

UNIVERSIDAD NACIONAL DE AGRICULTURA

REVISIÓN Y ACTUALIZACIÓN DE PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS
ESTÁNDARES DE SANITIZACIÓN (POES) EN LA EMPRESA ZAMORANO
AGROINDUSTRIAL S.A. DE C.V “DELIKATESSEN”

POR:

ROBERTO CARLOS CALDERÓN LÓPEZ

DIAGNÓSTICO



CATACAMAS, OLANCHO

HONDURAS, C.A

JUNIO, 2016

REVISIÓN Y ACTUALIZACIÓN DE PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS
ESTÁNDARES DE SANITIZACIÓN (POES) EN LA EMPRESA ZAMORANO
AGROINDUSTRIAL S.A. DE C.V “DELIKATESSEN”

POR:

ROBERTO CARLOS CALDERÓN LÓPEZ

FANNY ALEYDA MARADIAGA ING.

Asesor Principal

DIAGNÓSTICO

PRESENTADO A LA UNIVERSIDAD NACIONAL DE AGRICULTURA COMO
REQUISITO PREVIO A LA OBTENCIÓN DEL TÍTULO DE
LICENCIADO EN TECNOLOGÍA ALIMENTARIA

CATACAMAS, OLANCHO

HONDURAS, C.A

JUNIO, 2016



UNIVERSIDAD NACIONAL DE AGRICULTURA

**ACTA DE SUSTENTACIÓN DE
PRACTICA PROFESIONAL SUPERVISADA**

Reunidos en el Laboratorio de los pueblos Indígenas de la Universidad Nacional de Agricultura:
ING. FANNY ALEYDA MADARIAGA, MDV. DINA MARLEN CASTRO, M. Sc. JOSÉ WILFREDO LANZA Miembros del Jurado Examinador de Trabajos de P.P.S.

El estudiante **ROBERTO CARLOS CALDERÓN LÓPEZ** del IV Año de la Carrera de Tecnología Alimentaria presentó su informe.

**“REVISIÓN Y ACTUALIZACIÓN DEL PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS
ESTÁNDARES DE SANITIZACIÓN (POES) EN LA EMPRESA ZAMORANO
AGROINDUSTRIAL S.A DE C.V. DELIKATESSEN”**

El cual, a criterio de los examinadores, Aprobó este requisito para optar al título de Licenciado en Tecnología Alimentaria.

Dado en la ciudad de Catacamas, Olancho, a los dieciocho días del mes de junio del año dos mil dieciséis.

ING. FANNY ALEYDA MADARIAGA

Consejero Principal

MDV. DINA MARLEN CASTRO

Examinador

M. Sc. JOSÉ WILFREDO LANZA

Examinador

DEDICATORIA

A **DIOS JEHOVÁ** porque cuando te da un propósito él hace que se cumpla.

A mis padres **Roberto Calderón y Erika López** y hermanas **Pina y Marianela** por brindarme el apoyo y la motivación que me han servido para poder culminar mi licenciatura.

A **Laura y Andréé** por su amor, apoyo y comprensión, que nunca me falten y que siempre los tenga conmigo.

A **MI ALMA MATER “UNIVERSIDAD NACIONAL DE AGRICULTURA”**, por haber aprendido dentro de su campus el valioso sentido de la disciplina, el estudio, trabajo y tolerancia.

AGRADECIMIENTO

A **DIOS JEHOVÁ** por la vida y permitirme culminar este pequeño paso en mi vida, todo se lo debo a él.

A la **Universidad Nacional de Agricultura** por el conocimiento intelectual que pude recibir dentro de sus instalaciones durante estos años.

A mis asesores **M.Sc. Fanny Maradiaga, Dra. Marlen Castro, M.Sc Wilfredo Lanza y el Ing. José Trinidad Montoya**, por los importantes aportes brindados para la realización de este trabajo.

A la **empresa y empleados** de la planta cárnica Zamorano Agroindustrial S.A de C.V “**DELIKATESSEN**” por haber apoyado invaluablemente este trabajo.

A todos mis amigos y compañeros de la clase 2016, en especial a **Cesar, Jasmin, Jessy, Karlita, Erik, Pedro, Gualberto, Dennis, Mariam, Nury, Osman, Ariel, Donaldo, Paisa** por los bonitos momentos dentro de la Universidad y el apoyo que fue necesario para culminar esta ardua tarea.

CONTENIDO

Pág.

ACTA DE SUSTENTACIÓN	¡Error! Marcador no definido.
DEDICATORIA	ii
AGRADECIMIENTO	iii
CONTENIDO	iv
LISTA DE CUADROS	vii
LISTA DE FIGURAS	viii
LISTA DE ANEXOS	ix
RESUMEN	x
I. INTRODUCCIÓN	1
II. OBJETIVOS	2
2.1. Objetivo General.....	2
2.2. Objetivos Específicos	2
III. REVISIÓN DE LITERATURA	3
3.1. Inocuidad Alimentaria	3
3.2. La Carne.....	3
3.3. Productos Cárnicos	4
3.3.1. Microbiología de la Carne	4
3.3.2. Causas de la Contaminación de la Carne.....	4
3.4. Reglamento de Inspección de Carnes y Productos Cárnicos	5
3.5. Sistemas Para Garantizar la Inocuidad	6

3.6.	Procedimientos Operativos Estandarizados de Sanitización (POES).....	7
3.6.1.	Pasos a seguir en el desarrollo de los POES.....	8
3.6.2.	Áreas Clave en el Saneamiento	11
3.7.	Higienización	11
3.8.	Plan de Limpieza y Desinfección	12
3.8.1.	Limpieza	12
3.8.2.	Desinfección	14
3.9.	Productos Químicos para la limpieza y Desinfección	14
3.9.1.	Agua para la Limpieza.....	15
3.9.2.	Detergentes	16
3.9.3.	Desinfectantes.....	18
3.10.	Pasos de Limpieza y Desinfección en la Industria Cárnica	19
3.11.	Aplicación de los POES en equipo para matanza.	20
3.12.	Monitoreo de la aplicación de los POES.....	20
3.13.	Higiene Personal	21
3.14.	Estado de salud.....	21
3.15.	Visitantes	22
3.16.	Transporte.....	22
3.17.	Información Sobre los productos identificación de los lotes	22
3.18.	Programa de capacitación.....	23
3.19.	Glosario	24
IV.	MATERIALES Y MÉTODO	26
4.1.	Ubicación del diagnóstico.....	26
4.2.	Materiales y Equipo	27
4.3.	Método	28

4.4.	Etapas para el Desarrollo de la Práctica:.....	29
4.4.1.	Primera etapa. Recopilar información existente sobre POES en la planta.	29
4.4.2.	Segunda etapa. Realizar un diagnóstico inicial	29
4.4.3.	Tercera etapa. Elaborar un programa de capacitaciones e impartir la primera capacitación y evaluación al personal.	30
4.4.4.	Cuarta etapa. Actualizar el manual de POES de la planta	31
4.4.5.	Quinta etapa. Segunda capacitación y evaluación al personal.	32
4.4.6.	Sexta etapa. Realizar un diagnóstico final.	33
V.	RESULTADOS Y DISCUSIÓN	34
5.1.	Primera etapa. Recopilar información existente sobre POES en la planta.	34
5.2.	Segunda etapa. Realizar un diagnóstico inicial	34
5.3.	Tercera etapa. Elaborar un programa de capacitaciones e impartir la primera capacitación y evaluación al personal.	36
5.4.	Cuarta etapa. Actualizar el manual de POES de la planta	38
5.5.	Quinta etapa. Segunda capacitación y evaluación al personal.....	38
5.6.	Sexta etapa. Realizar un diagnóstico final.	40
VI.	CONCLUSIONES	42
VII.	RECOMENDACIONES	43
VIII.	BIBLIOGRAFÍA	44
	ANEXOS	48

LISTA DE CUADROS

	Pág.
Cuadro 1. Clasificación de la dureza del agua.	15
Cuadro 2. Secciones con que cuenta el formato de SENASA (FIMEC y CM-01-06)	30
Cuadro 3. Programa de capacitaciones	31
Cuadro 4. Formatos de Inspección de SENASA FIMEC-01 y CM-01-06	56

LISTA DE FIGURAS

	Pág.
Figura 1. Ubicación del área de estudio	27
Figura 2. Esquema de las etapas de la actualización de POES	28
Figura 3. Nota promedio de personal en primera evaluación.....	37
Figura 4. Nota promedio del personal en segunda evaluación.....	39
Figura 5. Diferencia entre primera y segunda evaluación	39

LISTA DE ANEXOS

	Pág.
Anexo 1. Formato de Registro de Capacitación área de Matanza.....	49
Anexo 2. Formato de Registro de Capacitación del área de Desposte.....	50
Anexo 3. Registro de Capacitación del área de Producción	51
Anexo 4. Formato de POES Actualizado 2016.....	52
Anexo 5. Evaluación Aplicada Luego de la Capacitación	53
Anexo 6. Capacitación realizada a los operarios.....	55
Anexo 7. Formato de Inspección FIMEC aplicado en la empresa DELIKATESSEN	56
Anexo 8. Manual de POES para la planta DELIKATESSEN	65

Calderón López, RC. 2016. Revisión y Actualización de Procedimientos Operativos Estándares de Sanitización (POES), en la Empresa Zamorano Agroindustrial S.A. De C.V “Delikatessen”. Diagnóstico Lic. T.A. Universidad Nacional de Agricultura. Catacamas Olancho, Honduras, C.A. 153 pág.

RESUMEN

El diagnóstico se realizó en la empresa de cárnicos Zamorano Agroindustrial S.A de C.V DELIKATESSEN ubicada en el kilómetro 26 carretera a el Zamorano, en el municipio de San Antonio de Oriente, Francisco Morazán, Honduras. El diagnóstico tuvo como objetivo principal revisar y actualizar los Procedimientos Operativos Estándares de Sanitización (POES). Se desarrolló en seis etapas: la primera etapa fue recopilar información existente de los POES ya implementados, la segunda etapa fue la aplicación de un diagnóstico inicial con ayuda del formato de Inspección a Empacadoras de Carnes y Productos Cárnicos (FIMEC), la tercera etapa fue realizar una capacitación sobre pre-requisitos como Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) y (POES) y hacer la primera evaluación de conocimientos, se hicieron tres grupos como sigue: Matanza (12 operarios), Deshuese (10 operarios) y Producción (23 operarios) con un total de 45 empleados que obtuvieron un promedio de 66.4%, la cuarta etapa fue revisar y actualizar el manual que contaba inicialmente con 57 POES, con ayuda de las estipulaciones que establecen el Reglamento de Inspección de Carnes y Productos Cárnicos del Servicio Nacional de Sanidad Agropecuaria (SENASA) de Honduras, y el Código de Prácticas de Higiene Para la Carne CAC/RCP 58/2005 del Codex Alimentarius, se elaboraron 12 POES más, para un total de 69 POES, la quinta etapa fue realizar una segunda capacitación a los 45, con una nota final de 86.8% mejorando positivamente un 20%, y la sexta etapa se realizó un diagnóstico final con el objetivo de observar si hubo cambios con respecto a las debilidades en el inicio. En conclusión, con la metodología que se aplicó se logró actualizar el manual y elaborar algunos POES que hacían falta, además se logró mayor compromiso en los operarios gracias a las capacitaciones.

Palabras Claves: limpieza, desinfección, inocuidad, calidad, higiene.

I. INTRODUCCIÓN

Actualmente las personas muestran una notable preocupación por la calidad e inocuidad de los alimentos, por tal razón las empresas se esmeran por satisfacer la demanda del consumidor, apoyándose en programas de inocuidad tales como: Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) y Procedimientos Operativos Estándares de Sanitización (POES); o Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (APPCC), entre otros. Las empresas logran resultados favorables en términos económicos y aspectos legales, al reducir demandas por inconformidad de los productos y por la baja de costes de alimentos en mal estado.

El diagnóstico que se realizó tuvo como objetivo actualizar el manual de POES ya implementado en la empresa cárnica “DELIKATESSEN”. Este trabajo viene a consolidar el mantenimiento de la inocuidad de la carne durante todo el proceso desde el sacrificio de los animales hasta la elaboración de distintos productos y su comercialización, garantizando al consumidor mayor calidad.

La actualización se llevó a cabo analizando los POES ya establecidos, realizando un diagnóstico inicial y actualizando los formatos con ayuda del Reglamento de Inspección de Carnes y Productos Cárnicos de (SENASA) y el Código de Prácticas de Higiene Para la Carne CAC/RCP del Codex Alimentarius, además de capacitar al personal sobre BPM y POES para que adquirieran un mayor compromiso, y para finalizar se realizó un segundo diagnóstico para evaluar los cambios que ocurrieron durante el trabajo.

De esta manera la empresa DELIKATESSEN cumple con la demanda de los consumidores que exigen mayor inocuidad y calidad en los productos al mantener actualizado los POES.

II. OBJETIVOS

2.1. Objetivo General

Revisar y actualizar los procedimientos operativos estándares de sanitización (POES) en la planta de procesamiento de productos cárnicos Zamorano Agroindustrial S.A de C.V DELIKATESSEN, en el municipio de San Antonio de Oriente, Francisco Morazán.

2.2. Objetivos Específicos

- a. Realizar un diagnóstico preliminar sobre la aplicabilidad de los POES en la planta cárnica utilizando los formatos de inspección de SENASA: Formato de mataderos y empacadoras de carne CM-01-06 y el Formato de Inspección A Empacadoras De Carnes Y Producto Cárnicos FIMEC-01.
- b. Actualizar y documentar los POES en las diferentes áreas de la planta según el Código de Prácticas de Higiene Para la Carne CAC/RCP 58/2005 del Codex Alimentarius y el Reglamento De Inspección De Carnes Y Productos Cárnicos de SENASA de Honduras.
- c. Desarrollar capacitaciones sobre BPM y POES durante el proceso de actualización de estos, tanto para los encargados de aplicarlos como para los manipuladores de alimentos de la planta cárnica.
- d. Realizar un diagnóstico final de la aplicación de los POES en la planta con ayuda de los formatos de inspección de SENASA: CM-01-06 y FIMEC-01 antes mencionados.

III. REVISIÓN DE LITERATURA

3.1. Inocuidad Alimentaria

Según la Organización Mundial de la Salud (2007). La inocuidad alimentaria son todas las medidas encaminadas a garantizar que los alimentos no causarán daño al consumidor si se preparan y/o ingieren según el uso al que están destinados.

3.2. La Carne

Se define como tejido muscular de fibra estriada, obtenida en condiciones higiénicas apropiadas, acompañada o no de porciones variables de tejido conectivo, adiposo (grasa), vasos sanguíneos y ganglios, también se puede considerar como todas las partes comestibles de un animal de sangre caliente, usada como alimento para el hombre según indica (INCE, 2005).

La carne es la parte comestible de cualquier mamífero según el (Codex, 2015).

La carne deberá ser inocua y apta para el consumo humano, y todas las partes interesadas, incluidos el gobierno, la industria y los consumidores, contribuyen al logro de ese objetivo de acuerdo con el (Codex, CAC/RCP 58-2005).

3.3. Productos Cárnicos

Se consideran derivados cárnicos aquellos productos alimenticios preparados total o parcialmente con carnes o despojos de especies autorizadas para consumo humano y sometidos a operaciones específicas antes de ser consumidos. Los embutidos se preparan a partir de carnes picadas o no, sometidas o no a procesos de curación, adicionadas o no de despojos comestibles y grasas de cerdo, productos vegetales, condimentos y especias, e introducidas en tripas naturales o artificiales¹ según indica la (Guía práctica de porcino, 2012).

3.3.1. Microbiología de la Carne

El riesgo de proliferación microbiológica de productos cárnicos, tanto en el producto como en superficies en contacto con él, se considera elevado, dadas sus características biológicas y funcionales, entre las que debe destacarse su elevado poder nutricional y su alta actividad de agua de acuerdo con (CAR/PL, 2006).

La carne está considerada dentro del grupo de los alimentos altamente perecederos, al igual que la mayoría de los productos elaborados con ella; sin embargo, de acuerdo a sus características particulares, el tipo de microorganismos presentes puede variar según indica (Restrepo *et al.* 2001).

3.3.2. Causas de la Contaminación de la Carne

A excepción de la superficie externa, del tracto digestivo y del respiratorio, los tejidos de los animales sanos contienen pocos microorganismos. Existen diferentes fuentes de contaminación de la carne durante la preparación de la canal, como son las superficies en contacto (equipos, utensilios, cuchillos), los manipuladores, el agua y la procedente del

propio animal por un faenado inadecuado. Por otra parte, la contaminación de los productos cárnicos dependerá en gran medida del de la carne y de los ingredientes utilizados y del estado higiénico de los equipos, utensilios y manipuladores involucrados en su manipulación de acuerdo con (CAR/PL, 2006).

Los microorganismos que alteran la carne, llegan a ella por infección del animal vivo -contaminación endógena- o por invasión post mortem -contaminación exógena-. Aunque ambas son de gran importancia, la alteración de la carne a consecuencia de la contaminación exógena es la más frecuente, así, el hombre puede sufrir graves infecciones o intoxicaciones por el consumo de carne procedente de animales sanos. Después del sacrificio y de la evisceración del animal, la carne conserva las características microbianas generales que tenía previo al sacrificio según (Restrepo *et al.* 2001).

3.4. Reglamento de Inspección de Carnes y Productos Cárnicos

La Secretaría de Agricultura y Ganadería (SAG) a través de SENASA será la encargada de aplicar la ley Fito zoosanitaria, por lo tanto, el 04 de noviembre de 1994 se emite el Reglamento de Inspección a Empacadoras y Productos Cárnicos.

El presente Reglamento tiene como objetivo, ampliar la normatividad jurídica, técnica y administrativa, referente a la inspección de productos cárnicos al tenor de lo establecido en la Ley Fito zoosanitaria, este reglamento tiene la finalidad de normar el proceso bajo los cuales se rigen los procedimientos de inspección higiénico sanitarios y tecnológicos de los productos cárnicos en los establecimientos que procesen y comercialicen sus productos y subproductos, así como los derivados de origen animal de cualquier especie y que estén destinados al consumo interno o a la exportación de acuerdo a la (SAG, 1994).

3.5. Sistemas Para Garantizar la Inocuidad

Según (CAR/PL, 2006). Debido al elevado riesgo de contaminación microbiológica de los productos cárnicos, cobran especial relevancia las operaciones de higiene industrial, tanto en relación con el personal manipulador como respecto a las instalaciones, en las que se incluyen los procesos de limpieza y desinfección. Uno de los principales objetivos de higienización industrial es el de minimizar el riesgo de contaminación de productos cárnicos a determinados niveles que permitan asegurar una calidad microbiológica aceptable, conforme a los requisitos higiénicos sanitarios, mediante:

- La limpieza de instalaciones y equipos para eliminar el máximo posible los restos de materia orgánica e inorgánica de superficies, incluida la contaminación cruzada por alérgenos.
- La desinfección de las instalaciones y equipos, para eliminar el máximo posible de los microorganismos contaminantes.
- La higiene del personal, para evitar la contaminación durante la manipulación del producto.

Existen programas de inocuidad que previenen la contaminación del producto final como lo son las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) y Procedimientos Operativos Estandarizados de Sanitización (POES) radica en su obligatoriedad como requisitos de implementación del Sistema de Análisis de Peligro y Puntos Críticos de Control (HACCP por sus siglas en inglés) siendo requisitos necesarios para la manipulación, procesamiento, almacenamiento, distribución de productos y en la exportación de productos alimenticios al mercado internacional (FDA, 2014).

La aplicación de BPM y POES en conjunto constituyen herramientas fundamentales de las industrias alimentarias, ya que su uso garantiza el manejo higiénico de productos alimenticios. La principal política a implementar consiste en la vigilancia, monitoreo,

registro y control de personas, edificios, instalaciones, equipos, operaciones, utensilios entre otros. El uso de POES y BPM promueven resultados favorables en términos monetarios al reducir problemas de tipo legal, como, por ejemplo, las pérdidas de productos ocasionadas por la alteración de su composición a causa de malos manejos o prácticas no estandarizadas. Así también la reducción de reclamos porque el producto no cumple la vida de anaquel; son condiciones que favorecen al posicionamiento de los productos, puesto que el aseguramiento de la calidad e inocuidad es ahora una de las características del producto que evalúa el cliente al momento de la compra (Tejada, 2007).

3.6. Procedimientos Operativos Estandarizados de Sanitización (POES)

Los procedimientos pre-operativos y operativos normalizados de saneamiento deberán reducir en la mayor medida posible la contaminación directa e indirecta de la carne. (Codex, CAC/RCP 58/2005).

Los procedimientos deben ser establecidos siguiendo lineamientos preestablecidos; esto se logra a través del diseño de manuales que describan detalladamente como deben realizarse las actividades. Un manual de POES es propio de cada empresa puesto que es una variable que está determinada o es función de los programas de limpieza que se planifican de acuerdo a condiciones y actividades operativas que se realizan diariamente. Para un correcto funcionamiento, el manual POES debe estar escrito detalladamente para que se comprenda el mensaje en torno a los métodos de limpieza y desinfección de empleados, responsables, de la actividad, frecuencia, equipos y utensilios necesarios. El control y revisión de la aplicabilidad junto con las modificaciones respectivas se deben realizar periódicamente dependiendo de la dirección de la empresa (Quintela y Paroli, 2013).

Según López (2013). Los POES son procedimientos que introducen la prevención en el proceso de producción; se aplican en tres etapas del proceso:

a). **Operaciones de Limpieza y Sanitización Pre-operacional**

El pre-operacional consiste en contar con locales, superficies de contacto con alimentos y utensilios limpios y desinfectados antes del comienzo de la producción.

b). **Operaciones de Limpieza y Sanitización Operacional**

El operacional consiste en mantener las condiciones de limpieza y desinfección durante el proceso de producción.

c). **Operaciones de Limpieza y Sanitización Post-operacional**

El post-operacional involucra la limpieza y desinfección posterior a las tareas de producción.

3.6.1. Pasos a seguir en el desarrollo de los POES

Según indica el Servicio de Regulación Alimentaria (2013), los pasos a seguir en el desarrollo de los POES son los siguientes:

1) Identificación de la información que deberá ser registrada:

- a) Cuáles son los diferentes sectores del local o establecimiento.

- b) Cuáles son las superficies que deberán ser higienizadas según sea su contacto con el alimento:
- Superficies que tienen contacto directo con el alimento.
 - Superficies que tienen contacto indirecto con el alimento.
 - Superficies que no tienen contacto con el alimento.
- c) Cuáles son las operaciones de limpieza y desinfección que deberán llevarse a cabo según sean antes o durante las operaciones de elaboración

2) Elaboración de documentos

Esta etapa consiste en la redacción de los procedimientos limpieza y desinfección y otros documentos del Manual POES de cada empresa.

- a) En los procedimientos se deberán describir los métodos de higienización y sanitización empleados, la frecuencia, los productos utilizados, su concentración y las personas responsables de la tarea.
- b) El plan de limpieza y desinfección diario, semanal y mensual de los distintos sectores y superficies.
- c) Los registros de control de las acciones correctivas y de verificación.
- d) Fichas técnicas de los productos químicos para la limpieza y desinfección.

3) Aplicación

En esta fase se deberán completar los registros de control de cumplimiento con los POES de acuerdo al plan de limpieza preestablecido, los cuales deberán estar firmados por el responsable del control.

Las planillas de control de limpieza y desinfección pre-operacional, operacional y post-operacional deberán ser documentadas si fueron hechas correctamente o inadecuadamente o si no se efectuó, en cuyo caso deberán tomarse las acciones correctivas que correspondan.

4) Verificación y corrección de desviaciones

En esta etapa, el responsable del monitoreo realiza tareas de verificación periódica del control, para validar el proceso de limpieza y desinfección. La verificación deberá quedar registrada en la columna correspondiente de las planillas de control.

Los métodos que pueden ser utilizados para evaluar la limpieza son:

- a) No microbiológicos

- b) Microbiológicos

5) Revisión

Se recomienda la revisión periódica del Manual POES de cada empresa para comprobar su efectividad. Éste debe ser modificado y actualizado cada vez que se producen cambios de equipos, instalaciones, personal responsable y/o cuando se comprueba que no es adecuado.

Para la evaluación del sistema es fundamental la exactitud de la información recabada y su registro correspondiente.

3.6.2. Áreas Clave en el Saneamiento

Según Altolaguirre (2008). Las áreas principales que deben cubrir los POES son:

- a) Programa de Control del Agua de Abastecimiento
- b) Programa de Limpieza y Desinfección (LD)
- c) Mantenimiento de Equipos e Instalaciones
- d) Programa de Control de Plagas
- e) Programa de Formación del Personal Manipulador
- f) Control de Proveedores y de Materias Primas
- g) Etiquetado y Trazabilidad

3.7. Higienización

El proceso de higienización se considera como la serie de procedimientos que permiten eliminar defectos en la obtención y procesamiento del alimento, que sean fuentes de pérdidas económicas con compromiso de la salud pública, haciendo posible una producción impecable y una distribución perfecta desde el punto de vista sanitario de acuerdo con (Restrepo *et al.* 2001).

