



Proyecto:

**“MEJORA DE LA COMERCIALIZACION
DE LOS VEGETALES ORIENTALES DE LA VEGA”**

**PROYECTO APROBADO PARA EL CO-FINANCIAMIENTO
DEL FONDELCO/CONSEJO NACIONAL DE COMPETITIVIDAD
PROGRAMA DE INNOVACIÓN PARA EL DESARROLLO DE VENTAJAS
COMPETITIVAS
CONTRATO DE PRÉSTAMO: BID-2433/OC-DR**

6to. Producto

**DOCUMENTO DESCRIPTIVO DEL SISTEMA DE REGISTRO
CONTROL Y AUDITORÍA INTERNA DE CALIDAD**

Por:

**Ing. Julio Cesar Martínez
Consultor**

Mayo 2014

Descripción del Producto

El sistema de registro y control para las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) en la cadena de valor del Clúster HORTOFRUTICOLA de La Vega, está integrado por dos grupos de documentos. El primero contiene todos los procedimientos de limpieza y satinización de maquinarias, utensilios, techos, pisos, paredes, áreas de almacenamiento, entrenamiento del personal, control de puntos críticos, etc. Mientras que el segundo grupo abarca, todos los documentos de registros de las actividades a realizar y que sirve de evidencia de la aplicación del sistema.

Los Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES) expresan todo lo que se debe hacer, cuando, como, con que, quien, frecuencia de realización, etc. Por otra parte, cada vez que realice un POES, su ejecución debe registrarle en el documento correspondiente al mismo.

Todos los documentos del sistema de registro y control están contenidos en el manual de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), a partir de los que se elaborara la bitácora para los registros y almacenamientos.

**PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO
(POES)**

**EMPACADORA DEL CLUSTER HORTUFRUTICOLATICOLO DE LA VEGA
PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO**

POES #: 1	Sustituye al POES No: N/A (no aplica) ORIGINAL	Fecha de emisión: 20/05/14
		Fecha del POES anterior: 20/05/14 Fecha ultima revisión: 20/05/14
Título: Procedimiento de creación de los POES		Revision #: 1
Objetivo: Establecer la metodología de creación y modificación de los POES		Página: 1 de 2
Área de aplicación: Todos los POES		

Importante: El encargado de inocuidad debe mantener una lista de todos los POES en ejecución. Cuando se requiera un nuevo POES, se debe hacer una revisión del listado existente, para determinar si el procedimiento justifica un nuevo POES o si uno actual puede ser modificado para cumplir con los requerimientos demandados.

Formatos de los Procedimientos Operativos Estándar de Sanitización.

- 1.- Al inicio de la página debe colocarse el nombre de la empacadora.
- 2.- El encabezado de cada página lleva un bloque que debe incluir:

Título: Procedimientos de Operación Estándar de Sanitización.

Fecha: Los POES son fechados con la fecha de emisión.

Sustituye: Indica el desarrollo del POES, la fecha de emisión anterior del POES, es indicada en la versión actualizada. Si es nuevo, se indica Original.

No. del POES: Los POES están numerados consecutivamente.

Revisión No: Cuantifica las veces que es modificado un POES.

Nombre: El nombre describe que procedimientos son definidos en el POES

Área de Aplicación: Instalaciones donde el POES es usado.

Página: Estas se numeran para indicar la página actual en el número total.

Distribución: Los POES deben estar localizados en un lugar accesible a los empleados y disponibles en los puntos de uso. El responsable del programa de inocuidad alimentaria debe mantener una lista de distribución indicando quien es el responsable de mantener una copia del grupo completo de POES únicos, y quien es responsable de las copias de los POES individuales. También es responsable del uso, control y retiro de todos los POES y solicitar todas las copias de los mismos. Las copias anteriores o no actualizadas de los POES que empiecen a ser obsoletas son regresadas al responsable del programa de inocuidad alimentaria. Él debe de asegurarse que sean sacados de circulación y debe mantenerse una copia con el propósito de rastreabilidad.

Creación de un nuevo Procedimiento Operativo Estándar de Sanitización.

