UNIVERSIDAD NACIONAL DE MOQUEGUA

ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERÍA PESQUERA

INFORME DE EXAMEN PROFESIONAL

"SUPERVISIÓN DEL PROCESO DE CONGELADO DE POTA (*Dosidicus gigas*) EN LA PLANTA ALIMENTOS CONGELADOS S.A.C. - AREA DE EMPAQUE, EN LA PROVINCIA DE ILO."

AUTOR:

ALEXANDRA MARSYORI PAREDES AGUILAR

Para optar el título profesional de:

INGENIERO PESQUERO

ILO - PERU

2022

UNIVERSIDAD NACIONAL DE MOQUEGUA

ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERIA PESQUERA

TITULO DEL INFORME DE EXAMEN PROFESIONAL:

"SUPERVISIÓN DEL PROCESO DE CONGELADO DE POTA (*Dosidicus gigas*) EN LA PLANTA ALIMENTOS CONGELADOS S.A.C. - AREA DE EMPAQUE, EN LA PROVINCIA DE ILO."

PARA OPTAR EL TITULO DE:

INGENIERO PESQUERO

Bach. Alexandra M. Paredes Aguilar

Autor

Dr. Mario Ruiz choque

Asesor

UNAM
UNIVERSIDAD NACIONAL DE MOQUEGUA

UNIVERSIDAD NACIONAL DE MOQUEGUA
UNAM
FEDATARIO

ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERÍA PESQUERA

Folio Nº 0010

ACTA DE TITULACIÓN

I. Modalidad:

Examen Profesional

II. Documento de aprobación:

Resolucion de Comisión Organizadora N° 716-2022-UNAM

Fecha: 15-09-2022

III. Título de Informe de Examen Profesional:

"SUPERVISION DEL PROCESO DE CONGELADO DE POTA (Dosidicus gigas) EN LA PLANTA ALIMENTOS CONGELADOS S.A.C - AREA DE EMPAQUE, EN LA PROVINCIA DE ILO"

Bachiller: ALEXANDRA MARSYORI PAREDES AGUILAR

Asesor Principal: DR. MARIO RUIZ CHOQUE

Co-Asesor: .....

IV. Se dictamina con las siguientes notas:

Examen Escrito: 11.8 Entrevista: 1.6 Promedio: 13

Promedio en letras: TRECE por lo que: Sí X No

Opta el Título Profesional de INGENIERO PESQUERO.

Siendo las 11:10 horas, del 13 de Octubre del año 2022 se procede con la firma en conformidad de lo dictaminado.

DRA. SHEDA MENDEZ ANCCA
Presidente del Comité de grados y títulos
ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERÍA PESQUERA

DR. WALTER MERMA CRUZ
Director
ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERÍA PESQUERA

DR. MARIO RUIZ CHOQUE
Asesor
ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERÍA PESQUERA

ALEXANDRA MARSYORI PAREDES AGUILAR
BACHILLER

DEDICATORIA

A mi madre Rosario que ha sabido formarme con buenos sentimientos, hábitos y valores en lo cual me ayudaron a salir a delante cuando se me presentaban momentos difíciles en el camino.

A mi padre Ronald por ayudarme a construir mis sueños, por ser una mujer fuerte, excepcional, gracias por tus consejos

A mis hijos Justhin y Mathias quienes han sido mi mayor motivación para nunca rendirme en los estudios y poder llegar ser un ejemplo para ellos.

A mis hermanos Cristhian Y Raphael, porque de alguna u otra forma ellos han influido en mi vida con el tiempo, experiencias y confianza que tienen hacia mí.

AGRADECIMIENTO

Primeramente, a Dios por darme sabiduría, salud, vida y fuerza para terminar mi carrera profesional de ingeniería pesquera y darme la perseverancia para la realización de mi informe de examen profesional.

A mi Asesor Dr. Mario Ruiz Choque, por la orientación y ayuda que me brindo en la realización de mi informe.

Al Director de Escuela Dr. Walter Merma Cruz y a los Docentes de la escuela Profesional de Ingeniería Pesquera por asesorarme, compartir sus enseñanzas y experiencias durante mi formación profesional.

A la Empresa Alimentos Congelados S.A.C. por la oportunidad que me dio, de ser parte de la familia en el área de supervisión del aseguramiento de la calidad de recursos y productos congelados.

A la jefa del aseguramiento de la calidad Profesional Técnico Sra. Claudia Samo Aguilar y al Supervisor de las Cámaras de túnel de congelación y de Almacenamiento Sr. Christian Cosme Soto por darme siempre ánimos y por brindarme material para la elaboración de informe de examen profesional.

Gracias a las personas que, de una manera u otra, han sido claves en mi vida profesional, y por extensión en lo personal a mis grandes amistades; Mariela Valdez Ramos y Candy Huamani Pimentel, por la ayuda que me brindaron incondicionalmente.

RESUMEN

En el presente informe se narra en forma detallada, los conocimientos adquiridos durante el desempeño de producción, desarrolladas en la empresa Alimentos Congelados S.A.C. Lo cual permito reforzar los conocimientos teóricos recibidos durante los años de formación académica.

El desempeño en dicha organización es como Supervisor del Aseguramiento de la Calidad y con la guía del jefe del Aseguramiento de la Calidad el Ingeniero Miguel Núñez, y la Supervisora de Aseguramiento de la calidad, Prof. Técnico Claudia Samo Aguilar.

El contenido de este informe se traduce básicamente en detallar mis funciones en la empresa como son: funciones y responsabilidades en el control de las evaluaciones sensoriales en la recepción de materia prima e higiene y el previo control del procesamiento, así como el saneamiento exterior e interior de la planta y la supervisión del are de empaque.

Finalmente, el informe tiene como propósito presentar el trabajo y aporte realizado en el área de empaque del proceso congelado de pota (*Dosidicus gigas)* productivo en el sector pota congelada de la planta Alimentos Congelados S.A.C

Palabras claves: supervisión, proceso, congelado, empaque

ABSTRACT

This report narrates in detail, the knowledge acquired during the performance of production, developed in the company Alimentos Congelados S.A.C. Which allows to reinforce the theoretical knowledge received during the years of academic training.

The performance in said organization is as Supervisor of Quality Assurance and with the guidance of the head of Quality Assurance, Engineer Miguel Núñez, and the Supervisor of Quality Assurance, Claudia Samo Aguilar.

The content of this report basically translates into detailing my functions in the company, such as: functions and responsibilities in the control of sensory evaluations in the reception of raw material and hygiene and the prior control of processing, as well as external and internal sanitation of the plant and the supervision of the packing area.

Finally, the purpose of the report is to present the work and contribution made in the packaging area of the frozen squid (Dosidicus gigas) production process in the frozen squid sector of the Alimentos Congelados S.A.C plant.

Keywords: supervision, process, frozen, packaging

INDICE

DEDICATORIA 3
AGRADECIMIENTO 4
RESUMEN 5
ABSTRACT 6
ACRONIMOS 9
INTRODUCCION 10
CAPITULO I 11
ASPECTOS GENERALES 11
1.1 Descripción de la Empresa 11
1.1.1. Ubicación de la empresa 12
1.1.2. Accesibilidad 12
1.1.3. Visión y Misión 13
1.1.4. Historia de la Empresa 16
CAPITULO II 17
DESCRIPCION DE UNA ACTIVIDAD ESPECÍFICA O DESARROLLO DEL TEMA DEL EXAMEN PROFESIONAL 17
2.1 Descripcion de una actividad especifica 17
2.2. Descripcion higiene y saneamiento del áreas de empaque 20
2.3. Supervision en el area de empaque 26
CAPITULO III 37
ANTESCEDENTES Y OBJETIVOS 37
3.1 Antecedentes internacionales 37
3.2. Antecedentes Nacionales 39
3.2. Objetivos 41
CAPITULO IV 42
APORTES 42
CONCLUSIONES 43
RECOMENDACIONES 44
BIBLIOGRAFÍA 45
ANEXOS 47

INDICE DE TABLAS

Tabla 1 Ventajas y desventajas de los productos del recurso Pota (Dosidicus Gigas)... 36

INDICE DE FIGURAS

Figura 1 Ubicación geográfica de la planta Alimentos Congelados S.A.C 12
Figura 2 Fachada de la planta Alimentos Congelados S.A.C. 13
Figura 3 Logotipo de la Empresa 14
Figura 4 Organigrama de la Empresa Alimentos Congelados S.A.C. 15
Figura 5 Diagrama de flujo de la pota congelada 18
Figura 6 Diagrama de flujo del área de Empaque 19
Figura 7 Formato de inspección higiene del personal 21
Figura 8 Indumentaria para la supervisión en el área de empaque 22
Figura 9 Desinfección de manos 23
Figura 10 Indumentaria del personal de empaque 24
Figura 11 Registro de limpieza y desinfección de superficies 25
Figura 12 Túneles de congelamiento 26
Figura 13 Termometro y taladro usado en la zona de empaque 27
Figura 14 Codificación de sacos 28
Figura 15 Sacos de polipropileno 29
Figura 16 Salida de los bloques de pota congelada 30
Figura 17 Desbloqueo de bloques de pota congelada 31
Figura 18 Formato de control de empaque 31
Figura 19 Cocido de sacos 32
Figura 20 Estiba de sacos de pota congelada 33
Figura 21 Racks de pota congelada 34
Figura 22 Cámaras de almacenamiento 35

INDICE DE ANEXOS

Anexo 1: Formato de control de empaque n° 6……...47
Anexo 2: Formato de control de empaque n °7 ….……48

Anexo 3: Registro deregistro de limpieza y desifeccion de superficies 49
Anexo 4: Registro de limpieza y desinfeccion de superficies 50
Anexo 5: Inspeccion de higiene del personal de planta 51
Anexo 6 :Control del compartamiento de carga durante despacho de productos terminados 52
Anexo 7 : Registro de control de embarque 53

ACRONIMOS

- RRHH : Recursos Hidrobiológicos.
- T° : Temperatura
- A.C. : Aseguramiento de la Calidad
- QC. : Control de calidad
- S.A.C : Sociedad Anónima Cerrada
- PRODUCE : Ministerio de la Producción
- DGEPP : Dirección General de Evaluación de Políticas
- EPS : Poliestireno Expandido

INTRODUCCION

El recurso hidrobiológico pota cuyo nombre científico es *Dosidicus Gigas*, el cual también es conocido como calamar gigante, cuenta con una amplia distribución geográfica en el litoral Peruano, se ha demostrado que en esta última década, el recurso Pota se ha convertido en una especie altamente exportada a nivel mundial en comparación con otros moluscos, y sobre todo en la industria de congelados el cual presenta grandes volúmenes para el País (Alexandra, 2020).