Según (CAR/PL, 2006). Debido al elevado riesgo de contaminación microbiológica de los productos cárnicos, cobran especial relevancia las operaciones de higiene industrial, tanto en relación con el personal manipulador como respecto a las instalaciones, en las que se incluyen los procesos de limpieza y desinfección. Uno de los principales objetivos de higienización industrial es el de minimizar el riesgo de contaminación de productos cárnicos a

determinados niveles que permitan asegurar una calidad microbiológica aceptable, conforme a los requisitos higiénicos sanitarios, mediante:

- La limpieza de instalaciones y equipos para eliminar el máximo posible los restos de materia orgánica e inorgánica de superficies, incluida la contaminación cruzada por alérgenos.
- La desinfección de las instalaciones y equipos, para eliminar el máximo posible de los microorganismos contaminantes.
- La higiene del personal, para evitar la contaminación durante la manipulación del producto.

3.8. Plan de Limpieza y Desinfección

Todas las empresas tienen que tener establecido el plan de limpieza y desinfección (PLD). En él se explica quién, cómo y con qué se debe hacer la limpieza de los locales y de los instrumentos de trabajo, y como se realiza el control de la misma según Mar del Gallego (2006).

La razón por la que se limpian y desinfectan las superficies que contactan con los alimentos y el ambiente es para ayudar en el mantenimiento y control microbiológico. Si se realiza con eficacia y en el momento apropiado, su efecto neto será la eliminación o el control de la población microbiana según Umaña (2008).

3.8.1. Limpieza

De acuerdo a Mar del Gallego (2006). Limpieza son un conjunto de operaciones que permiten eliminar la suciedad visible o microscópica. Estas operaciones se realizan mediante productos detergentes elegidos en función del tipo de suciedad y las superficies donde se asienta.

Señala López (2013). Que las principales funciones de la limpieza son:

- Eliminar la suciedad y los residuos para evitar que sean alimento o sustratos para los microorganismos.
- Retirar la materia orgánica para que el desinfectante pueda actuar contra los microorganismos, pues de otra manera los mismos quedan protegidos por la capa de suciedad que impide la acción microbicida del desinfectante.
- Evitar la transferencia de olores y sabores de una producción a otra.
- Mantener el lugar de trabajo limpio, lo que implica tener un buen ambiente laboral.
- Disminuir el crecimiento y multiplicación de plagas, (cucarachas, moscas, roedores entre otros), al no tener sustrato para su desarrollo ni multiplicación
- Evitar la deposición de suciedad que contaminaría la próxima partida de producción.
- Cumplir con las especificaciones de las normas de calidad, higiénicas, sanitarias y organolépticas.

Indica la FAO (2014). Que en general, la eficacia de un procedimiento de limpieza depende de:

- El tipo y la cantidad de material a eliminar.
- Las propiedades físicas y fisicoquímicas del producto de limpieza (como la fuerza del ácido o del álcali, la actividad superficial, etc.), la concentración, temperatura y tiempo de exposición utilizados.
- La energía mecánica aplicada, p. ej. la turbulencia de las soluciones de limpieza en las tuberías, el efecto de la agitación, el impacto del chorro de agua, el restregar, etc.
- La condición de la superficie que se va a limpiar.

3.8.2. Desinfección

Según Codex (2009). Desinfección es la reducción del número de microorganismos presentes en el medio ambiente, por medio de agentes químicos y/o métodos físicos, a un nivel que no comprometa la inocuidad o la aptitud del alimento.

La acción biocida de los desinfectantes sobre las superficies de la industria alimentaria está influida por numerosos factores, como:

- Tiempo de contacto,
- Temperatura de aplicación,
- Concentración,
- Tensión superficial de la solución desinfectante,
- pH,
- Número y localización de los microorganismos o tipo de microorganismo objetivo.

3.9. Productos Químicos para la limpieza y Desinfección

Según el Reglamento Técnico Centroamericano (67.06.55:09). Los productos utilizados para la limpieza y desinfección deben ser de uso en la industria alimentaria y contar con registro emitido por la autoridad sanitaria correspondiente. No deben utilizarse productos para la limpieza y desinfección aromatizados en áreas de proceso, almacenamiento y distribución.

Las fichas técnicas de cada producto deben estar siempre disponibles.

Así mismo el autor describe que deben manipularse y utilizarse con cuidado, de acuerdo con las instrucciones del fabricante y en concordancia con las normativas y almacenarse separados de las áreas de procesamiento y almacenamiento de alimentos y material de envasado.

Deben mantenerse en depósitos o recipientes claramente identificados a fin de evitar el riesgo de contaminación de los alimentos.

3.9.1. Agua para la Limpieza

De acuerdo con (CAR/PL, 2006). El agua utilizada en los procesos de limpieza tiene que ser potable, y ha de presentar el grado de dureza como principal característica de calidad para su uso como producto de limpieza, definido como la concentración de calcio y magnesio expresado como carbonato cálcico en miligramos por litro de agua.

La clasificación de la dureza del agua se puede realizar conforme a los siguientes parámetros los cuales se detallan en el cuadro 1.

Cuadro 1. Clasificación de la dureza del agua.

Grado de dureza del agua	Concentración en mg/l
Blanda	0 – 51.3
Moderada	51.3 – 119.7
Dura	119.7 – 179.5
Muy Dura	>179.5

Fuente: US Geological Survey Water Hardness Data

Continúa citando el autor que, para el proceso de limpieza y desinfección, se requiere preferentemente agua blanda, debido a que la dureza elevada interfiere en la solubilidad y actividad de los detergentes y agentes desinfectantes, se pueden formar películas insolubles mediante reacción con los detergentes y jabones, y también se pueden generar deposiciones de calcio en las superficies a higienizar. Si las características de dureza del agua no son las adecuadas, éstas se pueden acondicionar mediante tratamientos que eliminen los iones de magnesio y calcio.

3.9.2. Detergentes

Según el Servicio de Regulación Alimentaria (2013). Es un producto químico que, disuelto o disperso en el agua o en otros disolventes, tiene la propiedad de modificar profundamente la tensión superficial, con lo que la solución o la dispersión adquieren la capacidad humectante y emulsionante necesaria para producir el efecto limpiador que confiere a estos productos su aplicación práctica.

Las propiedades del detergente son las siguientes:

- Poder detergente: desincrusta la suciedad.
- Poder humectante: facilita la penetración.
- Poder solubilizante: disolución de la suciedad soluble y emulsión de la suciedad insoluble.
- Poder dispersante: evita la sedimentación.

Continúa citando el autor que el mecanismo de acción de los detergentes es el siguiente:

La cadena hidrófoba del tensoactivo tiene afinidad preferente por las grasas, así pues, la superficie de las partículas grasas adsorbe el tensoactivo. Este proceso de adsorción dura hasta que la partícula de suciedad se recubre por una capa monomolecular de tensoactivo, orientado con sus grupos hidrófilos hacia el exterior. Los detergentes actúan formando micelas sobre las partículas lipídicas, desprendiéndolas del substrato sobre el que se encuentran.

El substrato de la suciedad adquiere una capa eléctrica negativa en contacto con el agua, mientras que la suciedad se carga positivamente.

Todos los métodos de limpieza inclusive espumas, requieren de suficiente tiempo de contacto para actuar, por ejemplo: diez a quince minutos para su función.

Según Codex (2009). El detergente ideal deberá estar caracterizado por las siguientes propiedades:

- Tener la suficiente fuerza química para disolver el material que se quiere eliminar.
- Tener una tensión superficial lo suficientemente baja para penetrar en las grietas y hendiduras. Deberá ser capaz de dispersar la suciedad suelta y de mantenerla en suspensión.
- Si se utiliza con agua dura, deberá tener propiedades para ablandar el agua y disolver las sales de calcio, para impedir su precipitación y la acumulación de costras sobre las superficies.
- Poder eliminarse fácilmente de la planta mediante enjuagado, dejando ésta limpia y libre de residuos, que podrían dañar los productos y afectar negativamente a la esterilización.
- No causar corrosión o cualquier otro daño en la planta. Se recomienda siempre realizar una consulta al proveedor de los equipos, etc.
- No ser peligroso para el operador.
- Ser compatible con el procedimiento de limpieza que se utilice, ya sea manual o mecánico.
- Si es sólido, deberá ser fácilmente soluble en agua y su concentración fácilmente comprobable.
- Cumplir con las especificaciones legales referentes a la inocuidad y salud, así como a la biodegradabilidad.
- Ser razonablemente económico de utilizar.

Según Michigan State University (2010). Hay algunos factores que influyen en la eficacia de la limpieza, como ser:

- **Elegir el correcto detergente para la tarea**
- **Tiempo**
El tiempo incrementado mejora la eficiencia.

- **Temperatura**

El aumento de la temperatura de la solución de limpieza disminuye la fuerza de la unión entre la suciedad y la superficie, disminuye la viscosidad y aumenta la solubilidad de los materiales solubles y la velocidad de reacción química.

- **Velocidad o Turbulencia**

El aumento de la velocidad, proporciona una acción mecánica para eliminar la suciedad y la inmundicia -esfuerzo físico-.

- **Concentración**

Aumento en la concentración de limpieza pueden mejorar la eficiencia, pero esta es la variable menos eficaz al cambio en la limpieza.

3.9.3. Desinfectantes

Según el Servicio de Regulación Alimentaria (2013). La desinfección es un proceso físico o químico que elimina o inactiva gérmenes patógenos tales como bacterias, virus y protozoos impidiendo el crecimiento de microorganismos patógenos en fase vegetativa que se encuentren en objetos inertes.

Los desinfectantes reducen los microorganismos nocivos a un nivel que no dañan la salud pública ni la calidad de los alimentos perecederos. Se aplican sobre objetos inanimados, como por ej. Instrumentos y superficies, para tratar y prevenir las contaminaciones.

Continúa citando el autor que el desinfectante ideal debe poseer las siguientes características:

- Tener un efecto antimicrobiano satisfactorio para destruir a los microorganismos presentes, en el tiempo disponible, y tener una tensión superficial suficientemente baja para asegurar una buena penetración en poros y grietas.

- Eliminarse fácilmente de la planta por enjuagado, dejando ésta limpia y libre de residuos que puedan dañar a los productos.
- Inhibir la proliferación de cepas resistentes o de cualquier otro microorganismo superviviente.
- No ser corrosivo o dañino para cualquier sitio de la planta.
- No ser peligroso para el usuario.
- Ser compatible con el procedimiento de desinfección que se utiliza, bien sea manual o mecánico.
- Ser fácilmente soluble en agua si es sólido.
- Poder comprobar fácilmente su concentración.
- Ser estable durante largos períodos de almacenamiento.
- Cumplir con los requisitos legales con respecto a la inocuidad y salubridad, así como ser biodegradables.
- Ser económico.

3.10. Pasos de Limpieza y Desinfección en la Industria Cárnica

Según el Servicio de Regulación Alimentaria (2013). El ciclo completo de una limpieza y desinfección exitosa comprende las siguientes fases:

1. Dejar libre la zona a limpiar, sacar los productos alimenticios, utensilios, etc.
2. Desarmar o desmontar el equipo o máquina para exponer la superficie a limpiar.
3. Limpiar la zona, máquinas y equipos, de residuos de alimentos mediante agua potable o microbiológicamente aceptable con buena presión (chorro), fría o caliente según el caso.
4. Aplicar el producto de limpieza (detergente) que amerite para cada situación y utilizar energía mecánica como por ej. cepillos
5. Enjuagar a fondo con agua hasta remover completamente las sustancias de limpieza, luego del tiempo de contacto necesario entre la superficie y el detergente. (los residuos pueden inhibir completamente los efectos de la desinfección)

6. Control de limpieza
7. Desinfección mediante desinfectantes químicos o tratamientos térmicos dependiendo las exigencias.
8. Eliminar el desinfectante con agua luego del tiempo de contacto adecuado. Este enjuagado final no es siempre necesario, depende del desinfectante, como por ej. Formulaciones a base de agua oxigenada que se descomponen rápidamente.
9. Luego del enjuagado final se arma el equipo nuevamente y se deja secar.
10. Control de limpieza y desinfección.
11. Previo al inicio de la jornada se debe volver a desinfectar.

3.11. Aplicación de los POES en equipo para matanza.

Según (Codex, CAC/RCP 58/2005) son necesarios programas especiales de limpieza para el equipo que se usa en la matanza y el faenado de las canales, como cuchillos, sierras, cortadoras, máquinas de eviscerar y boquillas de riego. Dicho equipo deberá:

- a. Limpiarse y desinfectarse al comienzo de cada período de trabajo;
- b. Limpiarse y desinfectarse por inmersión en agua caliente, u otros métodos alternativos, con la debida frecuencia durante los períodos de trabajo y/o entre éstos;
- c. Limpiarse y desinfectarse inmediatamente cada vez que entre en contacto con tejido anormal o enfermo que pueda contener patógenos transmitidos por los alimentos; y
- d. Almacenarse en zonas estipuladas para evitar la contaminación.

3.12. Monitoreo de la aplicación de los POES

De acuerdo con el Codex (2009). Deberá vigilarse la eficacia de los sistemas de saneamiento, verificándolos periódicamente mediante inspecciones de revisión previas o, cuando proceda, tomando muestras microbiológicas del entorno y de las superficies que entran en contacto

con los alimentos, y examinándolos con regularidad para adaptarlos a posibles cambios de condiciones.

Según Michigan State University (2010). Se deben hacer inspecciones regulares, pre-operacionales e inter-operacionales como ser:

- Mantener los registros de observación.
- La inspección debe ser cuidadosa, y se debe utilizar herramientas como linternas para revisar, procedimientos de monitoreo analítico como las pruebas de ATP o hisopados para revisar la población microbiana.
- Tenga en cuenta que limpiar y desinfectar las superficies de contacto con los alimentos no esterilizará, pero si tendrá un bajo recuento total de microorganismos.
- Ajuste los procedimientos si el monitoreo indica problemas potenciales.

3.13. Higiene Personal

Según (Codex, CAC/RCP 58/2005) la matanza y el faenado de los animales y la manipulación e inspección de la carne brindan muchas posibilidades para la contaminación cruzada. Las prácticas de higiene personal impiden una excesiva contaminación general y una contaminación cruzada con patógenos humanos que puedan causar enfermedades transmitidas por los alimentos.

3.14. Estado de salud

El establecimiento deberá mantener un registro pertinente sobre la salud de cada miembro del personal. Las personas que, en el transcurso de su trabajo, entren en contacto directo o indirecto con carne o partes comestibles de animales, deberán:

- Someterse a un reconocimiento médica antes del trabajo o durante éste, en caso necesario;
- Dejar de trabajar si están clínicamente afectados por agentes que puedan ser transmitidos por la carne, o se sospeche que son portadores de tales agentes; y
- Conocer y cumplir los requisitos de notificación al operador del establecimiento con respecto a agentes transmisibles. (Codex, CAC/RCP 58/2005).

3.15. Visitantes

Según (RTCA, 67.06.55:09) el establecimiento debe dotar a los visitantes de indumentaria adecuada para el ingreso a las áreas de manipulación de alimentos y asegurarse de que éstos sigan las normas de comportamiento y disposiciones que rigen en el establecimiento, con el fin de evitar la contaminación de los alimentos.

3.16. Transporte

Según (Codex, CAC/RCP 58/2005). La carne deberá transportarse a una temperatura que satisfaga los objetivos de inocuidad y salubridad debido a la posibilidad de proliferación de microorganismos patógenos y causantes de descomposición si no hay un control suficiente de la temperatura. Cuando proceda, se deberá instalar en los vehículos de transporte y los contenedores de transporte a granel un equipo que permita seguir y registrar continuamente las temperaturas. Además, las condiciones de transporte deberán proporcionar protección adecuada contra la contaminación y los daños exógenos, y reducir al mínimo la proliferación de microorganismos patógenos y causantes de descomposición.

3.17. Información Sobre los productos identificación de los lotes

Según (RTCA, 67.06.55:09). Se debe contar con un sistema de identificación de los lotes para mantener una rotación eficaz de las existencias y poder retirar los productos del mercado

en caso necesario. Cada envase con alimentos y las canales de animales deben estar marcados de forma legible y permanente, de manera que identifiquen el establecimiento, lote, fecha de producción, y cuando proceda fecha de expiración.

Según (Codex, CAC/RCP 58/2005). Para prevenir la manipulación inadecuada en etapas posteriores de la cadena alimentaria, es necesario que haya información pertinente sobre los productos y un conocimiento adecuado de la higiene de los alimentos.

3.18. Programa de capacitación

La capacitación adecuada de personal competente tiene fundamental importancia en la producción de carne inocua y apta para el consumo humano (Codex, CAC/RCP 58/2005).

Según (RTCA, 67.06.55:09). En todo establecimiento se debe establecer y mantener un programa escrito de capacitación, dirigido a todo el personal de la empresa, en los aspectos relacionados con las buenas prácticas de higiene, limpieza y desinfección, manejo de equipos, y operaciones de proceso específicas desarrolladas en el establecimiento.

El autor sigue citando que el personal involucrado en la manipulación de alimentos, debe ser previamente capacitado en Buenas Prácticas de Manufactura. Los supervisores deben tener conocimientos suficientes sobre los principios y prácticas de higiene de los alimentos para poder evaluar los posibles riesgos, adoptar medidas preventivas y correctivas apropiadas, y asegurar que se lleven a cabo una vigilancia y una supervisión eficaces.

El programa de capacitación debe revisarse y actualizarse periódicamente. Debe realizarse evaluaciones sobre la eficacia del programa y realizar los ajustes correspondientes.

3.19. Glosario

APA: Asociación de Productores Avícolas de Chile

APPCC: Análisis De Peligros Y Puntos Críticos De Control

BPM: Buenas Prácticas de Manufactura

Codex Alimentarius: Organización internacional reguladora de las normativas alimenticias en todos sus ámbitos.

FDA: Food and Drug Administration (Administración de drogas y bebidas de los EEUU por sus siglas en inglés)

POES: Procedimientos Operativos Estándares de Sanitización.

GMP: Good Manufacturing Practice (Buenas Prácticas de Manufactura por sus siglas en inglés)

HACCP: Hazard Analisis Critical Control Points (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control por sus siglas en inglés)

ISO: (Organización Internacional de Normalización) es una federación mundial de organismos nacionales de normalización (organismos miembros de ISO).

SENASA: Servicio Nacional de Sanidad Agropecuaria de Honduras

CM-01-06: Formato De Mataderos Y Empacadoras De Carne De SENASA

FIMEC-01: Formato de Inspección A Empacadoras De Carnes Y Producto Cárnicos de SENASA

CAC/RCP 58/2005: Código de Prácticas de Higiene Para la Carne del Codex Alimentarius.

RTCA 67.06.55:09: (Reglamento Técnico Centroamericano). Buenas Prácticas De Higiene Para Alimentos No Procesados.

RTCA 67.01.33:06 (Reglamento Técnico Centroamericano). Industria de Alimentos y Bebidas procesados. Buenas Prácticas de Manufactura. Principios Generales

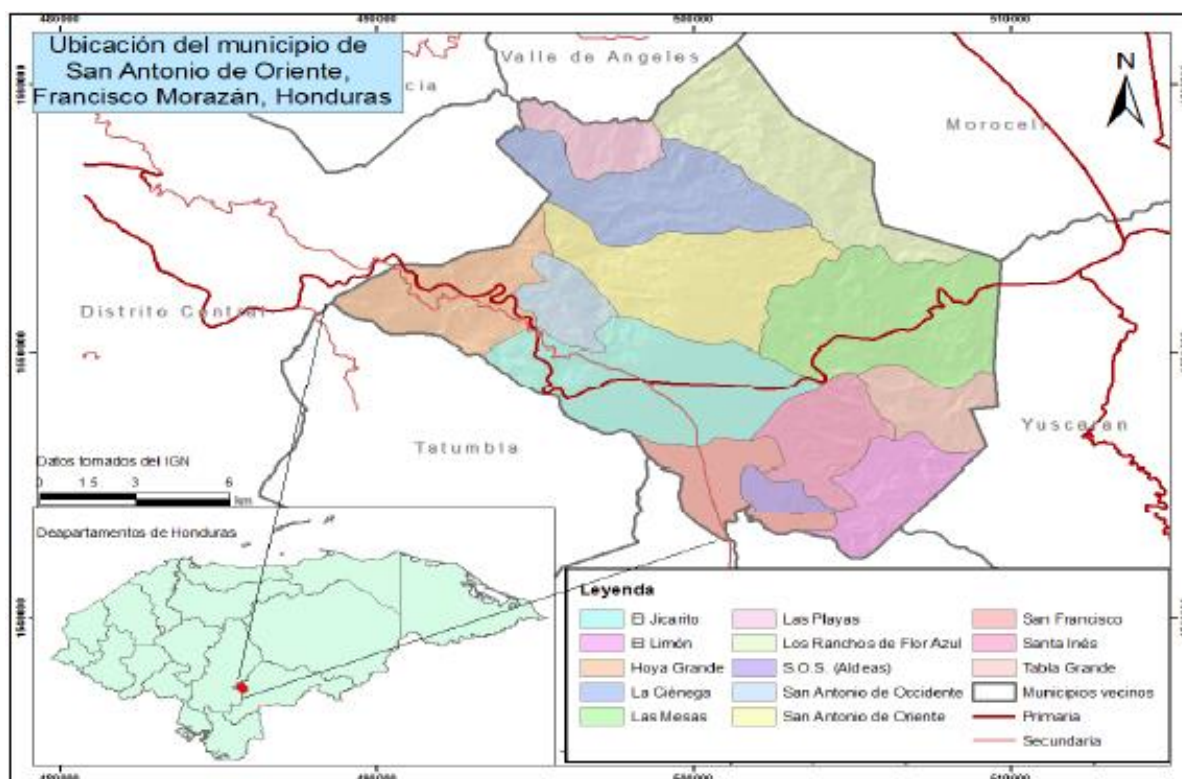
IV. MATERIALES Y MÉTODO

4.1. Ubicación del diagnóstico

El diagnóstico se realizó durante el periodo comprendido entre los meses de Octubre a Diciembre del 2015, en la planta cárnica Zamorano Agroindustrial S.A de C.V “DELIKATESSEN”, kilómetro 26 carretera a el Zamorano, ubicada en el municipio de San Antonio de Oriente, Francisco Morazán, Honduras como se indica en la **Figura 1**. La zona cuenta con una temperatura media de 23 °C, y el territorio cuenta con elevaciones mínimas de 600 msnm y máximas de 2,000 msnm.

Dicha empresa funciona como rastro y planta de procesamiento en un mismo edificio con flujo lineal. Se dedica al sacrificio de porcinos en mayor proporción, bovinos en menor proporción y caprinos en ciertas ocasiones por pedidos. En menor proporción las canales y algunas vísceras son destinadas a la venta en despiece y la mayor parte es destinada a la elaboración de embutidos como chorizos de diferentes tipos, emulsiones como jamones y mortadelas y otros productos.

Figura 1. Ubicación del área de estudio



Fuente: (Vélez, Camilo. 2013)

4.2. Materiales y Equipo

Materiales: Ficha inspección de SENASA FIMEC-01, pruebas de aprendizaje de POES, revisión de literatura, cuaderno de notas, lápiz, paste, cepillo, escoba, recipientes plásticos, cintas medidoras de cloro libre total marca WATERWORKS.

Equipo: Proyector, computadora, internet, impresora, calculadora, redcilla, casco, tapa boca, botas de hule.

Insumos: Detergente industrial sin olor, agua potable, cloro granulado HTH.

4.3. Método

El diagnóstico se realizó en seis etapas como se muestra en la **Figura 2**.