- 1- El responsable del programa de inocuidad alimentaria asignará a alguien para escribir el nuevo POES. Asignará el nuevo número consecutivo y será el responsable de actualizar la lista maestra incluyendo el número del nuevo POES, título y áreas de aplicación. La fecha de emisión debe dejarse en blanco hasta que el POES sea autorizado.
- 2- El primer borrador es revisado por el equipo de inocuidad y por el responsable del Programa. Se realizan los cambios necesarios cuando todos estén de acuerdo con el borrador final, se fechan y se firman.
- 3- Las copias son distribuidas de acuerdo a la lista de distribución y/o aplicación en puntos de uso. Si es necesario, se actualiza dicha lista, incluyendo el nuevo punto de uso.

Modificación de los Procedimientos Operativos Estándar de Sanitización.

- 1- El responsable del programa de inocuidad alimentaria asignará alguien para modificar el POES existente. También debe dar de alta la lista maestra que indique que los POES empiezan a ser revisados.
- 2- El primer borrador del POES es revisado por el equipo de inocuidad y por el responsable del programa. Los cambios se realizan, cuando todos estén de acuerdo con el último borrador, se le asigna la fecha de edición y se procede a la firma. En el encabezado se pone "Reemplazo".
- 3- El responsable del programa de inocuidad alimentaria debe actualizar la lista maestra de los POES incluyendo la fecha de emisión.
- 4- Las copias son distribuidas de acuerdo a la lista de distribución y/o aplicación en puntos de uso. Si es necesario, el responsable del programa de inocuidad alimentaría debe actualizar dicha lista, incluyendo el nuevo punto de uso. La versión anterior se regresa al responsable del programa de inocuidad alimentaria.

Revisión periódica de los POES

Todos los POES deben ser revisados anualmente por el responsable del programa de inocuidad alimentaria, junto a otros empleados que puedan ser requeridos para participar en la revisión anual. Los POES deben revisarse para asegurar que estén al día y reflejen los procedimientos actuales.

Firmas de Aprobación

Director de la Empresa

Fecha

Jefe del Programa de Inocuidad

Fecha

**EMPACADORA DEL CLUSTER HORTUFRUTICOLATICO LA DE LA VEGA
PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO**

POES #: 2	Sustituye al POES No: N/A (no aplica) ORIGINAL	Fecha de emisión: 20/05/14
Título: Uso del agua potable.		Fecha del POES anterior: 20/05/14 Fecha ultima revisión: 20/05/14
Objetivo: Prevención de la contaminación microbiológica.		Revision #: 1
Área de aplicación: Producción y empaque.		Página: 1 de 1

Introducción: El agua puede ser un factor contaminante importante, el nivel de riesgo que represente es variable dependiendo de las medidas de control.

Medidas preventivas: Muestreo microbiológico de las fuentes de agua.

Frecuencia: Las muestras deben ser tomadas al menos dos veces por año.

Donde muestrear: En las entradas y salidas del sistema de filtración, así como en las tinas de lavado

Análisis: Las muestras deben analizarse para medir el cloro residual y la presencia de coliformes totales expresado en unidades formadoras de colonias.

Resultados: Estos deberán cumplir con los requisitos de la Norma oficial, la cual establece que el agua potable de consumo humano no contendrá:

- a) Enterobacterias
- b) Pseudomonas
- c) Estreptococos
- d) Coliformes
- e) Algas
- f) Salmonelas
- g) El contenido de E.Coli, siempre debe ser cero en todas las muestras examinadas
- h) Ningún otro organismo patógeno

Firmas Aprobadas:

Director de la empresa

Fecha

Coordinador de inocuidad

Fecha

**EMPACADORA DEL CLUSTER HORTUFRUTICOLA
PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO**

POES #: 3	Sustituye al POES No: N/A (no aplica) ORIGINAL	Fecha de emisión: 20/05/14
Título: Entrenamiento y educación de los empleados.		Fecha del POES anterior: 20/05/14 Fecha última revisión: 20/05/14
Objetivo: Capacitar a los empleados en los temas de inocuidad alimentaria para un desempeño eficiente.		Revisión #: 1
Área de aplicación: Producción y empaque.		Página: 1 de 1

Sistema de entrenamiento y educación: Es indispensable impartir un curso sobre inocuidad alimentaria (BPM, POES y HACCP), por una institución reconocida. Debe ser dirigido al responsable del programa de inocuidad y a todo el personal de producción. Se archivará una lista con la fecha y los nombres del personal que tomó el curso. El curso incluye a cualquier personal temporero de la empackadora. Rápida

Material de apoyo: Material impreso, diapositivas y videos.