Las plantas industriales pesqueras en nuestro territorio nacional producen mejores productos como lo es el congelado del recurso Pota, incrementando su calidad según los estándares internacional para garantizar todas las expectativas de los clientes (Correo Rios, 2021, pág. 9).

La industria de congelado en recursos hidrobiológicos en el Perú se inició en los setenta con la explotación del recurso merluza en el Puerto de Paita. El Recurso Hidrobiológico de calamar gigante o pota, con la caída de la merluza a fines de los noventa surge como alternativa para mantener las fábricas de congelado (Mendoza Trelles & Rivera Huaman, 2022, pág. 3)

CAPITULO I

ASPECTOS GENERALES

1.1 Descripción de la Empresa

Alimentos Congelados S.A.C. es una planta de procesamiento de productos hidrobiológicos pesqueros, cuenta con un N° de RUC 20520076159, con licencia de operación otorgada bajo Resolución Directoral: N° 122-2011-PRODUCE/DGEPP y Habilitación Sanitaria: N° P-250-ILO-AICN.

La empresa presta servicio de proceso, congelado y almacenado de productos hidrobiológicos de terceros. Dentro de los productos que ofrecemos tenemos en presentaciones de filete de pota, nuca de pota, tentáculo de pota y aleta de Pota. La empresa está en condiciones de procesar cualquier variedad de productos hidrobiológicos y comercializarlas.

La planta Alimentos Congelados S.A.C., es una empresa pesquera que cuenta con instalaciones adecuadas para el procesamiento de productos hidrobiológicos y comercializarla.

1.1.1. Ubicación de la empresa

Dirección	:	Caleta Cata Cata Parcela A – 5
Distrito	:	Ilo
Provincia	:	Ilo
Departamento	:	Moquegua – Perú

Figura 1

Ubicación geográfica de la planta Alimentos Congelados S.A.C



Nota: En la figura se muestra la ubicación geográfica de la Planta de Alimentos Congelados SAC, que fue tomado de (Google Street View , 2022)

1.1.2. Accesibilidad

Para llegar a la planta Alimentos Congelados S.A.C.Se toma la via terrestre mediante un auto, el recorrido seria desde Miramar por la picantería los Rodríguez parte baja donde vivo actualmente hacia Cruce del Ratón 2,9 km (5 min), y luego el bus de la empresa recoge a su personal en general y somos transportados hasta el destino final Cata Cata 5,2 km (11 minutos) con un total de 8,1km para llegar a la planta Alimentos Congelados S.A.C.

Figura 2

Fachada de la planta Alimentos Congelados S.A.C.



Nota: En la figura se muestra la planta de Alimentos congelados la misma que se encuentra en Cata Cata provincia de Ilo; Tomado de (Google Street View, 2022)

1.1.3. Visión y Misión

1.1.3.1. Visión

Posesionar la empresa entre las primeras en la industria del congelado, aplicando una rigurosa política de trabajo en equipo.

1.1.3.2.Misión

Proveer productos de calidad, siguiendo rigurosamente la trilogía empresarial de economía, eficiencia y eficacia, esto res planificación financiara, justo a tiempo y calidad.

1.1.3.3. Logo de la Empresa

Figura 3

Logotipo de la Empresa

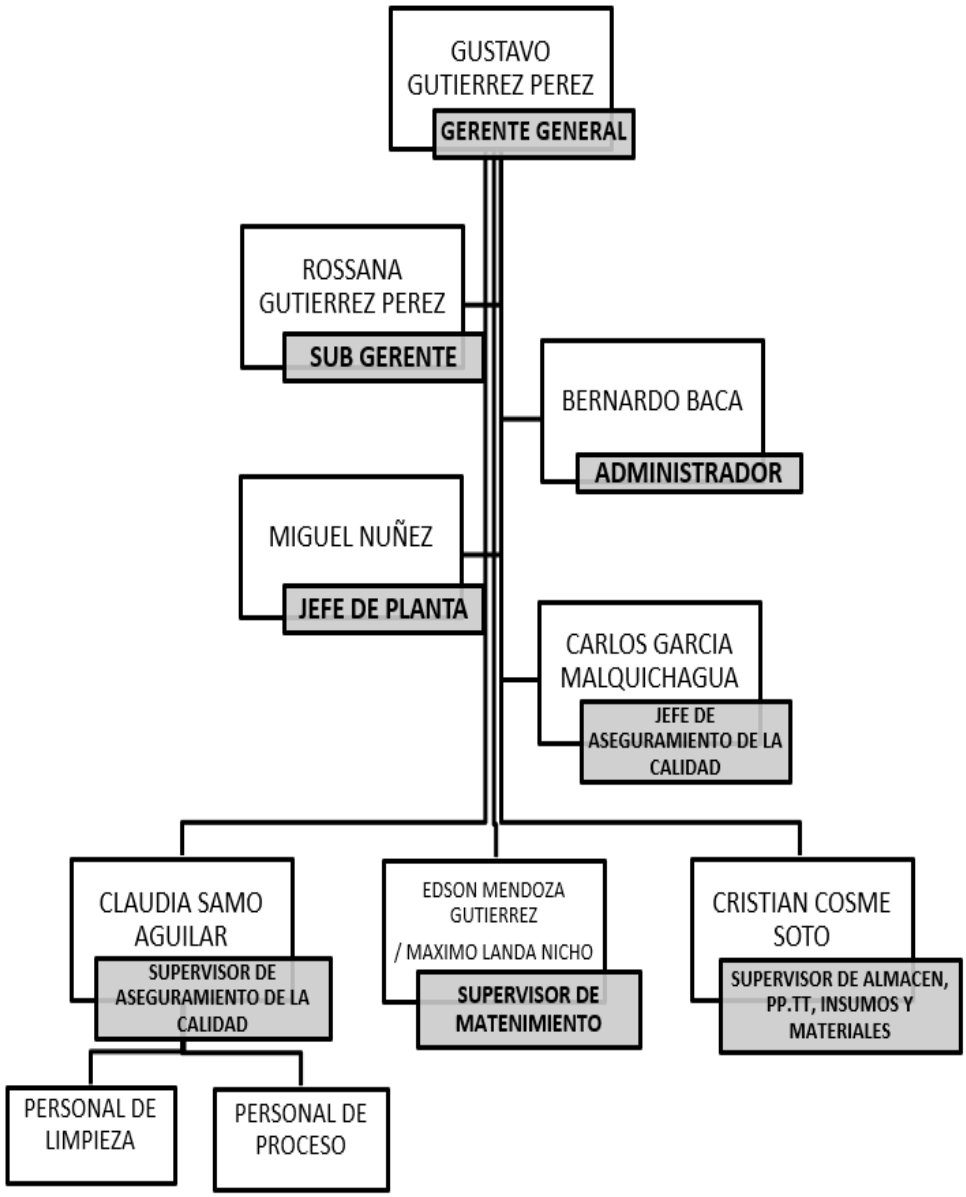


Nota. Logo de la Empresa, Tomado de (Alimentos Congelados S.A.C., 2022)

1.1.3.4.Organigrama de la Empresa

Figura 4

Organigrama de la Empresa Alimentos Congelados S.A.C.



Nota: La figura muestra el organigrama estructural y nominal de la Empresa Alimentos Congelados S.A.C. Tomado de (Alimentos Congelados S.A.C., 2020)

1.1.4. Historia de la Empresa

El proyecto se inició en setiembre del 2006 con la constitución de la empresa "Alimentos Congelados S.A.C." y la construcción de las instalaciones de la zona de proceso, la cual fue posible con el financiamiento total de sus propietarios, producto de utilidades generadas por otras empresas del grupo en los rubros de pesca industrial y fabricación de hielo industrial.

Por política de empresarial del grupo se ha cumplido con todos los requisitos exigidos para el otorgamiento de las licencias respectivas sin tener que llegar a actividades que no sean permitidas por ley. Por ello les da confianza y seguridad para desarrollar actividades sin ningún inconveniente.