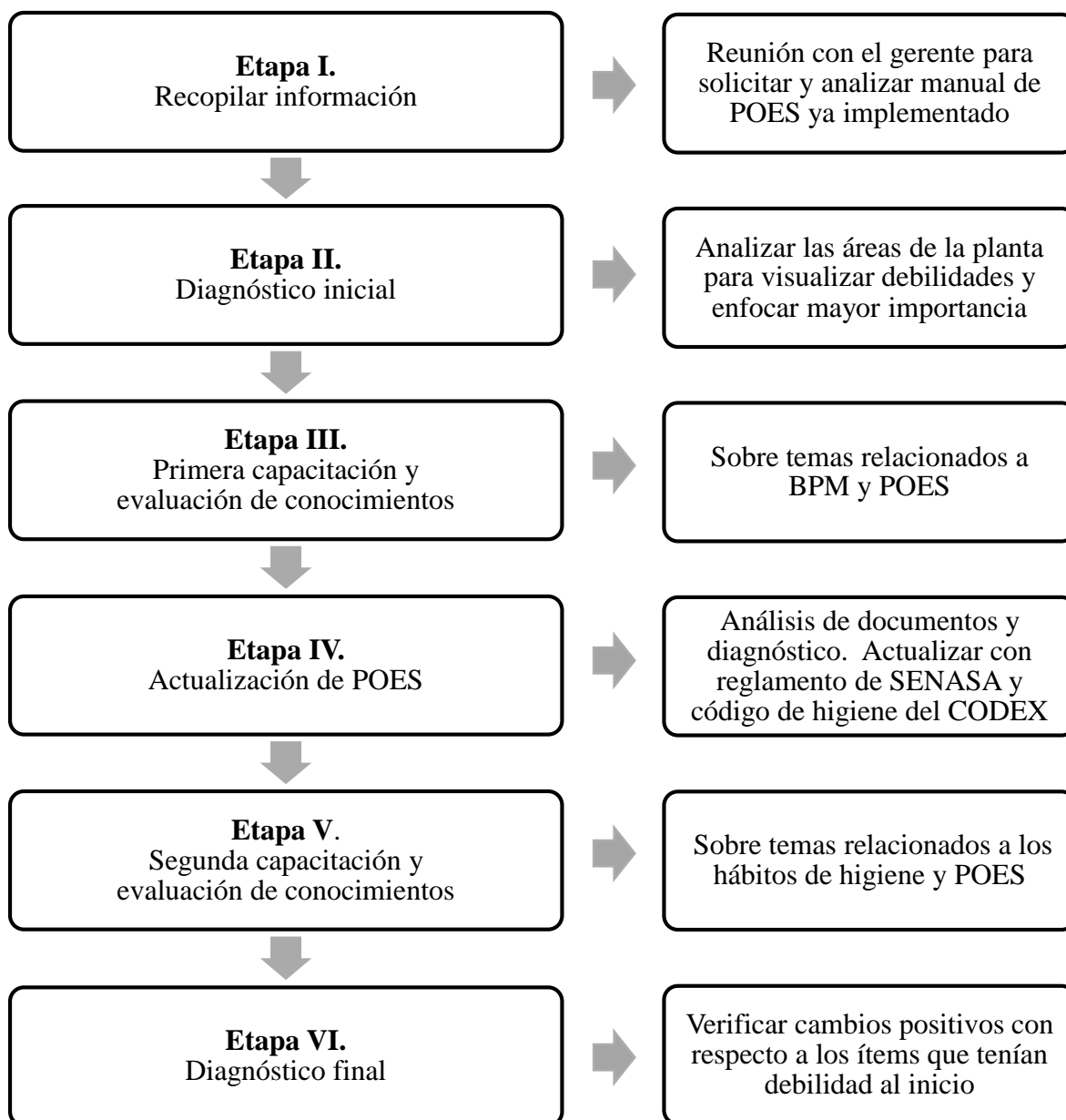


Figura 2. Esquema de las etapas de la actualización de POES

4.4. Etapas para el Desarrollo de la Práctica:

4.4.1. Primera etapa. Recopilar información existente sobre POES en la planta.

Antes de comenzar con el diagnóstico se hizo una reunión con el gerente Ing. José Montoya y se le solicitó el manual de POES establecidos en la planta hasta ese momento para revisarlo y estudiarlo. El manual anterior contaba con 58 POES ya establecidos que cubrían el área de rastreo y procesamiento no se actualizaban desde el año 2014 y se debía actualizar para el año 2015 ya que SENASA establece que debe actualizarse al menos una vez al año.

4.4.2. Segunda etapa. Realizar un diagnóstico inicial

En el inicio del trabajo se realizó un diagnóstico inicial con ayuda de los formatos que se usan hasta la fecha por SENASA para realizar las auditorías a plantas cárnicas a nivel nacional (Honduras), los cuales son: **(Formato de inspección a empacadoras de carnes y productos cárnicos FIMEC)** y **(formato de inspección de mataderos y empacadoras de carne CM-01-06)**, dichos formatos se fusionaron enriqueciendo la sección de pre-requisitos (BPM y POES) entre otras secciones por la razón de que la planta DELIKATESSEN funciona como empacadora y planta de procesamiento en un mismo establecimiento se debía evaluar cada área de la empresa para tener un conocimiento minucioso de cómo estaba en el saneamiento e identificar debilidades.

El formato que se usó para realizar el diagnóstico está conformado por 17 secciones que se evaluaron en la planta como se muestra en el **Cuadro 2**. Se analizó las diferentes áreas de la planta desde los corrales de recepción de ganado hasta sala de matanza, sala de desposte, sala de producción, sala de cocción y ahumado, sala de empaque, salas comunes para tener una referencia de los puntos débiles a los cuales hubo que darle importancia al momento de considerar la actualización de los POES.

Además, se visualizó las actividades de limpieza in-situ al encargado de aplicar los POES ya fuera pre-operacional, operacional y post-operacional en las áreas de sacrificio y procesamiento para evaluar si efectivamente se realizaba y si estaba bien aplicado o necesitaba ser más riguroso con la limpieza y desinfección.

Cuadro 2. Secciones con que cuenta el formato de SENASA (FIMEC y CM-01-06)

Área Externa	Cuartos Fríos
Recepción Y Corrales	Bodegas
Sala De Matanza	Documentación De POES Y BPM
Chillers De Vísceras	Programa De Control De <i>E. Coli</i> Biotipo I - Genérico
Chillers De Canales	Programa De <i>E. Coli</i> 0157: H7 (Establecimiento)
Sala De Deshuese	Estándares De Desempeño Reducción Patógenos: <i>Salmonella Spp.</i>
Sala De Porcionado	Programa De Evaluación Microbiológica Y Residuos De Lanar.
Sanitario Y Vestuario Masculinos	Haccp (Generales)

4.4.3. Tercera etapa. Elaborar un programa de capacitaciones e impartir la primera capacitación y evaluación al personal.

En esta etapa se elaboró un programa de capacitaciones para los empleados de la planta de DELIKATESSEN tanto para el área de sacrificio como para el área de producción tal como se ilustra en el **Cuadro 3**. Para poder enfocar la capacitación se tomó en cuenta los resultados del diagnóstico inicial, considerando los puntos más deficientes que se presentaron.

Todo el personal se dividió en tres grupos, de acuerdo al área en que labora, estos grupos fueron: área Matanza (12 operarios), Deshuese (10 operarios) y Producción (23 operarios)

con un total de 45 empleados, se capacitó a cada grupo por separado para cubrir las debilidades que se presentaba en dicha área, además, para poder garantizar que la capacitación tuvo buenos resultados se realizó una evaluación escrita para evaluar el grado de comprensión obtenido por los participantes sobre la temática expuesta, con el propósito, de reforzar y actualizar conocimientos de estos pre-requisitos.

Cuadro 3. Programa de capacitaciones

Tema	Tiempo	Fecha	Empleados capacitados por área
Pre-requisitos (generalidades), Enfermedades Transmitidas por Alimentos (ETA), como leer correctamente el manual de POES	1:30 hora	04/11/15	Matanza
		30/11/15	Desposte
		20/12/15	Producción
Pre-requisitos (BPM y POES), Áreas de enfoque de los POES, Cómo hacer una correcta limpieza y desinfección, dosificación de detergentes y desinfectantes, higiene personal	1:00 hora	12/01/15	Matanza
			Desposte
			Producción

4.4.4. Cuarta etapa. Actualizar el manual de POES de la planta.

En esta etapa de actualización del manual de Procedimientos Operativos Estándares de Sanitización de la planta DELIKATESSEN, se tomó como base varios aspectos:

- El manual de POES que ya estaba implementado en la planta,
- La información que resultó del diagnóstico inicial del Formato de inspección a empacadoras de carnes y productos cárnicos FIMEC y formato de inspección de mataderos y empacadoras de carne CM-01-06.

- Asimismo, fueron de utilidad las observaciones realizadas en cada área del establecimiento sobre la aplicabilidad in situ de los POES por parte de los operarios.

Complementario a la información recabada en la planta se trabajó con dos estipulaciones que hacen referencia de cómo debe mantenerse la inocuidad de la carne, en cada etapa del proceso en una planta cárnica, estos son:

- El Reglamento de Inspección de Carnes y Productos Cárnicos del Servicio Nacional de Sanidad Agropecuaria (SENASA) a través de la Dirección de Inocuidad de Alimentos (DIA) de Honduras, y
- El Código de Prácticas de Higiene Para la Carne CAC/RCP 58/2005 del Codex Alimentarius.

4.4.5. Quinta etapa. Segunda capacitación y evaluación al personal.

En esta etapa se impartió una segunda capacitación para los empleados de la planta de DELIKATESSEN tanto para el área de sacrificio como para el área de producción. Hubo ciertos cambios en la temática, se amplió a fondo temas como los pre-requisitos (BPM y POES), Áreas de enfoque de los POES, Cómo hacer una correcta limpieza y desinfección, dosificación de detergentes y desinfectantes e higiene personal; el cambio se hizo tomando en cuenta las debilidades que presentó el personal durante la aplicación de los POES y los resultados de la evaluación inicial.

Para poder enfocar la capacitación se tomó en cuenta los resultados de la capacitación inicial, considerando los puntos más deficientes que se presentaron. Tomando en cuenta los siguientes aspectos:

- La actualización del manual de POES

- Las debilidades que tenía el personal manipulador de alimentos al momento de aplicar los POES.
- Los resultados de la primera evaluación escrita en la primera capacitación
- Falta de compromiso del personal para mejorar los hábitos de higiene personal

La capacitación fue para todos los operarios en general (Todas las áreas) con un total de 45 empleados, se capacitó para cubrir las debilidades que se presentaron. Se realizó el 12 de Enero, un mes después de la primera capacitación en dichas áreas.

Para poder garantizar que la capacitación tuvo resultados positivos se realizó una evaluación escrita para medir el nivel de conocimiento alcanzado por los participantes sobre la temática expuesta, con el propósito, de reforzar conocimientos de estos temas que fueron abordados durante el trabajo de actualización de POES.

4.4.6. Sexta etapa. Realizar un diagnóstico final.

Se realizó un diagnóstico final dos meses después de haber aplicado el primer diagnóstico, con ayuda de los formatos de SENASA; Formato de Inspección a Empacadoras de Carnes y Productos Cárnicos FIMEC y Formato de Inspección de Mataderos y Empacadoras de Carne CM-01-06.

Se comparó los resultados obtenidos en el diagnóstico inicial contra los resultados obtenidos en el diagnóstico final con el objetivo de evaluar si hubo cambios positivos en el transcurso del trabajo gracias a la actualización de los pre-requisitos, se hizo comparando las No Conformidades del primer resultado a las No Conformidades del segundo resultado y considerando si se redujo de manera positiva las debilidades (No Conformidades) que se presentaron en el primer diagnóstico aplicado.

V. RESULTADOS Y DISCUSIÓN

5.1. Primera etapa. Recopilar información existente sobre POES en la planta.

Con la información recopilada en la planta DELIKATESSEN luego de revisarla y estudiarla se observó que no se habían mejorado las formulaciones de detergentes y desinfectantes y que no se aplicaban correctamente algunos POES. El manual anterior contaba con 57 POES ya establecidos que cubrían desde los corrales en el área de recepción de ganado pasando por el rastro hasta el área de procesamiento, en ese transcurso hacían falta algunos formatos por algunos motivos como adquisición de maquinaria nueva, equipo nuevo, entre otros factores.

5.2. Segunda etapa. Realizar un diagnóstico inicial

Se realizó un diagnóstico inicial en el mes de Octubre del 2015 utilizando como guía dos formatos de SENASA los cuales son:

(Formato de Inspección a Empacadoras de Carnes y Productos Cárnicos FIMEC) y (Formato de Inspección de Mataderos y Empacadoras de Carne CM-01-06).

El formato de diagnóstico FIMEC y CM-01-06 además de otros formatos utilizados por SENASA únicamente para el área de carnes en el país, no cuentan con un sistema de puntaje para determinar con qué porcentaje cumplió la planta; lo que se hace es que el técnico si encuentra No Conformidades, anotara esto al final del formato, para luego hacerlo en la hoja de acciones correctivas de la empresa con fecha y hora y darle seguimiento a la No Conformidad.

Con ayuda de los formatos FIMEC y CM-01-06 se observó que la planta inicialmente contaba con algunas debilidades que se describen en las siguientes secciones:

Sala de Matanza: presentó una evaluación de (No Conforme) porque hubo mala higiene y hábitos del personal dentro de la sala como escupir, no lavarse las manos con frecuencia, mantener alimentos en área de proceso.

Sala de Deshuese: presentó una evaluación de (No Conforme) debido a que no se mantenía la temperatura según lo estipulado por SENASA, además la higiene y prácticas del personal no eran las adecuadas por comer en el área de proceso, y no hacer uso correcto de la aplicación de detergente y desinfectante al momento del aseo.

Sanitarios y vestuarios masculinos: presentó una evaluación de (No Conforme) por la razón de que había mala higiene en las instalaciones, no se realizaban correctamente los POES, y el encargado de calidad no monitoreaba con regularidad para saber cómo se encontraba la higiene.

Bodegas (empaques, aditivos): presentó una evaluación de (Conforme) porque mejoraron en la aplicación de los procedimientos de limpieza adecuados, al recibir capacitación sobre cómo aplicar correctamente el detergente y dosificar la cantidad correcta para desinfectar la zona de trabajo.

Documentación de los Procedimientos Operacionales de Sanitización (POES) y Buenas Prácticas de Manufactura (BPM): presentó una evaluación de (No Conforme) por la razón de que los POES pre-operacionales, operacionales y post-operacionales no eran monitoreados con frecuencia, además se realizaba una discontinua verificación en el programa de control de insectos y roedores (insectocutoras y trampas de roedores).

Programa de evaluación microbiológica y residuos de laboratorio nacional de análisis de residuos: presentó una evaluación de (No Conforme) debido a que el *resultado de análisis microbiológico de evaluación del producto*, dio positivo a *Listeria Monocitógenes*, hubo numerosos puntos en el proceso donde pudo originarse el problema, pero se realizaron exhaustivos procedimientos de higienización para verificar en el siguiente análisis microbiológico se volvía a presentar el patógeno o no. Además de que no se han hecho *análisis microbiológicos de evaluación de los procedimientos de limpieza (POES)*, (no se han validado en los últimos años).

Hubo otros aspectos en los que no se cumplía como una deficiente realización en la aplicación de los POES pre-operacional, operacional y post-operacional. Además de la renuencia por parte de los empleados de querer comprender que debían mantener una higienización constante y no descuidarla.

En lo que corresponde al trabajo de actualización de los POES realizar este diagnóstico inicial fue de mucha ayuda por el motivo de que reflejó desde el punto de vista de SENASA, qué área tenía debilidades, y en lo que respecta a los POES, si era causado por un saneamiento deficiente se le daba importancia para estudiar el problema y ver en que había que mejorar y actualizar los formatos.

5.3. Tercera etapa. Elaborar un programa de capacitaciones e impartir la primera capacitación y evaluación al personal.

Durante el diagnóstico de actualizar los POES se elaboró un programa de capacitaciones para los empleados de la planta tanto para el área de rastro como para el área de producción se impartieron temas relacionados al manejo de POES como ser: Pre-requisitos (BPM y POES), Enfermedades Transmitidas por Alimentos (ETA), como leer correctamente el manual de POES, Áreas de enfoque de los POES, cómo hacer una correcta limpieza y desinfección, dosificación de detergentes y desinfectantes e higiene personal.

Para dar inicio con las capacitaciones el personal se dividió en tres grupos, de acuerdo al área en que labora, estos grupos fueron: área Matanza (12 operarios), Deshuese (10 operarios) y Producción (23 operarios) con un total de 45 empleados, además, para poder garantizar que la capacitación tuvo buenos resultados se realizó una evaluación escrita (**Ver anexo 5**) para evaluar el grado de comprensión obtenido por los participantes que obtuvieron un promedio de 66.4%. como se muestra en la **Figura 3**.

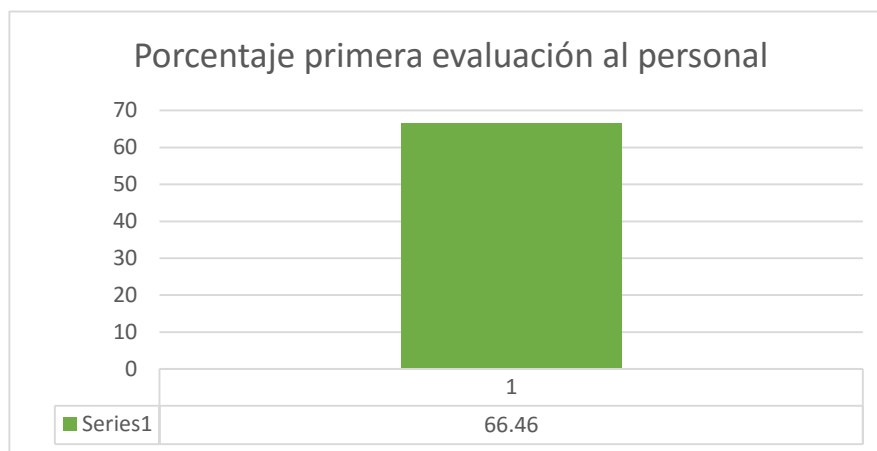


Figura 3. Nota promedio de personal en primera evaluación

Se muestran los formatos de registros de capacitación e los que participaron los operarios de las diferentes salas de procesos ver (**Anexos 1, 2 y 3**).

Como resultado de la primera capacitación se logró instruir a los operarios a realizar una adecuada ejecución de los POES en cuanto a la aplicación de detergentes y desinfectantes, y cómo mantener un bajo nivel de contaminación en las instalaciones, equipos y utensilios.

5.4. Cuarta etapa. Actualizar el manual de POES de la planta

Con apoyo de la información obtenida en la planta como (los resultados del diagnóstico inicial, el manual de POES ya implementado y observaciones *in situ* y las estipulaciones para plantas cárnicas de SENASA y del CODEX, reglamentos antes mencionados), se procedió actualizar 57 formatos de POES (actualizados para el año 2015).

Además, se elaboraron 12 formatos para un total de 69 formatos de POES, los motivos fueron que luego de la última actualización del manual hubo adquisición de maquinaria nueva, equipo nuevo, entre otros factores (ver manual **anexo 6**).

5.5. Quinta etapa. Segunda capacitación y evaluación al personal.

Para realizar la segunda capacitación al personal se hizo un solo grupo de empleados de todas las áreas, se logró capacitar el 60% del personal por la razón de que el resto del personal estaban en labores de producción.

Los temas que se impartieron tuvieron ciertos cambios por la razón de que se enfocó en las debilidades que el personal tuvo en los resultados de la primera evaluación y de los malos hábitos de higiene personal que presentaron algunos empleados, además de instruir al operario a realizar correctamente una adecuada labor al momento que de realizar un POES.

Para poder evaluar si hubo cambios en el conocimiento adquirido se realizó una segunda evaluación escrita (**Ver anexo 5**) para evaluar el grado de comprensión obtenido por los participantes que obtuvieron un promedio de 86.87%. como se muestra en la **Figura 4**.

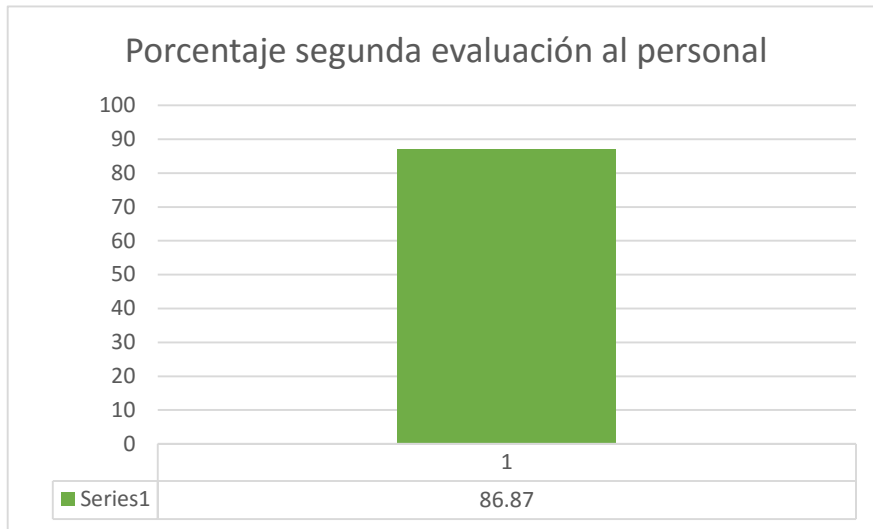


Figura 4. Nota promedio del personal en segunda evaluación

Los resultados y diferencias de las dos evaluaciones realizadas en Noviembre y Diciembre que se les aplicó al personal de la planta se observan en la **Figura 5**.

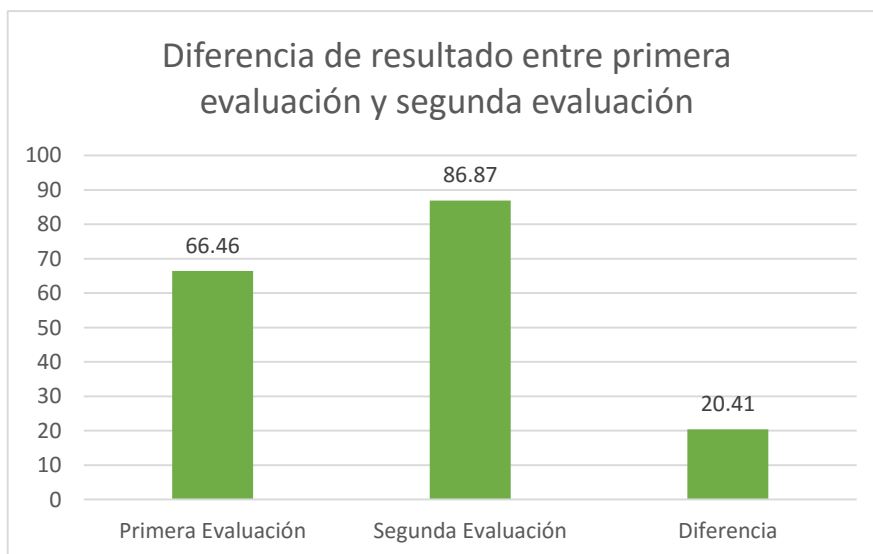


Figura 5. Diferencia entre primera y segunda evaluación

Los resultados de la primera evaluación muestran que el personal de la planta tenía debilidades en los temas de higiene personal, distinguir en que tiempos del proceso aplicar

un POES y dificultad para aplicar correctamente limpieza y desinfección. En cambio, los resultados de la segunda evaluación han mejorado gracias al trabajo integral de corregir los errores *in situ* cuando están realizando labores de aseo en la planta y como diferencia hubo un cambio positivo en un 20% a diferencia del inicio.

Gracias a las capacitaciones permitió adaptar al personal al manual de POES para ayudarlo a entenderlo, consultarlo y comprometerlo a empoderarse del mismo para que empleen los POES que le corresponde a cada operario tal cual se describe. Por ende, realizar un adecuado procedimiento de limpieza y desinfección en instalaciones, equipos y utensilios, además se les hizo conciencia sobre los buenos hábitos de higiene, correcto lavado de manos, la relación que existe entre una mala higiene y las Enfermedades Transmitidas por los Alimentos (ETA's) que pueden ocasionar afecciones al consumidor.

5.6. Sexta etapa. Realizar un diagnóstico final.

El diagnóstico final se realizó en Enero del 2016, dos meses luego de haber realizado las dos capacitaciones (ver **Cuadro 3**) al personal manipulador de alimentos. En los resultados del diagnóstico, las secciones que no se mencionan cumplían con los requisitos que exige SENASA a través del formato de inspección FIMEC y CM-01-06, solo se mencionan partes de algunas secciones que tuvieron evaluación de (No Conforme) por no haber cumplido pero que gracias a las capacitaciones y a la enseñanza *in situ* se logró crear conciencia en el personal para mejorar. Se obtuvieron mejoras en las siguientes secciones del manual:

Sala de Matanza: presentó una evaluación de (Conforme) porque se mejoró la higiene y hábitos del personal dentro de la sala, mejoró la concientización para no escupir, lavarse adecuadamente las manos y mantener alimentos estrictamente en el comedor asignado.

Sala de Deshuese: presentó una evaluación de (Conforme) debido a que la temperatura era la adecuada según lo estipulado por SENASA, además la higiene y prácticas del personal mejoraron, hacían correcta aplicación de los POES, como dejar actuar el detergente según el tiempo mínimo estipulado, y dosificar correctamente la cantidad de desinfectante que se aplicaría.

Sanitarios y vestuarios masculinos: presentó una evaluación de (No Conforme) por la razón de que la higiene en las instalaciones no era realizada adecuadamente por falta de monitoreo por parte del encargado de calidad.

Bodegas (empaques, aditivos): presentó una evaluación de (Conforme) ya que el personal mostro un cambio al mantener higiene en la zona de trabajo como instalaciones, balanzas y recipientes.

