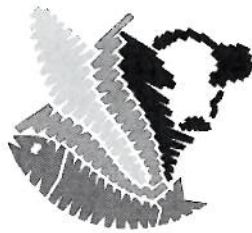




SAGARPA



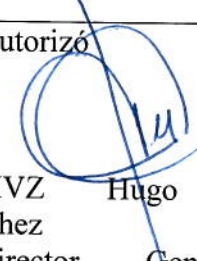
SECRETARÍA DE AGRICULTURA,
GANADERÍA, DESARROLLO RURAL,
PESCA Y ALIMENTACIÓN



SENASICA
SERVICIO NACIONAL DE SANIDAD,
INOCUIDAD Y CALIDAD
AGROALIMENTARIA

GUÍA BÁSICA PARA EL DESARROLLO E IMPLEMENTACIÓN DE LOS
PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES ESTÁNDAR DE SANITIZACIÓN
(POES), EN ESTABLECIMIENTOS PROCESADORES DE BIENES DE
ORIGEN ANIMAL Y ESTABLECIMIENTOS TIF

DIRECCIÓN GENERAL DE INOCUIDAD AGROALIMENTARIA,
ACUÍCOLA Y PESQUERA

| | | |
|--|---|---|
| <p>Elaboró</p>  <p>MVZ César Ulises Mina Portillo Subdirector de Dictaminación y Certificación de Establecimientos TIF.</p> | <p>Revisó</p>  <p>MVZ Francisco Jaime Sandoval Director de Establecimientos TIF</p> | <p>Autorizó</p>  <p>MVZ Hugo Frago Sánchez Director General de Inocuidad Agroalimentaria, Acuícola y Pesquera.</p> |
|--|---|---|



ÍNDICE

| | |
|--|----|
| I. INTRODUCCIÓN | 3 |
| II. OBJETIVO..... | 4 |
| III. GLOSARIO DE TÉRMINOS..... | 4 |
| IV. CRITERIOS A CONSIDERAR | 5 |
| V. ÁREAS, UTENSILIOS E INSTALACIONES INVOLUCRADOS..... | 7 |
| VI. ELABORACIÓN DEL DOCUMENTO..... | 11 |
| VII. CONTENIDO BÁSICO DE UN POES..... | 12 |
| VIII. REGISTROS | 21 |
| IX. CONTENIDO BÁSICO DE UN REGISTRO | 22 |
| X. CAPACITACIÓN E IMPLEMENTACIÓN DE LOS POES | 28 |
| XI. FIRMA Y REEVALUACIÓN | 29 |

e

I. INTRODUCCIÓN

La globalización de la economía ha logrado que el comercio e intercambio de los alimentos se facilite lo cual aumenta la probabilidad de diseminación de enfermedades transmitidas por alimentos (ETA's) lo que resulta en un riesgo potencial a la población si no se implementan los controles necesarios para evitar la contaminación de los alimentos.

De ahí la importancia que durante la elaboración y preparación de alimentos para la población se establezcan programas, controles y procedimientos que ayuden a minimizar los riesgos de contaminación física, química y microbiológica hacia los productos alimenticios.

Motivo por el cual la industria alimenticia establece como un principio fundamental el desarrollo e implementación de programas de limpieza y sanitización de los utensilios, equipos, superficies e instalaciones etc., involucrados en la elaboración de alimentos adecuados a cada establecimiento.

En este sentido, es menester de esta Dirección General dar cumplimiento a los Artículos 218 y 221 del Reglamento de la Ley Federal de Sanidad Animal, motivo por el cual se pone para su consulta, el presente instrumento que permita orientar a los usuarios para el desarrollo de los Procedimientos Operacionales Estándar de Sanitización (POES).

Esta guía establece un método para promover un mejor desarrollo e implementación de los POES, debido a que son requerimientos fundamentales para la implementación de sistemas que aseguren la calidad e inocuidad de los alimentos y en conjunto con los pre-requisitos constituyen la base para la implementación de un Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP).

Cada establecimiento debe desarrollar e implementar un plan escrito hecho a la medida de sus requerimientos, conforme a sus instalaciones procesos y productos, que describa los procedimientos que se llevarán a cabo antes y durante las operaciones, así como las medidas preventivas, correctivas y la frecuencia con las que se realizarán dichas actividades, para prevenir la contaminación directa o indirecta de los bienes de origen animal para consumo humano, buscando minimizar alguna posible afectación a la población.

Los establecimientos deben garantizar en todo momento la inocuidad de los bienes de origen animal procesados en el mismo, asegurando las condiciones sanitarias para poder operar, buscando prevenir la contaminación física, química y microbiológica de los productos.

II. OBJETIVO

Guiar a los establecimientos, establecimientos TIF y a toda persona interesada en desarrollar e implementar los POES, así como mencionar los elementos para la elaboración de los mismos, centrandose la atención en aquellos requisitos operativos, de personal, infraestructura, recursos humanos y materiales, necesarios para minimizar el riesgo de contaminación directa o indirecta de los bienes de origen animal ya sea de forma biológica, por residuos de materia orgánica, química, por restos de lubricantes, productos de limpieza y física por partículas de metal u otros elementos visibles.

III. GLOSARIO DE TÉRMINOS

Superficie de contacto: toda aquella superficie donde sea colocado el bien de origen animal directamente o aquella superficie por donde tenga algún tipo de roce o contacto, ya sea una superficie de acero inoxidable, plástica o cualquier estructura.

Superficie de no contacto directo: todas las superficies que conforman el establecimiento en donde no sea colocado el bien de origen animal directamente, o bien donde no tenga ningún tipo de roce o contacto.

POES: Procedimientos Operacionales Estándar de Sanitización.

Liberación pre-operativa: Son aquellas actividades que se efectúan posteriores al procedimiento de limpieza para determinar el grado de cumplimiento con los requerimientos establecidos.

Sanitizante: Agente químico (orgánico o inorgánico) utilizado posterior al proceso de limpieza de una superficie, con la finalidad de disminuir el número de microorganismos o eliminarlos.

POES pre-operativos: Son aquellas actividades de limpieza y sanitización que se llevan a cabo cuando el área no está en producción, antes del inicio de las operaciones o al final de las mismas.

POES operativos: Son aquellas actividades de limpieza y sanitización que se llevan a cabo durante las labores. Es decir, a lo largo de la jornada de preparación de alimentos y que tienen como fin, mantener en control o minimizar la posibilidad de que se formen ambientes insalubres para la preparación de alimentos.



IV. CRITERIOS A CONSIDERAR PARA EL DESARROLLO Y LA IMPLEMENTACIÓN DE LOS POES.

Partiendo de la premisa que las Gerencias de los establecimientos y establecimientos TIF deben garantizar en todo momento la inocuidad de los bienes de origen animal procesados en los mismos, se deben asegurar las condiciones sanitarias para poder operar, a través de la implementación de prerrequisitos y programas de control encaminados a minimizar la probabilidad de contaminación de los bienes de origen animal.