Contenido del curso:

- 1- Introducción a la inocuidad de alimentos.
- 2- Buenas Prácticas de Manufactura.
 - 2.1 Importancia
 - 2.2 Áreas de aplicación
 - 2.3 Tipos de peligros en los alimentos (físicos, químicos, microbiológicos)
 - 2.4 Buenas Prácticas de Manejo (agua, higiene del personal, empaque y transporte).
- 3- Procedimientos Operativos Estandarizados de Sanitización (POES)
 - 3.1 Diseño y aplicación
 - 3.2 Funciones de los POES
- 4- Sistema de Análisis de Peligros y Control de Puntos Críticos (HACCP)

Monitoreo: El responsable del programa de inocuidad alimentaria debe mantener actualizados los registros de los entrenamientos del personal y dar seguimiento a los entrenamientos pendientes.

Firmas Aprobadas:

Director de la empresa

Fecha

Coordinador de inocuidad

Fecha

**EMPACADORA DEL CLUSTER HORTUFRUTICOLA
PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO**

POES #: 4	Sustituye al POES No: N/A (no aplica) ORIGINAL	Fecha de emisión: 20/05/14
Título: Limpieza y sanitización del área de recepción del producto		Fecha del POES anterior: 20/05/14 Fecha ultima revisión: 20/05/14
Objetivo: Mantener el área de recepción del producto limpia y sanitizada.		Revision #: 1
Área de aplicación: Recepción de vegetales y frutas		Página: 1 de 1

Procedimientos generales de limpieza

- 1-Toda el agua usada para la limpieza debe ser potable.
- 2- Se deben lavar, sanitizar y secar los artículos de limpieza después usados.
- 3- Los artículos de limpieza que se usan en los baños, no deben ser usados en las áreas de producción.
- 4- No realizar mezclas de productos químicos sin autorización.
- 5- Se debe llevar vestimenta que proporcione seguridad.
- 6- Se debe procurar protección contra la energía eléctrica.
- 7- Este procedimiento debe realizarse al final de cada operación de limpieza y cuando el responsable del programa de inocuidad alimentaria lo considere pertinente.

Procedimiento de limpieza:

- 1- Recolectar los desperdicios sólidos y colocarlos en el bote de basura.
- 2- Completar la recolección de producto por limpieza en seco.
- 3- Remueva el polvo de pisos y paredes aplicando agua a baja presión.
- 4- Enjuagar bien los drenajes y sus compuertas.
- 5- Remojar el piso y las paredes usando la solución de detergente. Estregar usando escobas o cepillos adecuados.
- 6- Enjuagar los pisos y las paredes completamente con agua fresca.
- 7- Sanitizar los pisos y paredes aplicando agua clorada.
- 8- Permita secar a temperatura ambiente.
- 9- Nunca utilice artículos de limpieza designados para otra área.
- 10-Almacene los artículos de limpieza en el área designada.
- 11-Registre la actividad en el formato designado para este fin.

Firmas de Aprobación

Director de la empresa

Fecha

Jefe del Programa de Inocuidad

Fecha

**EMPACADORA DEL CLUSTER HORTUFRUTICOLA
PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO**

POES #: 5	Sustituye al POES No: N/A (no aplica) ORIGINAL	Fecha de emisión: 20/05/14
		Fecha del POES anterior: 20/05/14 Fecha ultima revisión: 20/05/14
Título: Limpieza y sanitización de cajas plásticas (de transporte)		Revision #: 1
Objetivo: Mantener las cajas limpias y sanitizadas para prevenir contaminación microbiológica.		Página: 1 de 1
Área de aplicación: Recepción de vegetales y empaque		