Documentación de los Procedimientos Operacionales de Sanitización (POES) y Buenas Prácticas de Manufactura (BPM): presentó una evaluación de (Conforme) por la razón de que los POES pre-operacionales, operacionales y post-operacionales estaban siendo monitoreados con más frecuencia por parte de los encargados de calidad, y la verificación en el programa de control de insectos y roedores aún debía mejorar en la empresa.

Programa de evaluación microbiológica y residuos de laboratorio nacional de análisis de residuos: presentó una evaluación de (Conforme) gracias a que el *resultado de análisis microbiológico de evaluación del producto* dio negativo a *listeria Monocitógenes* pudiéndose corregir gracias a una estricta higienización de instalaciones, equipos y utensilios, por otro lado, no se han hecho *análisis microbiológicos de evaluación de los procedimientos de limpieza (POES)*, hasta la fecha no se han validado.

VI. CONCLUSIONES

- Con los resultados del diagnóstico inicial se concluye que el área de matanza, deshuese, sanitarios masculinos, documentación de los (POES y BPM), Programa de evaluación microbiológica y residuos de LANAR son las áreas que presentan mayores debilidades en el cumplimiento del formato de inspección de SENASA.
- Con la información recopilada en la planta cárnica “DELIKATESSEN” se logró actualizar los Procedimientos Operativos Estándares de Sanitización (POES).
- Se desarrolló un plan de capacitaciones para todos los empleados de la planta sobre BPM y POES realizando 2 capacitaciones una por área a un total de 45 empleados, y la otra en general, se logró un mayor compromiso y crear conciencia en la correcta aplicación de los POES.
- Con los resultados del diagnóstico final se determinó que las áreas evaluadas en el diagnóstico inicial que tuvieron debilidades, mejoraron significativamente luego de las capacitaciones y la enseñanza *in situ* que recibieron los operarios, de igual manera la empresa mejora en la calidad del producto final.

VII. RECOMENDACIONES

Validar los Procedimientos Operativos Estándares de Sanitización con pruebas microbiológicas para garantizar la efectividad del saneamiento y asegurar una higienización confiable cada vez que se apliquen los POES.

Actualizar los POES al menos una vez al año y cada vez que exista cambios o cuando se considere necesario, para cumplir con los requerimientos del sistema HACCP.

Rotar los detergentes y desinfectantes por otros de similares características para mejorar la eficacia del saneamiento, y con esto evitar que los microorganismos se vuelvan resistentes a la eficacia de los mismos.

Se recomienda que se hagan análisis microbiológicos (hisopados de manos, y superficies en contacto directo con alimentos, equipos) para evaluar si se está llevando a cabo una buena higiene al momento de la aplicación de los POES.

Ofrecer servicio de lavado de uniformes cada día después del trabajo para asegurar la limpieza de la indumentaria del operario y reducir la contaminación microbiana con el producto.

VIII. BIBLIOGRAFÍA

Altolaguirre, Bernacer. José, Gómez. *Et al.* Ayuda Para El Autocontrol En Las Pequeñas Industrias Cárnicas. 2da edición. Junio, 2008. España. 128 pág.

APA (Asociación de Productores Avícolas de Chile), y Servicio Agrícola y Ganadero *et al.* (2004). Guía de Procedimientos Operacionales Estandarizados de Sanitización (SSOP) aplicados a la industria porcina, avícola y bovina. Chile. 36p.

Centro de Actividad Regional para la Producción Limpia (CAR/PL). Septiembre, 2006. Prevención de la contaminación en la industria cárnica en la región mediterránea. Barcelona, España. 172 p.

Codex Alimentarius. (1969). CAC/RCP-1-1969. rev. 4-2003. Código Internacional de Prácticas Recomendado - Principios Generales de Higiene de los Alimentos.

Codex Alimentarius. (2003). Principios Generales de Higiene de los Alimentos. Revisión 4.

Codex Alimentarius. (2005). Código De Prácticas De Higiene Para La Carne CAC/RCP 58/2005.

Codex Alimentarius. (2009). Higiene De Los Alimentos, 4ta edición. Roma, Italia. 152 pág.

Codex Alimentarius. (Julio, 2015). Glosario de Términos. (Residuos de Medicamentos Veterinarios en los Alimentos CAC/MISC 5-1993). Consultado en línea el miércoles 27 de Abril del 2016 en: <http://www.fao.org/fao-who-codexalimentarius/standards/vetdrugs/glossary/es/>

Decreto No 29588-MAG-S. “Reglamento Sanitario y de Inspección Veterinaria de Mataderos, Producción y Procesamiento de Carnes”. 2001. Honduras. 29 p.

Del Mar Gallego, M. Curso de Higiene y Manipulación de Alimentos. Marzo, 2006. España. 24 pág.

FAO. Limpieza Y Saneamiento En La Elaboracion De Productos Pesqueros. 2014. (en línea). Consultada el 01 de Mayo del 2016. Disponible en: <http://www.fao.org/docrep/003/t1768s/T1768S08.htm>

Food and Drug Administration (FDA). 2014. U.S. Food and Drug Administration. Hazard Analysis & Critical Control Points. En línea. Septiembre, 2014.

Guía práctica del porcino. Transformación: Derivados cárnicos y embutidos. Madrid, España. Consultado el 28 de abril del 2016. Disponible en: Sitio Web: <http://www.mercadosmunicipales.es/Productos/Porcino/GUIAPORCINO/capitulo%206%20PORCINO.pdf>.

Instituto Nacional de cooperación educativa (INCE). Elaboración de charcutería. Abril, 2005. Venezuela Consultado el 20 de abril del 2016. sitio Web: http://www.inces.gob.ve/wrappers/AutoServicios/Aplicaciones_Intranet/Material_Formaci

on/pdf/alimentacion/elaborador%20de%20productos%20carnicos%2021412131/cuadernos/elaboracion%20de%20charcuteria.pdf. 73 pag.

Michigan State University y DQS-UL MSS. Limpieza y Desinfección. Diciembre, 2010. California, Estados Unidos. 14 diap.

Organización Mundial de la Salud (OMS). 2007. Manual sobre las cinco claves para la inocuidad de los alimentos. Francia. 32 p.

Prieto, Miguel; Mouwen, Joanna María *et al.* 2008. Concepto de calidad en la industria agroalimentaria. Interciencia, vol. 33, núm. 4: 1 – 8 p.

Quintela A. y C. Paroli. 2013. “Guía Práctica para la implementación de los Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento”. Montevideo : SECCIÓN INSPECCIÓN Y TECNOLOGÍA ALIMENTARIA del Servicio de Regulación Alimentaria.

Restrepo, Diego. Arango, Claudia. *Et al.* Julio, 2001. Industria de Carnes. Universidad Nacional de Colombia. Medellín, Colombia. 279 p.

RTCA (Reglamento Técnico Centroamericano 67.06.55:09). 2003. Buenas Prácticas De Higiene Para Alimentos No Procesados. 4 ed. 28 pag.

RTCA (Reglamento Técnico Centroamericano 67.01.33:06). Industria de Alimentos y Bebidas procesados. Buenas Prácticas de Manufactura. Principios Generales (Res 176-2006 COMIECO).

SAG / IICA. “Manual de rastros”. (2009). Tegucigalpa, Honduras. 47 pag.

Secretaría De Agricultura y Ganadería (SAG). Reglamento de Inspección de Carnes y Productos Cárnicos. Noviembre, 1994. Tegucigalpa, Honduras. 50 pag.

SENASA (Servicio Nacional de Sanidad Agropecuaria). Formato de inspección a empacadoras de carnes y producto cárnicos FIMEC-01. Honduras. 6 pag.

SENASA (Servicio Nacional de Sanidad Agropecuaria). Formato de mataderos y empacadoras de carne CM-01-06.

Servicio de Regulación Alimentaria. Guía práctica para la aplicación de los Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES). Abril, 2013. Montevideo, Uruguay. 50 pág.

Tejada, B. 2007. “Administración de servicios de alimentación. Calidad, nutrición, productividad y beneficios”. Antioquia, Colombia. Universidad de Antioquia.

Umaña, Eduardo. Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento-POES. Junio, 2008. 26 pág.

Vélez Gonzáles, Camilo. (2013). Cartografía de coberturas y usos de la tierra para una evaluación de la fragmentación en el municipio de San Antonio de Oriente, Francisco Morazán, Honduras. Universidad Panamericana Zamorano. 30 pág,

ANEXOS

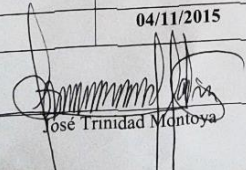
Anexo 1. Formato de Registro de Capacitación área de Matanza

EMPRESA DELIKATESSEN, NOVIEMBRE, 2015

ZAMORANO AGROINDUSTRIAL S.A DE C.V DELIKATESSEN
CAPACITACIÓN DEL PERSONAL

INSTRUCCIONES: Se desea que el empleado reciba dos capacitaciones al año, como mínimo, sobre temática relacionado con inocuidad.
Impartidor de la capacitación: Roberto Carlos Calderón López
Área: Matanza

Nº	NOMBRE DEL EMPLEADO	FECHA DE CAPACITACIÓN	TÉMATICA	TIEMPO DE CAPACITACIÓN	ENTIDAD ENCARGADA DE LA CAPACITACIÓN	FIRMA
1	Raul Alexis Flores M	04/11/2015	BPM y POES	1.30 Horas	U.N.A	Raul Flores
2	Juan Ramos Flores	04/11/2015	BPM y POES	1.30 Horas	U.N.A	Juan Ramos Flo
3	Zelando Flores	04/11/2015	BPM y POES	1.30 Horas	U.N.A	Zelando
4	Ernesto Flores m	04/11/2015	BPM y POES	1.30 Horas	U.N.A	Ernesto Flores m
5	HECTOR Coello	04/11/2015	BPM y POES	1.30 Horas	U.N.A	HECTOR
6	Antonio R. Habucla	04/11/2015	BPM y POES	1.30 Horas	U.N.A	Antonio R. Habucla
7	Jorge Adalid Corderos n	04/11/2015	BPM y POES	1.30 Horas	U.N.A	Jorge Adalid Corderos n
8	Neslam Cabeza H	04/11/2015	BPM y POES	1.30 Horas	U.N.A	Neslam Cabeza H
9		04/11/2015	BPM y POES	1.30 Horas	U.N.A	
10		04/11/2015	BPM y POES	1.30 Horas	U.N.A	
11		04/11/2015	BPM y POES	1.30 Horas	U.N.A	
12		04/11/2015	BPM y POES	1.30 Horas	U.N.A	
13		04/11/2015	BPM y POES	1.30 Horas	U.N.A	

Firma de Gerente: 
José Trinidad Montoya

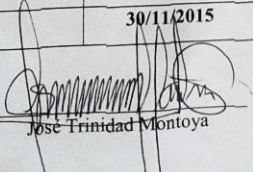
Anexo 2. Formato de Registro de Capacitación del área de Desposte

EMPRESA DELIKATESSEN, NOVIEMBRE, 2015

ZAMORANO AGROINDUSTRIAL S.A DE C.V DELIKATESSEN
CAPACITACIÓN DEL PERSONAL

INSTRUCCIONES: Se desea que el empleado reciba dos capacitaciones al año, como mínimo, sobre temática relacionado con inocuidad.
Impartidor de la capacitación: Roberto Carlos Calderón López
Área: Desposte

Nº	NOMBRE DEL EMPLEADO	FECHA DE CAPACITACIÓN	TÉMATICA	TIEMPO DE CAPACITACIÓN	ENTIDAD ENCARGADA DE LA CAPACITACIÓN	FIRMA
1	Carlos David Galindo	30/11/2015	BPM y POES	1:00 Hora	U.N.A	<i>Carlos D. Galindo</i>
2	Os Coy M. V. V. V. V.	30/11/2015	BPM y POES	1:00 Hora	U.N.A	<i>Descon Alvarado</i>
3	Isabeladulce Córdova	30/11/2015	BPM y POES	1:00 Hora	U.N.A	<i>Isabeladulce</i>
4	Adriana Omar Zamorano S.M.	30/11/2015	BPM y POES	1:00 Hora	U.N.A	<i>Adriana</i>
5		30/11/2015	BPM y POES	1:00 Hora	U.N.A	
6		30/11/2015	BPM y POES	1:00 Hora	U.N.A	
7		30/11/2015	BPM y POES	1:00 Hora	U.N.A	
8		30/11/2015	BPM y POES	1:00 Hora	U.N.A	
9		30/11/2015	BPM y POES	1:00 Hora	U.N.A	
10		30/11/2015	BPM y POES	1:00 Hora	U.N.A	
11		30/11/2015	BPM y POES	1:00 Hora	U.N.A	
12		30/11/2015	BPM y POES	1:00 Hora	U.N.A	
13		30/11/2015	BPM y POES	1:00 Hora	U.N.A	

Firma de Gerente: 
 José Trinidad Montoya

Anexo 3. Registro de Capacitación del área de Producción

EMPRESA DELIKATESSEN, ENERO, 2016

ZAMORANO AGROINDUSTRIAL S.A DE C.V DELIKATESSEN CAPACITACIÓN DEL PERSONAL

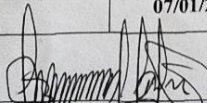
INSTRUCCIONES: Se desea que el empleado reciba dos capacitaciones al año, como mínimo, sobre temática relacionado con inocuidad.

Impartidor de la capacitación: Roberto Carlos Calderón López

Área: Procesamiento, empaque, ahumado y cocción.

Nº	NOMBRE DEL EMPLEADO	FECHA DE CAPACITACIÓN	TÉMATICA	TIEMPO DE CAPACITACIÓN	ENTIDAD ENCARGADA DE LA CAPACITACIÓN	FIRMA
14	José Fco Godoy López	07/01/2016	BPM y POES	1:30 Horas	U.N.A	José Fco Godoy
15	Alexis Godoy B.	07/01/2016	BPM y POES	1:30 Horas	U.N.A	Alexis Godoy B.
16	Wilmer A Lagos	07/01/2016	BPM y POES	1:30 Horas	U.N.A	Wilmer A Lagos
17	Rodimiro colindres	07/01/2016	BPM y POES	1:30 Horas	U.N.A	Rodimiro colindres
18	José Hector. B.	07/01/2016	BPM y POES	1:30 Horas	U.N.A	José Hector Barrigatos
19	Julio Enrique Ortega	07/01/2016	BPM y POES	1:30 Horas	U.N.A	Julio Enrique Ortega
20	Ventura Mayer Fajardo	07/01/2016	BPM y POES	1:30 Horas	U.N.A	Ventura Mayer Fajardo
21	Reniero Montoya Valle	07/01/2016	BPM y POES	1:30 Horas	U.N.A	Reniero Montoya Valle
22		07/01/2016	BPM y POES	1:30 Horas	U.N.A	
23		07/01/2016	BPM y POES	1:30 Horas	U.N.A	
24		07/01/2016	BPM y POES	1:30 Horas	U.N.A	
25		07/01/2016	BPM y POES	1:30 Horas	U.N.A	
26		07/01/2016	BPM y POES	1:30 Horas	U.N.A	


Firma de Gerente:



José Trinidad Montoya

Anexo 4. Formato de POES Actualizado 2016

POES #: Título de POES

	PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”	POES #
	Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD	
EQUIPO/ÁREA		FECHA
RESPONSABLE		
FRECUENCIA		
ACCIÓN PRELIMINAR		EQUIPO UTILIZADO
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA		
PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN		
OBSERVACIONES		
ELABORÓ	REVISÓ JEFE DE CALIDAD	APROBÓ GERENCIA

Anexo 5. Evaluación Aplicada Luego de la Capacitación

EVALUACIÓN DE PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTÁNDARES DE SANITIZACIÓN Y BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA EN EL ÁREA DE:

NOMBRE: _____

FECHA: _____ PUNTAJE: _____

Tipo Selección Única

Instrucciones: Encierre con un círculo el inciso de la respuesta correcta.

1. **¿Qué son los Procedimientos Operativos Estándares de Sanitización (POES)?**
 - a. Tareas específicas que sirven para garantizar la limpieza y desinfección del personal, instalaciones, equipos e instrumentos que deben llevarse a cabo en una planta de alimentos.
 - b. Documentos que sirven para exportar productos a otros países.
 - c. Son documentos para hacer críticas al personal.

2. **¿Qué es desinfección (eliminación de bacterias)?**
 - a. Es quitar la suciedad de alguna superficie.
 - b. Es el trabajo que realiza el gerente y el secretario todos los días.
 - c. Es eliminar las bacterias temporalmente en cada equipo, utensilios e instalaciones del área para mantener la higiene.

Tipo Verdadero o Falso

Instrucciones: Dentro del paréntesis escriba una “V” si el inciso es verdadero o una “F” si el inciso es falso.

Los procedimientos operativos estándares de sanitización (POES) ayudan a evitar las enfermedades transmitidas por alimentos (ETA's)?..... ()

Los empleados que manipulan los alimentos son los encargados de mantener la higiene en el área de procesamiento.....()

Tipo respuesta breve

Instrucciones: Responda con sus palabras de manera clara lo que a continuación se le pide.

3. **¿Con sus palabras explique cuáles son los 3 tipos de POES?**

4. **Mencione por qué es importante lavarse las manos antes y durante el procesamiento y cada que se contaminen las manos.**

¡EXITOS!, Y Que Dios los Bendiga!

Anexo 6. Capacitación realizada a los operarios



Anexo 7. Formato de Inspección FIMEC aplicado en la empresa DELIKATESSEN

**SECRETARÍA DE AGRICULTURA Y GANADERÍA
SERVICIO NACIONAL DE SANIDAD AGROPECUARIA (SENASA)
DIVISIÓN DE INOCUIDAD DE ALIMENTOS (DIA)
SECCIÓN DE CARNES Y PRODUCTOS CÁRNICOS**

Formato de inspección a emparadoras de carnes y productos cárnicos. Y

Formato de matadores y emparadoras de carne.

FORMATO FIMEC-O1 y FORMATO CM-01-06

NOMBRE DEL ESTABLECIMIENTO:

DIRECCIÓN COMPLETA:

Nº REGISTRO:

TELÉFONOS:

FAX:

FECHA DE LA INSPECCIÓN

NOMBRE DEL GERENTE GENERAL:

NOMBRE DEL INSPECTOR OFICIAL:

NOMBRE DE QUIEN REALIZA LA SUPERVISIÓN:

NOMBRE DEL RESPONSABLE DEL ESTABLECIMIENTO:

CATEGORÍA:

BOVINOS

CERDOS

CLAVE

Cuadro 4. Formatos de Inspección de SENASA FIMEC-01 y CM-01-06

I. ENTRADA		OBSERVACIONES
1. Pediluvios y desinfección de botas		
2. Lavado y desinfección de manos		
II. AREA EXTERNA		OBSERVACIONES

3. Cerco Perimetral.		
4. Estructura Física La Planta.		
5. Dependencias externas de la Planta.		
6. Caminos Internos y Área Verdes.		
7. Otros.		
III. RECEPCIÓN Y CORRALES		OBSERVACIONES
8. Estructura Física de Los Corrales		
9. Identificación y rotulación de los Corrales.		
10. Estructura física de la manga		
11. Baño y lavado de animales		
12. Registros de evaluaciones de Buenas prácticas en		
13. Manejo humanitario de los animales		
14. Otros.		

IV. SALA DE MATANZA		OBSERVACIONES
15. Condiciones de Equipo de la sala		
16. Instalaciones de la sala		
17. Higiene y hábitos del personal		
18. Estado del equipo del personal		
19. Prácticas de operaciones de sacrificio		
20. Aplicación de inspección oficial correcta en los puestos		
21. Higiene y limpieza de instalaciones.		
22. Higiene y limpieza de equipo.		
23. Abastecimiento y potabilización del agua.		
24. Temperatura de esterilizadores		
25. Iluminación de puestos de inspección de sala		
26. Iluminación de la sala		
27. Ventilación de la sala.		
28. Inspección de cabeza(incisión de nódulos linfáticos, atlantares, retrofaringeos, parotídeos, sub mandibulares)		
29. Inspección de nódulos linfáticos pulmonares, hepáticos y		
30. mesentéricos Completos		

31. Inspección, palpación de sarcocystis en canal, vísceras y esófago (registros)		
32. Verificación del puesto cero tolerancia(Registros, ubicación)		
33. Otros		
V. CHILLERS DE VISCERAS		OBSERVACIONES
34. Instalaciones y Equipo (Pisos, paredes y techos)		
35. Temperatura del cuarto		
36. Difusores de cámaras		
37. Limpieza del cuarto		
38. Organización del cuarto		
39. Iluminación		
40. Condensación		
41. Otros.		
VI. CHILLERS DE CANALES		OBSERVACIONES
42. Instalaciones y equipo (pisos, paredes y techo)		
43. Temperatura del cuarto		
44. Difusores de cámaras		
45. Limpieza del cuarto		
46. Organización del cuarto		
47. Iluminación		
48. Condensación		
49. Otros		
VII. SALA DE DESHUESE		
50. Instalaciones y equipo (pisos, paredes y techo)		
51. Equipo de la planta (mesas, cestas, sierras etc.)		
52. Temperatura de la sala		
53. Temperatura de esterilizadores		
54. Higiene de la sala		
55. Higiene y prácticas del personal.		
56. Equipo y ropa del personal		

57. Iluminación de la sala		
58. Condensación		
59. Otros.		
VIII. SALA DE PORCIONADO		
60. Instalaciones y equipo (pisos, paredes y techo)		
61. Equipo de la planta (mesas, cestas, sierras etc.)		
62. Temperatura de la sala		
63. Higiene de la sala		
64. Higiene y prácticas del personal		
65. Equipo y ropa del personal		
66. Iluminación de la sala		
67. Otros.		
IX. LAVADO DE CESTAS Y CAJAS		
68. Estructuras físicas del cuarto		
69. Higiene y limpieza del cuarto		
70. Organización del cuarto		
71. Iluminación		
72. Otros.		
X. SANITARIOS Y VESTUARIOS MASCULINOS		
73. Estructura física de las instalaciones.		
74. Higiene de las instalaciones.		
75. Otros. (Tanque de inodoro sin manija para funcionar)		
XI. SANITARIOS Y VESTUARIOS FEMENINOS		
76. Estructura física de las instalaciones		
77. Higiene de las instalaciones.		
78. Otros. (Tanque de inodoro sin manija para funcionar)		
XII. CUARTOS FRIOS (CONGELAMIENTO Y REFRIGERACIÓN)		OBSERVACIONES
79. Equipo e instalaciones (pisos, paredes y techo).		

80. Temperatura de los cuartos.		
81. Limpieza y organización del local.		
82. Difusores de cámara		
83. Condensación		
84. Iluminación.		
85. Otros.		
XIII. BODEGAS (EMPAQUE, CONDIMENTOS, ADITIVOS, QUIMICOS E INSECTICIDAS).		
86. Estructuras físicas de las bodegas.		
87. Higiene y limpieza de las bodegas.		
88. Organización de las bodegas.		
89. Iluminación.		
90. Identificación.		
91. Otros.		
XIV. DOCUMENTACIÓN DE LOS PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES DE SANITIZACIÓN (SSOP 's) Y BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA (BPM)		
92. Descripción de los Procedimientos SSOP's pre-operacionales y post-operacionales monitoreados, establecidos y registrados		
93. Registro de verificación diaria de limpieza Pre-operacional, operacional y post-operacional.		
94. Adecuada implementación de medidas correctivas y preventivas en los procedimientos de limpieza (SSOP's).		
95. Registro de verificación diaria del control de temperatura		
96. Verificación del programa de control de roedores.		
97. Verificación del programa de control de insectos.		
98. Verificación del programa de calibración de Instrumentos de medición.		

99. Registro de control de retenidos y cisticercosis.		
100. Vigencia de registros y permiso de operaciones del establecimiento emitido por el DIA.		
101. Verificación del programa de capacitación del personal de la planta.		
102. Verificación del control de salud del personal de la planta.		
103. Otros.		
XV. PROGRAMA DE EVALUACIÓN MICROBIOLÓGICA Y RESIDUOS DE LABORATORIO NACIONAL DE ANÁLISIS DE RESIDUOS		
104. Resultados de análisis microbiológicos de evaluación del producto.		
105. Resultados de análisis microbiológico de evaluación de procedimientos de limpieza (SSOP's).		
106. Resultados análisis microbiológicos del personal.		
107. Resultados de análisis de residuos químicos del producto.		
108. Análisis de calidad de agua (microbiológico, físico- químico). (Resultados semestrales)		
109. Otros.		
XVI. HACCP (Generales)		
110. El establecimiento tiene un diagrama de flujo donde describe los pasos del proceso y el flujo del producto.		
111. El establecimiento ha establecido un análisis de riesgo que incluye los peligros de inocuidad alimentaria que pueden ocurrir.		
112. El análisis incluye la descripción del uso del producto por consumidores de los productos finales.		
113. Se cuenta con un Plan HACCP escrito para cada producto donde se tiene el análisis de riesgo para uno o más productos que puedan ocurrir.		
114. Todos los peligros han sido identificados en el análisis y están incluidos en el Plan HACCP, en el		

Plan se han identificado todos los PCC para cada producto.		
115. El Plan HACCP especifica los límites críticos, procedimientos de monitoreo y la frecuencia del monitoreo realizada para cada PCC.		
116. El Plan describe las acciones correctivas que se realizan cuando un límite crítico es excedido.		
117. El Plan HACCP ha sido validado por el uso de resultados de múltiples monitoreos.		
118. El Plan HACCP enlista los procedimientos de verificación que determina que el plan está adecuadamente implementado y funcionando.		
119. Existe un sistema de archivo de registros de los monitoreos de los PPC con los valores actuales y de las observaciones.		
120. El establecimiento realiza revisión y documenta los registros asociados a la producción de previo a la distribución de producto, para asegurar que los límites críticos se han cumplido y las acciones correctivas han sido completadas, incluyendo la disposición de producto (Revisión de pre-embarque).		

