

**PROCESO:** Inocuidad de la línea de concentrado.  
**LIDER:** Equipo HACCP.  
**INDICADOR:** % Conformidad de Inocuidad de Línea de Concentrado.  
**OBJETIVO:** Medir los peligros físicos, químicos y biológicos garantizando en un 100 % la inocuidad del sistema productivo de La línea de concentrado  
**ALCANCE:** Línea de Concentrado  
**CALCULO:** (Lotes conformes / Lotes producidos)x100

**9 SEGUIMIENTO MEDICION ANALISIS Y EVALUACION**

DETALLE MEDICIÓN				TENDENCIA			
FRECUENCIA	META	DATO	DESVIACIÓN %	TÉCNICA PARA RECOPIACIÓN DE LOS DATOS			
NOVIEMBRE	100.00	98.00	-2%	Evaluación de los lotes elaborados en el mes. A través de los formularios 001 1002 Y 0002.			
ENERO	100.00		-100%				
FEBRERO	100.00		-100%				
MARZO	100.00		-100%				
			#DIV/0!				
			#DIV/0!				
			#DIV/0!				
			#DIV/0!				
			#DIV/0!				
			#DIV/0!				
			#DIV/0!				

  

ANÁLISIS DE LOS DATOS			PLAN DE ACCIÓN Y VERIFICACIÓN DE LA ACCIÓN TOMANDA				
FECHA	ANÁLISIS DE LA CAUSA	TÉCNICA ESTADÍSTICA UTILIZADA	COMPROMISO	RESPONSABLE	FECHA DE INICIO	ESTATUS	FECHA DE CIERRE













FECHA	LOTE	PELIGRO QUIMICO		PELIGRO BIOLÓGICO		PELIGRO FÍSICO		OBSERVACIONES
		SODA CAUSTICA		COLIFORMES TOTALES		FILTRO 1mm		
		SI	NO	PRESENTE	AUSENTE	PRESENTE	AUSENTE	
12/3/2015	AAACC-16-095		x		x		X	
	AAACC-16-096		x		x		X	
	AAACC-16-097		x		x		X	
	AAACC-16-098		x		x		X	
	AAACC-16-099		X		X		X	
	AAACC-16-100	x			X		X	
	AAACC-16-101		x		X		X	
	AAACC-16-102		X		X		X	
	AAACC-16-103		x		x		X	
	AAACC-16-104		x		x		X	
	AAACC-16-105		x		x		X	
	AAACC-16-106		x		X		X	
	AAACC-16-107		x		X		X	
	AAACC-16-108		x		X		X	x
Total lotes	14	1	13	0	14	0	14	
% Conformidad por peligro		93%		100%		100%		
% Conformidad total		98%						