



FACULTAD DE ARQUITECTURA, INGENIERÍA Y URBANISMO

ESCUELA ACADÉMICO PROFESIONAL DE INGENIERÍA INDUSTRIAL

TESIS:

“DISEÑO DE UN SISTEMA DE CALIDAD BASADO EN LA NORMA ISO
22000:2005 PARA EL ASEGURAMIENTO DE LA INOCUIDAD EN EL PROCESO
DEL ARROZ DE LA EMPRESA MOLINERA SAN NICOLÁS S.R.L.”

PARA OPTAR EL TÍTULO DE:
INGENIERO INDUSTRIAL

PRESENTADO POR:

Bach: FLORES PEREZ YOVANA

Bach: VÁSQUEZ LARA NANCY LIZETH

ASESOR:

MG. CABREJOS BARRIGA JORGE E.

PIMENTEL – PERÚ

2012

RESUMEN

La presente investigación titulada “Diseño de un Sistema de Calidad basado en la Norma ISO 22000:2005 para el Aseguramiento de la Inocuidad en el proceso del arroz de la Empresa Molinera SAN NICOLÁS S.R.L.” es una investigación que beneficiará a dicha empresa en cuanto a la calidad de su producto, para ser más competitiva y por ende mejorará su rentabilidad; la misma nos permite obtener el título de Ingeniero Industrial.

Está estructurada en seis capítulos de la siguiente manera:

CAPÍTULO I: Contiene el Problema de Investigación, en la cual nos basamos para desarrollar nuestra investigación; presenta la realidad problemática a estudiar, la justificación e importancia y los objetivos planteados para dicha investigación.

CAPÍTULO II: Contiene el Marco Teórico en el que se encuentra el fundamento sobre el cual nos basamos para desarrollar nuestra investigación.

CAPÍTULO III: Contiene el Marco Metodológico en el que se detalla la metodología a emplear para nuestra investigación, detallando el tipo y diseño de la investigación, la población y muestra, la hipótesis, las variables dependiente e independiente, métodos y técnicas a utilizar.

CAPÍTULO IV: Contiene y muestra los análisis e interpretación de los resultados, la información relevante de la Organización en la cual estamos realizando la investigación y la elaboración de una propuesta de mejora basándose en la Norma ISO 22000:2005 para la misma.

CAPÍTULO V: Contiene el Desarrollo propio de la metodología para la elaboración del Diseño de un Sistema de Calidad en sus ocho elementos principales.

En el elemento I: Alcance, se establece las medidas de control implantadas en la organización para asegurar que los procesos cumplan con los requisitos de seguridad alimentaria.

En el elemento II: Normativa de referencia, establecemos la reglamentación que es empleada para determinar el vocabulario y términos utilizados en la documentación de la norma.

En el elemento III: Términos y Definiciones, concepto de los términos y de las definiciones empleadas con la finalidad de promover el uso de un lenguaje común.

En el elemento IV: Sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos, establecemos los requisitos generales y los requisitos de documentación.

En el elemento V: Responsabilidad de la dirección, establecemos el compromiso de la dirección, la política de calidad e inocuidad y la asignación de responsabilidades.

En el elemento VI: Gestión de recursos, establecemos la distribución de recursos humanos e infraestructura de la empresa.

En el elemento VII: Planificación y realización de productos inocuos, se establece los programas de prerrequisitos, los procedimientos operativos estandarizados de saneamiento, las características del producto, la descripción de los procesos, el desarrollo del sistema HACCP con la aplicación de los siete principios, el sistema de trazabilidad y el control de no conformidades.

En el elemento VIII: Establecemos la validación, verificación y mejora del sistema de gestión donde se desarrollan las auditorias del sistema.

Finalmente se realizó la evaluación económica, concluimos que el VAN que es de S/264,226.53 nuevos soles y un TIR de 154 %.
La relación Beneficio Costo encontrado es de 6.61, siendo mayor que 1, lo que nos indica que el proyecto es rentable.

CAPÍTULO VI: Documentamos las conclusiones a las que hemos llegado en el proceso del desarrollo y las recomendaciones efectuadas.

BIBLIOGRAFIA: Especificación de las fuentes bibliográficas que se utilizó para el desarrollo de la investigación, la misma que está dividida en fuentes de libros y material electrónico, ordenados y codificados de acuerdo al reglamento establecido.

ANEXOS: Contiene los anexos, de los registros de las buenas practicas de manufactura, las buenas practicas de higiene, y del sistema Haccp.

ABSTRACT

This research entitled "Design of a Quality System based on ISO 22000:2005 for safety assurance in the process of rice milling company SAN NICOLAS SRL" is an investigation that will benefit the company in terms of product quality, more competitive and thus improve its profitability; it allows us to obtain the degree in Industrial Engineering.

It is structured into six chapters as follows:

CHAPTER I: Contains the research problem, which is the basis for developing our research presents problems to study reality, the justification and importance and the objectives set for this research.

CHAPTER II: Contains the theoretical framework which is the foundation upon which we rely to develop our research.

CHAPTER III: Contains the methodological framework which details the methodology used for our research, detailing the type and research design, population and sample, the hypothesis, the dependent and independent variables, methods and techniques to use.

CHAPTER IV: Contains and displays the analysis and interpretation of the results, the relevant information of the organization in which we are conducting research and development of a proposal for improvement based on ISO 22000:2005 for the same.

CHAPTER V: Contains himself Development of methodology for the design development of a quality system in its eight main elements.

In the element I: Scope, establishing control measures implemented in the organization to ensure that the processes comply with food safety requirements.

In the element II: Reference standards, establish the regulations is used to determine the vocabulary and terms used in the documentation of the standard.

In the item III: Terms and Definitions, concept of the terms and definitions used in order to promote the use of a common language.

In the element IV: Management System food safety, establish general requirements and documentation requirements.

In the element V: Management responsibility, establish the commitment of management, the quality and safety policy and allocation of responsibilities.

In the item VI: Resource management, establish the distribution of human resources and infrastructure of the company.

In the item VII: Planning and realization of safe products, establishing prerequisite programs, standard operating procedures for sanitation, product characteristics, the description of the processes, the development of HACCP to the implementation of the seven principles, the traceability system and control of nonconformities.

In the item VIII: establish the validation, verification and improvement of the management system which encompasses the system audits.

Finally, the economic evaluation was performed; we conclude that it is VAN S/264, 226.53 soles and an IRR of 154%.

Cost benefit ratio found is 6.61, being greater than 1, which indicates that the project is profitable.

CHAPTER VI: We document the conclusions we have reached in the development process and the recommendations made.

BIBLIOGRAPHY: Specification of bibliographical sources was used for the development of research; it is divided into sources of books and electronic material, sorted and coded according to established rules.

ANNEXES: Contains Annexes, records of good manufacturing practices, good hygiene practices and HACCP.