Procedimiento

- 1- Por seguridad, no mezcle productos químicos sin previa autorización. Siempre utilice vestimenta de protección.
- 2- Elimine los residuos que se puedan encontrar en el interior y exterior de las cajas mediante limpieza en seco.
- 3- Enjuague con agua el interior y exterior de las cajas con agua a presión.
- 4- Aplique una solución de detergente y limpie con cepillos.
- 5- Enjuague con agua a presión.
- 6- Aplique solución sanitizante (de 100 a 200 ppm de cloro).
- 7- No deje agua acumulada en las cajas y déjelas secar al aire libre.
- 8- No coloque las cajas en el piso durante ni después de su limpieza.
- 9- Nunca utilice artículos de limpieza designados para otra área.

Nota: registrar la fecha y hora de la actividad.

Firmas de Aprobación

Director de la empresa

Fecha

Jefe del Programa de Inocuidad

Fecha

**EMPACADORA DEL CLUSTER HORTUFRUTICOLA
PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO**

POES #: 6	Sustituye al POES No: N/A (no aplica) ORIGINAL	Fecha de emisión: 20/05/14
		Fecha del POES anterior: 20/05/14 Fecha ultima revisión: 20/05/14
Título: Monitoreo de cloro en las tinas de lavado		Revision #: 1
Objetivo: Prevenir contaminación microbiológica por la acumulación de microorganismos patógenos en el agua.		Página: 1 de 1
Área de aplicación: Empaque		

Desinfección de los vegetales y las frutas

El uso de desinfectantes en el agua de lavado reduce los microorganismos patógenos en la superficie de los frutos o la acumulación de los mismos en el agua. El agua del prelavado debe estar limpia y libre de gérmenes patógenos. A medida que aumenta la cantidad de materia orgánica y microbiana en el agua de lavado, se reduce el efecto del agente microbiano, debido a que el cloro se neutraliza y se vuelve inactivo en contra de los microorganismos, por lo cual, se debe monitorear la cantidad de cloro existente durante el proceso. El nivel de cloro debe comprobarse y anotarse de forma sistemática.

Preparación de la solución

- 1- Calcule el volumen del tanque de lavado de los vegetales o las frutas.
- 2- A partir del volumen calculado, utilice la tabla de la sección 6.5.5 para determinar la cantidad de hipoclorito de sodio.
- 3- Agregue el hipoclorito de sodio cerca de donde cae el chorro del agua.
- 4- Agregue el resto del agua hasta completar el nivel deseado. Se debe procurar turbulencia al mezclar el agua con el cloro, para una mejor homogenización.

Control de los niveles de cloro.

- 1- Si la lectura del cloro residual es de 200 ppm o más, no agregue hipoclorito de sodio y haga la lectura nuevamente en 2 horas.
- 3- Si la lectura del cloro residual se encuentra cercana o en el límite crítico de control (100 ppm) agregue hipoclorito de sodio hasta alcanzar las 200 ppm, verifique la lectura, regístrela y realice la lectura nuevamente en 1 hora.

Firmas de Aprobación

Director de la empresa

Fecha

Jefe del Programa de Inocuidad

Fecha

**EMPACADORA DEL CLUSTER HORTUFRUTICOLA
PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO**

POES #: 7	Sustituye al POES No: N/A (no aplica) ORIGINAL	Fecha de emisión: 20/05/14
Título: Limpieza y sanitización de las tinas de lavado.		Fecha del POES anterior: 20/05/14 Fecha ultima revisión: 20/05/14
Objetivo: Mantener las tinas de lavado limpias y sanitizadas para evitar la contaminación del producto.		Revision #: 1
Área de aplicación: Recepción y empaque.		Página: 1 de 1

Procedimiento diario de limpieza recomendado:

- 1- Drenar el agua de las tinas de lavado.
- 2- Elimine cualquier residuo de producto que pueda encontrarse acumulado en el equipo.
- 3- Enjuague completamente con agua a presión.
- 4- Aplique la solución de detergente, cubriendo por completo las superficies de estos equipos.
- 5- Limpie con cepillo las superficies internas y externas.
- 6- Enjuague con agua a presión, siempre siguiendo el flujo del producto.
- 7- Aplique la solución sanitizante con un mínimo de 100 ppm de cloro.
- 8- Asegúrese que no quede un exceso de agua acumulada en el equipo.
- 9- Revisar con cuidado los conductos de desagüe.
- 10-Deje secar al aire.
- 11-Cierre las válvulas de desagüe.

