros manuales y procedimientos, garantizando la calidad de nuestro servicio.

**c. Certificación de principios generales de higiene del Codex Alimentarius – DIGESA:**

En esta inspección se revisaron los procedimientos y el flujograma in situ, instalaciones y demás, así como los registros que aplican a nuestro proceso, luego de ello se determinó que la planta se encuentra en las condiciones sanitarias optimas siguiendo con la normativa por lo cual no se tuvo observaciones y luego de los días indicados por el inspector se nos otorgó la certificación.

Las entidades nacionales tienen como política realizar seguimientos periódicos a las empresas para que garanticen las condiciones con las que lograron obtener los certificados – autorizaciones, esto es una medida excelente tomada para que así las empresas puedan ser conscientes que el proceso de auditorías e inspecciones es algo continuo y no solo para poder obtener un certificado.

Frialsa
Frigoríficos del Perú

## CERTIFICADO DE TRABAJO

Lima, 20 de Febrero del 2024

Presente. -

Estimados Señores:

Por el presente, certificamos que la Srta. COTAQUISPE HUAMANI, ARACELI PATRICIA, identificada con DNI. 77294794, labora en nuestra empresa desde el 01 de Febrero del 2019, desempeñándose actualmente en el cargo de Coordinadora de Calidad y Seguridad Integral.

En tal sentido, se le otorga el presente Certificado a fin de que nuestra colaboradora lo utilice para los fines convenientes.

Hacemos propicia la oportunidad para quedar de ustedes.

Atentamente.

PESQUERA ALIMENTOS Y LOGISTICA S.A.
José Luis Chávarri García

# v. CAPACITACIÓN RELACIONADA CON LAS COMPETENCIAS DEL PERFIL DEL EGRESADO / ÁREAS DEL EJERCICIO PROFESIONAL

Para complementar y actualizar los conocimientos adquiridos durante los años de carrera y así poder dar un mayor aporte al puesto y tuve que tomar los siguientes diplomados y especializaciones:

## 5.1. Especialización en Implementación, auditorias e inspecciones sanitarias de los sistemas de gestión de la calidad e inocuidad en la industria alimentaria (384 horas):

“Para garantizar la seguridad de sus alimentos, ser más competitivos y obtener acceso a nuevos mercados; las empresas de la industria alimentaria refuerzan sus procesos esto les permite cumplir con diferentes estándares locales e internacionales. Por ello, hemos desarrollado un diplomado –único en Perú– que forma profesionales capaces de auditar y mejorar un SGSA según las normas: ISO/IEC 17020:2012, ISO 19011:2011, HACCP, BPM y otros estándares.”

Esta especialización incluye los siguientes ítems:

- Legislación nacional aplicada a la inocuidad de los alimentos: DIGESA, SANIPES Y SENASA.
- ISO/IEC 17020:2012 y su aplicación en inspecciones sanitarias de alimentos
- Evaluación sensorial, inspección y muestreo en alimentos
- Sistema de gestión de calidad ISO 9001:2015
- ISO 19011:2011 y su aplicación en auditorias sanitarias de alimentos.

Este curso reforzó de gran manera los conocimientos básicos que tenía respecto a la normativa y legislación peruana cuando iniciaba mi vida laboral fuera de las aulas, con esta información tuve lineamientos para poder apoyar en los temas de auditoría y apoyar en la implementación de procedimientos que serían bases para tener un sistema de gestión de calidad más completo.

UNIVERSIDAD NACIONAL DEL CALLAO
FACULTAD DE CIENCIAS NATURALES Y MATEMÁTICA

TOTAL QUALITÉ INTERNATIONALE CONSULTORES



Otorgan el presente

# Diploma a:

## ARACELI PATRICIA COTAQUISPE HUAMANÍ

*Quien ha concluido y Aprobado satisfactoriamente el Diploma de Especialización Profesional en:*

## "IMPLEMENTACIÓN, AUDITORÍAS E INSPECCIONES SANITARIAS DE LOS SISTEMAS DE GESTIÓN DE LA CALIDAD E INOCUIDAD EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA"

Desarrollado en la ciudad del Callao, con una duración de 384 horas y 24 créditos académicos, del 13 de agosto de 2017 al 07 de enero de 2018.

Por tanto se expide el presente DIPLOMA para que se le reconozca como tal.