CAPITULO II

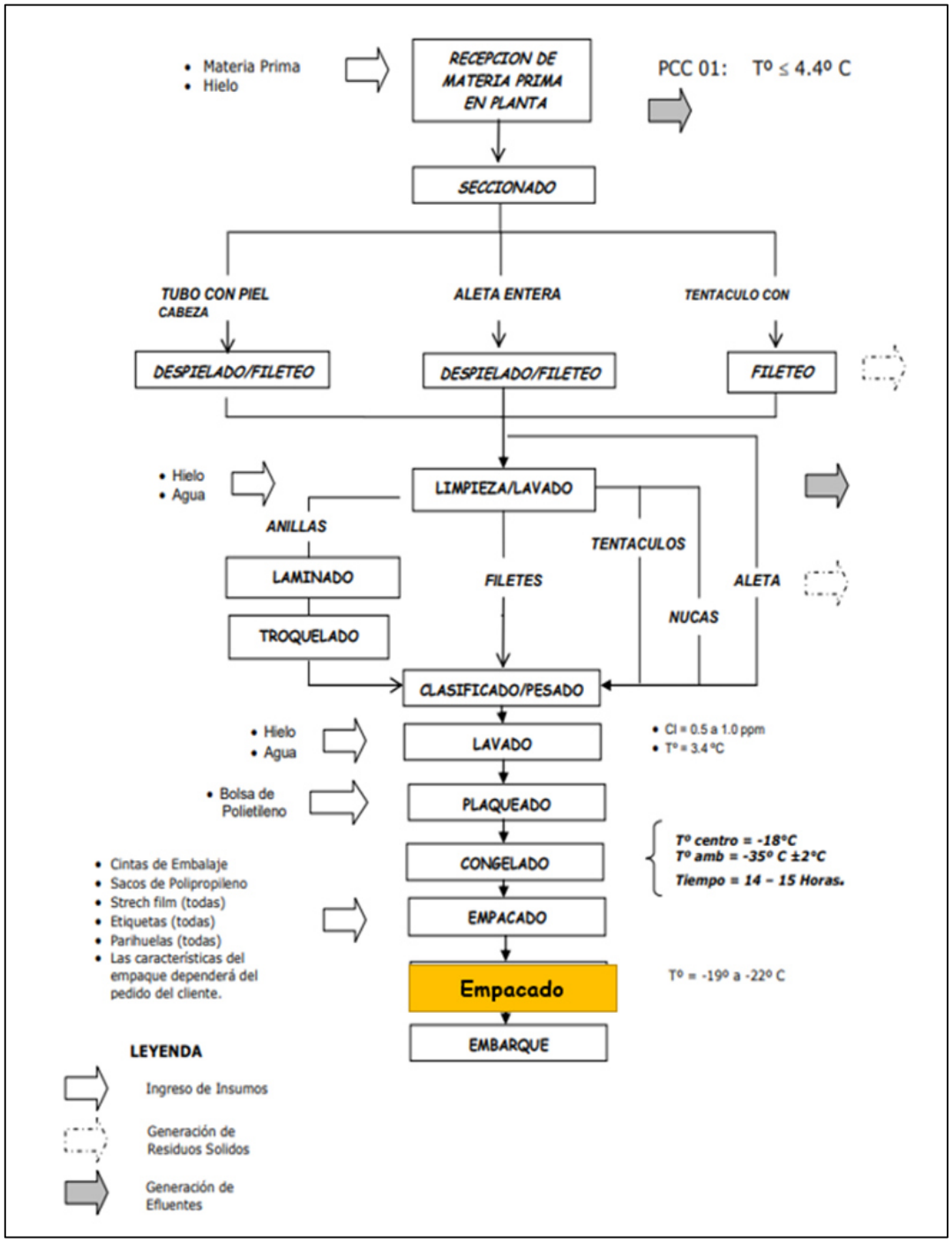
DESCRIPCION DE UNA ACTIVIDAD ESPECÍFICA O DESARROLLO DEL TEMA DEL EXAMEN PROFESIONAL.

2.1 Descripción de una actividad especifica

La experiencia desarrollada se enmarco en la Planta Alimentos Congelados S.A.C. del recurso Pota (*Dosidicus Gigas*), específicamente en el área de empaque, cuyo fin es que, el producto sea inocuo para su exportación y además con buena presentación haciendo uso de los materiales y equipos adecuados.

Figura 5

Diagrama de flujo de la pota congelada

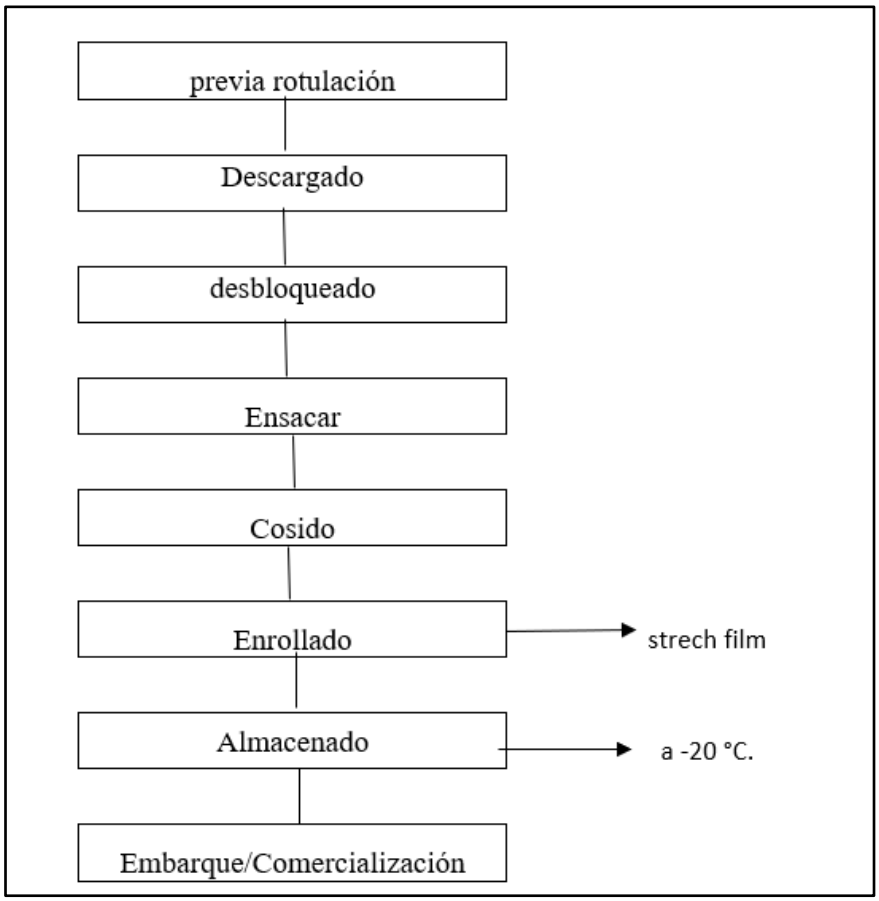


Nota: La figura muestra el diagrama de flujo del proceso productivo de *Dosidicus Gigas* (Pota) congelado en sus diferentes presentaciones. Tomado de (Alimentos Congelados S.A.C., 2020)

Área de empaquetado; Esta área, que es la última de todo el proceso, abarca desde cuando los productos en las bandejas son sacados del congelamiento hasta cuando se almacenan en sacos en las cámaras de congelamiento. Estas cámaras de congelamiento funcionan a temperaturas menores o iguales a -20 °C. A continuación, se detallan las actividades del proceso y se muestra la sucesión de ellas mediante el diagrama de flujo del área de empaque.

Figura 6

Diagrama de flujo del área de Empaque



Nota. Diagrama de flujo del proceso de pota congelada en el área de empaquetado

2.2. Descripción higiene y saneamiento del áreas de empaque

En particular se prestará atención a todos los puntos donde puede producirse contaminación, y se adoptarán medidas específicas para garantizar la obtención de un producto inocuo y sano. El tipo de medidas de control y supervisión necesarias dependerá del tamaño de la operación y la naturaleza de sus actividades. Se aplicarán programas para:

- Asegurar la eliminación higiénica de todos los materiales desechados.
- Vigilar la higiene personal y la observancia de las normas sanitarias
- Vigilar la aplicación de los programas de limpieza y desinfección.
- Vigilar la calidad e inocuidad de los suministros de agua.

El programa de control de la higiene deberá tener en cuenta las recomendaciones siguientes:

Programa permanente de limpieza y desinfección

Se estableció un programa permanente de limpieza y desinfección para garantizar que todas las partes del área de empaque, el establecimiento de elaboración y los equipos que éstos contienen se limpien sistemáticamente y en forma apropiada. Este programa se evaluará de nuevo cada vez que se empaque. El programa incluirá, entre otras cosas, una política de limpieza continua y se usara hipoclorito de calcio.

Se hizo una previa revisión sobre el desarrollo de las actividades de procesamiento de productos pesqueros para prevenir la contaminación y adulteración en todas las etapas de su procesamiento.

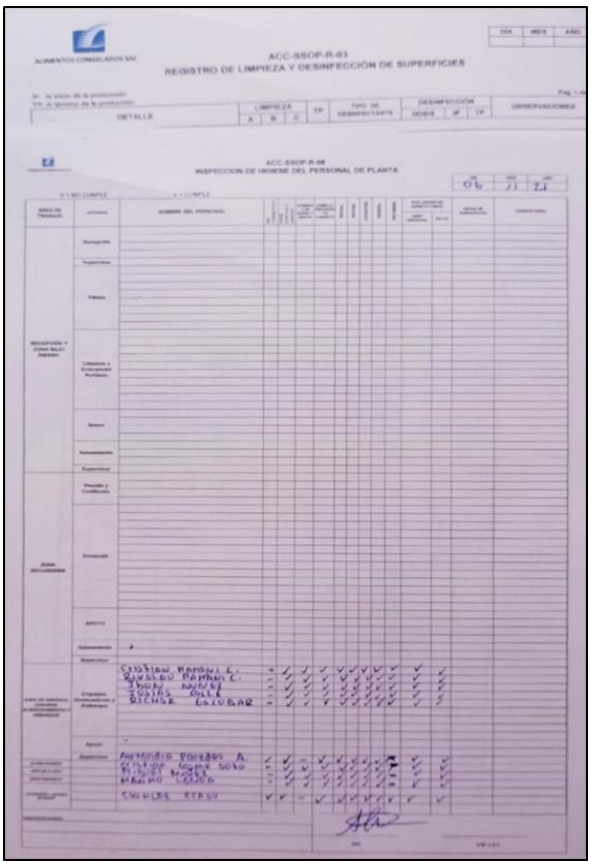
En esta revisión se evidencio los procedimientos desinfección empleados, las periodicidades y los responsables, Antes de ingresar a la sala de proceso Se deberá de pasar por el área de desinfección las personas que trabajen en contacto directo con la

materia prima y será registrado en el formato de higiene y saneamiento. por ende, deben cumplir con lo siguiente:

- Presentarse con el cabello completamente cubierto (toca), con las manos limpias, las uñas cortas y sin esmalte.
- Es prohibido el uso de todo tipo de joyas, adornos, relojes, etc., así como fumar, comer y escupir en las áreas de empaque

Figura 7

Formato de inspección higiene del personal



Nota, Formato llenado adecuadamente para el control de higiene del personal de área de empaque

Figura 8

Indumentaria para la supervisión en el área de empaque



Nota. Supervisora del área de empaque con su ropa indumentaria, cumpliendo la Normatividad.