Firmas Aprobadas:

Director de la empresa

Fecha

Coordinador de Inocuidad Alimentaria

Fecha

**EMPACADORA DEL CLUSTER HORTUFRUTICOLA
PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO**

POES #: 8	Sustituye al POES No: N/A (no aplica) ORIGINAL	Fecha de emisión: 20/05/14
		Fecha del POES anterior: 20/05/14 Fecha ultima revisión: 20/05/14
Título: Limpieza y sanitización del techo, las paredes y los pisos.		Revision #: 1
Objetivo: Mantener estas áreas limpias para prevenir una contaminación cruzada.		Página: 1 de 1
Área de aplicación: Empaque		

Procedimientos generales de limpieza

- 1- Proteja adecuadamente toda parte eléctrica sensible al agua.
- 2- Retire telarañas, polvo depositado y cualquier materia extraña presente en los techos y paredes.
- 3- La limpieza del techo se completa aplicando agua a presión. A las paredes debe aplicársele solución de detergente, cepillar, enjuagar y sanitizar con agua clorinada.
- 4- El orden de limpieza debe ser: techo, paredes y el piso. Además, el piso ha de limpiarse después de cada jornada de trabajo.

Firmas de Aprobación

Director de la empresa

Fecha

Jefe del Programa de Inocuidad

Fecha

**EMPACADORA DEL CLUSTER HORTUFRUTICOLA
PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO**

POES #: 9	Sustituye al POES No: N/A (no aplica) ORIGINAL	Fecha de emisión: 20/05/14
		Fecha del POES anterior: 20/05/14 Fecha ultima revisión: 20/05/14
Título: Limpieza del secador de aire.		Revision #: 1
Objetivo: Mantener el secador de aire limpio y libre de contaminación, para evitar contaminación cruzada.		Página: 1 de 1
Área de aplicación: Empaque.		

El secado de los vegetales y las frutas, es la operación previa al empacado de los productos, por lo que cualquier contaminación del producto en esta etapa, no habría forma solucionarla en etapas posteriores. Se debe mantener el mismo limpio y sanitizado siempre.

Procedimientos generales de limpieza

- 1- Proteja adecuadamente toda parte eléctrica sensible al agua.
- 2- Retire telarañas, polvo depositado y cualquier materia extraña presente en el secador, incluyendo las partes de soporte.
- 3- Aplicar solución de detergente, enjuague con agua potable y posteriormente aplique solución de cloro al menos a 100 ppm.
- 4- La limpieza se completa aplicando agua potable a presión.

Firmas de Aprobación

Director de la empresa

Fecha

Jefe del Programa de Inocuidad

Fecha

**EMPACADORA DEL CLUSTER HORTUFRUTICOLA
PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO**

POES #: 10	Sustituye al POES No: N/A (no aplica) ORIGINAL	Fecha de emisión: 20/05/14
		Fecha del POES anterior: 20/05/14 Fecha ultima revisión: 20/05/14
Título: Limpieza y sanitización del cuarto de refrigeración.		Revision #: 1
Objetivo: Mantener cuarto de refrigeración limpio y desinfectado para evitar la contaminación de los productos almacenados.		Página: 1 de 1
Área de aplicación: Empaque		

Procedimiento de limpieza recomendado mensual:

- 1- Desconecte la unidad de refrigeración.
- 2- Remueva los materiales del área y recoja cualquier residuo solido•
Recoja la basura de los pisos y quite los basureros también.
- 3- Coloque cubiertas plásticas al motor de la unidad de refrigeración y al sensor
para toma y registro de la temperatura.
- 4- Retire los protectores de los ventiladores y remueva cualquier residuo acumulado en estos.
- 5- Utilice agua a baja presión para enjuagar el interior de la unidad de refrigeración, las espirales, los protectores de los ventiladores y lave las coladeras. Además, enjuague ambos lados de la cubierta.
- 6- Aplique limpiador a todas las superficies y enjuáguelas.
- 7- Aplique sanitizante en todas las superficies.
- 8- Re-instale los protectores y registre la actividad en el formato designado para este fin.