XVII. CRITERIOS DE VERIFICACIÓN Y MUESTREOS DE CONTROL DE PROCESO (Programa De Control De <i>Escherichia Coli</i> Biotipo I –Genérico)		
121. El establecimiento realiza la toma de muestras en el lugar indicado de acuerdo al programa escrito.		
122. El establecimiento realiza la toma de muestras en carcasas refrigeradas.		
123. El establecimiento toma las muestras de hisopado en las áreas requeridas: falda, pecho y glúteo.		
124. El establecimiento realiza la toma de muestras en la frecuencia requerida (cada 300 carcasas o mínimo una vez a la semana)		
125. El establecimiento utiliza método cuantitativo para análisis de		
126. <i>E. coli</i> genérico aprobado por AOAC.		
127. El establecimiento mantiene registros de por lo menos los últimos 13 resultados.		

128. El establecimiento mantiene resultados en términos de UFC/cm2.		
129. El establecimiento mantiene resultados en tablas y/o gráficos y evalúa los resultados mediante control estadístico.		
130. El establecimiento realiza las acciones correctivas apropiadas en respuesta a desviaciones.		
XVIII. PROGRAMA E. COLI 0157: H7 (Establecimiento)		
131. Verificación de toma de muestras para el control de <i>E. Coli</i>		
132. 0157:H7.		
133. Verificación de los resultados de análisis microbiológico <i>E. Coli</i> 0157:H7.		
134. Verificación de la identificación de lotes muestreados para <i>E. Coli</i> 0157:H7.		
135. Verificación de la apropiada disposición de producto con		
136. Resultados positivos de <i>E. Coli</i> 0157: H7.		
XIX. ESTÁNDARES DE DESEMPEÑO DE REDUCCIÓN DE PATÓGENOS: <i>Salmonella spp.</i>		
137. Verificación de toma de muestras para el estándar de <i>Salmonella</i>		
138. Verificación de resultados de análisis microbiológico para hisopados de <i>Salmonella</i> . (deben ser 58 muestras consecutivas para definir un estándar)		
139. Verificación de la apropiada acción correctiva al encontrarse en fuera del estándar (máximo 2 resultados).		
140. Verificación del inicio de un nuevo set de 58 muestras después de tener dos resultados positivos en el estándar de salmonella)		
141. Otros		

OBSERVACIONES

XVIII. RECOMENDACIONES Y PLAZOS DE CUMPLIMIENTOS SOLICITADOS.

XIX. GRADO DE CUMPLIMIENTO DE LAS ACCIONES CORRECTIVAS A LOS HALLAZGOS DE LA ÚLTIMA SUPERVISIÓN AL ESTABLECIMIENTO.

Gerente de Planta

Supervisor establecimiento

Inspector Oficial

Lugar y fecha:

Anexo 8. Manual de POES para la planta DELIKATESSEN

ZAMORANO AGROINDUSTRIAL S.A DE C.V DELIKATESSEN



**MANUAL DE PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTÁNDARES DE
SANITIZACIÓN (POES)**

ELABORADO COMO PROYECTO DE GRADUACIÓN POR:

ROBERTO CARLOS CALDERÓN LÓPEZ

I. INTRODUCCIÓN

Los Procedimientos Operativos Estándares de Sanitización (POES), son todos aquellos procedimientos relacionados con la higiene y sanitización que son llevados a cabo durante los trabajos productivos. Un manual de POES es propio de cada empresa ya que es variable en función de los programas de limpieza planificados de acuerdo a condiciones y actividades de saneamiento diarias.

En la planta DELIKATESSEN, el manual de POES se actualiza de forma permanente, al menos una vez al año conforme a lo estipulado por SENASA. Con este manual se garantiza la inocuidad de los productos cárnicos, destinadas a mantener las condiciones de higiene de equipos y del establecimiento alimentario para así prevenir alguna Enfermedad Transmitida por Alimentos (ETA).

Estos procedimientos forman parte del diario vivir de una industria o establecimiento que brinde servicio alimentario para poder garantizar al mercado un producto apto para el consumo humano.

1.1. Presentación de la Empresa

Nombre del establecimiento: Zamorano Agroindustrial S.A de C.V “DELIKATESSEN”

Dirección: ubicada en el kilómetro 26 carretera a el Zamorano

Municipio: San Antonio de Oriente

Departamento: Francisco Morazán

Teléfonos: 2232-4477, 2232-6294; Fax: 2239-1605

Nombre del gerente General: Jorge Alberto Torres

Total de empleados: 45

1.2. Compromiso de la Empresa

La empresa cárnica “DELIKATESSEN” tiene el compromiso ante el consumidor de hacer cumplir el manual de POES, garantizando que realiza con eficacia los procedimientos de saneamiento, y de esta forma poder ofrecer la mejor calidad en sus productos al consumidor.

1.3. Organigrama de Planta DELIKATESSEN

Propietario: Jorge Alberto Torres

Gerente general: José Trinidad Montoya

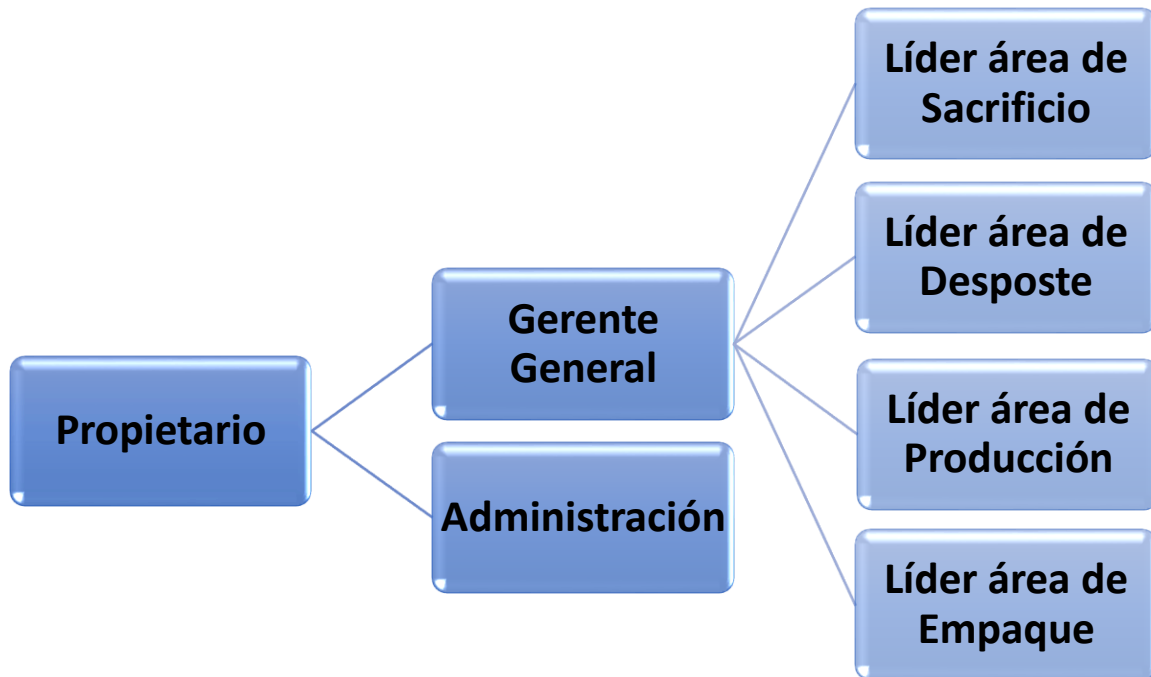
Administración: Freddy Montoya

Líder área de Sacrificio: Juan Flores

Líder área de Desposte: Pablo López

Líder área de Producción: José Velásquez

Líder área de Empaque: Héctor Barrientos



INDICE

	Pág.
I. INTRODUCCIÓN.....	66
1.1. Presentación de la Empresa	1
1.2. Compromiso de la Empresa.....	1
1.3. Organigrama de Planta DELIKATESSEN	2
II. OPERACIONES DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	7
FORMULACIÓN 01: Preparación de solución clorada.....	7
FORMULACIÓN 02: Preparación de detergente para limpieza.....	8
POES 01: Preparación de pediluvio	9
POES 02: Lavado y desinfección de botas.....	10
POES 03: Lavado y desinfección de manos.....	11
POES 04: Equipo de protección.....	12
POES 05: Pisos.....	13
POES 06: Paredes.....	14
POES 07: Mesas de trabajo	15
POES 08: Utensilios	16
POES 09: Carros transportadores.....	17
POES 10: Bandejas plásticas.....	18
POES 11: Lavamanos.....	19
POES 12: Techos.....	20
POES 13: Paredes de cuartos fríos y de congelamiento.....	21

POES 14: Techos de cuartos fríos y de congelamiento.....	22
POES 15: Estanterías de cuartos fríos y de congelamiento.....	23
POES 16: Evaporadores de Cuartos Fríos y sala de Desposte.	24
POES 17: Dispensadores.....	25
POES 18: Insectocutoras.	26
POES 19: Cosecha de carne de res y cerdo.	27
POES 20: Sierra de canales.	28
POES 21: Control de Tecles.....	29
POES 22: Mondonguera.....	30
POES 23: Báscula de carro.....	31
POES 24: Báscula de riel.	32
POES 25: Puertas y Cortinas de cámara de Mantenimiento N° 1.....	33
POES 26: Escaldadora de cerdos.....	34
POES 27: Esterilizadores.	35
POES 28: Corrales de reses y cerdos.....	36
POES 29: Manga de entrada a sala de sacrificio.....	37
POES 30: Barriles de Tankaje.....	38
POES 31: Mesa de inspección de vísceras.	39
POES 32: Cortadora de sierra de banda.	40
POES 33: Sierra Circular.....	41
POES 34: Mezcladora.	42
POES 35: Paredes de cuartos fríos y de congelamiento.....	43
POES 36: Techos de cuartos fríos y de congelamiento.....	44
POES 37: Estanterías de cuartos fríos y de congelamiento.....	45
POES 38: Cámara de enfriamiento N° 2.	46

POES 39: Cámara de enfriamiento N° 4.	47
POES 40: Cámara de congelamiento N° 1.	48
POES 41: Cámara de congelamiento N° 2.	49
POES 42: Cámara de congelamiento N° 3.	50
POES 43: Inyectadora industrial.	51
POES 44: Inyectadora manual.	52
POES 45: Báscula de carro.	53
POES 46: Balanza de mesa.	54
POES 47: Molino.	55
POES 48: Cutter (Cortadora Silenciosa).	56
POES 49: Embutidora.	57
POES 50: Rieles para colgar embutidos.	58
POES 51: Techo (Sala de procesamiento).	59
POES 52: Cortadora de Carne Congelada.	60
POES 53: Mesas de trabajo (Ahumado y cocción)	61
POES 54: Hornos (Ahumado y cocción).	62
POES 55: Mesas (Ahumado y cocción)	63
POES 56: Moldes para diseño de jamones.	64
POES 57: Escaldadoras (Sala de cocción)	65
POES 58: Rebanadora industrial.	66
POES 59: Rebanadora manual.	67
POES 60: Selladora al vacío.	68
POES 61: Balanza electrónica.	69
POES 62: Mesas de trabajo (Empaque)	70
POES 63: Camión de distribución (Sala de despacho).	71


POES 64: Báscula de carro (Sala de Despacho).....	72
POES 65: Paredes (Sala de Despacho).....	73
POES 66: Tarimas o Estanterías (Bodega de Empaque y Aditivos).....	74
POES 67: Balanza electrónica (Bodega de Empaque y Aditivos)	75
POES 68: Báscula de carro (Bodega de Empaque y Aditivos).....	76
POES 69: Baños Sanitarios (Bodega de Empaque y Aditivos).....	77

II. OPERACIONES DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

FORMULACIÓN 01: Preparación de solución clorada

	PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”	FORMULACIÓN 01
	Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD	
EQUIPO/ÁREA	Todos los equipos y áreas	FECHA 02/11/2015
RESPONSABLE	Monitor de calidad de cada área	
FRECUENCIA	Diariamente antes de comenzar las labores de producción. (pre-operativo) y cada vez que sea necesario	
ACCIÓN PRELIMINAR	<ul style="list-style-type: none"> • Tomar precauciones al manipular cloro (usar guantes y mascarilla) • Pesar cloro para cantidad de agua a utilizar 	EQUIPO UTILIZADO Agua. Cloro en grano. Medidor en gramos Balde Paleta
PROCEDIMIENTO DE PRERACIÓN	<ul style="list-style-type: none"> • Agregar primero el agua, 20 litros en un balde. Según las ppm requeridas serán: • Equipos y utensilios comunes a 200 ppm (HTH: 6 gramos por cada balde de 20 litros). • Paredes, pisos y pediluvios a 400 ppm (HTH: 12 gramos por cada balde de 20 litros). • Zona de corrales a 2,000 ppm (HTH: 60 gramos por cada balde de 20 litros) • Remueva con un agitador de madera o metal hasta disolver. 	
PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN	<ul style="list-style-type: none"> • N/A. 	
OBSERVACIONES	<ul style="list-style-type: none"> • No manipule el cloro sin las precauciones necesarias 	
ELABORÓ Roberto Calderón	REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas	APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya

FORMULACIÓN 02: Preparación de detergente para limpieza

	PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”	FORMULACIÓN 02
	Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD	
EQUIPO/ÁREA	Limpieza de todos los equipos y áreas	FECHA 02/11/2015
RESPONSABLE	Personal manipulador de alimentos.	
FRECUENCIA	Diariamente antes de comenzar las labores de producción. (pre-operativo) y cada vez que sea necesario	
ACCIÓN PRELIMINAR	<ul style="list-style-type: none"> • Utilizar balde limpio. • Medir una taza de detergente industrial (250 grs.). 	EQUIPO UTILIZADO Agua. Detergente. Balde Paleta
PROCEDIMIENTO DE PRERACIÓN	<ul style="list-style-type: none"> • Llenar primero el balde con 20 litros de agua. • Agregar una taza de detergente ya pesado con 250 grs. • Remueva con un agitador de madera o metal hasta disolver. 	
PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN	<ul style="list-style-type: none"> • La desinfección se hará aparte con desinfectante preparado en la empresa, al detergente no se le agregará cloro. 	
OBSERVACIONES	<ul style="list-style-type: none"> • No manipule el cloro sin las precauciones necesarias 	
ELABORÓ Roberto Calderón	REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas	APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya


POES 01: Preparación de pediluvio

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 01</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Lavado y preparación de pediluvios. (Todos los pediluvios)</p>	<p>FECHA 02/11/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Persona designada por el jefe de planta</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Diariamente antes de comenzar las labores de producción.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Eliminar residuos solidos • Pesar cloro a utilizar 	<p>EQUIPO UTILIZADO Solución jabonosa. Solución Clorada a 400 ppm. Agua. Escoba</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Enjuagar el pediluvio con agua a presión. • Lavar con detergente y restregar con la escoba para quitar grasa y suciedad. • Enjuagar hasta retirar todo el detergente. • Retirar exceso de agua con una escoba. • Preparar la solución clorada a 400 ppm en un balde aparte, llenándolo con 20 litros de agua y por último agregar el cloro granulado HTH con 12 gramos y disolver con un agitador. • Agregar la solución clorada al pediluvio. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Agregar cloro hasta alcanzar una concentración de 400 ppm (HTH: 12 g por cada balde de 20 litros (5 galones). 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> • La concentración se debe monitorear tres veces al día mediante kit de monitoreo de cloro. 	
<p>ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p>REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p>APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>

POES 02: Lavado y desinfección de botas

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 02</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Lavado y desinfección de botas. (Todas las áreas)</p>	<p align="center">FECHA 02/11/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Todo el personal que ingrese a la planta (trabajadores, personal de mantenimiento, visitas)</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Cada vez que el personal ingresa a la planta, cambie de área, vuelva del baño o salga al exterior y vuelva a ingresar a la planta</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Eliminar residuos solidos • Pesar los insumos a utilizar 	<p>EQUIPO UTILIZADO Solución jabonosa. Solución Clorada a 400 ppm. Pastes. Agua. Cepillo</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Enjuagar completamente la bota. • Aplicar vigorosamente el detergente con el cepillo y restregar a los lados de la bota y en la plantilla. Enjuagar hasta quitar completamente todo el detergente. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Se debe sumergir ambas botas en el pediluvio a 400 ppm de cloro, y mantenerlas de 5-10 segundos. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Desinfectar con la solución de cloro a 400 ppm al finalizar el lavado de botas, y cada vez que se considere que se estuvo en un área sucia. 	
<p align="center">ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p align="center">REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p align="center">APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>

POES 03: Lavado y desinfección de manos

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 03</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Lavado y desinfección de manos. (Todas las salas)</p>	<p align="center">FECHA 02/11/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Todo el personal que ingrese a la planta (trabajadores, personal de mantenimiento, visitas)</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Antes de iniciar (pre operativo) actividades de manipulación de alimentos (Operativo), después de ir al baño, después de estornudar o toser y después de tocarse la cara y cabello (Post operativo) y cada vez que surja la necesidad.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Quítese cualquier pendiente como reloj, anillo o pulsera. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Jabón antibacterial Agua. Papel toalla. Cepillo para uñas.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Humedecer con agua las manos y el antebrazo. • Lavarse con detergente para retirar grasa y suciedad. • Aplicar jabón desinfectante, suficiente hasta generar espuma, luego frótese las manos energéticamente y restriegue todas las superficies. Límpiase con el cepillo las uñas y entre los dedos. • Continúe restregando por 20 segundos. • Enjuáguese bien con el agua y séquese las manos usando toallas de papel desechables. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Lavar siempre con jabón desinfectante. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Usar la toalla de papel para abrir la puerta del baño para evitar tener contacto con superficies sucias si aplica. • Hisopados de manos <i>in situ</i> a los empleados dos veces al año. • Mantener recortadas las uñas a la yema de los dedos. 	
<p align="center">ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p align="center">REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p align="center">APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>

POES 04: Equipo de protección

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 04</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Delantal, casco y guante de hierro. (Todas las salas)</p>	<p align="center">FE CHA 27/10/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Todo el personal que manipule alimentos y haga uso del delantal y casco y guante (trabajadores)</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Después de culminar el trabajo (post operativo), y cada vez que surja la necesidad.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> Retirar residuos sólidos con agua a presión. 	<p align="center">EQUIPO UTILIZADO Solución jabonosa. Solución Clorada a 200 ppm. Paste. Agua.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> Aplicar detergente, y restregar con paste y cepillo hasta quitar grasa, sangre o cualquier tipo de suciedad hasta generar espuma, luego deje actuar de 3 a 5 minutos. Enjuague bien el delantal, casco y guante con agua a presión y déjelo escurriendo en los ganchos destinados para este fin. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> Aplicar solución desinfectante (agua clorada a 200 ppm) en toda la superficie. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> Asegurarse de quitar la grasa y sangre para no ser un foco de contaminación. Cambiar el delantal cada que se encuentre muy roto o impregnado de suciedad al grado que no pueda quitarse. 	
<p align="center">ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p align="center">REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p align="center">APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>

POES 05: Pisos.

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 05</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Lavado y desinfección de piso (sala de Sacrificio, Desposte, Producción, Ahumado y Cocción).</p>	<p align="center">FECHA 03/11/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal que labora en cada sala</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Después de culminar el trabajo (post operativo) y cada que surja la necesidad.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> Retirar residuos sólidos con escoba. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Solución jabonosa. Solución Clorada a 400 ppm. Paste. Agua. Bomba de mochila</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> Enjuagar con agua toda la superficie del piso. Aplicar detergente, y restregar piso y drenajes con escoba hasta quitar grasa, sangre o cualquier tipo de suciedad hasta generar espuma, luego deje actuar de 3 a 5 minutos. Enjuague bien con agua a presión. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> Aplicar solución desinfectante (agua clorada a 400 ppm) en forma de aspersion utilizando bomba de mochila. Tomar el cuidado de cubrir toda la superficie del piso. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> Asegurarse de quitar la grasa y sangre para no ser un foco de contaminación. 	
<p align="center">ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p align="center">REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p align="center">APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>

POES 06: Paredes

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 06</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Lavado y desinfección de paredes (sala de Sacrificio, Desposte, Producción, Ahumado y Cocción).</p>	<p align="center">FECHA 03/11/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal de procesamiento encargado de lavar paredes.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Después de culminar el trabajo (post operativo) y cada que surja la necesidad.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> Retirar residuos sólidos con agua a presión. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Escoba. Solución jabonosa. Solución Clorada a 400 ppm. Cloro. Agua. Bomba de mochila.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> Enjuagar con agua a presión toda la superficie. Aplicar detergente, y restregar con escoba hasta la altura de 3 metros y dejar actuar de 3-5 minutos. Enjuague con agua a presión. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> Aplicar solución desinfectante (agua clorada a 400 ppm) en toda la superficie en forma de aspersion utilizando bomba de mochila. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> Asegurarse de quitar la grasa y sangre para no ser un foco de contaminación. Utilizar material de aseo respectivo del área. 	
<p align="center">ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p align="center">REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p align="center">APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>

POES 07: Mesas de trabajo

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 07</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Lavado y desinfección de mesas de trabajo (todas las salas)</p>	<p align="center">FECHA 03/11/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal que labora en cada mesa</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Antes (pre operativo) y después de culminar el trabajo (post operativo) y cada que surja la necesidad.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> Retirar residuos sólidos con agua a presión. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Solución jabonosa. Solución Clorada a 200 ppm. Cepillo Paste. Agua.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> Enjuagar con agua a presión toda la superficie. Desmontar tablas plásticas para cortar (si aplica) Aplicar detergente, y restregar con cepillo las partes más grasosas y con paste las menos grasosas y dejar actuar detergente 3-5 min. Repetir con el detergente asegurando quitar la grasa y restregar con cepillo hasta formar espuma. Enjuagar con agua a presión. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> Aplicar solución desinfectante a 200 ppm en toda la superficie. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> Asegurarse de quitar la grasa de las tablas plásticas para cortar. 	
<p align="center">ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p align="center">REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p align="center">APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>


POES 08: Utensilios

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 08</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Lavado y desinfección de utensilios como cuchillos, chaira, cuchillera, cuchillas, embudos. (Todas las salas)</p>	<p align="center">FECHA 03/11/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal manipulador de alimentos que utiliza utensilios</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Antes y después de culminar el trabajo (pre-operativo y post-operativo) y cada que surja la necesidad.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> Retirar residuos sólidos con agua a presión. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Paste. Solución jabonosa. Solución Clorada a 200 ppm. Agua.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> Enjuagar con agua a presión toda la superficie. Aplicar detergente, y restregar con paste hasta quitar suciedad y generar espuma y dejar actuar de 3-5 minutos. Enjuague con agua a presión. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> Sumergir los utensilios en un recipiente con solución clorada a 200 ppm por 5 minutos. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> Asegurarse sumergir el tiempo necesario en la solución clorada. 	
<p align="center">ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p align="center">REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p align="center">APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>


POES 09: Carros transportadores.