Lo anterior, se puede lograr a través de la implementación de distintos programas como el de buenas prácticas de manufactura, POES, HACCP, Control de fauna nociva, programa de control de calidad, programas de mantenimiento preventivo, entre otros.

Los establecimientos deberán garantizar al interior y exterior programas para el control de fauna nociva, el cual sirve para prevenir la proliferación de las mismas y con esto alguna posible contaminación de los bienes de origen animal. De igual forma, las paredes, pisos, techos, puertas y ventanas o cualquier abertura que comunique al exterior deberán estar provistas de algún material resistente, para prevenir la entrada de fauna nociva a los establecimientos.

El programa de control de fauna nociva, está relacionado con los procedimientos operacionales de sanitización, debido a que posterior a la implementación del programa para el control de fauna nociva, deberán realizarse procedimientos de limpieza y desinfección de equipos y utensilios que pudieran estar en contacto con los bienes de origen animal, esto, con la finalidad de eliminar restos de plaguicidas que pudieran estar en dichas superficies.

Los equipos presentes en el establecimiento deben estar diseñados y mantenerse en buenas condiciones de manera que permitan realizar fácilmente las actividades de limpieza y desinfección, así como el proceso y almacenamiento, de los bienes de origen animal buscando evitar que pudieran ocasionar una contaminación.

Igualmente es necesario que las paredes, pisos, techos, puertas y ventanas de las áreas de proceso, estén construidos de materiales durables, de fácil limpieza y desinfección a fin de evitar la contaminación de los bienes de origen animal, logrando de esta manera que la implementación de los POES sea realizada de manera práctica y segura, lo que permitirá mantener las condiciones sanitarias durante los procesos.

Es importante mencionar, que durante las actividades de limpieza operacional en las áreas de proceso donde se encuentren bienes de origen animal, al establecimiento le corresponderá establecer las medidas preventivas para evitar la contaminación de los mismos.

De igual forma se deberán indicar las medidas necesarias para el restablecimiento de las condiciones sanitarias para poder operar.

Se deberá tomar en cuenta, que es importante contar con una iluminación adecuada de acuerdo a la especificación regulatoria aplicable, en las áreas donde se realicen los procedimientos de limpieza y desinfección a fin de que se permita desarrollar, monitorear y verificar la correcta limpieza de los equipos, utensilios e instalaciones.

Se deberá establecer sistemas adecuados de ventilación de las áreas donde se realicen los procedimientos que permitan controlar olores, vapores y condensación para prevenir la contaminación de los bienes de origen animal.

Los drenajes y pisos de las áreas de proceso deberán contar con trampas para la recolección de residuos orgánicos, así como permitir el flujo del agua residual, evitando encharcamientos y la correcta eliminación de los líquidos vertidos, buscando evitar la contaminación de equipos y utensilios a fin de mantener las condiciones sanitarias para procesar los bienes de origen animal.

El agua con la cual se realizarán las actividades deberá garantizar que no pondrá en riesgo de contaminación directa o indirecta los bienes de origen animal, dicha agua deberá ser potable, de igual forma se deberá contar con dispositivos para proveer agua fría y caliente, con el objeto de realizar eficientemente la actividad de limpieza y desinfección con una presión suficiente, la cual deberá estar disponible en todas las áreas donde se lleven a cabo estas actividades.

El equipo y utensilios utilizados para llevar a cabo las actividades de limpieza deben estar contruidos de materiales que faciliten su lavado y asegurar que su uso no causa alguna contaminación durante el proceso, manejo o almacenado, cabe señalar que los mismos deberán ser almacenados de tal forma que no se puedan contaminar debido a un mal manejo.

Todas las superficies de contacto, incluyendo las superficies de utensilios y equipos deben limpiarse y sanitizarse tan frecuentemente como sea necesario, para prevenir la creación de condiciones que pudieran contaminar los bienes de origen animal, esta frecuencia deberá estar señalada en lapsos de tiempo medible y se determina previo análisis de las condiciones que cada área, utensilio o equipo necesite. De igual forma, deberá hacerse con las superficies de no contacto.

Los productos químicos de limpieza y desinfección deben ser adecuados para su uso en la industria alimenticia, resguardados e identificados de acuerdo a las instrucciones del proveedor, asimismo deberán ser utilizados, manejados y almacenados de tal forma que no representen un riesgo de contaminación hacia los bienes de origen animal, deberá contar con las fichas técnicas de los productos utilizados, las cuales se colocarán junto a los productos en un lugar visible, así como el calendario de rotación de los mismos.



V. ÁREAS, UTENSILIOS E INSTALACIONES INVOLUCRADOS EN EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE PRODUCTOS

Los POES se definen como los procedimientos escritos que describen y detallan las actividades a realizar por parte de los operarios e involucrados en las actividades de saneamiento, de tal manera que sea clara la instrucción para su implementación, a fin de garantizar la correcta limpieza y sanitización de equipos, utensilios, áreas e instalaciones. Entre las principales preguntas que se deben plantear antes de empezar a escribir los mismos se encuentran **¿Qué?**, **¿Cómo?**, **¿Cuándo?**, **¿Dónde?**, **¿Quién?**, y **¿Con qué?**

Los procedimientos operativos de limpieza y desinfección deberán permitir que al realizarse, el flujo del proceso siga de forma progresiva con las operaciones del establecimiento.

PASOS A SEGUIR

1.- Realizar una evaluación y recorrido de todas las instalaciones en el establecimiento a fin de levantar un inventario del total de los equipos, utensilios, áreas e instalaciones presentes, involucrados en el proceso.

Ejemplo:

- Área de sacrificio
- Área de corte y deshuese
- Área de proceso
- Área de almacén de empaque
- Área de almacén de materia prima
- Área de almacén de producto terminado
- Área de andén
- Área de Aduana sanitaria

En cada una de ellas se tendrá que identificar todos los equipos y utensilios presentes.

Ejemplo:

Pisos, paredes, techos, mesas, luminaria, estructuras metálicas, así como el detallado de los equipos.

Las áreas administrativas no deberán ser contempladas dentro de los POES debido a que no son parte del proceso aunque le realicen actividades diarias de limpieza.

2.- Es importante que el personal involucrado se encuentre presente durante el levantamiento del inventario, (calidad, proceso, mantenimiento, limpieza y sanitización, gerencia), a fin de determinar las responsabilidades y actividades de cada uno.

3.-Evaluar los equipos presentes de acuerdo a cada área debido a que existen equipos que aunque sean los mismos debido al proceso pueden necesitar de procedimientos de limpieza con una frecuencia mayor o más detallada que otros del mismo tipo ejemplo:

Mesa de acero inoxidable presente en dos áreas diferentes; proceso o almacenaje y que se lavaría y se utilizarían de distinta forma y que las condiciones cambian de acuerdo al tipo de superficie que esté considerada ya sea de contacto o no contacto directo con el producto:

- a) Por ejemplo en proceso podría contar con una tabla nylamid, la cual estará en uso constante y contacto con los bienes de origen animal.
- b) o bien puede estar en un almacén, el cual podrá o no estar en uso constante con los bienes de origen animal.