Firmas Aprobadas:

Director de la empresa

Fecha

Coordinador de Inocuidad Alimentaria

Fecha

**EMPACADORA DEL CLUSTER HORTUFRUTICOLA
PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO**

POES #: 11	Sustituye al POES No: N/A (no aplica) ORIGINAL	Fecha de emisión: 20/05/14
		Fecha del POES anterior: 20/05/14 Fecha ultima revisión: 20/05/14
Título: Control de plagas en la empacadora.		Revision #: 1
Objetivo: Combatir las plagas de manera permanente para mantener el control de roedores, insectos o ácaros.		Página: 1 de 2
Área de aplicación: Todas las instalaciones de la empacadora.		

Control de plagas en el empaque

Se deberá establecer y aplicar un programa de control de plagas dentro y fuera de las instalaciones, con el fin de reducir el peligro de contaminación, incluyendo áreas de materiales, comedores y oficinas o en todo lugar donde se puedan anidar las plagas. La presencia de plagas dentro del empaque es un indicador de alto riesgo de contaminación. En las plantas procesadoras de alimentos y sus alrededores se presentan tres tipos de plagas: insectos, aves y roedores.

1- Insectos: Moscas, mosquitos, cucarachas, grillos, hormigas, abejas, avispas, pulgas, arañas y polilla.

Control

- 1.- Fumigar las instalaciones internas y el perímetro de la empacadora.
- 2.- El servicio de fumigación será dado semestralmente por una compañía externa, mientras que en el resto del año podrá ser aplicada por el personal interno debidamente entrenado.

2- Aves: Estas son portadoras de *salmonela*, por lo que se deben colocar barreras físicas para evitar su entrada a las áreas de recepción, empaque y almacenamiento. Cada mes ha de realizarse una revisión minuciosa para identificar nidos o huellas de su presencia, y asentar en una bitácora los resultados.

Control

- 1- Evitar residuos de alimentos y agua acumulada en los alrededores de la planta para evitar un atractivo a las aves.
- 2- En caso de ser necesario, se pueden utilizar trampas.

3- Roedores

Los roedores han sido responsables de extender y transmitir enfermedades a humanos y animales domésticos, especialmente en épocas anteriores. Hoy, gracias a los programas de control de plagas, saneamiento, y medicamento, los

peligros son mucho menores. La amenaza de contraer estas enfermedades y de contaminar cualquier alimento, se puede minimizar si se realiza un control integrado con enfoque preventivo. Todas las actividades para el control de plagas deben registrarse en una bitácora y deben ser revisadas mensualmente por el responsable del programa de inocuidad alimentaria.

Control

- 1- Establecer trampas de captura en el perímetro de la pared perimetral y en el perímetro del edificio.
- 2- Hacer un croquis de la construcción del edificio de la empacadora para señalar la ubicación de las trampas y cebos que se colocan y la distancia se encuentran una de la otra.
- 3- Consultar la lista de productos permitidos, antes de cualquier aplicación.
- 4- Todas las trampas se deben revisar una vez por semana por el personal interno y remover los roedores si los hay y poner más cebo a las estaciones que no tengan y cambiar las trampas si se encuentran dañadas.
- 5- Se tiene que registrar en una hoja de datos los materiales usados para poner los cebos y químicos para combatir dicha plaga.
- 6- Llevar registros cada vez que se realicen los procedimientos.