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 09</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Carros para transporte de huesos, productos cárnicos, salmueras, etc... (Todas las salas)</p>	<p align="center">FECHA 08/11/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal manipulador de alimentos que hace uso de los carros</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Después de culminar el trabajo (post-operativo) y cada que surja la necesidad.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> Retirar residuos sólidos con agua a presión. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Paste. Solución jabonosa. Solución Clorada a 200 ppm. Agua. Bomba de mochila.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> Enjuagar con agua a presión toda la superficie. Aplicar detergente, y restregar con paste hasta quitar suciedad y generar espuma y dejar actuar de 3-5 minutos. Enjuague con agua a presión. Retirar agua y dejar escurrir. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> Aplicar solución desinfectante (agua clorada a 200 ppm) en toda la superficie interna y externa con ayuda de bomba de mochila. Retirar excesos. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> Asegurarse de eliminar los residuos de las partes más difíciles de observar. 	
<p align="center">ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p align="center">REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p align="center">APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>


POES 10: Bandejas plásticas

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 10</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Bandejas plásticas. (Todas las salas)</p>	<p align="center">FECHA 08/11/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Todo personal manipulador de alimentos encargado del procesamiento.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Antes y Después de culminar el trabajo (pre operativo y post-operativo) y cada que surja la necesidad.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> Retirar residuos sólidos manualmente. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Paste. Solución jabonosa. Solución Clorada a 200 ppm. Agua.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> Enjuagar con agua a presión toda la superficie. Aplicar detergente, y restregar con paste hasta quitar suciedad y generar espuma y dejar actuar de 3-5 minutos. Enjuagar con agua a presión. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> Aplicar solución desinfectante (agua clorada a 200 ppm) en toda la superficie. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> Asegurarse de quitar la grasa de la superficie. 	
<p align="center">ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p align="center">REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p align="center">APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>


POES 11: Lavamanos

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 11</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Lavamanos (todas las salas)</p>	<p align="center">FECHA 09/11/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal de mantenimiento.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Después de culminar el trabajo (post-operativo) y cada que surja la necesidad.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> Retirar residuos sólidos manualmente. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Paste. Solución jabonosa. Solución Clorada a 200 ppm. Agua.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> Enjuagar con agua toda la superficie. Aplicar detergente, y restregar con paste hasta quitar suciedad y generar espuma y dejar actuar de 3-5 minutos. Enjuagar con agua a presión. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> Aplicar solución desinfectante (agua clorada a 200 ppm) en toda la superficie. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> Es muy importante mantener el lavamanos desinfectado cada día después de culminar el trabajo. 	
<p align="center">ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p align="center">REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p align="center">APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>


POES 12: Techos

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 12</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Techos (Todas las salas)</p>	<p align="center">FECHA 09/11/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Todo el personal..</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Una vez al mes, después de finalizar labores.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Realizar la limpieza antes de la de los equipos. • Tapar con plásticos equipos y lámparas. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Bomba de mochila Escoba. Cepillo. Paste Solución jabonosa. Solución Amonio a 200 ppm. Agua.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Colocar una escalera sosteniéndola con firmeza para facilitar la limpieza desde arriba. • Con una manguera enjuagar con agua el techo y las vigas de hierro. • Con una escoba aplicar detergente y restregar el techo, las vigas de hierro con cepillo hasta quitar la suciedad, y las lámparas con paste. Para todas las acciones dejar actuar el detergente de 3-5 minutos. • Enjuagar con agua a presión. • Las lámparas no se enjuagaran solo se utilizara una esponja húmeda para retirar el detergente 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Aplicar amonio cuaternario a 200 ppm en forma de fumigación con bomba de mochila. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Hacer una buena limpieza de vigas, y lámparas que pueden acumular polvo y ser un foco de contaminación. 	
<p align="center">ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p align="center">REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p align="center">APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>


POES 13: Paredes de cuartos fríos y de congelamiento

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 13</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Paredes de cuartos fríos (para los 6 cuartos fríos) y de congelamiento.</p>	<p>FECHA 10/11/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal de procesamiento.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Una vez a la semana.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Apagar el cuarto frío. • Si hay producto, colocarlo en otro cuarto frío mientras dura la limpieza. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Bomba de mochila Paste. Solución jabonosa. Solución Amonio a 200 ppm. Agua.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Con ayuda de la manguera deshacer el hielo pegado a las paredes. • Aplicar solución jabonosa y con un paste restregar la superficie hasta quitar la suciedad y generar espuma y luego dejar actuar 3 minutos. • Enjuagar al pasar los 3 minutos de haber actuado el detergente. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Aplicar amonio cuaternario a 200 ppm en forma de fumigación con ayuda de bomba de mochila y dejar actuar 1 hora antes de volver a meter el producto. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Dejar secar 1 hora al ambiente antes de volver ingresar producto. • Limpiar y desinfectar los cuartos de manera programada para tener donde guardar producto por mientras se da el aseo de los demás. • Usar implementos de aseo respectivos de cada sala en que se encuentre el cuarto frío o de congelamiento. • No meter carnes ni productos congelados, una vez descongelados y sometidos a temperatura ambiente. 	
<p align="center">ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p align="center">REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p align="center">APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>


POES 14: Techos de cuartos fríos y de congelamiento.

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 14</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Techos de cuartos fríos (6 cuartos fríos) y de congelamiento.</p>	<p>FECHA 10/11/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal de procesamiento.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Una vez a la semana.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Apagar el cuarto frío. • Si hay producto, colocarlo en otro cuarto frío mientras dura la limpieza. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Bomba de mochila Escalera Escoba. Solución jabonosa. Solución Amonio a 200 ppm. Agua.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Con ayuda de la manguera deshacer el hielo pegado al techo. • Aplicar solución jabonosa y con un paste restregar la superficie, también la parte externa de la lámpara hasta quitar la suciedad y generar espuma y luego dejar actuar 3 minutos. • Enjuagar al pasar los 3 minutos de haber actuado el detergente. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Aplicar amonio cuaternario a 200 ppm en forma de fumigación y dejar actuar 1 hora antes de volver a meter el producto. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Dejar secar 1 hora al ambiente antes de volver ingresar producto. • Limpiar y desinfectar los cuartos de manera programada para tener donde guardar producto por mientras se da el aseo de los demás. • Usar implementos de aseo respectivos de cada sala en que se encuentre el cuarto frío o de congelamiento. • No meter carnes ni productos congelados, una vez descongelados y sometidos a temperatura ambiente. 	
<p>ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p>REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p>APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>


POES 15: Estanterías de cuartos fríos y de congelamiento.

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 15</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Estanterías de cuartos fríos (6 cuartos fríos) y de congelamiento.</p>	<p>FECHA 10/11/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal de procesamiento.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Una vez a la semana.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Apagar el cuarto frío. • Retirar el producto que se encuentre en las tarimas y colocarlo en otro cuarto de enfriamiento. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Bomba de mochila Paste Escoba. Cepillo. Solución jabonosa. Solución Amonio a 200 ppm. Agua.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Con ayuda de la manguera deshacer el hielo pegado a las tarimas. • Aplicar solución jabonosa con un paste restregar la superficie, y en las partes difíciles usar cepillo y restregar hasta quitar la suciedad y generar espuma y luego dejar actuar 3 minutos. • Enjuagar al pasar los 3 minutos de haber actuado el detergente. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Aplicar amonio cuaternario a 200 ppm en forma de fumigación y dejar actuar 1 hora antes de volver a meter el producto. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Dejar secar 1 hora al ambiente antes de volver ingresar producto. • Limpiar y desinfectar los cuartos de manera programada para tener donde guardar producto por mientras se da el aseo de los demás. • Usar implementos de aseo respectivos de cada sala en que se encuentre el cuarto frío o de congelamiento. • No meter carnes ni productos congelados, una vez descongelados y sometidos a temperatura ambiente. 	
<p>ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p>REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p>APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>


POES 16: Evaporadores de Cuartos Fríos y sala de Desposte.

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 16</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Evaporadores de cuartos fríos, congelamiento y sala desposte</p>	<p>FECHA 23/11/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal de procesamiento.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Semestral (Cada 6 meses).</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Apagar el cuarto frío. • Retirar producto y tarimas o cualquier equipo que hay dentro. • Fijar andamio para subir dos personas y desmontar evaporador • Separar todas las piezas: Carcasas, motor, turbina, ventiladoras. La parte electrónica se cubre con una bolsa. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Andamio. Disolvente para evaporadores Paste. Solución jabonosa. Solución Amonio a 200 ppm. Agua.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Utilizar un atomizador (recipiente con boquilla de spray) y aplicar disolvente en el condensador y evaporador por toda la superficie y dejar actuar por 5 minutos. • Cuando forme totalmente espuma enjuagar con agua a presión y dejar escurrir. • Las piezas desmontadas enjuagarlas a presión y con paste y solución jabonosa restregar y dejar actuar 5 minutos. • Enjuagar, dejar escurrir y desinfectar para volver a montar todas las piezas. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Aplicar amonio cuaternario a 200 ppm en forma de fumigación y dejar actuar 1 hora antes de volver a meter el producto. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Dejar secarlos 1 hora al ambiente antes de volver ingresar producto. • Usar implementos de aseo respectivos de cada sala en que se encuentre el cuarto frío o de congelamiento. • No meter carnes ni productos congelados, una vez descongelados y sometidos a temperatura ambiente. 	
<p align="center">ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p align="center">REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p align="center">APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>


POES 17: Dispensadores.

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 17</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
EQUIPO/ÁREA	Dispensadores (Todas las salas)	FECHA 10/11/2015
RESPONSABLE	Personal encargado de mantenimiento.	
FRECUENCIA	Una vez al día desinfectar externamente y una vez al mes lavar y desinfectar internamente.	
ACCIÓN PRELIMINAR	<ul style="list-style-type: none"> • Retirar producto. • Retirar tapaderas. • Con la manguera enjuagar a presión. 	EQUIPO UTILIZADO Esponja. Paste Solución jabonosa. Solución Clorada a 200 ppm. Agua.
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	<ul style="list-style-type: none"> • Con el paste aplicar solución jabonosa y restregar la superficie externa e interna hasta generar espuma y luego dejar actuar 3 minutos. • Enjuagar al pasar los 3 minutos de haber actuado el detergente. • Dejar escurrir y desinfectar con esponja por dentro humedecida en solución clorada a 200 ppm. • Volver a ubicar las tapaderas. 	
PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN	<ul style="list-style-type: none"> • Aplicar solución clorada a 200 ppm al finalizar labores con una esponja humedecida en solución clorada a 200 ppm. 	
OBSERVACIONES	<ul style="list-style-type: none"> • Usar implementos de aseo respectivos de cada sala. • Agitar atomizador para homogenizar la solución clorada antes de aplicar. 	
ELABORÓ Roberto Calderón	REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas	APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya


POES 18: Insectocutoras.

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 18</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
EQUIPO/ÁREA	Insectocutoras (Todas las salas)	FECHA 15/12/2015
RESPONSABLE	Personal encargado de calidad.	
FRECUENCIA	Una vez a la semana. (Post-Operacional)	
ACCIÓN PRELIMINAR	<ul style="list-style-type: none"> Retirar con cuidado lamina atrapa insectos, doblarla y colocarla en bolsa de basura. 	EQUIPO UTILIZADO Esponja. Paste Solución jabonosa. Solución Clorada a 200 ppm. Agua.
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	<ul style="list-style-type: none"> Con una escobilla barrer insectos de la superficie interna d la insectocutora. Utilizar lamina nueva retirando protector del pegamento. Con cuidado colocarla entre los seguros. 	
PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN	<ul style="list-style-type: none"> N/A. 	
OBSERVACIONES	<ul style="list-style-type: none"> Usar implementos de aseo respectivos de cada sala. Mantener laminas atrapa insectos limpias y cambiarlas conforme se vea que se necesita. 	
ELABORÓ Roberto Calderón	REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas	APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya


POES 19: Cosecha de carne de res y cerdo.

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 19</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Cosecha de carne de res y cerdo (Sala de Sacrificio)</p>	<p>FECHA 10/11/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personas encargadas del sacrificio del animal.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Antes, durante y después del trabajo (Pre operativo, Operativo y Post operativo).</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> Tener los equipos y utensilios lavados y desinfectados. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Ácido acético Bomba de mochila Solución jabonosa. Agua.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<p>(Pre operativo, Operativo y Post operativo)</p> <ul style="list-style-type: none"> Hacer inspección <i>Ante-Mortem</i> por una persona competente. Lavar con agua la res, cerdo y cabras antes de entrar a la sala. Aturdimiento del animal ya sea con disparo o toque eléctrico. Sangrado del animal (Realizar en menos de dos minutos). Quitar piel en caso de res y cabra y en el cerdo meter en Escaldadora 1 minuto y luego en la peladora y rasurarlo. Eviscerado de la res y cerdo. Hacer inspección <i>Post-Mortem</i> por una persona competente. Dividir las dos canales en el caso de res y cerdo. Lavar con agua las canales. Aplicar ácido acético a la canal con bomba de mochila. Pesar y enfriar. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> No existe desinfección solo detener el crecimiento microbiano al mantener las bajas temperaturas de la canal en los cuartos de enfriamiento y congelamiento de canales. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> Realizar la cosecha en menos de 1 hora para evitar desarrollo de contaminación. Solo sacrificar animales suficientemente limpios. 	
<p>ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p>REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p>APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>

POES 20: Sierra de canales.

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA "DELIKATESSEN"</p>	<p align="center">POES 20</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Sierra de canales (Sala de Sacrificio)</p>	<p align="center">FECHA 10/11/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Persona encargada de sierra de canales.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Antes, durante y después del trabajo (Pre operativo, Operativo y Post operativo) y cada vez que se divida una nueva canal.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> Meter en el esterilizador después de dividir cada canal (Operativo). 	<p>EQUIPO UTILIZADO Paste Solución jabonosa. Solución Clorada a 200 ppm. Agua a 82 °C.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<p>(Pre operativo y Post operativo)</p> <ul style="list-style-type: none"> Al iniciar y finalizar las labores del día aflojar el tornillo tensor y retirar hoja de la sierra. Retirar residuos sólidos manualmente si los hay. Enjuagar con agua a presión. Aplicar solución jabonosa y restregar con paste la hoja de sierra y la máquina, y dejar actuar el detergente de 3-5 minutos. Enjuagar y dejar secar al ambiente sin instalar la hoja de sierra hasta el siguiente día. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> Desinfectar sierra en agua a 82 °C por cada canal dividida, Aplicar solución clorada a 200 ppm al finalizar labores a la hoja de sierra por inmersión en ambos extremos durante 5 minutos.. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> Cada mañana antes de instalar la hoja de sierra lavar y desinfectar con solución clorada. 	
<p align="center">ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p align="center">REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p align="center">APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>

POES 21: Control de Tecles.

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 22</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Limpieza y desinfección de Tecles (Sala de Sacrificio)</p>	<p align="center">FECHA 17/11/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal encargado del procesamiento.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Antes y después del trabajo (Pre operativo y Post operativo) y cada vez que sea necesario.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> Realizar limpieza cuando ya no se mojen zonas cercanas para evitar el daño del control. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Bolsa plástica Esponja. Solución de cloro a 200 ppm. Agua.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> Utilizar una esponja húmeda y limpiar las partes del control. Al iniciar operaciones de trabajo del día colocar el control de tecles dentro de un protector plástico (bolsa plástica) y amarrar de manera que se evite el contacto con el agua. Al finalizar operaciones de trabajo del día quitar el protector plástico (bolsa plástica). 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> Luego de quitar el protector al finalizar labores de trabajo, utilizar una esponja humedecida en solución clorada a 200 ppm y desinfectar los controles de tecles. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> Cada día al comenzar labores colocar el protector plástico (bolsa plástica). Evitar el contacto con el agua el control de tecles. 	
<p align="center">ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p align="center">REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p align="center">APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>


POES 22: Mondonguera.

	PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”		POES 22
	Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD		
EQUIPO/ÁREA	Limpieza y desinfección de Mondonguera (Sala de vísceras 2)		FECHA 17/11/2015
RESPONSABLE	Personal encargado de procesar mondongos.		
FRECUENCIA	Antes y después del trabajo (Pre operativo y Post operativo) y cada vez que sea necesario.		
ACCIÓN PRELIMINAR	<ul style="list-style-type: none"> Desmontar parte superior de la mondonguera con ayuda de otra persona. 	EQUIPO UTILIZADO Paste Solución jabonosa. Solución clorada a 200 ppm.	
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	<ul style="list-style-type: none"> Retirar manualmente los residuos sólidos del interior. Con la manguera lavar con agua a presión. Con el paste y la solución jabonosa restregar bien la mondonguera hasta formar espuma y dejar actuar (3-5 minutos) Enjuagar bien la superficie con agua. 		
PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN	<ul style="list-style-type: none"> Aplicar solución clorada a 200 ppm y dejar secar al ambiente. 		
OBSERVACIONES	<ul style="list-style-type: none"> Utilizar materiales de aseo respectivos de sala de vísceras 2. 		
ELABORÓ Roberto Calderón	REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas	APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya	


POES 23: Báscula de carro.

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 23</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Limpieza y desinfección de Báscula de carro (Sala de vísceras 1)</p>	<p align="center">FECHA 17/11/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal encargado del procesamiento.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Antes y después del trabajo (Pre operativo y Post operativo) y cada vez que sea necesario.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> Retirar manualmente los desechos sólidos más grandes. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Paste. Solución jabonosa Solución de cloro a 200 ppm. Agua. Bomba de mochila</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> Con ayuda de la manguera lavar con agua a presión para retirar la suciedad. Aplicar solución jabonosa y restregar con un paste toda la superficie de la báscula y partes extraíbles (masas). Dejar actuar detergente (3-5 minutos). Enjuagar con agua para quitar el detergente. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> Desinfectar con solución clorada a 200 ppm con ayuda de bomba de mochila por método de rociado y las partes extraíbles (masas) por método de inmersión durante 5 minutos. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> Utilizar materiales de aseo respectivos de la sala de vísceras 1. 	
<p align="center">ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p align="center">REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p align="center">APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>


POES 24: Báscula de riel.

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 24</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Limpieza y desinfección de Báscula de riel (Sala de Sacrificio)</p>	<p align="center">FECHA 18/11/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal encargado del procesamiento.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Antes y después del trabajo (Pre operativo y Post operativo) y cada vez que sea necesario.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> Retirar manualmente los desechos sólidos más grandes. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Paste. Solución jabonosa Solución de cloro a 200 ppm. Agua. Bomba de mochila.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> Con ayuda de la manguera lavar con agua a presión para retirar la suciedad. Aplicar solución jabonosa y restregar con un paste toda la superficie de la báscula y partes extraíbles (masas). Dejar actuar detergente (3-5 minutos). Enjuagar con agua para quitar el detergente. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> Desinfectar con solución clorada a 200 ppm por método de fumigado como aspersion con ayuda de bomba de mochila. Las partes extraíbles (masas) desinfectar por método de inmersión en balde con solución clorada a 200 ppm. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> Utilizar materiales de aseo respectivos de la sala de vísceras 1. 	
<p align="center">ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p align="center">REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p align="center">APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>

POES 25: Puertas y Cortinas de cámara de Mantenimiento N° 1.

	PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”	POES 25
	Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD	
EQUIPO/ÁREA	Limpieza y desinfección de Puerta y Cortina de cámara de Mantenimiento N° 1 (Sala de Sacrificio)	FECHA 18/11/2015
RESPONSABLE	Personal encargado del procesamiento.	
FRECUENCIA	Después del trabajo (Post operativo) y cada vez que sea necesario.	
ACCIÓN PRELIMINAR	<ul style="list-style-type: none"> Retirar manualmente residuos de materia orgánica en la puerta y la cortina de plástico. 	EQUIPO UTILIZADO Escoba. Paste. Solución jabonosa Solución de cloro a 200 ppm. Agua. Bomba de mochila.
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	<ul style="list-style-type: none"> Con ayuda de una manguera lavar con agua a presión hasta humedecer la puerta y la cortina. Utilizar solución jabonosa y restregar con escoba la puerta y con paste la cortina hasta quitar restos de sangre y grasa y dejar actuar 3 minutos. Enjuagar con agua a presión y quitar detergente. 	
PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN	<ul style="list-style-type: none"> Desinfectar puerta y cortina con solución clorada a 200 ppm utilizando bomba de mochila y rociar completamente. 	
OBSERVACIONES	<ul style="list-style-type: none"> Luego de desinfectar no cerrar la puerta inmediatamente sino hasta esperar unos 10 minutos a que se disipe el olor del cloro. 	
ELABORÓ Roberto Calderón	REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas	APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya


POES 26: Escaldadora de cerdos.

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 26</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Escaldadora de cerdos (Sala de Sacrificio)</p>	<p align="center">FECHA 18/11/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal encargado de Escaldadora de cerdos.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Antes y Después del trabajo (Post operativo y Pre operativo) y cada vez que sea necesario.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> Vaciar agua de la Escaldadora, retirar plástico que cubre la Escaldadora. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Escoba. Paste. Solución jabonosa Solución de cloro a 200 ppm. Agua.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> Con ayuda de agua caliente (80 °C) restregar con escoba por fuera y por dentro de la Escaldadora con el propósito de ablandar los restos de sangre, pelos y grasa y restregar de manera que no exista sarro en el fondo de la Escaldadora. Con el paste y solución jabonosa restregar enérgicamente dentro y fuera de la Escaldadora, la paleta, y el plástico y dejar actuar 3-5 minutos. Enjuagar con agua a presión y quitar detergente. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> Desinfectar con solución clorada a 200 ppm. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> Utilizar material de aseo respectivo de cada área. El agua de la Escaldadora deberá manejarse de manera que no esté excesivamente contaminada. 	
<p align="center">ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p align="center">REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p align="center">APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>


POES 27: Esterilizadores.

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 27</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
EQUIPO/ÁREA	Esterilizadores (Sala de Sacrificio, Deshuese, Empaque)	FECHA 18/11/2015
RESPONSABLE	Personal manipulador de alimentos en las salas donde haya esterilizadores.	
FRECUENCIA	Después del trabajo (Pre operativo).	
ACCIÓN PRELIMINAR	<ul style="list-style-type: none"> • Cerrar válvula de vapor, tomar precauciones para evitar quemarse. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Escoba. Paste. Solución jabonosa Solución de cloro a 200 ppm. Agua. Bomba de mochila.</p>
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	<ul style="list-style-type: none"> • Desmontar esterilizador del lavamanos y vaciar agua. • Con ayuda de un paste y solución jabonosa, restregar por dentro y fuera para retirar cualquier suciedad como grasa y sangre y dejar actuar por 3 minutos. • Enjuagar con agua a presión, y dejar boca abajo sobre una mesa para que escurra completamente. 	
PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN	<ul style="list-style-type: none"> • Desinfectar con solución clorada a 200 ppm en forma inmersión durante 5 minutos. 	
OBSERVACIONES	<ul style="list-style-type: none"> • No dejar esterilizador con agua para el siguiente día. 	
ELABORÓ Roberto Calderón	REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas	APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya

POES 28: Corrales de reses y cerdos.

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 28</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Corrales de reses y cerdos (Área de corrales de ganado)</p>	<p>FECHA 19/11/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal encargado del Área de corrales de ganado.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Diario después de desalojar los corrales de ganado (Post operativo).</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Con una pala recoger y retirar todo el estiércol de corrales en el que hubo animales ya sea cerdos o res en una carreta 	<p>EQUIPO UTILIZADO Pala. Carreta. Solución jabonosa Solución de cloro a 200 ppm. Agua. Bomba de mochila.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Con una manguera a presión enjuagar la superficie de los corrales hasta reducir al mínimo la cantidad de estiércol presente (Diario – Post operacional). • Una vez a la semana restregar con solución jabonosa los corrales de cerdos (cercos y piso) hasta formar espuma y dejar actuar por 3 minutos y luego enjuagar. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Una vez a la semana desinfectar corrales con ayuda de solución clorada a 2,000 ppm utilizando bomba de mochila en forma de aspersion. • Lavar y desinfectar inmediatamente al detectar un caso de enfermedad infecto-contagiosa, el corral, mangas o pasajes por donde transitó el o los animales afectados utilizando solución clorada a 2,000 ppm. (60 gramos en 20 litros de agua), con ayuda de bomba de mochila en forma de aspersion. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Una vez a la semana el aseo será más intensivo (corrales, cercos, bebederos, pisos). 	
<p>ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p>REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p>APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>


POES 29: Manga de entrada a sala de sacrificio.

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 29</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Manga de entrada a sala de sacrificio cerdos (Área de corrales de ganado)</p>	<p>FECHA 19/11/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal encargado del Área de corrales de ganado.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Diario después de desalojar los corrales de ganado (Post operativo).</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Con una pala retirar todo el estiércol de la manga en la que hubo animales. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Pala. Escoba. Paste. Solución jabonosa Solución de cloro a 200 ppm. Agua.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Con una manguera a presión enjuagar la superficie de la manga hasta reducir al mínimo la cantidad de estiércol presente en puerta, paredes y piso (Diario – Post operacional). • Con una escoba restregar con solución jabonosa las partes uniformes y con paste las partes poco uniformes de la manga hasta formar espuma y dejar actuar por 3 minutos. • Enjuagar. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Con bomba de mochila aplicar solución clorada a 2,000 ppm (60 gramos en 20 litros de agua) cubriendo todas las superficies de la manga con frecuencia diaria (Post operacional). 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Una vez a la semana el aseo será más intensivo. 	
<p>ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p>REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p>APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>

POES 30: Barriles de Tankaje.