*Callao, Marzo de 2018.*

Mg. ROEL MARIO VIDAL GUZMAN
DECANO
UNIVERSIDAD NACIONAL DEL CALLAO
FACULTAD DE CIENCIAS NATURALES Y MATEMÁTICA

Blgo. MIGUEL ANGEL VIERA ARRUNATEGUI
GERENTE
TOTAL QUALITÉ INTERNATIONALE CONSULTORES SAC

### 5.2. Especialidad en Auditoría interna de Sistema Integrado de Gestión:

“Este programa está orientado a formar LIDERES con capacidad de dirección en la gestión de las normas internacionales de Gestión de la Calidad (ISO 9001:2015), Gestión Ambiental (ISO 14001:2015), Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo (ISO 45001:2018) y la Gestión de Auditoria (ISO 19011:2018). Con una formación integral el programa cuenta con talleres vivenciales de monitoreo ocupacional y ambiental, y de forma exclusiva un nuevo módulo de Liderazgo & Coaching, que tiene como finalidad marcar el trabajo en equipo, comunicación eficaz; capacidad esencial en un mundo tan competitivo.”

Esta especialización incluye los siguientes ítems:

- Especialización en Gestión de la Calidad – ISO 9001:2015.
- Especialización en Gestión de Ambiental – ISO 14001:2015.
- Especialización en Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo – ISO 45001:2018.
- Auditor Interno Tri-Norma (ISO 9001, ISO 14001, ISO 45001).

Esta especialización hizo que tuviera una experiencia en el conocimiento de las normas internacionales principalmente en temas de calidad, ayudándome a inclinar mi línea de carrera en temas de auditorías e inspecciones, entendiendo la importancia de que una organización tenga la cultura de mejora continua para poder seguir creciendo como organización y diferenciándose de otras organizaciones.

# VI. RELACIÓN DE SU EXPERIENCIA LABORAL/PROFESIONAL CON LAS COMPETENCIAS DEL PERFIL DE EGRESO DE LA CARRERA

Teniendo en cuenta lo aprendido dentro de las aulas universitarias y realizando una retrospectiva, la carrera brindó lo más importante que debe tener cualquier profesional, que es la ética.

Un profesional de Ciencia y Tecnología de los alimentos debe considerar que depende de su labor el que la materia prima, procesos y demás eslabones que involucran la cadena alimentaria industrial mantenga la calidad e inocuidad como características intrínsecas y que sin ellas no se podría realizar un comercio de alimentos seguros.

Y esto no se logra solo con realizar un adecuado trabajo dentro de las organizaciones, como profesionales también es nuestro deber el poder transmitir este mensaje y cultura a todos los niveles de la organización, realizando un trabajo en equipo con las áreas operativas y administrativas y así poder generar el cambio respecto a la cultura de inocuidad alimentaria.

Al estar en el ámbito laboral es fundamental que toda persona que se involucre directa e indirectamente con alimentos debe estar capacitado, es por ello que la comunicación también es un pilar fundamental y esto se logra llegando a todo el personal por medio de charlas y capacitaciones las cuales son de gran ayuda en términos de cambio de hábitos.

Como competencia especifica se acopla más la competencia administrativa, esta competencia permite poder dar un valor agregado a los servicios que brinda la organización haciéndola de alto valor, así como poder asegurar que la inocuidad alimentaria se mantiene durante los procesos por donde transita el alimento antes de llegar al consumidor final.

# VII. CONCLUSIONES

1. Se logró la obtención de las Autorizaciones Sanitarias otorgadas por: **SANIPES – Protocolo Técnico para Habilitación Sanitaria de Almacenamiento de Productos Pesqueros y Acuícolas.**
   **SENASA – Autorización Sanitaria de Establecimiento dedicado al Procesamiento Primario de Alimentos Agropecuarios y Piensos.**
   **DIGESA – Certificado de Principios Generales de Higiene.**
   lo cual evidencia que el ciclo PHVA es una herramienta importante para lograr la organización de tareas.
2. El ciclo PHVA aplicado solo no es suficiente, es por ello que también es importante el involucrar a la alta dirección para que se pueda lograr un cambio en la cultura organizacional respecto a la calidad e inocuidad alimentaria.
3. Se demostró la importancia de sentar las bases para la implementación del SIG en las empresas del rubro alimentario, ya que contribuye a cumplir las expectativas del cliente y con ello se puede lograr la diferenciación ante otras empresas del mismo rubro.
4. En base a la experiencia obtenida durante el proyecto se concluye la necesidad de que el personal líder del equipo de implementaciones debe conocer las herramientas de mejora continua, así como la legislación nacional y así se pueda trabajar de una manera eficiente.
5. Los trabajadores son un pilar importante para mantener los resultados obtenidos, por lo cual es necesario que la organización los involucre con los resultados obtenidos, esto con la finalidad de que el personal pueda comprender y visualizar que los cambios realizados funcionan y a su vez aumentan el nivel de servicio de la organización, teniendo como consecuencia el aumento de clientes.
6. Como ultima conclusión se muestra la importancia de una alta dirección comprometida con la cultura de calidad e inocuidad, considerando la inclusión de un presupuesto para poder mantener y mejorar el nivel de la calidad en los servicios brindados manteniendo la inocuidad en los procesos realizados.