- Aplicar un procedimiento de lavado de manos, cada vez que ingresen al área de procesamiento o retomen a sus actividades, o después de haber manipulado alguna superficie u objeto contaminado.

- Usar botas impermeables en buenas condiciones de aislamiento y limpias.
- Prevenir la contaminación cruzada.

Figura 9

Desinfección de manos

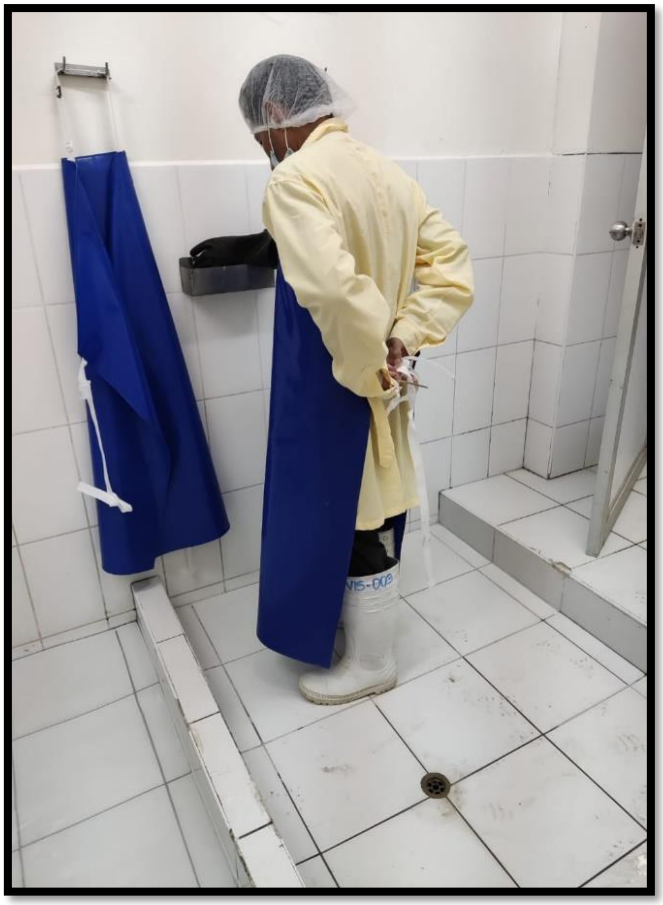


Nota: En la figura se muestra el lavado de manos en forma correcta friccionando y Haciendo formar espumas, para evitar la carga bacteriana.

- Una vez el personal de empaque se haya desinfectado correctamente, se procede a desinfectar la zona (Mesas, paredes, pisos, etc.) con hipoclorito de calcio y agua a presión, empleando las buenas prácticas de manufactura (BPM)

Figura 10

Indumentaria del personal de empaque



Nota. En al figura se muestra el uso correcto de la ropa indumemntaria del personal de empaque.

Limpieza

Supresión de tierra, residuos de alimentos, suciedad, grasa uotros materiales objetables.

Enjuague

Enjuague con agua potable, según el caso, para eliminar toda la suciedad y los residuos de detergente.

Desinfección

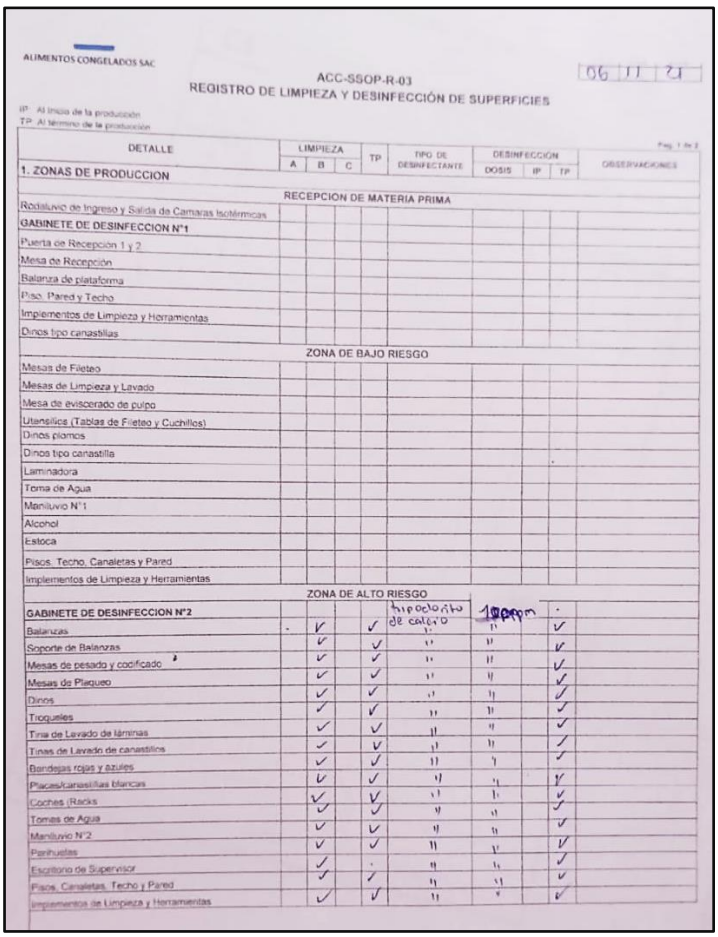
Aplicación de productos químicos, aprobados por el organismo oficial competente, o calor, para destruir la mayor parte de los microorganismos presentes en las superficies.

Enjuague final

Un último enjuague, cuando proceda, con agua potable o agua limpia, para eliminar toda la suciedad y los residuos de desinfectante

Figura 11

Registro de limpieza y desinfección de superficies



ALIMENTOS CONGELADOS SAC

ACC-SSOP-R-03

REGISTRO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE SUPERFICIES

06 / 11 / 21

IP: Al inicio de la producción
TP: Al término de la producción

DETALLE	LIMPIEZA			TP	TIPO DE DESINFECTANTE	DESINFECCION			OBSERVACIONES
	A	B	C			DOSIS	IP	TP	
1. ZONAS DE PRODUCCION									
RECEPCION DE MATERIA PRIMA									
Rodaluvio de Ingreso y Salida de Camaras Isotérmicas									
GABINETE DE DESINFECCION N°1									
Puerta de Recepción 1 y 2									
Mesa de Recepción									
Balanza de plataforma									
Piso, Pared y Techo									
Implementos de Limpieza y Herramientas									
Dinos tipo canastillas									
ZONA DE BAJO RIESGO									
Mesas de Fileteo									
Mesas de Limpieza y Lavado									
Mesa de eviscerado de pulpo									
Utensilios (Tablas de Fileteo y Cuchillos)									
Dinos plomos									
Dinos tipo canastilla									
Laminadora									
Toma de Agua									
Maniluvio N°1									
Alcohol									
Estoca									
Pisos, Techo, Canaletas y Pared									
Implementos de Limpieza y Herramientas									
ZONA DE ALTO RIESGO									
GABINETE DE DESINFECCION N°2					hipoclorito de calcio	100ppm			
Balanzas		✓		✓	"	"		✓	
Soporte de Balanzas		✓		✓	"	"		✓	
Mesas de pesado y codificado		✓		✓	"	"		✓	
Mesas de Pliqueo		✓		✓	"	"		✓	
Dinos		✓		✓	"	"		✓	
Tiroqueles		✓		✓	"	"		✓	
Tina de Lavado de láminas		✓		✓	"	"		✓	
Tinas de Lavado de canastillas		✓		✓	"	"		✓	
Bandejas rojas y azules		✓		✓	"	"		✓	
Placas/canastillas blancas		✓		✓	"	"		✓	
Coches (Racks		✓		✓	"	"		✓	
Tomas de Agua		✓		✓	"	"		✓	
Maniluvio N°2		✓		✓	"	"		✓	
Parihuelas		✓		✓	"	"		✓	
Escritorio de Supervisor		✓		.	"	"		✓	
Pisos, Canaletas, Techo y Pared		✓		✓	"	"		✓	
Implementos de Limpieza y Herramientas		✓		✓	"	"		✓	

Nota: Registro llenado correctamente para la adecuada desinfeccion en la zona de empaque

2.3. Supervision en el area de empaque

Primeramente,en la zona de empaque se cuenta con 2 tuneles y 2 camaras; los rack con bloques de pota son sacados de los tuneles , se elige el tunel que llegue a una temperatura de -18°C a -20°C, con ayuda de un termometro y taladro especialmente equipo de la zona de empaque y tambien usado para embarques y luego de 24 horas se desbloca.

Figura 12

Túneles de congelamiento



Nota. En al figura se muestra los 2 tuneles que sirven para congelar el producto envasado de pota congelada.