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 30</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Barriles de Tankaje (Área de corrales de ganado)</p>	<p>FECHA 19/11/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal encargado del Área de corrales de ganado.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Diario después de vaciar barriles de Tankaje (Post operativo).</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> Retirar con agua a presión residuos sólidos. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Paste Solución jabonosa Solución clorada a 200 ppm. Agua. Bomba de mochila.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> Con una manguera a presión enjuagar por dentro y fuera el barril y tapadera. Con un paste restregar con solución jabonosa el barril y tapadera hasta formar espuma y dejar actuar por 3-5 minutos. Enjuagar. Dejar escurriendo al ambiente cabeza abajo en su respectiva zona. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> Con bomba de mochila aplicar solución clorada a 200 ppm cubriendo toda la superficie del barril. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> Una vez a la semana el aseo será más intensivo. 	
<p>ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p>REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p>APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>


POES 31: Mesa de inspección de vísceras.

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 31</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Mesa de inspección de vísceras (Área de Matanza)</p>	<p>FECHA 15/12/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal encargado del Área de Matanza.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Antes, durante y al finalizar labores (Pre Operativo, Operativo y Post operativo) y cada que se encuentren vísceras contaminadas de alto riesgo.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> Retirar con agua al tiempo residuos sólidos. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Paste Solución jabonosa Solución clorada a 200 ppm. Agua. Bomba de mochila. Agua caliente 82 °C</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> Con una manguera a presión enjuagar. Con agua no menor a 82°C enjuagar la superficie de la mesa cada vez que haya vísceras de diferente animal (Operativo). Con un paste restregar con solución jabonosa la mesa hasta formar espuma y dejar actuar por 3-5 minutos (Pre y Post Operativo). Enjuagar. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> Con bomba de mochila aplicar solución clorada a 200 ppm cubriendo toda la superficie de la mesa (Pre y Post Operativo). 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> Una vez a la semana el aseo será más intensivo. 	
<p>ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p>REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p>APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>


POES 32: Cortadora de sierra de banda.

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 32</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Cortadora de sierra de banda (Sala de Desposte)</p>	<p align="center">FECHA 19/11/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal encargado del Área de desposte.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Al iniciar y al finalizar el trabajo (Pre operativo y Post operativo) y cada vez que surja la necesidad.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Quitar corriente eléctrica del equipo antes de su limpieza. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Paste Solución jabonosa Solución de cloro a 200 ppm. Agua. Bomba de mochila</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Retirar manualmente residuos sólidos. • Retirar sierra abriendo la tapa que cubre la sierra y aflojar el tornillo tensor y retirarlo. • Con una manguera enjuagar todas las superficies de la cortadora. • Restregar con paste y solución jabonosa todas las superficies incluyendo la sierra hasta formar espuma. • Dejar actuar 3-5 minutos y retirar la solución jabonosa. • Retirar restos de agua que puedan haber quedado. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Aplicar solución clorada a 200 ppm en toda la superficie con ayuda de bomba de mochila. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Revisar que no haya quedado residuos de grasa o sangre. 	
<p align="center">ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p align="center">REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p align="center">APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>


POES 33: Sierra Circular.

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 33</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
EQUIPO/ÁREA	Sierra Circular (Sala de Desposte)	FECHA 20/11/2015
RESPONSABLE	Personal encargado del Área de desposte.	
FRECUENCIA	Al iniciar y al finalizar el trabajo (Pre operativo y Post operativo) y cada vez que surja la necesidad.	
ACCIÓN PRELIMINAR	<ul style="list-style-type: none"> Quitar corriente eléctrica del equipo antes de su limpieza. 	<p align="center">EQUIPO UTILIZADO</p> <p align="center">Paste Esponja Solución jabonosa Solución de cloro a 200 ppm. Agua.</p>
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	<ul style="list-style-type: none"> Retirar disco de cortar quitando el tornillo tensor de la sierra. Con una manguera enjuagar el disco y el tornillo. Restregar con paste y solución jabonosa el disco y el tornillo hasta formar espuma. Con una esponja humedecida en la solución jabonosa limpiar la superficie de la sierra y el mango y dejar actuar 3-5 minutos. enjuagar. 	
PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN	<ul style="list-style-type: none"> Aplicar solución clorada a 200 ppm con una esponja la superficie de la sierra y el mango. El disco de la sierra y el tornillo desinfectar en inmersión en un balde con solución clorada a 200 ppm durante 5 minutos y luego dejar secar al ambiente. 	
OBSERVACIONES	<ul style="list-style-type: none"> Revisar que no haya grasa pegada ni restos de sangre.. 	
ELABORÓ Roberto Calderón	REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas	APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya


POES 34: Mezcladora.

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 34</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Mezcladora (Sala de desposte)</p>	<p align="center">FECHA 20/11/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal encargado del Área de desposte.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Al iniciar y al finalizar el trabajo (Pre operativo y Post operativo) y cada vez que surja la necesidad.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> Quitar corriente eléctrica del equipo antes de su limpieza. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Paste Esponja Solución jabonosa Solución de cloro a 200 ppm. Agua.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> Colocar en posición inclinada de manera que facilite el escurrimiento de agua. Con una manguera enjuagar hasta retirar residuos sólidos grandes. Restregar con paste y solución jabonosa por dentro, y detenidamente en las paletas, puerta y cilindro hasta formar espuma. Dejar actuar detergente de 3-5 minutos y luego enjuagar con agua a presión. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> Aplicar solución clorada a 200 ppm con una bomba de mochila y aplicar por toda la superficie. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> Revisar que no quede residuos entre las paletas. 	
<p align="center">ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p align="center">REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p align="center">APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>


POES 35: Paredes de cuartos fríos y de congelamiento

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 35</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Paredes de cuartos fríos para los 6 cuartos fríos y de congelamiento (Sala de Desposte).</p>	<p align="center">FECHA 10/11/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal de procesamiento.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Una vez a la semana.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Apagar el cuarto frío. • Si hay producto, colocarlo en otro cuarto frío mientras dura la limpieza. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Bomba de mochila Paste. Solución jabonosa. Solución Amonio a 200 ppm. Agua.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Con ayuda de la manguera deshacer el hielo pegado a las paredes. • Aplicar solución jabonosa y con un paste restregar la superficie hasta quitar la suciedad y generar espuma y luego dejar actuar 3 minutos. • Enjuagar al pasar los 3 minutos de haber actuado el detergente. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Aplicar amonio cuaternario a 200 ppm en forma de aspersion con ayuda de bomba de mochila y dejar actuar 1 hora antes de volver a meter el producto. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Dejar secar 1 hora al ambiente antes de volver ingresar producto. • Limpiar y desinfectar los cuartos de manera programada para tener donde guardar producto por mientras se da el aseo de los demás. • Usar implementos de aseo respectivos de cada sala en que se encuentre el cuarto frío o de congelamiento. • No meter carnes ni productos congelados, una vez descongelados y sometidos a temperatura ambiente. 	
<p align="center">ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p align="center">REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p align="center">APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>


POES 36: Techos de cuartos fríos y de congelamiento.

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 36</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Techos de cuartos fríos para los 6 cuartos fríos y de congelamiento (Sala de Desposte).</p>	<p align="center">FECHA 10/11/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal de procesamiento.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Una vez a la semana.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Apagar el cuarto frío. • Si hay producto, colocarlo en otro cuarto frío mientras dura la limpieza. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Bomba de mochila Escalera Escoba. Solución jabonosa. Solución Amonio a 200 ppm. Agua.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Con ayuda de la manguera deshacer el hielo pegado al techo. • Aplicar solución jabonosa y con un escoba restregar la superficie, también la parte externa de la lámpara hasta quitar la suciedad y generar espuma y luego dejar actuar 3 minutos. • Enjuagar al pasar los 3 minutos de haber actuado el detergente. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Aplicar amonio cuaternario a 200 ppm en forma de fumigación y dejar actuar 1 hora antes de volver a meter el producto. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Dejar secar 1 hora al ambiente antes de volver ingresar producto. • Limpiar y desinfectar los cuartos de manera programada para donde guardar producto por mientras se da el aseo de los demás. • Usar implementos de aseo respectivos de cada sala en que se encuentre el cuarto frío o de congelamiento. • No meter carnes ni productos congelados, una vez descongelados y sometidos a temperatura ambiente. 	
<p align="center">ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p align="center">REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p align="center">APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>


POES 37: Estanterías de cuartos fríos y de congelamiento.

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 37</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Estanterías de cuartos fríos para los 6 cuartos fríos y de congelamiento. (Sala de Desposte)</p>	<p align="center">FECHA 10/11/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal de procesamiento.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Una vez a la semana.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Apagar el cuarto frío. • Retirar el producto que se encuentre en las tarimas y colocarlo en otro cuarto de enfriamiento. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Bomba de mochila Escoba. Cepillo. Solución jabonosa. Solución Amonio a 200 ppm. Agua.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Con ayuda de la manguera deshacer el hielo pegado a las tarimas. • Aplicar solución jabonosa con una escoba restregar la superficie, y en las partes difíciles usar cepillo y restregar hasta quitar la suciedad y generar espuma y luego dejar actuar 3 minutos. • Enjuagar al pasar los 3 minutos de haber actuado el detergente. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Aplicar amonio cuaternario a 200 ppm en forma de fumigación y dejar actuar 1 hora antes de volver a meter el producto. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Dejar secarlos 1 hora al ambiente antes de volver ingresar producto. • Limpiar y desinfectar los cuartos de manera programada para tener donde guardar producto por mientras se da el aseo de los demás. • Usar implementos de aseo respectivos de cada sala en que se encuentre el cuarto frío o de congelamiento. • No meter carnes ni productos congelados, una vez descongelados y sometidos a temperatura ambiente. 	
<p align="center">ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p align="center">REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p align="center">APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>


POES 38: Cámara de enfriamiento N° 2.

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 36</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
EQUIPO/ÁREA	Paredes, Techos y Estanterías de cuarto de enfriamiento N° 2 (Sala Desposte)	FECHA 10/11/2015
RESPONSABLE	Personal de procesamiento.	
FRECUENCIA	Una vez a la semana.	
ACCIÓN PRELIMINAR	<ul style="list-style-type: none"> • Apagar el cuarto frío. • Retirar el producto que se encuentre en las tarimas y colocarlo en otro cuarto de enfriamiento. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Bomba de mochila Cepillo. Escoba. Solución jabonosa. Solución Amonio a 200 ppm. Agua.</p>
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	<ul style="list-style-type: none"> • Con ayuda de la manguera deshacer el hielo pegado a las tarimas, techos y paredes. • Aplicar solución jabonosa con una escoba y restregar techos y superficies, y en las partes difíciles usar cepillo y restregar hasta quitar la suciedad y generar espuma y luego dejar actuar 3 minutos. • Enjuagar al pasar los 3 minutos de haber actuado el detergente. 	
PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN	<ul style="list-style-type: none"> • Aplicar amonio cuaternario a 200 ppm en forma de fumigación y dejar actuar 1 hora antes de volver a meter el producto. 	
OBSERVACIONES	<ul style="list-style-type: none"> • Dejar secarlos 1 hora al ambiente antes de volver ingresar producto. • Limpiar y desinfectar los cuartos de manera programada para tener donde guardar producto por mientras se da el aseo de los demás. • Usar implementos de aseo respectivos de cada sala en que se encuentre el cuarto frío o de congelamiento. • No meter carnes ni productos congelados, una vez descongelados y sometidos a temperatura ambiente. 	
ELABORÓ Roberto Calderón	REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas	APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya


POES 39: Cámara de enfriamiento N° 4.

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 39</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Paredes, Techos y Estanterías de cuarto de congelamiento N° 4 (Sala Desposte)</p>	<p align="center">FECHA 10/11/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal de procesamiento.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Una vez a la semana.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Apagar el cuarto frío. • Retirar el producto que se encuentre en las tarimas y colocarlo en otro cuarto de enfriamiento. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Bomba de mochila Cepillo. Escoba. Solución jabonosa. Solución Amonio a 200 ppm. Agua.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Con ayuda de la manguera deshacer el hielo pegado a las tarimas, techos y paredes. • Aplicar solución jabonosa con una escoba y restregar techos y superficies, y en las partes difíciles usar cepillo y restregar hasta quitar la suciedad y generar espuma y luego dejar actuar 3 minutos. • Enjuagar al pasar los 3 minutos de haber actuado el detergente. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Aplicar amonio cuaternario a 200 ppm en forma de fumigación y dejar actuar 1 hora antes de volver a meter el producto. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Dejar secarlos 1 hora al ambiente antes de volver ingresar producto. • Limpiar y desinfectar los cuartos de manera programada para tener donde guardar producto por mientras se da el aseo de los demás. • Usar implementos de aseo respectivos de cada sala en que se encuentre el cuarto frío o de congelamiento. • No meter carnes ni productos congelados, una vez descongelados y sometidos a temperatura ambiente. 	
<p align="center">ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p align="center">REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p align="center">APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>


POES 40: Cámara de congelamiento N° 1.

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 40</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Paredes, Techos y Estanterías de cámara de congelamiento N° 1 (Sala Desposte)</p>	<p align="center">FECHA 10/11/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal de procesamiento.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Una vez a la semana.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Apagar el cuarto frío. • Retirar el producto que se encuentre en las tarimas y colocarlo en otro cuarto de enfriamiento. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Bomba de mochila Escoba. Cepillo Solución jabonosa. Solución Amonio a 200 ppm. Agua.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Con ayuda de la manguera deshacer el hielo pegado a las tarimas, techos y paredes. • Aplicar solución jabonosa con una escoba y restregar techos y superficies, y en las partes difíciles usar cepillo y restregar hasta quitar la suciedad y generar espuma y luego dejar actuar 3 minutos. • Enjuagar al pasar los 3 minutos de haber actuado el detergente. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Aplicar amonio cuaternario a 200 ppm en forma de fumigación y dejar actuar 1 hora antes de volver a meter el producto. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Dejar secarlos 1 hora al ambiente antes de volver ingresar producto. • Limpiar y desinfectar los cuartos de manera programada para tener donde guardar producto por mientras se da el aseo de los demás. • Usar implementos de aseo respectivos de cada sala en que se encuentre el cuarto frío o de congelamiento. • No meter carnes ni productos congelados, una vez descongelados y sometidos a temperatura ambiente. 	
<p align="center">ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p align="center">REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p align="center">APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>


POES 41: Cámara de congelamiento N° 2.

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 41</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Paredes, Techos y Estanterías de cuarto de Congelamiento N° 2 (Sala Desposte)</p>	<p align="center">FECHA 10/11/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal de procesamiento.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Una vez a la semana.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Apagar el cuarto frío. • Retirar el producto que se encuentre en las tarimas y colocarlo en otro cuarto de enfriamiento. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Bomba de mochila Cepillo. Escoba. Solución jabonosa. Solución Amonio a 200 ppm. Agua.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Con ayuda de la manguera deshacer el hielo pegado a las tarimas, techos y paredes. • Aplicar solución jabonosa con una escoba y restregar techos y superficies, y en las partes difíciles usar cepillo y restregar hasta quitar la suciedad y generar espuma y luego dejar actuar 3 minutos. • Enjuagar al pasar los 3 minutos de haber actuado el detergente. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Aplicar amonio cuaternario a 200 ppm en forma de fumigación y dejar actuar 1 hora antes de volver a meter el producto. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Dejar secarlos 1 hora al ambiente antes de volver ingresar producto. • Limpiar y desinfectar los cuartos de manera programada para tener donde guardar producto por mientras se da el aseo de los demás. • Usar implementos de aseo respectivos de cada sala en que se encuentre el cuarto frío o de congelamiento. • No meter carnes ni productos congelados, una vez descongelados y sometidos a temperatura ambiente. 	
<p align="center">ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p align="center">REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p align="center">APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>


POES 42: Cámara de congelamiento N° 3.

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 42</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Paredes, Techos y Estanterías de cuarto de Congelamiento N° (Sala Desposte)</p>	<p align="center">FECHA 10/11/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal de procesamiento.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Una vez a la semana.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Apagar el cuarto frío. • Retirar el producto que se encuentre en las tarimas y colocarlo en otro cuarto de enfriamiento. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Bomba de mochila Cepillo. Escoba. Solución jabonosa. Solución Amonio a 200 ppm. Agua.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Con ayuda de la manguera deshacer el hielo pegado a las tarimas, techos y paredes. • Aplicar solución jabonosa con una escoba y restregar techos y superficies, y en las partes difíciles usar cepillo y restregar hasta quitar la suciedad y generar espuma y luego dejar actuar 3 minutos. • Enjuagar al pasar los 3 minutos de haber actuado el detergente. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Aplicar amonio cuaternario a 200 ppm en forma de fumigación y dejar actuar 1 hora antes de volver a meter el producto. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Dejar secarlos 1 hora al ambiente antes de volver ingresar producto. • Limpiar y desinfectar los cuartos de manera programada para tener donde guardar producto por mientras se da el aseo de los demás. • Usar implementos de aseo respectivos de cada sala en que se encuentre el cuarto frío o de congelamiento. • No meter carnes ni productos congelados, una vez descongelados y sometidos a temperatura ambiente. 	
<p align="center">ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p align="center">REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p align="center">APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>

POES 43: Inyectadora industrial.

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 43</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
EQUIPO/ÁREA	Inyectadora industrial (Sala de desposte).	FECHA 23/11/2015
RESPONSABLE	Personal encargado de inyectadora industrial.	
FRECUENCIA	Antes y Al finalizar labores (Pre operativo y Post operativo).	
ACCIÓN PRELIMINAR	<ul style="list-style-type: none"> • Vaciar salmuera de carrito. • Preparar solución jabonosa exclusiva para el lavado de inyectadora. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Bomba de mochila Paste. Solución jabonosa. Solución Clorada a 200 ppm. Agua.</p>
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	<p>Desmontar inyectadora para su limpieza por partes comenzando por:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Quitar seguro de banda. • Suspender banda y retirarla. • Vaciar carrito de salmuera y agregar agua y dejar correr. • Agregar solución jabonosa y hacer correr por las tuberías 5 minutos para primer lavado y dejar actuar 3-5 minutos. • Las partes extraídas y la estructura de la inyectadora enjuagarlas y luego con ayuda de paste y solución jabonosa restregar por toda la superficie y dejar actuar 3-5 minutos. • Enjuagar y dejar escurriendo sin montarlas hasta su uso. 	
PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN	<ul style="list-style-type: none"> • Para las tuberías agregar una parte de agua y una parte de solución clorada a 200 ppm al carrito y dejar corriendo la solución por las tuberías 5 minutos para hacer limpieza final. • A las piezas desmontables desinfectarlas utilizando solución clorada a 200 ppm bañando las piezas con ayuda de una paila y dejar escurrirla hasta su uso. 	
OBSERVACIONES	<ul style="list-style-type: none"> • Utilizar solución jabonosa independiente sin suciedad que sea elaborada en el momento. 	
ELABORÓ Roberto Calderón	REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas	APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya


POES 44: Inyectadora manual.

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 44</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Inyectadora manual (Sala de desposte).</p>	<p align="center">FECHA 23/11/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal encargado de inyectadora manual.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Antes y Al finalizar labores (Pre operativo y Post operativo).</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Vaciar salmuera de balde. • Preparar solución jabonosa exclusiva para el lavado de inyectadora. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Bomba de mochila Paste. Solución jabonosa. Solución Clorada a 200 ppm. Agua.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Llenar con agua limpia el balde y dejar correr por la tubería. • Llenar de solución jabonosa el balde y dejar correr por la tubería 5 minutos para primer lavado y dejar actuar 3-5 minutos. • Las partes desmontables como las agujas inyectadoras enjuagarlas y luego con ayuda de paste y solución jabonosa restregar por toda la superficie y dejar actuar 3-5 minutos. • Enjuagar y dejar escurriendo sin montarlas hasta su uso. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Para las tuberías agregar una parte de agua y una parte de solución clorada a 200 ppm al balde y dejar corriendo la solución por las tuberías 5 minutos para hacer limpieza final. • A las piezas desmontables desinfectarlas utilizando solución clorada a 200 ppm por medio de inmersión en un balde con solución clorada. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Utilizar solución jabonosa independiente sin suciedad que sea elaborada en el momento. 	
<p align="center">ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p align="center">REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p align="center">APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>


POES 45: Báscula de carro.

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 45</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
EQUIPO/ÁREA	Limpieza y desinfección de Báscula de carro (Sala de Desposte)	FECHA 23/11/2015
RESPONSABLE	Personal encargado de sala de Desposte.	
FRECUENCIA	Antes y después del trabajo (Pre operativo y Post operativo) y cada vez que sea necesario.	
ACCIÓN PRELIMINAR	<ul style="list-style-type: none"> Retirar manualmente los desechos sólidos más grandes. 	EQUIPO UTILIZADO Paste. Solución jabonosa Solución clorada a 200 ppm. Agua.
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	<ul style="list-style-type: none"> Con ayuda de la manguera lavar con agua a presión para retirar la suciedad de la báscula y la rampa. Aplicar solución jabonosa y restregar con un paste toda la superficie de la báscula incluyendo la rampa y partes extraíbles (masas). Dejar actuar detergente (3-5 minutos). Enjuagar con agua para quitar el detergente. 	
PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN	<ul style="list-style-type: none"> Desinfectar con solución clorada a 200 ppm por medio de bomba de mochila y las partes extraíbles (masas) por método de inmersión en un balde con solución clorada a 200 ppm. 	
OBSERVACIONES	<ul style="list-style-type: none"> Utilizar materiales de aseo respectivos de la sala de Desposte. 	
ELABORÓ Roberto Calderón	REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas	APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya


POES 46: Balanza de mesa.

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 46</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Limpieza y desinfección de Balanza de mesa (Sala de Desposte)</p>	<p>FECHA 24/11/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal encargado de sala de Desposte.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Antes y después del trabajo (Pre operativo y Post operativo) y cada vez que sea necesario.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> Preparar solución clorada y solución jabonosa. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Esponja. Paste. Solución jabonosa Solución clorada a 200 ppm. Agua.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> Primero limpiar la balanza con una esponja humedecida en solución jabonosa por la toda la superficie y dejar actuar 3 minutos evitando el ingreso de líquido a la misma, y luego con la esponja humedecida en agua retirar el detergente. Lo siguiente es limpiar la mesa con ayuda de la manguera enjuagar con agua por toda la superficie de la mesa sin mojar la balanza. Aplicar solución jabonosa y restregar con un paste toda la superficie de la báscula incluyendo las patas. Dejar actuar detergente (3-5 minutos). Enjuagar con agua para quitar el detergente. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> Desinfectar la mesa y balanza con esponja humedecida en la solución clorada a 200 ppm. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> Utilizar materiales de aseo respectivos de la sala de Desposte. 	
<p>ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p>REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p>APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>


POES 47: Molino.

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 47</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Limpieza y desinfección de Molino (Sala de Procesamiento)</p>	<p>FECHA 24/11/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal encargado de sala de Procesamiento.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Antes y después del trabajo (Pre operativo y Post operativo) y cada vez que sea necesario.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> Retirar residuos sólidos con ayuda de manguera a presión. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Esponja. Paste. Raqueta. Solución jabonosa Solución clorada a 200 ppm. Agua.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> Desmontar el molino de la siguiente manera. Retirar con cuidado la tapa, luego halar la cuchilla y el tornillo sin fin. Con ayuda de raqueta extraer los restos de carne que pueda haber. Enjuagar a presión para retirar los residuos que hayan quedado. Con ayuda de paste y solución jabonosa restregar, y las partes difíciles restregar con cepillo hasta formar espuma y dejar actuar por 3-5 minutos. Enjuagar y dejar escurriendo. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> Desinfectar con solución clorada a 200 ppm con ayuda de una paila. Y el tornillo sin fin (gusano), desinfectarlos por inmersión en un balde por ambos extremos con solución clorada a 200 ppm por 5 minutos. Dejar secar al ambiente. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> Una vez a la semana hacer limpieza a profundidad. 	
<p>ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p>REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p>APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>

POES 48: Cutter (Cortadora Silenciosa).

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 48</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Limpieza y desinfección de Cutter (Sala de Procesamiento)</p>	<p>FECHA 03/12/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal encargado de sala de Procesamiento.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Antes y después del trabajo (Pre operativo y Post operativo) y cada vez que sea necesario.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Levantar la tapa que cubre las cuchillas. • Retirar residuos sólidos con ayuda de la raqueta. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Esponja. Paste. Escobilla de hule Solución jabonosa Solución clorada a 200 ppm. Agua.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Con manguera lavar a presión y retirar los residuos más pequeños. • Con ayuda de paste y solución jabonosa restregar partes del cutter como las cuchillas, bandeja, vaciadora hasta hacer espuma y dejar actuar por 3-5 minutos. • Enjuagar y retirar agua con una escobilla de hule 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Desinfectar con solución clorada a 200 ppm con ayuda de una paila y dejar escurrir, el exceso de líquido retirarlo con la escobilla de hule. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> • No dejar restos de grasa en la vaciadora ni entre las cuchillas. • Una vez a la semana retirar cuchillas y asear a profundidad además de desinfectar con solución clorada a 200 ppm por inmersión por 5 minutos. 	
<p>ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p>REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p>APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>


POES 49: Embutidora.