Motivo por el cual se tiene que realizar un análisis exhaustivo del tipo de equipo y área así como de las necesidades de cada uno, antes y durante el proceso, basándose en el nivel de riesgo que podría presentar para la inocuidad alimentaria.

Cabe señalar que si se cuenta con varios equipos de un mismo tipo que son utilizados en condiciones iguales se podrá desarrollar un POES para todos estos:

Ejemplo 10 mesas para corte y deshuese y 5 mesas para preparación de arrachera.

En este sentido los POES podrían ser uno solo para las 15 mesas como superficie de contacto, debido a que el equipo es utilizado para una actividad que es similar y la limpieza del equipo es igual.

4.- Se deberá realizar una evaluación del inventario levantado, a fin de determinar el tipo de superficie en la que se realizarán los procedimientos, las cuales podrán ser de contacto directo con el producto o de no contacto directo.

Ejemplo superficies de contacto directo:

Área proceso

1. Mesas de acero inoxidable
2. Cuchillos
3. Tumbler



4. Banda transportadora
5. Carrusel
6. Inyectadora
7. Charolas
8. Carritos de acero inoxidable
9. Perchas
10. Mandiles
11. Sierras
12. Taras o canastillas plásticas
13. Molinos

Ejemplo superficies de no contacto directo:

1. Pisos
2. Coladeras
3. Paredes
4. Techos
5. Lámparas
6. Puertas
7. Ventanas
8. Botes de basura
9. Racks
10. Montacargas
11. Tarimas
12. Difusores
13. Bandas de transporte de producto empacado
14. Detector de metales

5.- Una vez identificados los equipos e instalaciones presentes en el establecimiento, se tendrá que señalar los utensilios de limpieza, productos químicos y de sanitización con los que se realizarán las actividades de acuerdo al tipo de proceso, equipo, instalación, ya sea pre-operativos u operativos de superficies de contacto directo y no contacto directo.

5.1 El personal encargado (calidad, saneamiento) del resguardo y control de los productos químicos a utilizar para los POES deberá revisar el uso apto para la industria alimenticia, así como contar con fichas técnicas, y establecer la rotación de los mismos.

Ejemplo utensilios:

Escobas, jaladores, mangueras, cepillos, espumadora, cubetas, etc.

Ejemplo de químicos de limpieza y desinfección.

C

sanitizantes cuaternario de amonio, ácido peracético, ácido cítrico, detergente ácido o alcalino, desengrasantes, etc.

6.- A fin de facilitar su almacenaje e identificación de acuerdo al tipo de área y proceso donde serán utilizados se deberá establecer una codificación de los utensilios de limpieza y desinfección, así como el lugar de resguardo de los mismos mientras no estén en uso.

Ejemplo:

Colores

Letras

Símbolos

Líneas laterales

Marcas

7.- Una vez levantado el inventario del establecimiento se deberá establecer la frecuencia de implementación de los procedimientos pre-operativos y operativos con la cual se realizarán las actividades de limpieza y desinfección, previo análisis y de acuerdo al tipo de superficie ya sea de contacto directo y no contacto directo con los bienes de origen animal, así como el área en la cual se encuentre el equipo y uso que se le dé al mismo.

Ejemplo de frecuencia de POES pre-operativo:

- ✓ Antes de iniciar el proceso o al término del mismo o cuando exista cambio de especie.
- ✗ Es incorrecto utilizar términos como; diariamente, cuando sea necesario.
- ✗ Diariamente se realizaran los POES preoperativos y cuando el establecimiento trabaja solo de lunes a viernes entonces fines de semana también deberá realizar los POES, en este sentido es mejor señalar únicamente antes de iniciar labores o al termino de las mismas.

Ejemplo de frecuencia de POES operativo:

- ✓ Una vez iniciado el proceso se realizará la limpieza cada 2 horas +/- 15 minutos, asimismo cuando en la operación ocurra una desviación o un paro de labores.
- ✓ Inicio labores 07:20 entonces el primer procedimiento operativo se tendría que realizar antes de las 09:35 estos datos se deberán llenar a mano al momento de empezar a realizarlos en la hoja de registro diario.
- ✓ En este sentido se puede auditar la frecuencia de la implementación de los POES debido a que cada 2 horas +/- 15 minutos realizan las actividades de limpieza.



- * Es incorrecto decir que al término de las labores se realizará los procedimientos operativos, debido a que al “término de las labores” se convierte en un procedimiento preoperativo, o cuando señalan que lo van a realizar a las 07:00, 09:00, 11:00, 13:00 puede tener varias implicaciones como son; falsedad de registros al requisitarlo en otro horario al no poder colocar la hora en que se efectuó o no poder cumplir con la hora indicada, asimismo a las 06:59 o 07:01 puede ser un incumplimiento cuando señalaron que lo realizarían a las 07:00.

Nota: Es importante que la frecuencia se establezca en un lapso de tiempo verificable debido a que son procedimientos auditables, asimismo se debe considerar llevar a cabo las actividades de POES operativos cuando por las condiciones de limpieza sea necesario implementarlo antes del horario establecido, cabe señalar que deberá quedar registrada dicha actividad.

Es importante mencionar que la frecuencia estará establecida de acuerdo a las necesidades de cada establecimiento y del tipo de proceso, una vez establecido el lapso, se deberá respetar la frecuencia, y podrá ser modificada adecuando el programa específico y no a criterio del operario.

8.- Con esto se podrá definir cómo se van a realizar las acciones de limpieza paso a paso así como la metodología para llevar a cabo las actividades lo más detallado posible que sea.

Desde desconectar el equipo hasta la aplicación del sanitizante en el mismo.

VI. ELABORACIÓN DEL DOCUMENTO (DESCRIPTIVO PERO NO LIMITATIVO)

Con la información recabada se podrá elaborar un primer documento el cual contenga cada uno de los puntos analizados, desde los equipos (superficies de contacto directo, no contacto directo), la metodología necesaria para realizar cada una de las actividades, la persona encargada de llevarlas a cabo, los materiales y equipos necesarios para realizar las actividades de limpieza y sanitización así como las personas que realizarán el monitoreo y la verificación.

SUPERFICIES DE NO
CONTACTO

POES

PRE-

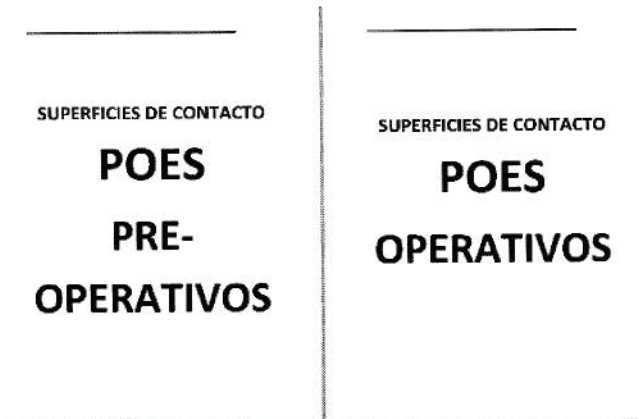
OPERATIVOS

SUPERFICIES DE NO
CONTACTO

POES

OPERATIVOS

©



Se deberá contar con documentación que apoye el desarrollo de los procedimientos para llevar a cabo las actividades sin embargo no se limitan a:

- Productos químicos de limpieza y desinfección- fichas técnicas de los productos que garanticen su uso en la industria alimenticia.
- Métodos de uso
- De acuerdo a las fichas técnicas se podrá elaborar el documento denominado calendario de rotación de los productos.
- Equipos- instructivos del mismo y forma de desarmado
- Equipo de protección del personal- casco, gafas, mandil, guantes.