Figura 13

Termómetro y taladro usado en la zona de empaque



Nota. En la figura se muestra el taladro para perforar hasta el punto centro de congelado del producto y el termometro para medir la temperatura a – 20.1°C. en la zona de empaque.

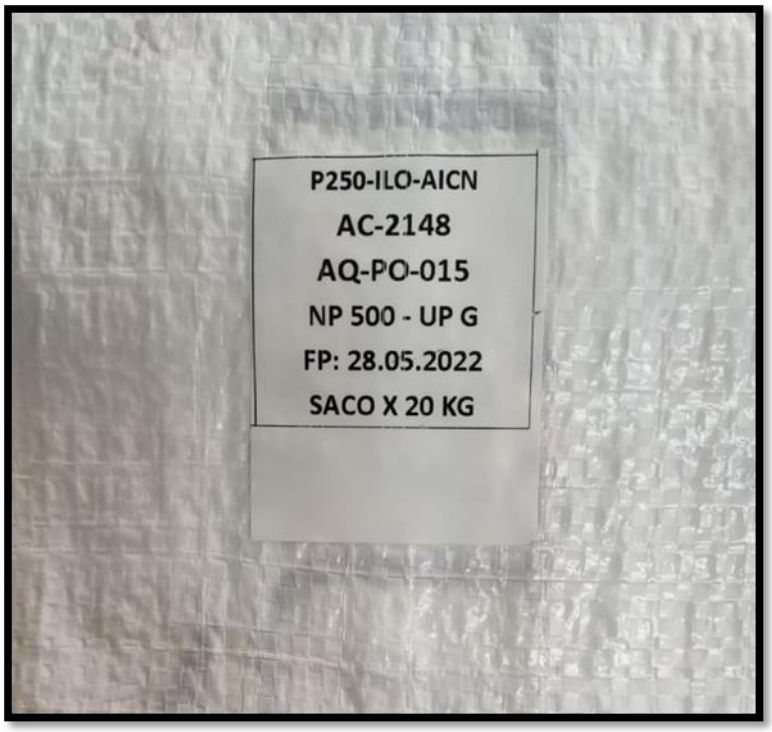
Esta área, que es la última de todo el proceso, abarca desde cuando los productos en las bandejas son sacados del congelamiento hasta cuando se almacenan en sacos en las cámaras de congelamiento. Estas cámaras de congelamiento funcionan a temperaturas menores o iguales a -20 °C. a -22 °C.

Primeramente se empieza por:

A. **rotulación**: se les hace primeramente la rotulación a los sacos antes de empacar, este proceso consiste en codificar el saco con el nombre del producto empaquetado, el peso del bloque, y el número del lote al cual pertenece, fecha de producción, trazabilidad y juliano.

Figura 14

Codificación de sacos



Nota. En la figura se muestra la correcta codificacion de los sacos con todas sus características: P250-ILO-AICN, significa Codigo de Habilitacion;AC-2148 , significa Alimentos Congelados y su Codigo; AQ-PO-015, significa Produccion del Año; NP500-UPG, significa la nuca de la pota; FP:28.05.2022, significa la fecha de produccion, Saco x 20 Kg, es el peso del saco.

Figura 15

Sacos de polipropileno



Nota. En la figura se muestra Sacos de polipropileno usado para los bloques de pota congelada.

B. Descargado

Consiste en sacar las bandejas, que contienen los productos, de los túneles o de las placas y llevarlas al desbloqueado.

Los tuneles estan diseñadas para 8 tn. Osea 10 coches de 800 kilos y cada coche con 80 bandejas.

Figura 16

Salida de los bloques de pota congelada



Nota. Salida del rack de bloques de pota congelada.

C. **Desblocado**: el desblocado se realiza de forma mecánica y el tiempo de la operación de desblocado será lo más corto posible, para evitar las subidas de temperaturas en el producto congelado, las bandejas contienen en su interior los productos en forma de bloques rectangulares.

   En esta etapa se toma bloques al azar y con ayuda del termómetro y taladro se toma temperaturas, para supervisar que los bloques no sufran descongelamiento porque si no se tendría que dar un golpe de frio a esos coches, y también se supervisa los pesos que sean 10kg

Figura 17

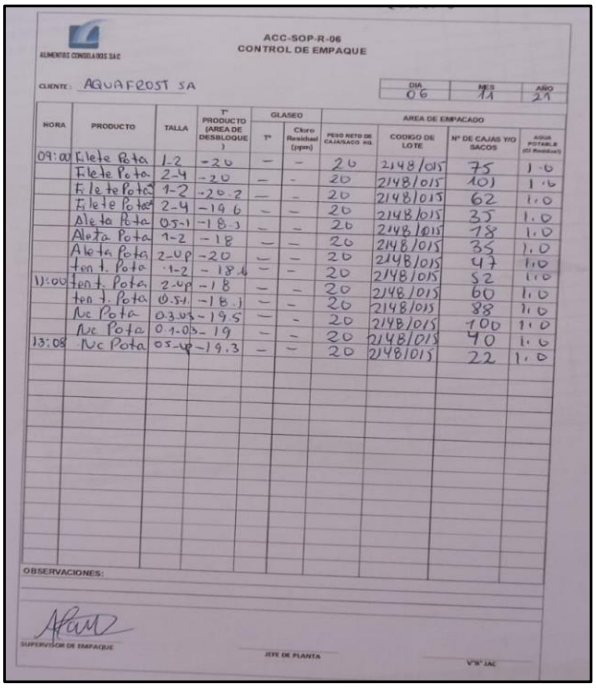
Desbloqueo de bloques de pota congelada



Nota. En la figura se muestra el correcto desbloqueo de los bloques de la pota congelada

Figura 18

Formato de control de empaque



ALIMENTOS CONGELADOS SAC

ACC-SOP-R-06
CONTROL DE EMPAQUE

CLIENTE: AQUAFROST SA

DIA	MES	AÑO
06	11	21

HORA	PRODUCTO	TALLA	T° PRODUCTO (AREA DE DESBLOQUE)	GLASEO T°	GLASEO Cloro Residual (ppm)	AREA DE EMPACADO PESO NETO DE CAJA/SACO KG.	AREA DE EMPACADO CODIGO DE LOTE	AREA DE EMPACADO Nº DE CAJAS Y/O SACOS	AREA DE EMPACADO AGUA POTABLE (Cl Residual)
09:00	Filete Pota	1-2	-20	–	–	20	2148/015	75	1.0
	Filete Pota	2-4	-20	–	–	20	2148/015	101	1.0
	Filete Pota	1-2	-20.2	–	–	20	2148/015	62	1.0
	Filete Pota	2-4	-19.6	–	–	20	2148/015	35	1.0
	Aleta Pota	05-1	-18.3	–	–	20	2148/015	78	1.0
	Aleta Pota	1-2	-18	–	–	20	2148/015	35	1.0
	Aleta Pota	2-up	-20	–	–	20	2148/015	47	1.0
	ten t. Pota	1-2	-18.4	–	–	20	2148/015	52	1.0
11:00	ten t. Pota	2-up	-18	–	–	20	2148/015	60	1.0
	ten t. Pota	0.5-1	-18.1	–	–	20	2148/015	88	1.0
	Nuc Pota	0.3-0.5	-19.5	–	–	20	2148/015	100	1.0
	Nuc Pota	0.1-0.3	-19	–	–	20	2148/015	90	1.0
13:08	Nuc Pota	05-up	-19.3	–	–	20	2148/015	22	1.0

OBSERVACIONES:

SUPERVISOR DE EMPAQUE | JEFE DE PLANTA | V°B° JAC

Nota, llenado del formato de control del área de empaque, en donde se anota la temperatura del producto, peso del saco, código del lote, producto a empacar y numero de cajas.

D. **Empaquetado**: Este paso consiste en colocar una cierta cantidad de bloques en sacos, dependiendo de la presentación que el cliente desee. Mayormente las presentaciones son las siguientes: dos bloques de 10 kg para sacos de 20 kg.

E. **Cosido:** Este proceso consiste en coser los sacos una vez se haya puesto una cierta cantidad de bloques en su interior, con diferentes colores de rafia según el cliente designe.

- Filete de pota (verde)
- Tentáculo pota(azul)
- Aleta pota(rojo)
- Nuca pota (negro)
- Reproductor (azul y rojo)
- Trozos (verde y negro)

Figura 19

Cocido de sacos



Nota. En la figura se muestra el cocido de los sacos con bloques de pota congelada con una aproximado de 20 Kg.

F. **Enrollado**: Cada vez que se cose un saco, se estiba encima de una parihuela para formar un pallet entran 64 sacos. Una vez formado un pallet, éste es enrollado con una lámina llamada strech film para proceder a su almacenamiento, pero cuando se estiban en rack solo entraban 56 sacos y también se le ponía strech film.