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 49</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Limpieza y desinfección de Embutidora (Sala de Procesamiento)</p>	<p>FECHA 03/12/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal encargado de sala de Procesamiento.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Antes y después del trabajo (Pre operativo y Post operativo) y cada vez que sea necesario.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> Retirar residuos sólidos del embuto con ayuda de raqueta, y tubos de embutir con ayuda de manguera con agua a presión. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Cepillo. Paste. Solución jabonosa Solución clorada a 200 ppm. Agua.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> Enjuagar a presión las partes de la embutidora y el brazo mecánico para retirar residuos. Quitar seguro y suspender embudo y retirar cuchillas para facilitar limpieza y restregar con paste y solución jabonosa. Con ayuda de cepillo retirar residuos de partes difíciles como cuchillas y las partes internas de la embutidora. Con ayuda de manguera hacer presión a los embudos para retirar residuos y restregarlos con paste y solución jabonosa hasta formar espuma y dejar actuar 3-5 minutos. Enjuagar y dejar escurrir. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> Desinfectar con solución clorada a 200 ppm con ayuda de una paila y dejar escurrir sin montar el embudo. Las piezas pequeñas como cuchillas y embudos sumergir en solución clorada a 200 ppm. Dejar escurrir sin montar el embudo hasta el día siguiente. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> Asegurarse de limpiar la caja de embudos que está a un costado de la embutidora. 	
<p>ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p>REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p>APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>

POES 50: Rieles para colgar embutidos.

	PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”	POES 50
	Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD	
EQUIPO/ÁREA	Limpieza y desinfección de Rieles para colgar embutidos (Sala de Procesamiento).	FECHA 24/11/2015
RESPONSABLE	Personal encargado de sala de Procesamiento.	
FRECUENCIA	Antes y después del trabajo (Pre operativo y Post operativo) y cada vez que sea necesario.	
ACCIÓN PRELIMINAR	<ul style="list-style-type: none"> Retirar residuos sólidos con ayuda de un cepillo. 	EQUIPO UTILIZADO Esponja. Paste. Solución jabonosa Solución clorada a 200 ppm. Agua.
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	<ul style="list-style-type: none"> En un balde agregar agua caliente (100 °C) y meter los rieles por 3 minutos para ablandar la grasa luego sacarlos. Con ayuda de un paste y solución jabonosa restregar hasta generar espuma y quitar el sarro, dejar actuar de 3-5 minutos. Enjuagar. 	
PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN	<ul style="list-style-type: none"> Desinfectar con solución clorada a 200 ppm por medio de inmersión en un balde durante 5 minutos. 	
OBSERVACIONES	<ul style="list-style-type: none"> Evitar que se acumule grasa y sarro. 	
ELABORÓ Roberto Calderón	REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas	APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya

POES 51: Techo (Sala de procesamiento).

	PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”		POES 51
	Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD		
EQUIPO/ÁREA	Limpieza y desinfección de Techo (Sala de Procesamiento).		FECHA 25/11/2015
RESPONSABLE	Personal encargado de sala de Procesamiento.		
FRECUENCIA	Una vez al mes después de finalizar producción de embutidos.		
ACCIÓN PRELIMINAR	<ul style="list-style-type: none"> • Tapar con plásticos equipos y lámparas. 	EQUIPO UTILIZADO Bomba de mochila Escoba. Paste Solución jabonosa. Solución de cloro a 200 ppm. Agua.	
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	<ul style="list-style-type: none"> • Colocar una escalera sosteniéndola con firmeza para facilitar la limpieza desde arriba. • Con una manguera enjuagar con agua el techo. • Con una escoba aplicar detergente y restregar el techo, y las lámparas con paste. Para todas las acciones dejar actuar el detergente de 3-5 minutos. • Enjuagar con agua a presión. • Las lámparas no se enjuagaran solo se utilizara una esponja húmeda para retirar el detergente. 		
PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN	<ul style="list-style-type: none"> • Aplicar amonio cuaternario a 200 ppm en forma de asperción con bomba de mochila. 		
OBSERVACIONES	<ul style="list-style-type: none"> • Utilizar implementos de limpieza respectivos del área. 		
ELABORÓ Roberto Calderón	REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas		APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya


POES 52: Cortadora de Carne Congelada.

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 52</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Limpieza y desinfección de Cortadora de Carne Congelada (Sala de Procesamiento).</p>	<p align="center">FECHA 24/11/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal encargado de sala de Procesamiento.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Antes y después del trabajo (Pre operativo y Post operativo) y cada vez que sea necesario.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> Levantar la tapa que cubre las cuchillas. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Bomba de mochila. Paste. Solución jabonosa Solución clorada a 200 ppm. Agua.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> Retirar manualmente residuos grandes que puedan haber. Enjuagar con manguera a presión para retirar residuos pequeños que hayan quedado. Con ayuda de un paste y solución jabonosa restregar hasta formar espuma y dejar actuar de 3-5 minutos. Enjuagar con agua a presión para quitar detergente. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> Desinfectar aplicando solución clorada a 200 ppm en toda la superficie con ayuda de bomba de mochila por método de aspersion para cubrir toda la superficie. Dejar escurrir los excesos. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> Utilizar material de aseo respectivo de cada área. 	
<p align="center">ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p align="center">REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p align="center">APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>

POES 53: Mesas de trabajo (Ahumado y cocción)

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 53</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
EQUIPO/ÁREA	Lavado y desinfección de mesas de trabajo (Sala de Ahumado y Cocción)	FECHA 10/12/2015
RESPONSABLE	Personal que labora en cada mesa	
FRECUENCIA	Antes (pre operativo) y después de culminar el trabajo (post operativo) y cada que surja la necesidad.	
ACCIÓN PRELIMINAR	<ul style="list-style-type: none"> Retirar residuos sólidos con agua a presión. 	EQUIPO UTILIZADO Solución jabonosa. Solución Clorada a 200 ppm. Cepillo Paste. Agua.
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	<ul style="list-style-type: none"> Enjuagar con agua a presión toda la superficie. Desmontar tablas plásticas para cortar (si aplica) Aplicar detergente, y restregar con cepillo las partes más grasosas y con paste las menos grasosas y dejar actuar detergente 3-5 min. Repetir con el detergente asegurando quitar la grasa y restregar con cepillo hasta formar espuma. Enjuagar con agua a presión. 	
PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN	<ul style="list-style-type: none"> Aplicar solución desinfectante a 200 ppm en toda la superficie. 	
OBSERVACIONES	<ul style="list-style-type: none"> Utilizar materiales de aseo respectivos del área codificados por color. 	
ELABORÓ Roberto Calderón	REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas	APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya

POES 54: Hornos (Ahumado y cocción)

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 54</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
EQUIPO/ÁREA	Lavado y desinfección de hornos (Sala de Ahumado y Cocción)	FECHA 10/12/2015
RESPONSABLE	Personal que opera los hornos en sala de ahumado y cocción.	
FRECUENCIA	Después de culminar el trabajo (post operativo) y cada que surja la necesidad.	
ACCIÓN PRELIMINAR	<ul style="list-style-type: none"> Utilizar el equipo adecuado: gafas, y ropa que evite el contacto directo con la piel con el desengrasante. Preparar solución desengrasante. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Solución jabonosa. Líquido desengrasante. Solución Clorada a 200 ppm. Agua. Bomba de mochila. Escobilla de hule.</p>
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	<ul style="list-style-type: none"> Enjuagar por dentro y por fuera el horno. Con ayuda de bomba de mochila aplicar solución desengrasante y se someterá a calor por 20 minutos. Enjuagar con agua a presión las zonas donde se aplicó retirando la grasa. Retirar excesos de agua con escobilla de hule. 	
PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN	<ul style="list-style-type: none"> Aplicar solución desinfectante a 200 ppm en toda la superficie con ayuda de bomba de mochila en forma de aspersión. Retirar el líquido que pueda quedar con ayuda de escobilla de hule. 	
OBSERVACIONES	<ul style="list-style-type: none"> Asegurarse de quitar la grasa de todas las superficies y de haber desinfectado con solución clorada. 	
ELABORÓ Roberto Calderón	REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas	APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya

POES 55: Mesas (Ahumado y cocción)

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 55</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Lavado y desinfección de mesas de trabajo (Sala de Ahumado y Cocción)</p>	<p>FECHA 10/12/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal que labora en cada mesa</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Antes (pre operativo) y después de culminar el trabajo (post operativo) y cada que surja la necesidad.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> Retirar residuos sólidos con agua a presión. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Solución jabonosa. Solución Clorada a 200 ppm. Cepillo Paste. Agua.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> Enjuagar con agua a presión toda la superficie. Desmontar tablas plásticas para cortar (si aplica) Aplicar detergente, y restregar con cepillo las partes más grasosas y con paste las menos grasosas y dejar actuar detergente 3-5 min. Repetir con el detergente asegurando quitar la grasa y restregar con cepillo hasta formar espuma. Enjuagar con agua a presión. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> Aplicar solución desinfectante a 200 ppm en toda la superficie. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> Asegurarse de quitar la grasa de las tablas plásticas para cortar. 	
<p>ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p>REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p>APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>


POES 56: Moldes para diseño de jamones

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 56</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Moldes para diseño de jamones (Sala de ahumado y cocción).</p>	<p align="center">FECHA 10/12/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal manipulador de alimentos que hace uso de los moldes</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Después de culminar el trabajo (post-operativo) y cada que surja la necesidad.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> Retirar residuos sólidos con agua a presión. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Paste. Solución jabonosa. Solución Clorada a 200 ppm. Agua.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> Enjuagar con agua a presión toda la superficie. Aplicar detergente, y restregar con paste hasta quitar suciedad y generar espuma y dejar actuar de 3-5 minutos. Enjuague con agua a presión. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> Sumergir en recipiente con solución desinfectante (agua clorada a 200 ppm) por 5 minutos. Dejar escurrir excesos. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> Asegurarse de sumergir el tiempo necesario. 	
<p align="center">ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p align="center">REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p align="center">APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>


POES 57: Escaldadoras (Sala de cocción)

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 57</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
EQUIPO/ÁREA	Escaldadoras (Sala de ahumado y cocción).	FECHA 11/12/2015
RESPONSABLE	Personal encargado del proceso de cocción en las escaldadoras.	
FRECUENCIA	Antes y Después de culminar el trabajo (pre-operativo y post-operativo) y cada que surja la necesidad.	
ACCIÓN PRELIMINAR	<ul style="list-style-type: none"> • Vaciar agua de la escaldadora. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Paste. Solución jabonosa. Solución Clorada a 200 ppm. Agua. Bomba de mochila.</p>
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	<ul style="list-style-type: none"> • Retirar los residuos que hayan quedado con agua a presión y enjuagar por dentro y por fuera. • Con ayuda de paste y solución jabonosa restregar todas las superficies por dentro y por fuera incluyendo las tapaderas de la escaldadora hasta formar espuma y dejar actuar el detergente de 3-5 minutos. • Enjuagar y retirar todo el detergente y los restos de agua retirarlos con una escobilla de hule. 	
PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN	<ul style="list-style-type: none"> • Aplicar solución clorada a 200 ppm en toda la superficie con ayuda de bomba de mochila en forma de aspersión. • Dejar escurrir excesos. 	
OBSERVACIONES	<ul style="list-style-type: none"> • Usar materiales de aseos respectivos del área y codificados por color. 	
ELABORÓ Roberto Calderón	REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas	APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya


POES 58: Rebanadora industrial

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 58</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Rebanadora industrial (Sala de ahumado y cocción).</p>	<p>FECHA 11/12/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal encargado del proceso de cocción en las escaldadoras.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Antes y Después de culminar el trabajo (pre-operativo y post-operativo) y cada que surja la necesidad.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Desconectar corriente eléctrica. • Retirar manualmente los residuos. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Paste. Solución jabonosa. Solución Clorada a 200 ppm. Agua.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Levantar la tapa que cubre la cuchilla y demás partes desmontables. • Enjuagar con agua todas las superficies por dentro y fuera. • Con paste y solución jabonosa restregar las superficies internas y externas incluyendo las cuchillas y cubre cuchillas y las demás partes desmontables hasta formar espuma y dejar actuar de 3-5 minutos. • Enjuagar y retirar detergente. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Aplicar solución clorada a 200 ppm en toda la superficie • Dejar escurrir excesos. • Dejar secar al ambiente. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Usar materiales de aseo respectivo del área y codificado por color. 	
<p align="center">ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p align="center">REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p align="center">APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>

POES 59: Rebanadora manual

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 59</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Rebanadora manual (Sala de ahumado y cocción).</p>	<p align="center">FECHA 11/12/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal encargado del proceso de cocción en las escaldadoras.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Antes y Después de culminar el trabajo (pre-operativo y post-operativo) y cada que surja la necesidad.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Desconectar corriente eléctrica. • Retirar manualmente los residuos. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Paste. Solución jabonosa. Solución Clorada a 200 ppm. Agua.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Levantar la tapa que cubre el disco de cuchilla y demás partes desmontables. • Enjuagar con agua todas las superficies por dentro y fuera. • Con paste y solución jabonosa restregar las superficies internas y externas incluyendo las demás partes desmontables hasta formar espuma y dejar actuar de 3-5 minutos. • Enjuagar y retirar detergente. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Aplicar solución clorada a 200 ppm en toda la superficie • Dejar escurrir excesos. • Dejar secar al ambiente. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Usar materiales de aseo respectivo del área y codificado por color. 	
<p align="center">ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p align="center">REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p align="center">APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>

POES 60: Selladora al vacío

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 60</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Selladora al vacío (Sala de Empaque).</p>	<p>FECHA 12/12/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal encargado del área de empaque.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Antes y Después de culminar el trabajo (pre-operativo y post-operativo) y cada que surja la necesidad.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Desconectar corriente eléctrica. • Retirar manualmente los residuos. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Paste. Solución jabonosa. Solución Clorada a 200 ppm. Esponjas. Agua.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Retirar las tablas de nivelación de la selladora. • Con ayuda de una esponja humedecida en solución jabonosa limpiar las partes externas e internas. • Con ayuda de una esponja humedecida en agua quitar el detergente. • Las partes desmontables restregar con paste y solución jabonosa y dejar actuar 3-5 minutos. • Enjuagar y dejar escurrir. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Aplicar solución clorada a 200 ppm en toda la superficie a las tablas niveladoras. • En la parte interior y exterior de la selladora desinfectar usando una esponja humedecida en solución clorada a 200 ppm. • Dejar secar al ambiente. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Usar materiales de aseo respectivo del área y codificado por color. 	
<p>ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p>REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p>APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>

POES 61: Balanza electrónica

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 61</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Balanza electrónica (Sala de Empaque).</p>	<p align="center">FECHA 12/12/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal encargado del área de empaque.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Antes y Después de culminar el trabajo (pre-operativo y post-operativo) y cada que surja la necesidad.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Desconectar corriente eléctrica. • Retirar manualmente los residuos. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Solución jabonosa. Solución Clorada a 200 ppm. Esponjas. Agua.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Desmontar la tapadera de nivelación de la balanza. • Con ayuda de la esponja humedecida en solución jabonosa limpiar la superficie externa de la balanza. • Con esponja humedecida en agua retirar restos de detergente. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Aplicar solución clorada a 200 ppm con ayuda de una esponja por toda la superficie externa de la balanza. • Dejar secar al ambiente 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Usar materiales de aseo respectivo del área y codificado por color. 	
<p align="center">ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p align="center">REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p align="center">APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>


POES 62: Mesas de trabajo (Empaque)

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 62</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Lavado y desinfección de mesas de trabajo (Sala de Empaque)</p>	<p align="center">FECHA 12/12/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal que labora en cada mesa</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Antes (pre operativo) y después de culminar el trabajo (post operativo) y cada que surja la necesidad.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> Retirar residuos sólidos con agua a presión. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Solución jabonosa. Solución Clorada a 200 ppm. Cepillo Paste. Agua.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> Enjuagar con agua a presión toda la superficie. Desmontar tablas plásticas para cortar (si aplica) Aplicar detergente, y restregar con cepillo las partes más grasosas y con paste las menos grasosas y dejar actuar detergente 3-5 min. Repetir con el detergente asegurando quitar la grasa y restregar con cepillo hasta formar espuma. Enjuagar con agua a presión. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> Aplicar solución desinfectante a 200 ppm en toda la superficie. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> Asegurarse de quitar la grasa de las tablas plásticas para cortar (si aplica). 	
<p align="center">ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p align="center">REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p align="center">APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>


POES 63: Camión de distribución (Sala de despacho).

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 63</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Camión de distribución de despacho (Sala de despacho).</p>	<p>FECHA 12/12/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal encargado del área de procesamiento.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Antes y Después de culminar el trabajo (pre-operativo y post-operativo) y cada que surja la necesidad.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> Retirar los residuos que existan con ayuda de una escoba en forma de barrido. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Escoba. Escobilla de hule Solución jabonosa. Solución amonio a 200 ppm. Agua. Bomba de mochila</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> Enjuagar con agua la superficie interna y externa. Con una escoba y solución jabonosa restregar las paredes, techo y piso del camión hasta generar espuma y dejar actuar de 3-5 minutos. Enjuagar y retirar excesos de agua con ayuda de una escobilla de hule. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> Aplicar amonio cuaternario a 200 ppm con ayuda de una bomba de mochila por medio de aspersión. Dejar secar al ambiente 1 hora antes de meter el producto. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> Usar materiales de aseo respectivo del área y codificado por color. 	
<p>ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p>REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p>APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>


POES 64: Báscula de carro (Sala de Despacho).

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 64</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Limpieza y desinfección de Báscula de carro (Sala de Despacho)</p>	<p>FECHA 12/12/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal encargado del procesamiento.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Antes y después del trabajo (Pre operativo y Post operativo) y cada vez que sea necesario.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> Retirar manualmente los desechos sólidos más grandes. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Paste. Solución jabonosa Solución de cloro a 200 ppm. Agua. Bomba de mochila</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> Con ayuda de la manguera lavar con agua a presión para retirar la suciedad. Aplicar solución jabonosa y restregar con un paste toda la superficie de la báscula y partes extraíbles (masas). Dejar actuar detergente (3-5 minutos). Enjuagar con agua para quitar el detergente. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> Desinfectar con solución clorada a 200 ppm con ayuda de bomba de mochila por medio de aspersión y las partes extraíbles (masas) por método de inmersión durante 5 minutos.. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> Utilizar materiales de aseo respectivos de la sala de vísceras 1. 	
<p>ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p>REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p>APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>


POES 65: Paredes (Sala de Despacho).

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 65</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Limpieza y desinfección de Paredes (Sala de Despacho)</p>	<p>FECHA 12/12/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal encargado en sala de despacho.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Una vez al día al finalizar labores (Post-operativo).</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> Retirar manualmente los desechos sólidos más grandes. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Escoba Solución jabonosa Solución de cloro a 200 ppm. Agua. Bomba de mochila</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> Enjuagar con agua a presión toda la superficie. Aplicar detergente, y restregar con escoba hasta la altura de 3 metros y dejar actuar de 3-5 minutos. Enjuague con agua a presión. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> Aplicar solución desinfectante (agua clorada a 400 ppm) en toda la superficie en forma de aspersion utilizando bomba de mochila. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> Utilizar materiales de aseo respectivos de la sala de despacho. 	
<p>ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p>REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p>APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>

POES 66: Tarimas o Estanterías (Bodega de Empaque y Aditivos).

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 66</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
EQUIPO/ÁREA	Tarimas o Estanterías (Bodega de Empaque y Aditivos)	FECHA 13/12/2015
RESPONSABLE	Personal de bodega de empaque y aditivos.	
FRECUENCIA	Una vez a la semana.	
ACCIÓN PRELIMINAR	<ul style="list-style-type: none"> Retirar el producto que se encuentre en las tarimas que se encuentre en la bodega y colocarlo en otra tarima temporalmente. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Bomba de mochila Paste Escobilla pequeña. Cepillo. Solución jabonosa. Solución Amonio a 200 ppm. Agua.</p>
PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA	<ul style="list-style-type: none"> Retirar polvo adherido a las superficies con una escobilla pequeña barriendo por toda la tarima. Enjuagar con la manguera. Aplicar solución jabonosa con un paste restregar la superficie, y en las partes difíciles usar cepillo y restregar hasta quitar la suciedad y generar espuma y luego dejar actuar 3 minutos. Enjuagar al pasar los 3 minutos de haber actuado el detergente. 	
PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN	<ul style="list-style-type: none"> Aplicar amonio cuaternario a 200 ppm en forma de aspersion con ayuda de bomba de mochila y dejar actuar 1 hora antes de volver a meter el producto. 	
OBSERVACIONES	<ul style="list-style-type: none"> Dejar secar 1 hora al ambiente antes de volver ingresar producto. Usar implementos de aseo respectivo de cada sala y codificado por color. 	
ELABORÓ Roberto Calderón	REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas	APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya


POES 67: Balanza electrónica (Bodega de Empaque y Aditivos)

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 67</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Balanza electrónica (Bodega de empaque y aditivos).</p>	<p>FECHA 13/12/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal encargado del área de empaque.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Antes y Después de culminar el trabajo (pre-operativo y post-operativo) y cada que surja la necesidad.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Desconectar corriente eléctrica. • Retirar manualmente los residuos. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Solución jabonosa. Solución Clorada a 200 ppm. Esponjas. Agua.</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Desmontar la tapadera de nivelación de la balanza. • Con ayuda de la esponja humedecida en solución jabonosa limpiar la superficie externa de la balanza. • Con esponja humedecida en agua retirar restos de detergente. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Aplicar solución clorada a 200 ppm con ayuda de una esponja por toda la superficie externa de la balanza. • Dejar secar al ambiente 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Usar materiales de aseo respectivo del área y codificado por color. 	
<p>ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p>REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p>APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>

POES 68: Báscula de carro (Bodega de Empaque y Aditivos).

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 68</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Limpieza y desinfección de Báscula de carro (Bodega de Empaque y Aditivos)</p>	<p align="center">FECHA 13/12/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal encargado del área de bodega seca y aditivos.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Antes y después del trabajo (Pre operativo y Post operativo) y cada vez que sea necesario.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> Retirar manualmente los desechos sólidos más grandes. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Paste. Solución jabonosa Solución de cloro a 200 ppm. Agua. Bomba de mochila</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> Con ayuda de la manguera lavar con agua a presión para retirar la suciedad. Aplicar solución jabonosa y restregar con un paste toda la superficie de la báscula y partes extraíbles (masas). Dejar actuar detergente (3-5 minutos). Enjuagar con agua para quitar el detergente. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> Desinfectar con solución clorada a 200 ppm con ayuda de bomba de mochila por medio de aspersión y las partes extraíbles (masas) por método de inmersión durante 5 minutos.. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> Utilizar materiales de aseo respectivos de la sala de vísceras 1. 	
<p align="center">ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p align="center">REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p align="center">APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>

POES 69: Baños Sanitarios (Bodega de Empaque y Aditivos).

	<p align="center">PLANTA CÁRNICA “DELIKATESSEN”</p>	<p align="center">POES 69</p>
	<p align="center">Listado de distribución del documento: GERENCIA, SUPERVISOR DE CALIDAD</p>	
<p>EQUIPO/ÁREA</p>	<p>Limpieza y desinfección de Baños Sanitarios (Bodega de Empaque y Aditivos)</p>	<p align="center">FECHA 13/12/2015</p>
<p>RESPONSABLE</p>	<p>Personal encargado de mantenimiento.</p>	
<p>FRECUENCIA</p>	<p>Tres veces durante la jornada de labores (Pre- operativo, Operativo y Post-operativo) y cada que sea necesario.</p>	
<p>ACCIÓN PRELIMINAR</p>	<ul style="list-style-type: none"> Retirar papeles en bolsa de basura. 	<p>EQUIPO UTILIZADO Escoba Solución jabonosa Solución de cloro a 200 ppm. Agua. Bomba de mochila</p>
<p>PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA</p>	<ul style="list-style-type: none"> Enjuagar con agua a presión toda la superficie incluyendo sanitarios y lavamanos. Aplicar detergente, y restregar con paste los lavamanos, y cepillo de inodoro los sanitarios, también con escoba el piso, los tres a manera de generar espuma y dejar actuar de tres a 5 minutos. Enjuague con agua a presión. Colocar bolsas de basura en los basureros. Mantener siempre jabón desinfectante, papel toalla y papel higiénico a disposición. 	
<p>PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN</p>	<ul style="list-style-type: none"> Aplicar solución desinfectante (agua clorada a 400 ppm) en toda la superficie en forma de aspersion utilizando bomba de mochila al iniciar labores, a medio día y al finalizar labores. 	
<p>OBSERVACIONES</p>	<ul style="list-style-type: none"> Utilizar materiales de aseo respectivos de la sala de despacho. 	
<p align="center">ELABORÓ Roberto Calderón</p>	<p align="center">REVISÓ JEFE DE CALIDAD Anibal Cardenas</p>	<p align="center">APROBÓ GERENCIA José Trinidad Montoya</p>