VII. CONTENIDO BÁSICO DE UN POES (DESCRIPTIVO PERO NO LIMITATIVO).

1.- Logotipo, razón social del establecimiento.

Colocar la razón social del establecimiento y el logotipo como medio de identificación

1.1.- Nombre del procedimiento

Señalar claramente el nombre del procedimiento

Ejemplo:

“Lavado y sanitizado de equipo de rebanado”

2.- Firma de la persona que lo elaboró, revisó y autorizó.

2.1.- Colocar el nombre, cargo y firma de la persona que elaboró el documento.

2.2.- Colocar el nombre, cargo y firma de la persona que revisó el documento.

2.3.- Colocar el nombre, cargo y firma de la persona que autorizó el documento.



Elaboró- Puede tener el cargo desde jefatura o gerencia y es la persona que está involucrada directamente con los procesos y equipos.

Revisó- Puede tener el cargo alguna gerencia o dirección y debe tener conocimientos de los procedimientos a realizar.

Autorizó- Debe ser la persona de mayor jerarquía en el establecimiento ya que es la persona que autoriza que los procedimientos se lleven a cabo, que se realicen modificaciones y quien autoriza los recursos materiales y financieros para llevarlos a cabo.

| Elaboró | Revisó | Autorizó |
|-----------------------|-----------------------|-----------------------|
| nombre, cargo y firma | nombre, cargo y firma | nombre, cargo y firma |

Control de cambios.

Este apartado tendrá que contener soporte documental y fundamento, que ampare o justifique cualquier modificación realizada, cabe señalar que en caso de que los documentos sufran cambios durante la reevaluación o cuando existan modificaciones en los procedimientos, así como cambio de químicos de limpieza y sanitización en caso de que estuvieran plasmados en el documento, ingreso de equipos con diferentes características de operación, se tendrá que dejar evidencia de dicho cambio o modificación en la hoja maestra de control de cambios.

Asimismo, en caso de que en la reevaluación no se tenga ningún cambio, deberá quedar documentado y registrado de la misma manera en la hoja de control de cambios.

3.1-Fecha de elaboración: Fecha en que el documento queda autorizado para ser implementado en el establecimiento.

3.2.-Fecha de reevaluación: Fecha de revisión del funcionamiento y efectividad en la implementación de los procedimientos. (se sugiere como mínimo revisarlos 1 vez al año)

3.3.-Fecha de modificación: Fecha en que el documento autorizado sufre algún cambio en el periodo entre una reevaluación y otra, por lo tanto tendrá que dejar evidencia y soporte de las modificaciones efectuadas.

C

Ejemplo: Control de cambios en la hoja maestra de los POES.

| Control de cambios | | | |
|--------------------|----------------|---|---|
| Rev. | Fecha | Ubicación | Cambios realizados |
| 00 | Noviembre 2011 | Jefatura de calidad | Generación y autorización de Documento |
| 01 | Diciembre 2012 | Jefatura de calidad | Modificación de frecuencias de implementación y reevaluación anual. |
| 02 | Diciembre 2013 | Jefatura de calidad | Reevaluación anual. |
| 03 | Diciembre 2014 | Jefatura de calidad | Reevaluación anual y modificación de acciones correctivas. |
| 04 | Diciembre 2015 | Jefatura de calidad | Reevaluación anual |
| 05 | Febrero 2016 | Jefatura de mantenimiento y jefe de calidad | Integración de 4 equipos nuevos. |

4.- Tipo de superficie.

Clasificar las superficies de contacto directo con el producto y de no contacto.

5.- Código único de identificación.

Se recomienda establecer o determinar un código de identificación para cada procedimiento, de esta manera se pueden identificar y ubicar procedimientos de una manera más ágil, clara y sencilla, de igual forma se pueden realizar registros que ayuden a realizar un análisis de la información recabada para la toma de decisiones en el establecimiento derivadas de las desviaciones encontradas y registradas.

Ejemplo: POES/OP/SC/1520/02 esta referencia podrá quedar establecida en los registros

- POES-Procedimientos Operacionales Estándar de Sanitización
- OP-operativo
- SC-superficie de contacto
- 1520-Numero de equipo
- 02- área donde se encuentra.

6.- Tipo de procedimiento.

Señalar claramente el tipo de procedimiento a realizar ya sea Pre-operativo u Operativo

7.- Área, equipo o utensilio.

Identificar el área y el equipo específico para el procedimiento.

Sala de corte:

Superficie de contacto: molino, mesa, rebanadora, cuchillo, chaira

Superficie de no contacto: pisos, paredes, techo.

©

8.- Frecuencia.

Determinar frecuencias cuantificables para la implementación, considerando que los pre-operativos se realizan antes o al finalizar labores y los operativos se realizan durante las mismas.

Ejemplo de frecuencia POES operativo:

Una vez iniciado el proceso se realizará el procedimiento cada dos horas +/- 15 minutos, o cuando exista una desviación que pudiera contaminar los productos.

9.- Objetivo del procedimiento.

Señalar cuál es la finalidad de implementar el procedimiento.

Ejemplo:

Minimizar el riesgo de contaminación de los bienes de origen animal, realizando un procedimiento de limpieza.

10.- Responsable del procedimiento.

Cargo de la persona designada para realizar las actividades de limpieza y sanitización
No es necesario colocar el nombre de la persona que va a efectuar el procedimiento.

11.- Responsable del monitoreo.

Cargo de la persona encargada de dar seguimiento a las actividades indicadas en los procedimientos de limpieza y sanitización.
No es necesario colocar el nombre de la persona que va a efectuar el procedimiento.

12.- Responsable de la verificación.

Cargo de la persona responsable de verificar tanto la ejecución de las actividades previstas en los procedimientos, las actividades del monitoreo y los resultados esperados.

Nota: No es necesario colocar el nombre de la persona que va a efectuar el procedimiento.

13.- Equipo de seguridad.

Listado de equipo de seguridad necesario para que el personal encargado de realizar el procedimiento pueda ejecutar las actividades.

14.- Descripción de procedimiento.