Figura 20

Estiba de sacos de pota congelada



Nota. La correcta estiba de los sacos de pota congelada en parihuela

Figura 21

Racks de pota congelada



Nota. *En la figura se muestra los Rack de pota congelada en diferentes presentaciones*

G. **Almacenado:** Formado un pallet, éste es llevado a las cámaras de congelamiento para su respectivo almacenamiento. Estas cámaras funcionan a temperaturas menores o iguales a -20 °C

Figura 22

Cámaras de almacenamiento



Nota. Se observa la buena distribución de la parte Interior dela cámaras de almacenamiento de producto terminado

Tabla 1

Ventajas y desventajas de los productos del recurso Pota (Dosidicus Gigas)

Derivados	***Ventajas***	***Desventajas***
Conservas	*No requiere almacenamiento en frio*	*Producto relativamente. Nuevo producto de menor demanda.*
Congelados	*Proceso sencillo de fabricación en comparación con otros derivados. Mercado amplio*	*Requiere almacenamiento en frio.*
Calamar seco	*Alta demanda en Asia.*	*Necesita de secadores. Requiere almacenamiento en frio.*
Harina	*No requiere almacenamiento en frio.*	*Se elabora empleando residuos.*

Nota. Ventajas y desventajas de los productos derivados del recurso Pota

CAPITULO III

ANTESCEDENTES Y OBJETIVOS

3.1 Antecedentes internacionales

Según estudio de factibilidad para la implementación de nuevo empaque biodegradable para pie congelado en una planta de producción realizada en el País Guatemala, utilizan para el empaque, Bandejas de poliestireno expandido (EPS) el cual es una bandeja cuadrada formada con separadores para acomodar dos filas de cinco pies cada fila. La bandeja ayuda a dar consistencia y estructura al empaque primario. Estas, al ser colocadas una sobre otra, protegen físicamente al producto congelado evitando que se quiebren las esquinas del pie (Ruiz, 2018, pág. 9).

Según investigación realizada a la empresa Crimasa ubicado en Ecuador, realizan congelado de Camarón entero bloques y camarón cola bloques, el cual al llegar al área de empaque estos son colocados en fundas que está dentro de cajas

parafinadas y que previamente han sido etiquetadas y revisadas para que cumplan con los parámetros normativos y legales, además de las especificaciones exigidas por el cliente (Alejandro, 2018, pág. 4).

Según informe de la Universidad de Antioquia en el país de Colombia, el proceso de empaque requiere de muchos insumos y operaciones, pero se espera que con las herramientas que se tienen en la actualidad y los análisis entregados en el informe, el proceso logre una estandarización y se cumplan las expectativas de las partes involucradas, además identificó que las operaciones que determinan y generan variabilidad en el proceso de empaque son las iniciales, donde el colaborador debe tomar la canasta con el material y vaciarlo en la caja, estas son las actividades que influyen de forma directa en el tiempo de ejecución durante el proceso (Bedoya, 2020, pág. 16).

Según revista Eumed del país de Ecuador, se realizó un estudio acerca del proceso de empaque del camarón, en esta etapa el camarón es pesado y empacado debidamente por el personal en cajas plastificadas de 5 libras. En este proceso incurren en la mano de obra indirecta las cuales es conformado por un equipo de 10 personas en esta área, estas personas son las encargadas del empacado en las cajetas las cuales deben hacer una segunda clasificación de producto que no se encuentre troceado ni quebrado para cumplir los estándares de calidad con los clientes del exterior. Las cajetas deben estar con la marca, lote de producción, peso las cuales sirven para seguir la trazabilidad del producto ya que este es un requerimiento del Instituto Nacional de Pesca (Vera, 2019, pág. 11).

De acuerdo al Reglamento Técnico para etiquetado de productos pesqueros frescos, congelado y descongelado, de ventas a granel o preempacado en el punto de venta en el País de Costa Rica, los empaques utilizados deben estar limpios, exentos de desperfectos, estar elaborados de materiales aptos para estar en contacto directo con los productos pesqueros, de forma tal que garantice al producto la protección durante la manipulación, el almacenamiento y transporte, además de un cierre que asegure la inocuidad del producto (Sistema Costarricense de informacion Juridica, 2021).

3.2.Antecedentes Nacionales

Según Investigación de la Universidad de Lima, el producto una vez congelado es llevado al área de empaque, donde es colocado en sacos de polipropileno de acuerdo con las especificaciones del producto y sellado. Se empacan 2 bloques por saco con un peso aproximado de 20 kg. Luego se coloca una etiqueta para control interno donde se detalla la trazabilidad del producto; se consigna el código, lote del producto, nombre especifico, fecha de producción y la etiqueta comercial (Trelles & Huaman, 2022, pág. 106).

Según investigación por parte de la Universidad Cesar Vallejo para realizar el proceso de empaque, los productos son congelados en 1 Armario de placas el cual posee ciertas características, son de material de aluminio que tienen perforaciones en su interior y dentro de ellas circula un líquido refrigerante

llamado amoniaco. Al circular el refrigerante dentro de las placas, transmiten frío por arriba y abajo del producto (Ramírez, 2021, pág. 32).

De acuerdo a la investigación realizada por Sindy de Lourdes Garcia Peña, el recurso Pota es congelado para su posterior empaque y se realiza en el tiempo más corto posibles, el cual es colocado en sacos de polipropileno u otra forma de acuerdo a lo exigido por el cliente, esto se realiza con la finalidad de cuidar y proteger las cualidades organolépticas del producto (Lourdes, 2020, pág. 40).

Según el Programa Nacional de Innovación en Pesca y Acuicultura el cual realizo un estudio prospectivo indica que es importante que los proveedores de empaque se encuentren disponibles, también es fundamental el desarrollo de diferentes formas de empaque que van desde empaque al vacío, bolsas con cierre, densidades diferentes de plástico a usar. Así mismo adecuar y personalizar completamente la bolsa o cajas para el empaque, desde aquellas que pueden permanecer "paradas" hasta bolsas litografiadas a todo color con ventanas que permiten observar el producto ya sea en bolsas o cajas (Baffigo, 2021, pág. 94).

Según investigación de Balance de la línea de producción de pota en Refrigerados Fisholg & Hijos S.A.C de la Universidad de Piura, el área de empaque en una planta de congelado, el cual es la última área de todo el proceso, abarca desde cuando los productos en las bandejas son sacados del congelamiento hasta cuando se almacenan en sacos en las cámaras de congelamiento. Estas cámaras de congelamiento funcionan a temperaturas menores o iguales a -20 °C (Luzuriaga, 2018, pág. 18).

3.2. Objetivos

- Conocer el procesamiento de congelado de pota, para obtener un correcto empaque para que el producto llegue a su destino en buenas condiciones.

- Identificar los equipos y su funcionamiento en el área de empaque de congelado de pota.

- Aplicar los formatos establecidos para el procesamiento de congelado de pota en el área de empaque.

CAPITULO IV

APORTES

Durante mi permanencia en mi centro de labor he desarrollado los siguientes aportes:

- Apoyo en el área de embarque en la realización del muestreo del saco de bloques de pota congelada para su posterior exportación a los diferentes destinos.

- Se brindó capacitación al personal de grupo sobre el uso correcto de la indumentaria y buenas prácticas de manipulación.

- Se presentó informe sobre los materiales y equipos defectuosos para que se pueda realizar los cambios correspondientes con el fin de mejorar las actividades dentro del área.

- Apoyo en el área de recepción de materia prima, realizando control de análisis organolépticos y análisis sensorial.

CONCLUSIONES

- Se logró las competencias de procesamiento de congelado de pota, para obtener un correcto empaque para que el producto llegue a su destino en buenas condiciones de higiene e inocuidad.

- Se logró identificar los equipos y su funcionamiento en el área de empaque de congelado de pota para su mejor eficiencia en el trabajo, asimismo se realizó el mantenimiento preventivo en tiempos de paralización de la producción.

- Se logró diseñar y aplicar los formatos para el procesamiento de congelado de pota en el área de empaque para llevar un mejor control de las actividades productivas y uso de equipos e instrumentos. Así como formato de registro de control de empaque, formato de almacenamiento de producto terminado, formato de control de higiene y saneamiento de la planta y de personal.

RECOMENDACIONES

- Aplicar las medidas correctivas para obtener un producto de excelente calidad ya que el mercado exige productos inocuos.

- Cumplir con un Cronograma establecido de charlas de capacitación para el personal que realiza el proceso de empaque.

- Fortalecer la comunicación entre el personal profesional, técnico y administrativos para propiciar un buen clima laboral.

BIBLIOGRAFÍA

Alejandro, D. A. (2018). *Plan de mejora continua en el area de empaque Bloque de Crimasa S.A.* Universidad de Guayaquil, Guayaquil, Ecuador.

Alexandra, R. G. (2020). *INFORME POR SERVICIOS PROFESIONALES: "PROCESO DE CONGELADO Y PRECOCIDO DE CEFALOPODO DE POTA (Dosidicus Gigas) PARA LA PLANTA INVERSIONES PERU PACIFICO S.A. LIMA.* AREQUIPA.

Alimentos Congelados S.A.C. (2020). Organigrama.

Alimentos Congelados S.A.C. (2022). *Logo de empresa*.

Baffigo, T. M. (2021). Cadena de Valor de la Pota[Programa Nacional de Innovacion en Pesca y Acuicultura-PNIPA]. Lima.

Bedoya, D. G. (2020). *Propuesta de mejora para el proceso de empaque en el Centro de Distribucion de Alimentos Cárnicos S.A.C.* Medellin.

Correo Rios, N. A. (2021). *Propuesta de Ingeniería de métodos en el área de congelado para.* Universidad Cesar Vallejo, Piura.

Google Street View . (2022). *Street View*.

Google Street View. (2022). *Google Street View*.

Google Street View. (2022). *Google Street View*.

Lourdes, G. p. (2020). *Ratios Productivos en el Proceso de congelado de Calamar Gigante(Dosidicus gigas) en la empresa Pesquera Corpesmar S.A.C. Paita-Perú-2020.* Universidad Nacional de Piura.

Luzuriaga, D. C. (2018). *Balanza de la linea de Produccion de Pota en Refrigerados Fisholg & Hijos S.A.C.* Universidad de Piura, Piura.

Mendoza Trelles, F. G., & Rivera Huaman, F. R. (2022). *ESTUDIO DE MEJORA EN LA LÍNEA DE PROCESAMIENTO DE POTA(dosidicus gigas) CONGELA EN UNA EMPRESA.* UNIVERSIDAD DE LIMA, LIMA.