# VIII. RECOMENDACIONES

Según las conclusiones obtenidas luego de la redacción de este trabajo de suficiencia profesional se tiene las siguientes recomendaciones:

1. Luego de haber logrado las autorizaciones nacionales como recomendación se tiene seguir con la implementación y posteriores certificaciones internacionales como ISO – BASC que puedan seguir contribuyendo con el logro de metas para la organización.

2. También se recomienda que la organización mantenga y revise los procesos implementados teniendo como meta la mejora continua para ello se puede utilizar otras herramientas como el Lean Manufacturing que está enfocado en la mejora del sistema de producción. Esto se basa en la eliminación de aquellas actividades que no aportan valor al proceso ni al cliente.

3. Se recomienda que la organización pueda invertir en cursos y/o capacitaciones de coaching y liderazgo ya que al estar frente a ciertos proyectos en temas de calidad y/o mejora continua en las cuales se tiene que trabajar mucho con diversas áreas dentro de una organización ayudaría al desenvolvimiento del profesional para el logro de objetivos.

4. Como ultima recomendación es que la organización pueda establecer una política de mejora continua el cual debe ser avalado por la alta dirección, con el fin de incentivar a todo el personal a la cultura de mejora continua en todos los procesos de la organización, y con ello se pueda lograr un cambio progresivo en el servicio brindado

Respecto a las recomendaciones para la escuela de Ciencia de los Alimentos son las siguientes:

5. Dar mayor énfasis a los cursos de gestión de calidad y de interpretación de las normas vigentes ya que no cuenta con la importancia debida en nuestra carrera considerando que es un área de mucha importancia en todo tipo de industria y el tiempo y crédito designado no es suficiente.

6. También dar la importancia a cursos de liderazgo ya que al estar frente a ciertos proyectos en temas de calidad y/o mejora continua en las cuales se tiene que trabajar mucho con diversas áreas dentro de una organización lo que ayudaría al desenvolvimiento del profesional al presentar las propuestas de mejora dentro de la organización.

7. Con base en los resultados obtenidos en esta investigación, se recomienda la inclusión de un curso de Mejora Continua de Procesos en la malla curricular. Este curso permitirá a los futuros egresados desarrollar competencias esenciales para identificar y resolver problemas en entornos organizacionales, optimizando recursos y aumentando la eficiencia. Se sugiere que el curso incluya temáticas como Six Sigma, Lean Manufacturing y herramientas de análisis de datos

# IX. REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS


1. La Industria Alimentaria y la Globalización: Una Relación de Sabores y Desafíos [Internet]. Que Es La Globalización. Que Es La Globalización; 2023 [citado el 20 de julio de 2023]. Disponible en: https://www.queeslaglobalizacion.com/economica/la-industria-alimentaria-y-la-globalizacion/

2. SANIPES - Inicio [Internet]. Gob.pe. [citado el 03 de marzo de 2023]. Disponible en: https://www.sanipes.gob.pe/web/index.php/es/

3. SENASA - Inicio [Internet]. SENASA al día. 2016 [citado el 03 de marzo de 2023]. Disponible en: https://www.senasa.gob.pe/senasacontigo/

4. Dirección General de Salud Ambiental Inicio [Internet]. Gob.pe. [citado el 03 de marzo de 2023]. Disponible en: http://www.digesa.minsa.gob.pe/

5. Marin-Garcia JA, Pardo M, Análisis de programas de mejora continua. Un estudio longitudinal en una empresa industrial [Internet] 2010. Disponible en: https://www.scielo.br/j/gp/a/qkrP3Gd8rkch3WPczbyW7Jk/?format=pdf

6. Marin-Garcia JA, Bautista Y, Garcia-Sabater JJ, Vidal-Carreras PI. Implantación de la innovación continua en la gestión de operaciones: una revisión de la literatura. Innovar [Internet]. 2010;20(38):77–93. Disponible en: https://www.redalyc.org/articulo.oa?id=81819024007

7. Marin-Garcia JA, Bautista-Poveda Y, Garcia-Sabater JJ. Etapas en la evolución de la mejora continua: Estudio multicaso. Intang Cap [Internet]. 2014;10(3):584–618. Disponible en: https://www.redalyc.org/articulo.oa?id=54932488008