Es la descripción de la metodología empleada, detallando de manera clara paso a paso las actividades a realizar desde la preparación, la limpieza hasta la desinfección. Se deberá establecer una secuencia lógica para cada paso desarrollado, así como señalar en cada etapa la integración de los utensilios de limpieza a fin de que el personal encargado de realizar las actividades sepa cómo y con qué va a realizar las mismas; desde desconectar los equipos hasta la sanitización de los mismos.

Ejemplo de la metodología y frecuencia para un procedimiento preoperativo del equipo de rebanado en un establecimiento que se dedica a la elaboración de embutidos:

Al final de la jornada laboral o antes de iniciar labores o cuando ocurra cambio de especie en la misma área de trabajo, el personal designado para la limpieza deberá realizar las siguientes actividades:

- a) Personal responsable del área deberá asegurarse que no exista producto en la misma antes iniciar con las actividades de limpieza y desinfección en caso de ser así deberá ser retirado a fin de evitar una posible contaminación.
- b) Personal de mantenimiento deberá desconectar y proteger los contactos eléctricos con la bolsa protectora, a fin de evitar que se puedan mojar o dañar.
- c) Con ayuda de un cepillo color rojo de mango corto retirar los sólidos presentes en el equipo y colocarlos en la bolsa para desechos color negra (limpieza en seco).
- d) Personal encargado de realizar la limpieza deberá avisar al personal de mantenimiento para que él realice el desarmado del equipo de acuerdo a las especificaciones del mismo.
- e) Personal de limpieza retirará todos los residuos sólidos presentes en el interior del equipo.
- f) Utilizando la espumadora aplicará detergente, de acuerdo a la concentración del producto señalada en la ficha técnica, se deberá dejar actuar el ingrediente activo de acuerdo a la especificación del producto.
- g) Usando del cepillo mango corto de color rojo se realizará un cepillado y/o tallado de las superficies del equipo.



- h) Utilizando de la manguera se aplicará agua corriente en cantidad suficiente hasta retirar los sólidos y restos de detergente.
- i) Personal del área de calidad revisará que el equipo este limpio si es así dará la instrucción para que personal de mantenimiento vuelva a armar el equipo de lo contrario se repite desde el paso (c).
- j) Utilizar un atomizador para aplicar el sanitizante.

Ejemplo de la metodología y frecuencia para un procedimiento operativo de equipo de rebanado:

Cada 2 horas +/- 15 minutos una vez iniciadas las operaciones o durante la operación cuando ocurra una desviación o un paro de labores realizar la siguiente actividad:

- a) Retirar y/o proteger el producto que se encuentre cercano al equipo.
- b) Con la ayuda de un cepillo y/o jalador color rojo para superficies de contacto retirar los sólidos presentes en el equipo.
- c) Si es necesario con la ayuda de la manguera a baja presión aplicar agua corriente buscando evitar salpicaduras hacia otros equipos.
- d) Revisar que el equipo se encuentre limpio de lo contrario limpiar nuevamente
- e) Con ayuda de atomizador, aplicar sanitizante.

15.- Productos químicos.

Listado de productos químicos utilizados, descritos en el procedimiento ya sea para lavar y sanitizar las superficies de contacto directo, de no contacto y estructuras, así como la rotación de los mismos.

16.- Utensilios de limpieza necesarios.

Listado de utensilios de limpieza descritos en el procedimiento, preferentemente utilizando algún método de identificación para los utilizados en diferentes áreas (código de colores etc.)

Nota: se pueden utilizar ayudas visuales para referencia del personal operativo.

17.- Descripción del monitoreo.

El monitoreo, es realizar y registrar las actividades preoperativas y operativas conforme se estableció en el procedimiento escrito a fin de observar que se estén realizando de manera adecuada, determinando la eficacia de los mismos. Dicho monitoreo deberá realizarse en la totalidad de los equipos y áreas, a fin de proceder a la liberación o implementación de acciones correctivas.

Asimismo deberán indicar frecuencia, como se realizará y el cargo de la persona que lo llevara a cabo. Cabe señalar que no podrá ser la misma persona que efectúa las actividades de limpieza, sanitización y verificación.

Se recomienda que llenen registros por día a fin de evitar confusiones al momento de llenar los registros y sean fechados, con esto también se busca la facilidad y practicidad del trabajo diario.

El monitoreo se debe realizar al 100% de las instalaciones y equipos declarados en los POES por lo regular la persona encargada de hacer esta actividad es del área de producción o el área de higiene y sanitización. Esta actividad deberá quedar evidenciada en los registros que se están llevando a cabo debido a que es una actividad auditable.

Cabe señalar que estos registros deberán ser llenados en el lugar y momento en el que fueron realizados así como firmados por el personal que realizó el monitoreo y al termino del día deberá quedar bajo resguardo del área designada.

18.- Descripción de la verificación.

Es importante señalar que existen diversos mecanismos para la verificación de la correcta implementación de los procedimientos de limpieza a través de criterios cualitativos y cuantitativos, las cuales pueden incluir pero no se limitan a:

Inspección sensorial; a través de la utilización de los sentidos.

A través de equipos que miden la presencia de materia orgánica en las superficies o mediante métodos rápidos, basados en reacciones bioquímicas para detectar presencia orgánica o de detergentes y sanitizantes;

Ejemplo

1. Prueba de bioluminiscencia (para superficies en contacto directo con el alimento). Detecta presencia de ATP (de microbios o del alimento).
2. Detección de proteínas.
3. Hisopado
4. Esponjado
5. Petrifilm

Deberá llevarse a cabo por una persona diferente a la que realizó las actividades de monitoreo, limpieza y sanitización.



Todos los establecimientos deberán evaluar de forma rutinaria la eficacia de los POES y su procedimiento, esto con la finalidad de mantener la inocuidad de los productos y deberán ser revisados tantas veces sea necesario para mantenerlos efectivos y actualizados respecto a cualquier cambio en las instalaciones, equipo, utensilios, operaciones o personal.

Se debe validar y verificar que los procedimientos escritos se pueden llevar a cabo en la operación de lo contrario se tendrá que realizar un nuevo planteamiento a fin de que lo escrito sea tal cual la actividad que se realiza.

Cabe señalar que en la verificación, el personal encargado de tal fin deberá validar que las actividades de monitoreo e implementación se están llevando a cabo eficientemente en el lugar y momento en el que fueron realizados así como los registros estén firmados por la persona que realizó el monitoreo y al termino del día dicho registro que puede ser el mismo del monitoreo deberá quedar bajo resguardo del área designada.

La verificación se debe realizar al 100% de las instalaciones y equipos declarados en los POES por lo regular la persona encargada de hacer esta actividad es del área de calidad la cual se encarga de liberar los equipos para iniciar el proceso. Esta actividad deberá quedar evidenciada en los registros que se están llevando a cabo debido a que es una actividad auditable.

19.- Acciones correctivas.

Son todas aquellas actividades que se realizan cuando se determina que los procedimientos no se implementaron de manera adecuada, poniendo en riesgo de contaminación los bienes de origen animal, las cuales deben de cumplir más no limitarse a lo siguiente:

- a) Reestablecer las condiciones sanitarias.
- b) Disposición adecuada de producto involucrado.