Ramírez, L. A. (2021). *Mejoramiento del Proceso de Produccion de Pota congelada para incrementar la productividad en la Empresa Planta de hielo mi cautivo EIRL Paita.* Universidad Cesar Vallejo.

Ruiz, G. A. (2018). *Estudio de factivilidad para la implementacion de nuevo empaque biodegradable para pie congelado en una planta de produccion en la.* Universidad del Valle de Guantemala[Facultad de Ingenieria], Guatemala, Guatemala.

Sistema Costarricense de informacion Juridica. (2021). *Normativas 36980 - MEIC-MAC.* Obtenido de http://www.pgrweb.go.cr/scij/Busqueda/Normativa/Normas/nrm_articulo.aspx?param1=NRA&nValor1=1&nValor2=72001&nValor3=87635&nValor4=-1&nValor5=2&nValor6=18/11/2011&strTipM=FA

Trelles, F. G., & Huaman, F. R. (2022). *ESTUDIO DE MEJORA EN LA LINEA DE PROCESAMIENTO DE POTA (Dosidicus gigas)CONGELADA EN UNA EMPRESA.* Universidad de Lima, Lima.

Vera, A. E. (Abril de 2019). Proceso de Empaque del Camaron y su impacto en el Costo Unitario de Produccion. *Eumednet*.

ANEXOS

ANEXO 1: FORMATO DE CONTROL DE EMPAQUE N° 6

ALIMENTOS CONGELADOS SAC

ACC-SOP-R-06
CONTROL DE EMPAQUE

DIA	MES	AÑO

CLIENTE : _____

HORA	PRODUCTO	TALLA	T° PRODUCTO (AREA DE DESBLOQUE)	GLASEO		AREA DE EMPACADO			
				Tº	Cloro Residual (ppm)	PESO NETO DE CAJA/SACO KG.	CODIGO DE LOTE	Nº DE CAJAS Y/O SACOS	AGUA POTABLE (Cl Residual)

OBSERVACIONES:

_____

_____

_____ _____ _____

SUPERVISOR DE EMPAQUE JEFE DE PLANTA V°B° JAC

ANEXO 2: FORMATO DE ALMACENAMIENTO DE PRODUCTO TERMIANDO N° 7

ACC-SOP-R-07

ALMACENAMIENTO DE PP.TT. - INGRESOS Y SALIDAS

ALIMENTOS CONGELADOS SAC

DIA	MES	AÑO

CLIENTE: ______________________________

HORA	INGRESO /SALIDA	CAMARAS DE ALMACENAJE								
		PRODUCTO	TALLA	FECHA DE PRODUCCIÓN	TRAZABILIDAD	Tº PROD.	Tº CAMARA	Nº CAMARA	Nº CAJAS Y/O SACOS	CANTIDAD DE PRODUCTO KG.
								TOTAL		

OBSERVACIONES:

SUPERVISOR DE ALMACEN | JEFE PLANTA | V°B° JAC

ANEXO 3: REGISTRO DEREGISTRO DE LIMPIEZA Y DESIFECCION DE SUPERFICIES

ALIMENTOS CONGELADOS SAC

DÍA	MES	AÑO

ACC-SSOP-R-03

REGISTRO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE SUPERFICIES

IP: Al Inicio de la producción
TP: Al término de la producción

DETALLE	LIMPIEZA			TP	TIPO DE DESINFECTANTE	DESINFECCIÓN			OBSERVACIONES
	A	B	C			DOSIS	IP	TP	
1. ZONAS DE PRODUCCION									
RECEPCION DE MATERIA PRIMA									
Rodaluvio de Ingreso y Salida de Camaras Isotérmicas									
GABINETE DE DESINFECCION N°1									
Puerta de Recepción 1 y 2									
Mesa de Recepción									
Balanza de plataforma									
Piso, Pared y Techo									
Implementos de Limpieza y Herramientas									
Dinos tipo canastillas									
ZONA DE BAJO RIESGO									
Mesas de Fileteo									
Mesas de Limpieza y Lavado									
Mesa de eviscerado de pulpo									
Utensilios (Tablas de Fileteo y Cuchillos)									
Dinos plomos									
Dinos tipo canastilla									
Laminadora									
Toma de Agua									
Maniluvio N°1									
Alcohol									
Estoca									
Pisos, Techo, Canaletas y Pared.									
Implementos de Limpieza y Herramientas									
ZONA DE ALTO RIESGO									
GABINETE DE DESINFECCION N°2									
Balanzas									
Soporte de Balanzas									
Mesas de pesado y codificado									
Mesas de Plaqueo									
Dinos									
Troqueles									
Tina de Lavado de láminas									
Tinas de Lavado de canastillos									
Bandejas rojas y azules									
Placas/canastillas blancas									
Coches (Racks									
Tomas de Agua									
Maniluvio N°2									
Parihuelas									
Escritorio de Supervisor									
Pisos, Canaletas, Techo y Pared									
Implementos de Limpieza y Herramientas									

ANEXO 4: REGISTRO DE LIMPIEZA Y DESINFECCION DE SUPERFICIES

ALIMENTOS CONGELADOS SAC

ACC-SSOP-R-03
REGISTRO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE SUPERFICIES

IP: Al Inicio de la producción
TP: Al término de la producción

DETALLE	LIMPIEZA			TP	TIPO DE DESINFECTANTE	DESINFECCIÓN			OBSERVACIONES
	A	B	C			DOSIS	IP	TP	
AREA DE EMPAQUE									
GABINETE DE DESINFECCION N°3									
Pulverizador de Alcohol									
Mesas de Empaque									
Maniluvio N°3									
Toma de Agua									
Estoca									
Piso, Techo, Paredes y alrededores									
Implementos de Limpieza y Herramientas									
ALMACÉN DE COCHES, PLACAS Y OTROS									
Coches									
Placas									
Jaulas de inox									
Parihuelas									
Piso, pared y alrededores (puerta de emergencia)									
2. ALMACÉN DE PRODUCTOS TERMINADOS									
ÁREA DE CONGELAMIENTO - CAMARAS									
Túnel 1, 2 y 3									
Cámara 1 y 2									
Pisos, Pared, Techo y Alrededores									
Implementos de Limpieza y Herramientas									
Pulverizadores de Alcohol									
Mesa de muestreo									
Puertas de embarque									
Implementos de Limpieza y Herramientas									
3. SERVICIOS DE LA PLANTA									
Sala de Máquinas									
Almacén de insumos y materiales									
Vestuarios									
Areas Administrativas									
Laboratorio									
Almacén de residuos orgánicos e inorgánicos									
Patio y estacionamiento									

A = SECO | **B = CON AGUA** | **C = AGUA CON DETERGENTE**

DESINFECCION : 100 ppm

SAC | **V°B° JAC** | **JEFE DE PLANTA**

ANEXO 5: INSPECCION DE HIGIENE DEL PERSONAL DE PLANTA

ALIMENTOS CONGELADOS SAC

ACC-SSOP-R-08
INSPECCION DE HIGIENE DEL PERSONAL DE PLANTA

DIA	MES	AÑO

X = NO CUMPLE *v = CUMPLE*

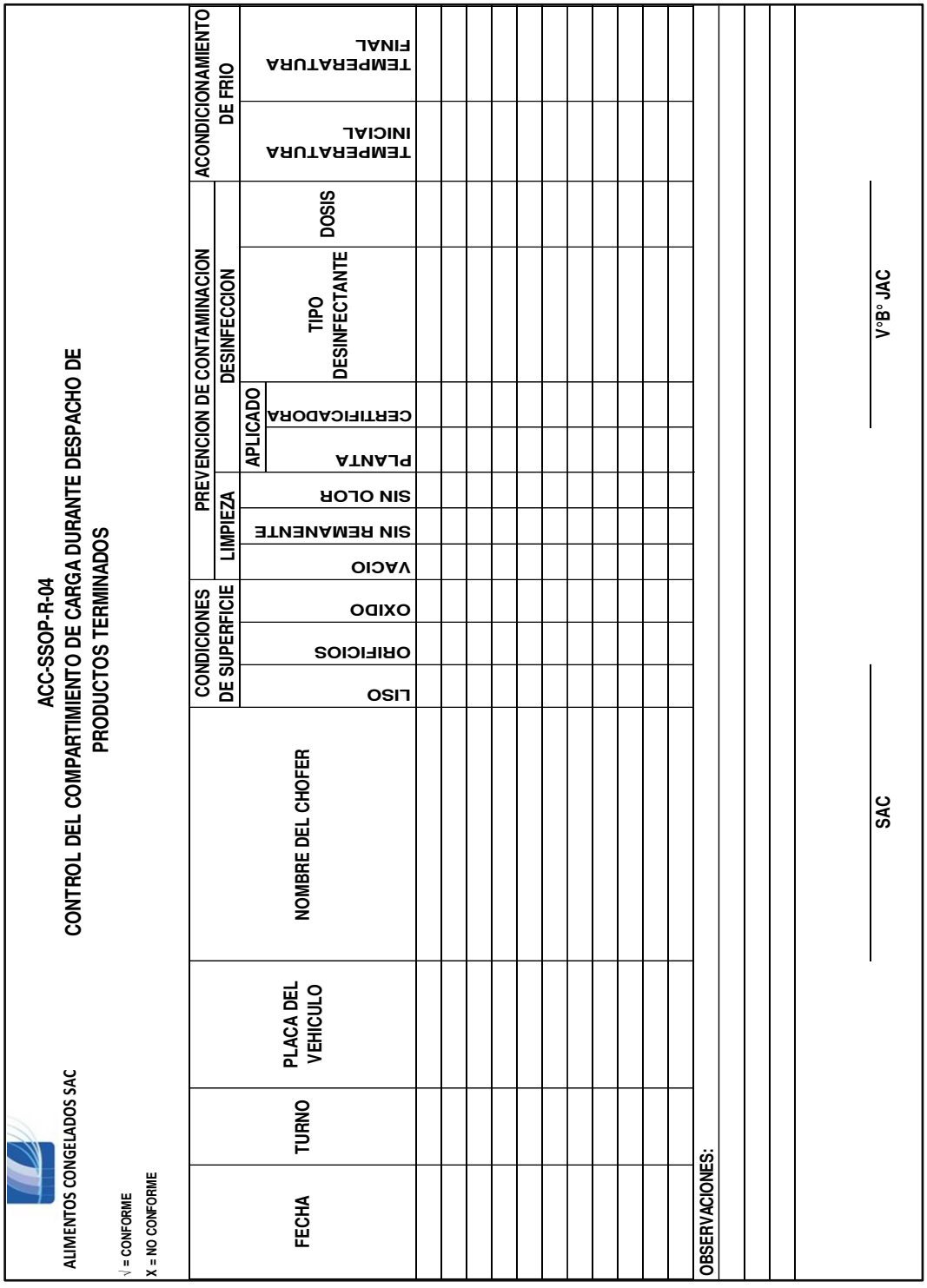
AREA DE TRABAJO	ACTIVIDAD	NOMBRE DEL PERSONAL	SIN COSMETICO	UÑAS CORTAS Y LIMPIAS	AUSENCIA DE BARBA Y BIGOTE	CABELLO RECOGIDO Y/O CUBIERTO	BUCAL	BOTAS	GUANTES	MANDIL	PECHERA	EVALUACIÓN DE ASPECTO FISICO		FECHA DE SUBSANACION	COMENTARIO
												ASEO PERSONAL	SALUD		
RECEPCIÓN Y ZONA BAJO RIESGO	Recepción														
	Supervisor														
	Fileteo														
	Limpieza y Eviscerado/ Perfilado														
	Apoyo														
	Saneamiento														
	Supervisor														
ZONA SECUNDARIA	Pesado y Codificado														
	Envasado														
	APOYO														
	Saneamiento														
	Supervisor														
ZONA DE EMPAQUE, CAMARAS, ALMACENAMIENTO Y EMBARQUE	Empaque, Contenedores y Embarque														
	Apoyo														
	Supervisor														
ALMACENERO															
JEFE DE PLANTA															
MANTENIMIENTO															
LAVANDERIA / LIMPIEZA EXTERIOR															