8. Pulido, H. G. Calidad Total y Productividad. MC GRAW HILL.2010.3ra ed. Di Disponible en: https://clea.edu.mx/biblioteca/files/original/56cf64337c2fcc05d6a9120694e36d82.pdf

9. ISO 9001:2015 (es) Sistemas de Gestión de la Calidad - Requisitos [Internet]. Iso.org. [citado el 13 de enero de 2024]. Disponible en: https://www.iso.org/obp/ui/

10. Gob.pe. [citado el 15 de enero de 2024]. Disponible en: http://www.digesa.minsa.gob.pe/compial/archivos/Politica_Nacional_Inocuidad_Alimentos.pdf

11. FAO-WHO global forum of food safety regulators [Internet]. Fao.org. [citado el 25 de enero de 2024]. Disponible en: https://www.fao.org/3/ab416s/ab416s.htm

12. La Industria Alimentaria y la Globalización: Una Relación de Sabores y Desafíos [Internet]. Que Es La Globalización. Que Es La Globalización; 2023 [citado el 20 de julio de 2023]. Disponible en: https://www.queeslaglobalizacion.com/economica/la-industria-alimentaria-y-la-globalizacion/

# X. ANEXOS

## ANEXO 1. CERTIFICADO DE TRABAJO



Frialsa
Frigoríficos del Perú

**CERTIFICADO DE TRABAJO**

Lima, 20 de Febrero del 2024

Presente. -

Estimados Señores:

Por el presente, certificamos que la Srta. COTAQUISPE HUAMANI, ARACELI PATRICIA, identificada con DNI. 77294794, labora en nuestra empresa desde el 01 de Febrero del 2019, desempeñándose actualmente en el cargo de Coordinadora de Calidad y Seguridad Integral.

En tal sentido, se le otorga el presente Certificado a fin de que nuestra colaboradora lo utilice para los fines convenientes.

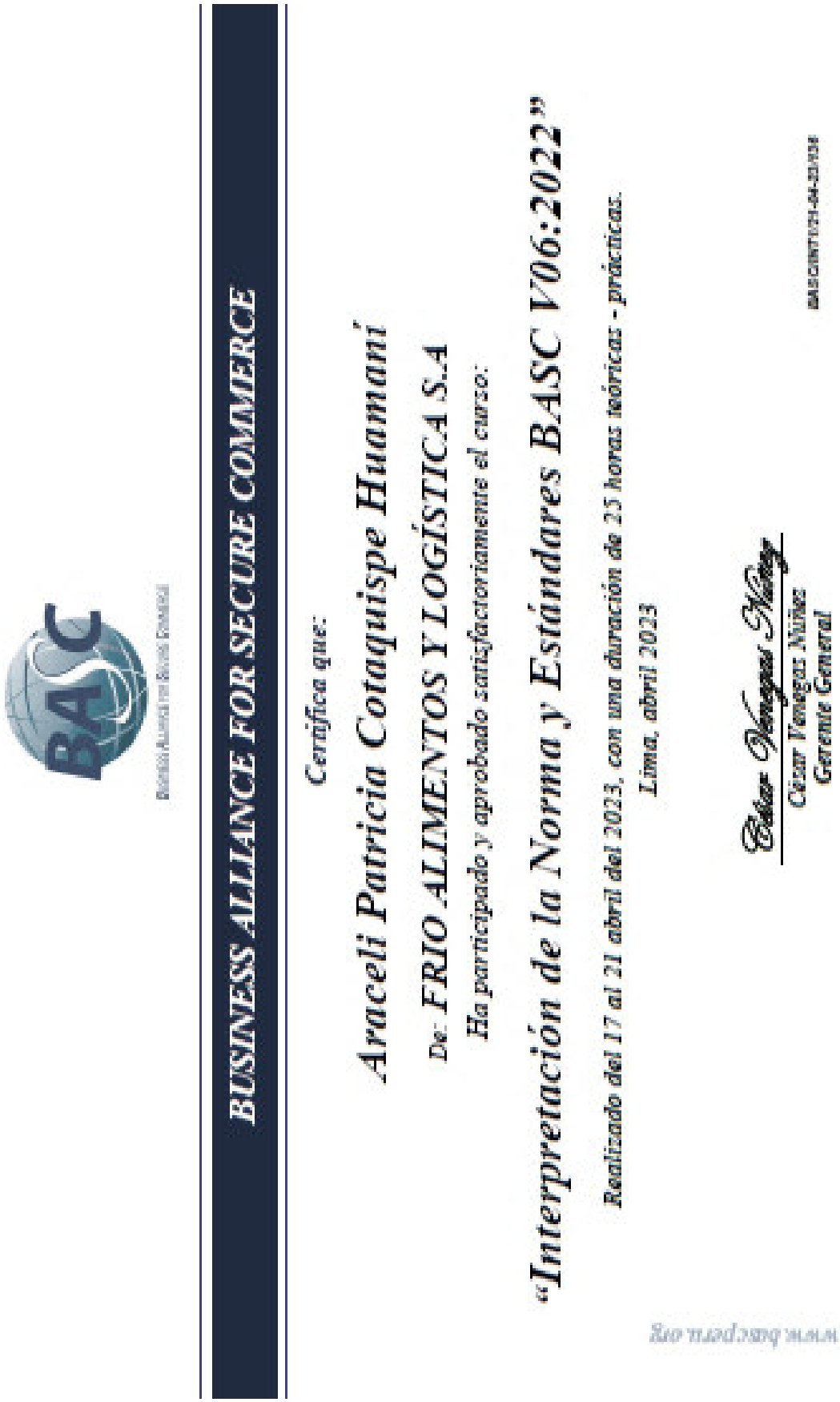
Hacemos propicia la oportunidad para quedar de ustedes.