Ejemplo de acciones correctivas:

- ✓ Una vez que se realiza la verificación de las actividades realizadas durante el desarrollo de los procedimientos de limpieza y sanitización en el equipo rebanado, y se observan desviaciones en el mismo, tales como: presencia de restos cárnicos, sebo, detergentes, grasa etc. deberán repetirse los pasos indicados en el procedimiento desde el punto (X) al (X) para reestablecer las condiciones sanitarias de igual forma se manda a retención el producto involucrado, de igual forma al ser repetitiva la observación en más de tres ocasiones se procede a realizar capacitación al personal involucrado y a volver a evaluar la actividad en caso de seguir presentando deficiencias en la limpieza se tendrá que evaluar la eficacia de la frecuencia establecida.

Las acciones correctivas deberán estar enfocadas en describir la actividad que se tendrá que desarrollar así como la acción o actividad que se tiene que implementar y qué posibles factores se tienen que cuidar para evitar la contaminación de los productos. Asimismo deben buscar reestablecer las condiciones sanitarias del área o equipo; las acciones correctivas deben incluir procedimientos que aseguren la apropiada disposición de los bienes de origen animal que pudieran haberse contaminado.

Cabe señalar que existen diferentes factores que pueden estar involucrados y que pueden afectar la implementación de las acciones correctivas por eso es importante realizar un análisis causa raíz para determinar el origen del problema.

Ejemplo:

- Personal que realiza la limpieza no está capacitado o no quiere realizar las actividades tal y como están descritas.
- Personal que realiza la liberación no cuenta con los conocimientos suficientes.
- El personal encargado de dar las capacitaciones no cuenta con la destreza suficiente para impartir la capacitación.
- La frecuencia de implementación no es eficiente.
- El equipo provisto para llevar a cabo las actividades no es el adecuado o no es suficiente.

Con la información diaria recabada del registro de las desviaciones encontradas y con el análisis de la causa raíz, se pueden evitar recurrencias de las mismas, y establecer acciones preventivas que garanticen que se minimice el riesgo de contaminación de los bienes de origen animal.

20.- Acciones preventivas.

Éstas se determinarán una vez que se haya encontrado la causa raíz de la desviación y que exista recurrencia en la misma, las cuales deberán cumplir más no limitarse a lo siguiente:

- a) Reevaluación de los procedimientos.
- b) Medidas a efectuar para evitar la recurrencia.
- c) Capacitación de las personas involucradas.
- d) Evaluación de la implementación de las frecuencias con que se realizan las actividades.

Ejemplo de acciones preventivas:

Lo primero que tenemos que hacer es analizar el motivo de la observación.





Después tomar medidas necesarias suficientes para evitar que vuelva a ocurrir.

- ✓ Se observa que el operario encargado de efectuar las actividades de limpieza y Sanitización del equipo rebanadora no cuenta con las capacidades técnicas suficientes, debido a las desviaciones recurrentes detectadas en el equipo, por lo cual se le proporcionará nuevamente capacitación para el correcto desarrollo de los procedimientos o en caso de ser necesario será reubicado en otro puesto de trabajo.

21.- Observaciones.

Indicar algún aspecto relevante a considerar para efectuar correctamente el procedimiento.

En el cuadro siguiente se muestra el ejemplo de un formato para elaboración de un POES.

| | | | | | | |
|--|------------------------------|-------------------------------------|-----------------------------------|--|-----------------------------------|--|
| 1.-Logotipo y razón social de la empresa | 2.1.-Elaboró nombre y firma: | | 2.2.-Revisó nombre y firma: | | 2.3.-Autorizó nombre y firma: | |
| | 1.1 Nombre del procedimiento | | | | | |
| | 3.1.-Fecha de elaboración: | | | 3.2.- Fecha de modificación: 3.3.- Fecha de reevaluación. | | |
| 4.-Tipo de Superficie: | | | 5.-Código único de identificación | | | |
| 6.-Tipo de procedimiento | | 7.-Área/ Equipo/ Utensilio: | | | 8.-Frecuencia | |
| 9.-Objetivos: | | 10.- Responsable del procedimiento: | | | 11.- Responsable de monitoreo: | |
| 13.- Equipo de seguridad: | | 14.- Procedimiento | | | 12.- Responsable de verificación: | |
| | | | | | 15.- Productos | |
| | | | | | 16.- Utensilios | |
| 17.- Monitoreo | | 18.- Verificación. | | | | |
| | | 19.- Acciones correctivas | | | | |
| 20.- Acciones preventivas | | 21.-Observaciones | | | | |

VIII. REGISTROS (DESCRIPTIVOS PERO NO LIMITATIVOS).

Una vez que se elaboró el documento se podrán realizar los registros necesarios para la actividad realizada, así como el monitoreo y verificación de las actividades a desarrollar antes y durante el proceso, los mismos deberán estar divididos en pre-operativos y operativos.

Se deberán establecer registros auditables, para el control de las tres actividades (implementación, monitoreo, verificación), los cuales podrán ser los mismos pero deberán contar con el espacio para que las personas encargadas de realizar la actividad, dejen asentado que se llevo a cabo.

Diariamente personal del área de calidad o área responsable deberá realizar la liberación de los equipos y áreas mediante un monitoreo sensorial o del tipo que se haya establecido, antes de iniciar labores en los equipos estructuras e instalaciones a fin de determinar y corroborar que los mismos cuentan con la adecuada condición sanitaria y que pueden ser utilizados para realizar las actividades operativas de los establecimientos.

Ejemplo de liberación:

Una vez terminadas las actividades de limpieza, personal que realizó dicha actividad notificará al área de calidad o área responsable para que realice la liberación del equipo.

Con ayuda de una lámpara, personal de calidad inspeccionará y evaluará el equipo a fin de determinar si el mismo cumple con las condiciones sanitarias de limpieza para poder operar.

En caso de que se detecte alguna desviación solicitará que se realicen las acciones correctivas y preventivas a fin de reestablecer las condiciones sanitarias para poder operar.

En caso de una desviación se deberá describir detalladamente que fue lo que encontró, el tipo de desviación, equipo o instalaciones involucradas, acciones correctivas realizadas.

IX. CONTENIDO BÁSICO DE UN REGISTRO (DESCRIPTIVO PERO NO LIMITATIVO).

1. Turno.

En caso que el establecimiento cuente con más de un turno señalar el momento en que se realiza la actividad.

2. Fecha.

El día en que es requisitado el formato. (Día/mes/año) 00/00/00

3. Tipo de procedimiento.

Señalar el tipo de procedimiento al que corresponde ya sea Pre-operativo/Operativo
POES/OP/SC/1520/02





4. Área.

Identificar el área específica donde se encuentra el equipo o utensilio.

5. Hora realizada.

Hora en que se realice el procedimiento, el monitoreo y la verificación de la evaluación de la eficacia del procedimiento, la cual deberá coincidir con la frecuencia establecida en los POES. Cabe señalar que los puntos 10 y 11 se podrán anotar los horarios en el recuadro de firmas.

