	PUNTOS CRITICOS DE CONTROL	CÓDIGO	
		REVISIÓN	
		FECHA	

Fecha: _____ **Lote:** _____ **Fruta:** _____

HORA	EQUIPO:												Tanque de Producto Terminado N°( )		Observacion
	ETAPA 1 (PCCB1)		ETAPA 2		ETAPA 3		ETAPA 4				ETAPA 5				
	T (°C) 92-98	BRIX	T (°C) 65-79	RIX	T (°C) <64	RIX	T (°C) >36	RIX	Hespiridina <10	Puntos Negros <10	T (°C) <35	BRIX	T (°c) <20	A.V	

Condiciones de la sala de envasada								
DESCRIPCION	M.P	A.P	A.V	L	B.C	I	T°C(18-20)	H R
FILTRO (1 mm) (PCC/F2)								
TAMBORES								
BOLSA								
PALETAS								
SALA DE ENVASADO								

LEYENDA
M.P: Malla presente AP: Ausencia de Particulas I: identificado HR: Humedad Relativa
A.V: Aspecto Visual L: Limpios B.C: Buenas Condiciones
✓ : Conforme x : No Conforme T (ºC) Temperatura PT: Producto Terminado
Frecuencia
1- Cada hora (1) en el caso del Evaporador, Tanques PT 2-Por cada lote envasado antes de y al final del llenado P:T

Analista_____ Revisado_____