OBSERVACIONES:

SAC

V°B° J.A.C.

ANEXO 6 : CONTROL DEL COMPARTAMIENTO DE CARGA DURANTE DESPACHO DE PRODUCTOS TERMINADOS



ALIMENTOS CONGELADOS SAC

ACC-SSOP-R-04

CONTROL DEL COMPARTIMIENTO DE CARGA DURANTE DESPACHO DE PRODUCTOS TERMINADOS

√ = CONFORME

X = NO CONFORME

FECHA	TURNO	PLACA DEL VEHICULO	NOMBRE DEL CHOFER	CONDICIONES DE SUPERFICIE				PREVENCION DE CONTAMINACION								ACONDICIONAMIENTO DE FRIO	
								LIMPIEZA		DESINFECCION							
				LISO	ORIFICIOS	OXIDO	VACIO	SIN REMANENTE	SIN OLOR	APLICADO		PLANTA	CERTIFICADORA	TIPO DESINFECTANTE	DOSIS	TEMPERATURA INICIAL	TEMPERATURA FINAL

OBSERVACIONES:

SAC

V°B° JAC

ANEXO 7: REGISTRO DE CONTROL DE EMBARQUE

ALIMENTOS CONGELADOS SAC

ACC-SOP-R-17
REGISTRO DE CONTROL DE EMBARQUE

DIA	MES	AÑO

Productos a embarcar	Clasific.	Bultos	Kilos	Lote	Fecha de Prod.

N° de Contenedor	:	Hora de Inicio	:
Exportador	:	Hora de Termino	:
Importador	:	N° Precinto de Linea	:
Almacen Receptor	:	N° Precinto de Aduana	:
Acta de Inspeccion	:	T° Referencia del Producto	:
Insp. Certificadora	:	T° Contenedor Inicio	:
Responsable	:	T° Contenedor Termino	:

FILA									TOTAL
1									
2									
3									
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									
11									
12									
13									
14									
15									
16									
17									
18									
19									
20									
21									
TOTAL									

INSPECCION DE CONTENEDOR:

Estado del contenedor	:	Agente Aduana	:
Limpieza Interior	:	Transportista	:
Materiales Extraños	:	Placas	:
Operatividad compresor	:	Chofer	:
		Lic. Conducir	:

OBSERVACIONES :

S.A.C. **J.A.C.**

"UNIVERSIDAD NACIONAL DE MOQUEGUA"

VICERRECTORADO DE INVESTIGACIÓN

FORMATO DE AUTORIZACIÓN DE PUBLICACIÓN EN EL REPOSITORIO INSTITUCIONAL UNAM

Formulario de autorización para la publicación electrónica en la página web del Repositorio Institucional de la Universidad Nacional de Moquegua, de conformidad con la Ley N° 30035 Ley que regula el Repositorio Nacional Digital de Ciencia, Tecnología e Innovación de Acceso Abierto y Resolución de Comisión Organizadora N° 041-2022-UNAM que aprueba el Reglamento que regula el Repositorio Institucional Digital de la UNAM.

1. DATOS DEL AUTOR

Nombres y Apellidos : Alexandra Marsyori Paredes Aguilar
DNI/Carnet de Extranjería/Pasaporte N° :72546552
Correo electrónico : alexandraparedes413@gmail.com
Teléfono/Celular :968326102

2. GRADO, TITULO O ESPECIALIZACIÓN (Marque con una X)

Bachiller	Título Profesional	Magister	Doctor	Segunda Especialidad
	x			

3. TIPO DE PUBLICACIÓN (Marque con una X)

a) Articulo ( )
b) Tesis de pregrado ( )
c) Tesis de Maestría ( )
d) Tesis de Doctorado ( )
e) Monografía (x)
f) Reporte de caso científico o hallazgos ( )
g) Libro ( )
h) Parte de un libro ( )
i) Revisión ( )
j) Conferencia ( )
k) Presentación ( )
l) Artículo preliminar ( )
m) Articulo antes de ser publicado ( )
n) Artículo de prensa ( )
o) Documentos internos ( )
p) Imagen ( )
q) Documentos técnicos ( )
r) Ponencias presentadas en eventos científicos (Jornada, Congreso, Simposio Conferencias, etc.) ( )
s) Informes de suficiencia profesional ( )
t) Patentes producidas por académicos/as ( )

4. TIPO DE TRABAJO DE INVESTIGACIÓN (Marque con una X)

a) Tesis ( )
b) Trabajo de Investigación ( )
c) Trabajo de suficiencia profesional ( )
d) Trabajo académico **(x)**

5. DATOS DE LA PUBLICACION

a) Título: "SUPERVISIÓN DEL PROCESO DE CONGELADO DE POTA (*Dosidicus gigas*) EN LA PLANTA ALIMENTOS CONGELADOS S.A.C. - AREA DE EMPAQUE, EN LA PROVINCIA DE ILO."
b) Campo del conocimiento OCDE (Indicar el código de clasificación OCDE de la obra: https://catalogos.concytec.gob.pe/vocabulario/ocde_ford.html): 4.01.03 -- Pesquería
c) Fecha de publicación: Año 2022

6. DATOS DEL ASESOR:

a) Nombres y Apellidos: Mario Ruiz Choque
b) DNI/Pasaporte/Cédula: 04649092
c) ORCID: 000-0003-0151-9579

FIRMA :
DOCUMENTO DE IDENTIDAD : 72546552
NOMBRES Y APELLIDOS : Alexandra Marsyori Paredes Aguilar

LICENCIAS

Licencia Estándar

Bajo los siguientes términos, autorizo el depósito de mi trabajo de investigación en el Repositorio Institucional Digital de la UNAM.

Con la autorización de depósito da mi trabajo de investigación, otorgo a la Universidad Nacional de Moquegua, una Licencia No Exclusiva para reproducir. distribuir, comunicar al público, transformar (únicamente mediante su traducción a otros idiomas) y poner a disposición del público mi trabajo de investigación (incluido el resumen), en formato físico o digital, en cualquier medio, conocido o por conocerse, a través de los diversos servicios provistos por la Universidad, creados o por crearse, tales como el Repositorio Institucional Digital de la UNAM, Colección de Tesis, entre otros, en el Perú y en el extranjero, por el tiempo y veces que considere necesarias, y libre de remuneraciones.

En virtud de dicha Licencia, la UNIVERSIDAD NACIONAL DE MOQUEGUA, podrá reproducir mi trabajo de investigación en cualquier tipo de soporte y en más de un ejemplar, sin modificar su contenido, solo con los propósitos de seguridad, respaldo y preservación.

Declaro que el trabajo de investigación es una creación de mi autoría y exclusiva titularidad, o coautoría con titularidad compartida, y me encuentro facultado a conceder la presente licencia y, asimismo, garantizo que dicho trabajo de investigación no infringe derechos de autor de terceras personas.

La UNIVERSIDAD NACIONAL DE MOQUEGUA consignara el nombre del/los autor/es del trabajo de investigación, y no le hará ninguna modificación más de la permitida en la presente licencia.

Autorizo el depósito (marque con una X).

(**X**) **SI autorizo que se deposite inmediatamente.**

FIRMA :



DOCUMENTO DE IDENTIDAD : 72546552
NOMBRES Y APELLIDOS : Alexandra Marsyori Paredes Aguilar
FECHA : 30 de Setiembre del 2022