6. Equipo.

Señalar el equipo o utensilio sobre el cual se está realizando el procedimiento.

7. Evaluación de la actividad realizada

Señalar durante la liberación si está conforme o no conforme el equipo o utensilio con los requerimientos necesarios de limpieza para poder procesar.

Se puede establecer una simbología a fin de determinar si la actividad está o no conforme con las condiciones sanitarias para la operación ejemplo:

C- Conforme

Cuando se realizaron correctamente las actividades de limpieza del equipo, área o utensilio y la superficie no pone en riesgo de contaminación el producto.

NC- No conforme

Cuando no se realizaron las actividades o fue deficiente la limpieza del equipo, área o utensilio.

8. Desviación.

En este apartado es necesario contar con espacio suficiente para registrar las desviaciones presentes al momento de la evaluación, lo más detallado posible considerando los siguientes aspectos pero no limitándose a los mismos:

- **Que afecta:** Descripción pormenorizada de la desviación a fin de determinar el origen de las mismas y si se encuentra o no producto involucrado.
- **Tipo de desviación:** Podrán ser de la implementación de los procedimientos, de equipos, registros o que puedan o no incidir en la inocuidad de forma directa o indirecta en el producto y sanidad de las instalaciones.
- **Ubicación:** Especificar el área donde se observó la desviación.



- **Equipo involucrado:** Indicar el equipo involucrado en la desviación así como las partes del mismo
- **Tipo de contaminante:** Indicar si los contaminantes son biológicos, como partículas de grasa, carne, presencia de hongos etc., físicos como óxido, partículas de metal, plástico, madera etc., químicos grasas de los equipos, químicos de limpieza.
- **Documentos:** Estos podrán ser registros, manuales, procedimientos etc.
- **Producto:** Existe producto involucrado expuesto o no, contaminado de forma directa o indirecta.
- **Personal involucrado:** Descripción en caso de encontrar desviación ocasionada por el personal que labora en el área o por deficiencia en la implementación de BPM'S.

Ejemplo: en la mesa del área de corte y deshuese se observaron restos cárnicos de aproximadamente 5 mm. de diámetro en la superficie que tiene contacto directo con el producto.

Nota:

El describir detalladamente las desviaciones encontradas podrá ayudar a determinar si las observaciones son menores mayores o críticas, con el objetivo de establecer la toma de decisiones para sus procedimientos.

Existen tres tipos de desviaciones encontradas durante los recorridos en el monitoreo de la implementación de los POES las cuales de acuerdo al grado de la misma se tendrán que tomar acciones a fin de reestablecer las condiciones sanitarias.

- **Desviación u observación crítica:** Es aquella desviación en la que existe algún bien de origen animal **CONTAMINADO** de forma directa o indirecta y compromete la inocuidad de estos. *Se deben implementar acciones correctivas inmediatas que garanticen el restablecimiento de las condiciones sanitarias*, de las instalaciones, procesos y productos.
- **Desviación u observación Mayor:** Es aquella desviación en la que existe **RIESGO** de que se contaminen los bienes de origen animal, de forma directa o indirecta, y se deberán establecer tiempos y acciones que garanticen la solventación de la observación
- **Desviación u observación Menor:** Es aquella desviación que debido a su localización **NO CONSTITUYE UN RIESGO** para la inocuidad de los bienes de origen animal y debe atenderse en los tiempos establecidos.



Si durante las operaciones se detecta que un procedimiento no se está llevando a cabo correctamente o no es funcional, se podrá replantear el documento a fin de que el mismo sea funcional en las instalaciones del establecimiento. Este cambio se deberá plasmar en el programa escrito de POES y se deberá llevar el registro de los cambios.

9. Acciones correctivas.

Deberá contar con espacio suficiente para, de ser el caso, se haga el registro de las acciones correctivas implementadas para reestablecer las condiciones sanitarias. Dichas acciones se deberán detallar, así como realizar una nueva evaluación a fin de determinar si el equipo reúne las condiciones sanitarias adecuadas para dar inicio con el proceso.

10. Cargo de la persona que realizó el monitoreo.

Firma de la persona designada para realizar la evaluación.

11. Cargo de la persona que realizó la verificación.

Firma de la persona designada para realizar la verificación

Nota: Para los puntos 10 y 11 se podrá colocar únicamente las iniciales y rúbricas de las personas encargadas de efectuar las actividades.

Es importante señalar que deberá existir un formato de registro para el tipo de procedimiento ya sea pre-operativo u operativo a fin de evitar confusiones del personal involucrado y debido a que los procedimientos se realizan en diferentes tiempos.

| REGISTRO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN POES PREOPERATIVA | | | |
|--|---|------------------------------|--------------------------|
| 1.- Turno | 2.- Fecha | 3.-Tipo de procedimiento | 5.- Hora realizada |
| 4,6.- Área o equipo, o Código único de identificación | 7.- Determinación de la actividad señalar con (c: conforme; NC no conforme) | 8.- Desviación u observación | 9.- Acciones correctivas |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| 10.- Cargo de la persona que realizo el monitoreo nombre y firma o rubrica | | | |
| 11.- Cargo de la persona que realizo verifico nombre y firma o rubrica | | | |

| REGISTRO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN POES OPERATIVA | | | | |
|--|---|---|------------------------------|--------------------------|
| 1.- Turno | 2.- Fecha | 3.-Tipo de procedimiento | | |
| 5.- Hora realizada | 4,6.- Área o código unico de identificación | 7.- Determinación de la actividad señalar con (c: conforme; NC no conforme) | 8.- Desviación u observación | 9.- Acciones correctivas |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| 10.- Cargo de la persona que realizo el monitoreo nombre y firma o rubrica | | | | |
| 11.- Cargo de la persona que realizo verifico nombre y firma o rubrica | | | | |

JSD

C



Dirección General de Inocuidad Agroalimentaria, Acuícola y Pesquera

Clave: TF/PR-SDCTIF 02/2017

Versión: 0

Fecha: 22 de Febrero de 2017

Página: 26 de 29

Los puntos 7, 8 y 9 se podrán establecer más de una vez debido a que cuando existe una desviación se tiene que documentar primero la desviación y después si se reestablecieron las condiciones sanitarias para poder operar el equipo.

Todos los establecimientos deben tener registros diarios suficientes para documentar la implementación y monitoreo de los POES y de todas las acciones correctivas tomadas. El empleado responsable de los POES deberá autenticar estos registros con (iniciales) y la fecha.

Los registros pueden ser auditables, por tal motivo deberá mantenerse al menos 6 meses en el establecimiento, de igual forma estar a fácil acceso durante 48 horas posteriores a su finalización, después de estas horas podrán resguardarse en otro lugar.