Atentamente.

PISO ALIMENTOS Y LOGISTICA S.A.
José Luis Chavarri García

Oficina Corporativa: Av. Enrique Canaval y Moreyra Nro. 522 Int. 16 Urb. El Palomar Lima - Lima - San Isidro
Centro de Distribución: Carretera Panamericana Sur Km 29.5 - Lurín

## ANEXO 2. CERTIFICADO INTERPRETACIÓN DE LA NORMA Y ESTANDARES BASC V6:2022



BASC
Business Alliance for Secure Commerce

**BUSINESS ALLIANCE FOR SECURE COMMERCE**

*Certifica que:*

*Araceli Patricia Cotaquispe Huamaní*

*De: FRIO ALIMENTOS Y LOGÍSTICA S.A*

*Ha participado y aprobado satisfactoriamente el curso:*

*"Interpretación de la Norma y Estándares BASC V06:2022"*

*Realizado del 17 al 21 abril del 2023, con una duración de 25 horas teóricas - prácticas.*

*Lima, abril 2023*

*César Venegas Núñez*
*Gerente General*

www.basc.peru.org

## ANEXO 3. CERTIFICADO DE FORMACIÓN DE AUDITOR INTERNO



BUSINESS ALLIANCE FOR SECURE COMMERCE

CERTIFICA QUE:

Araceli Patricia Cotaquispe Huamaní

DE:

FRIO ALIMENTOS Y LOGÍSTICA S.A

Ha participado y aprobado satisfactoriamente el curso:

"Auditor Interno BASC"

Versión: 06-2022

Realizado los días 14, 15, 16, 17 y 18 de agosto del 2023,

Con un total de 25 horas teóricas – prácticas.

BASC/AUD/216-06-23/207

Lima, agosto 2023

César Venegas Núñez

César Venegas Núñez

Gerente General

www.bascperu.org

*Nota: El presente certificado solo es válido mientras el colaborador labore en la actual empresa.*

**ANEXO 4. CERTIFICADO EN IMPLEMENTACIÓN, AUDITORIAS E INSPECCIONES SANITARIAS DE LOS SISTEMAS DE GESTIÓN DE LA CALIDAD E INOCUIDAD EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA.**



## ANEXO 5. DECLARACIÓN JURADA DE AUTENTICIDAD DE DOCUMENTOS

UNIVERSIDAD NACIONAL MAYOR DE SAN MARCOS
Universidad del Perú. DECANA DE AMERICA
FACULTAD DE FARMACIA Y BIOQUIMICA
ESCUELA PROFESIONAL DE CIENCIA DE LOS ALIMENTOS

### DECLARACIÓN JURADA DE AUTENTICIDAD DE DOCUMENTOS

Yo, Araceli Patricia Cotaquispe Huamaní, bachiller en Ciencia y Tecnología de los Alimentos, con código de matrícula Nº 12040126 e identificado(a) con DNI Nº 77294794, a efectos de cumplir con los requisitos correspondientes al procedimiento de Titulación por la modalidad de Trabajo de Suficiencia Profesional:

DECLARO BAJO JURAMENTO que los documentos e informaciones presentados son AUTÉNTICOS y responden a la verdad de los hechos que en ellos se consignan.

Firmado en Lima a los 05 días de marzo de 2024.

Apellidos y nombres: Cotaquispe Huamanl Araceli Patricia

DNI: 77294794