Firmas de Aprobación

Director de la empresa

Fecha

Jefe del Programa de Inocuidad

Fecha

**EMPACADORA DEL CLUSTER HORTUFRUTICOLA
PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO**

POES #: 12	Sustituye al POES No: N/A (no aplica) ORIGINAL	Fecha de emisión: 20/05/14
		Fecha del POES anterior: 20/05/14
Título: Limpieza y sanitización de sanitarios.		Fecha ultima revisión: 20/05/14
Objetivo: Mantener los sanitarios limpios y sanitizados para evitar la contaminación del producto.		Revision #: 1
Área de aplicación: Empaque.		Página: 1 de 2

Observaciones importantes:

Todas las áreas deben ser limpiadas, sanitizadas y mantenidas diariamente. Así como cada vez que se necesite. Las señales de lavado de manos deben colocarse en todas las estaciones de lavado de manos. Toda el agua utilizada debe ser potable. Los artículos de limpieza usados en los baños no deben ser usados en otras áreas. Los artículos de limpieza (por ejemplo, trapeadores, cepillos, esponjas, franelas) deben lavarse, enjuagarse, sanitizarse y secarse después de su uso.

Procedimiento para la limpieza

1- Lavamanos

- a) Estregar los lavamanos con una solución de detergente y cepillo o una fibra que no sea abrasiva.
- b) Enjuague el producto de limpieza del lavamanos.
- c) Aplique solución clorada a no menos de 100 ppm.
- d) Enjuague de nuevo y remueva los excesos de agua.

2- Inodoros / uriniales

- a) Estregar la taza del inodoro, las superficies por fuera y los uriniales así como las áreas de los alrededores, con una solución de detergente utilice y un cepillo o una fibra que no sea abrasiva.
- b) Enjuague el producto de limpieza.
- c) Aplique solución clorada a no menos de 100 ppm.
- d) Enjuague de nuevo.

3- Pisos

- a) Barra los pisos, recoja toda la basura y deposítela dentro de la bolsa de los recipientes. Desaloje la basura del área y llévela a los contenedores de la estación de basura.
- b) Lave los pisos con una solución de agua y detergente.
- c) Enjuague el producto de limpieza del piso.
- d) Aplique solución clorada utilizando un trapeador. De ser necesario restriegue el piso con un cepillo.
- e) Enjuague y verifique la limpieza.
- f) Remueva los excesos de agua y seque bien.

4- Recipientes para basura

- a) Amarre bien las bolsas de basura para evitar derrames y vacíe el contenido en el contenedor de la estación de basura.
- b) Estragar el recipiente por dentro y por fuera utilizando una solución de detergente y un cepillo o una fibra que no sea abrasiva.
- c) Enjuague la solución de detergente y remueva los excesos de agua.
- d) Sanitice con una solución de cloro a no menos de 100 ppm.
- e) Coloque a cada recipiente una bolsa recolectora de basura.

Monitoreo

- a) El procedimiento descrito debe realizarse diariamente. Al completar las tareas deben documentarse en la Lista de Chequeo Diario del Mantenimiento de la Limpieza y sanitización de los baños.
- b) Asegurar el suministro de agua en las instalaciones sanitarias, de lo contrario, repórtelo inmediatamente.
- c) Verificar el suministro de jabón, toallas de papel para secarse las manos, papel sanitario. Rellene cuando se necesite.
- d) Verifique que los inodoros, lavamanos y los dispensadores funcionen correctamente, de no ser así reporte inmediatamente.

Firmas de Aprobación

Director de la empresa

Fecha

Jefe del Programa de Inocuidad

Fecha

DOCUMENTOS DE REGISTROS Y CONTROL

2. Control de educación y entrenamiento

Fecha: _____

Instructor: _____

Material cubierto: _____

Materiales usados: _____

Yo afirmo que asistí y atendí el curso tal como se describe

No.	NOMBRE DEL EMPLEADO	FIRMA DEL EMPLEADO
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		

3. Prácticas del personal en las áreas de producción.

Fecha:	Frecuencia: semanal
---------------	----------------------------

Actividad inspeccionada	D	L	M	M	J	V	S
Se presenta aseado y con ropa limpia							
Utiliza calzado adecuado							
Presenta cubrepelo							
Tiene uñas cortas y sin esmalte							
Se presenta con mandil limpio							
Se cubre correctamente las heridas							
Se lava las manos al iniciar actividades por la mañana							
Se lava las manos al iniciar después de comida							
Se lavan y sanitizan las superficies de contacto al final de las actividades							
Todas las visitas, se lavan y sanitizan las manos antes de manipular la fruta							
Se quita el equipo de trabajo cuando sale del área de producción o va al baño							
Personal sin problemas de salud en las áreas productiva							
Existen productos químicos en el área de trabajo							