Con la información diaria recabada se podrán establecer otros formatos para el control interno de las desviaciones, en el ejemplo siguiente se establece una metodología para requisitar la cantidad de desviaciones que tuvo el equipo a lo largo del mes, la cual es recabada del formato del control de desviaciones diarias, con la intención de identificar tendencias y desarrollar acciones correctivas y preventivas que pudieran derivar en reevaluaciones de los procedimientos o analizar en la causa raíz, si el motivo de la desviación es otra, por ejemplo, más no se limitan a; capacitación del personal que realiza las actividades del área específica, deficiencia en iluminación o de los equipos para llevar a cabo las actividades.

Ejemplo de formato para vaciado de la información recabada de las desviaciones encontradas por día.

| Control de desviaciones diarias | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------------------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|-------|----|
| Código | mes | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | total | |
| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | | 31 |
| POES/OP/SC/1520/02 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| POES/OP/SC/1521/02 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| POES/OP/SC/1522/02 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| POES/OP/SC/1523/02 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| POES/OP/SC/1524/02 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |



Ejemplo de formato requisitado con la información generada de las revisiones diarias de los procedimientos de limpieza y sanitización.

Control de desviaciones diarias

| Código | mes | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | total |
|--------------------|-----|---|---|---|---|---|----|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|-------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31 | |
| POES/OP/SC/1520/02 | x | x | x | x | x | x | na | x | x | x | x | x | na | x | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | na | 0 | 0 | x | x | x | x | na | x | x | x | 20 | |
| POES/OP/SC/1521/02 | 0 | 0 | 0 | x | 0 | 0 | na | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | na | 0 | 0 | 0 | 0 | x | 0 | na | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | na | 0 | 0 | 0 | 2 | |
| POES/OP/SC/1522/02 | x | x | x | x | x | x | na | x | x | x | 0 | 0 | na | 0 | x | x | x | x | x | na | x | x | x | x | x | x | na | x | x | 23 | | |
| POES/OP/SC/1523/02 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | x | na | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | na | 0 | x | x | x | 0 | 0 | na | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | na | 0 | 0 | 0 | 4 | |
| POES/OP/SC/1524/02 | x | x | x | x | x | x | na | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | na | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | x | na | x | x | 0 | 0 | 0 | 0 | na | 0 | 0 | 0 | 9 | |

X: Se refiere a que se encontraron desviaciones

0: Se refiere a que no hubo desviaciones.

Na: Hace referencia a los días de descanso

Ejemplo de formato para vaciado de la información recabada de las desviaciones encontradas por personal de calidad por mes.

Control de desviaciones mensuales

| Código | mes | | | | | | | | | | | | total |
|--------------------|-----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|-----|-----|-----|-------|
| | e | f | m | a | j | j | a | s | e | o | n | d | |
| | ne | eb | mar | abr | may | jun | jul | ago | sept | oct | nov | dic | |
| | er | re | zo | ri | yo | io | li | to | tie | bre | bre | bre | |
| | o | o | o | o | o | o | o | o | o | o | o | o | |
| POES/OP/SC/1520/02 | | | | | | | | | | | | | |
| POES/OP/SC/1521/02 | | | | | | | | | | | | | |
| POES/OP/SC/1522/02 | | | | | | | | | | | | | |
| POES/OP/SC/1523/02 | | | | | | | | | | | | | |
| POES/OP/SC/1524/02 | | | | | | | | | | | | | |

6



Ejemplo de formato requisitado con la información recabada por calidad de las desviaciones encontradas por mes.

| Control de desviaciones mensuales | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|-----|----|----|----|---|---|----|---|---|---|---|-------|
| Código | mes | | | | | | | | | | | total |
| | f | e | b | m | a | j | j | a | s | o | n | d |
| | e | n | e | r | r | a | n | u | e | t | a | v |
| | r | r | z | i | y | i | i | o | m | b | b | b |
| | o | o | o | o | o | o | o | o | e | e | e | e |
| POES/OP/SC/1520:02 | 19 | 15 | 17 | 10 | 8 | 5 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 74 |
| POES/OP/SC/1521:02 | 0 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 1 | 1 | 0 | 2 | 4 | 20 |
| POES/OP/SC/1522:02 | 10 | 9 | 7 | 5 | 8 | 9 | 10 | 5 | 6 | 4 | 5 | 83 |
| POES/OP/SC/1523:02 | 2 | 1 | 0 | 0 | 0 | 2 | 2 | 2 | 1 | 2 | 2 | 15 |
| POES/OP/SC/1524:02 | 2 | 3 | 2 | 2 | 1 | 0 | 0 | 0 | 3 | 1 | 4 | 20 |

Con la información recabada es posible efectuar el análisis de la misma, la cual se puede plasmar en gráficas para obtener estándares de desempeño o indicadores de los procedimientos y presentarse a la alta Dirección para la toma de decisiones.

X. CAPACITACIÓN E IMPLEMENTACIÓN DE LOS POES

Antes de iniciar con la implementación de los procedimientos ya sea a causa de que es la primera vez que los van a realizar o se integraron equipos nuevos o sufrieron una modificación derivado de la reevaluación anual, se deberá capacitar al personal que llevará a cabo las actividades, a fin de evitar que el mismo pueda ocasionar desviaciones en la metodología establecida en los procedimientos, en el entendido que lo que está escrito es lo que tienen que llevar a cabo durante las operaciones.

De igual forma deberá establecer un programa de capacitación constante para el personal, a fin de asegurarse que el mismo está entrenado en las funciones que desempeña el cual garantice el mantenimiento de los programas como fueron autorizados.

Esta capacitación es obligatoria para el personal que ingrese por primera vez al establecimiento.

Para este caso, el establecimiento deberá contar con la evidencia de la capacitación otorgada a los operadores e involucrados en la aplicación de los POES, mediante constancias, listas de participación o cualquier documento que evidencie que se llevó a cabo la capacitación.



XI. FIRMA Y REEVALUACIÓN

Reevaluación

Una vez que se tenga toda esta información se deberá plasmar en un documento el cual deberá estar autorizado y firmado por la persona de mayor jerarquía dentro del establecimiento asimismo se tendrá que fechar para saber cuándo fue autorizado.

Se deberá establecer una frecuencia para realizar esta actividad y deberá quedar por escrito dentro de su programa.

Los documentos deberán ser reevaluados a fin de verificar que operativamente se ajustan a las necesidades del establecimiento, cuando se realicen cambios de equipo, productos químicos, o adecuaciones en las instalaciones del establecimiento cuando se presenten desviaciones repetitivas.

En caso de realizar cambios en los mismos estas modificaciones debe quedar debidamente documentadas para saber cuál fue modificación efectuada y nuevamente se deberán fechar y firmar a fin de asegurar que estos nuevos documentos son los autorizados.

Asimismo se deberá tener el compromiso y la autorización de la alta gerencia, motivo por el cual deberán estar firmados por el personal de mayor jerarquía del establecimiento, a fin de asegurar que sean los mismos quienes firmen y validen los POES debido a que en caso de requerir modificaciones que implique alguna inversión de infraestructura, capacitación, mantenimiento, equipamiento se puedan realizar oportunamente, para evitar alguna desviación que pudiera afectar la inocuidad de los productos cárnicos.