OBSERVACIONES

Supervisado por: _____

4. Registro de reporte de incumplimiento del empleado

Fecha: _____

Nombre del empleado: _____

Nombre del supervisor: _____

El empleado fue encontrado en violación de la siguiente regla:

El supervisor ha notificado al empleado de la violación y explicado la razón que respalda la norma violada:

1ª. Advertencia (Verbal): _____

2ª. Advertencia (Escrita): _____

3ª. Advertencia (Disciplinaria): _____

Aviso preventivo del supervisor

Firma y Fecha

El empleado entiende el significado de la violación:

Firma y Fecha

6. Limpieza y desinfección de superficies en contacto con los alimentos

Fecha:	Frecuencia: semanal
---------------	----------------------------

Actividad inspeccionada	D	L	M	M	J	V	S
Se lavan y sanitizan las cajas de plástico							
Se lavan y sanitizan las mesas de selección							
Se lavan y sanitizan las mesas de empaque							
Se lava y sanitiza la plataforma de pesaje							
Se lavan y sanitizan los montacargas manuales							
Otras áreas (especifique): 1- 2-							

Supervisado por: _____

7. Limpieza de las tinas de lavado

Fecha	Hora	Tina No.	Observaciones	Firma del supervisor

Supervisado por: _____

8. Limpieza y sanitización de superficies de no contacto con los alimentos

Fecha:	Frecuencia: semanal
---------------	----------------------------

Actividad inspeccionada	D	L	M	M	J	V	S
Limpieza de las oficinas de la empacadora							
Limpieza de área de recepción							
Limpieza de área de lavado y selección							
Limpieza de área de empaque							
Limpieza de área de cepillado y secado							
Limpieza de tarimas							
Limpieza de área de cuarto frío							
Limpieza del área de almacenamiento de cajas							
Limpieza de taller de mantenimiento							
Limpieza de los botes de basura							
Se limpian y se lavan los tinacos							
Se encuentran limpios los accesorios fijos para la luz							
Se encuentran las paredes, puertas y techos libres de polvo y telarañas							

Supervisado por: _____

9. Limpieza, sanitización y mantenimiento de las instalaciones sanitarias

Fecha:	Frecuencia: semanal
---------------	----------------------------

Actividad inspeccionada	D	L	M	M	J	V	S
Aseo de instalaciones sanitarias							
Aseo de lavamanos							
Aseo de estaciones para sanitizar manos							
Hay jabón y toallas de papel para manos							
Botes de basura vacíos y limpios							
Papel higiénico en todos los sanitarios							
Los baños cuentan con carteles que les recuerde lavarse las manos							
Dosificadores de jabón en buen estado							
Están todos los baños provistos de cestos de basura							
Están las puertas de los baños en buenas condiciones							
Están los baños y lavamanos limpios							
Paredes y techos libres de telarañas y polvo							
Sanitarios libres de malos olores							

Supervisado por: _____

10. Registro de las estaciones de lavado de manos

Fecha	Hora	Lavamanos No.	Sanitizante	Jabón	Toallas de papel	Observaciones	Firma del supervisor

Supervisado por: _____

11. Registro de las estaciones de roedores

Inspeccione las trampas para roedores cada semana, observando y anotando si están colocadas apropiadamente, en buen estado, o si existe algún roedor en ella. Si hay alguna deficiencia en la trampa, repárela o reemplácela. Si encuentra un roedor, elimínelo.

Fecha	Hora	Trampa No.	Descripción del hallazgo	Observaciones	Firma del supervisor

Supervisado por: _____

12. Formato de registro de aplicaciones de insecticidas en la empacadora

Fecha	Hora	Producto utilizado y dosis	Lugar fumigado	Firma del supervisor

Supervisado por: _____

13. Formato de registro de monitoreo de temperatura del cuarto frío

Fecha	Hora	Temperatura	Observaciones	Firma del supervisor

Supervisado por: _____