



FORMULARIO INFORME TECNICO CONSULTORIAS DE INNOVACIÓN 2013

Nombre de la consultoría de innovación
Definir e implementar las buenas prácticas de faena en una unidad de faena móvil introducida en Chile por primera vez en conjunto con evaluar la elaboración del primer programa de HACCP y sus procedimientos de operaciones estándares (SOP y SSOP).
Código FIA
COC-2013-0165
Fecha de realización de la consultoría
Desde el 30 de Diciembre, 2013 hasta el 14 de Febrero de 2014
Ejecutor
Carnes Andes Sur
Coordinador
Patti English
Nombre del consultor (es)
Patricia Cádiz a través de la empresa GE & SE Rodrigo Medina Hermosilla
Firma del coordinador



1. Identificación de el o los consultores

Nombre y apellidos	Nacionalidad	Entidad donde trabaja	Cargo o actividad principal que realiza	Correo electrónico	Teléfono
1 Patricia Cádiz Yáñez	Chileno	GE&SE	Elaborar BPM		
2 Rodrigo Medina H.	Chileno	Independiente	operario faena		

2. Identificación del grupo participante de la consultoría de innovación

Nombre y Apellido	Entidad donde trabaja	Profesión, especialización	Correo Electrónico	Teléfono	Dirección
1 Carlos García	SNS	Med. Veterinario			
2 Cristian Muñoz	SNS	Med. Veterinario			
3 Greco Puentes	SNS	Med. Veterinario			
4 Maritza Morales	SAG	Med. Veterinario			
5 José Sepúlveda	CAS	Operario			
6 Pablo Villagra	CAS	Operario			
7 Eugenio Flores	CAS	Operario			
8 Rayen Garcés	CAS	Encarg. Calidad			
9 Patti English	CAS	Med. Veterinario			
10 Carlos Espinoza	SAG	Med. Veterinario			
11 Darío Gutiérrez	SAG	Téc. Agrícola			

3. Programa de actividades de la consultoría

Fecha (día/mes/año)	Actividad	Lugar de realización de la actividad	Descripción de la actividad realizada
30/12/13	Reunión de Programación	CAS, Parral	Organizar como se va encaminar el trabajo llevar a cabo los BPG de la unidad de faena móvil.

09/01/14	Taller análisis de POE y POES	CAS, Parral	Taller ampliado sobre las Buenas Prácticas Manufacturas y POES.
23/01/14	Ensayo faena	Modulo Acopio Faena	Faenan terneros con presencia de todas.
28/01/14	Taller de análisis Faena, POE	CAS, Parral	Análisis faena, capacitación POE, POES
13/02/14	Ensayo faena	Modulo Acopio Faena	Se faenan ternera y corderos, discutir en terreno procedimientos.
14/02/14	Taller de análisis Faena, POE	CAS, Parral	Análisis faena corregir los POE, POES.

3.1 Indicar si hubo cambios respecto al programa original

Se tuvo que cambiar algunas de las fechas de las actividades debida a que no siempre se pudo coordinar la concurrencia de todos los actores y a cambiar la fecha se logro una gran asistencia y se pudo llevar a cabo la actividad con mucho éxito. Además se cambiaran algunos de los integrantes de las instituciones SNS y SAG, logrando así una mejor vinculación con este proyecto con los que tienen que tomar las decisiones a nivel local y regional. Las vacaciones de verano fue un tema que tuvo incidencia en la posibilidad de hacer bien las actividades pero igualmente se logro hacer todo lo planificado.

4. Indicar el problema y/o oportunidad planteado inicialmente en la propuesta

Se ha logrado importar a Chile la primera unidad de faena móvil que llego en Octubre, 2013. Además se ha modificado la norma de mataderos para incluir esta modalidad de faena pero el problema existente es que no hay experiencia de este tipo de faena en Chile y no hay una referencia Chilena de cómo son los procedimientos a seguir para asegurar una faena de este tipo de optima inocuidad y calidad. Además la totalidad de los mataderos que faenan bovinos, ovinos y cerdos en forma exclusiva para el mercado nacional, no presentan sistemas de aseguramiento de calidad completo y eficiente que permitan alargar la vida útil del producto final que son sus carnes. Por lo tanto no existe un matadero en el sector donde se puede ir a observar y aprender hacer bien las cosas, haciendo necesaria definir los procedimientos y practicas a adoptar en el terreno mismo del ámbito de esta tecnología innovadora de la unidad de faena móvil.

La oportunidad que tendría esta consultoría es poder definir un piso de trabajo con un alto barra de criterio para todas las unidades de faena móvil que vendrían posteriormente al país, concretando las buenas prácticas de faena para esta modalidad de trabajo con sus procedimientos formales que se debe implementar para el aseguramiento de calidad e inocuidad. Esta consultoría no sería solo por trabajar con los operarios de esta sistema sino comprende trabajar también con las autoridades de los distintos servicios que serian los responsables a fiscalizar el trabajo de la faena móvil como son el SNS y el SAG y lograr consensos de operación y homogenizar criterios de las practicas de faena y procedimientos.

5. Indicar el objetivo de la consultoría de innovación

El objetivo específico de la consultoría es poder cumplir con la modificación de la normativa de mataderos, Título IV de las unidades de faena móvil, a lo más alto nivel, siendo el modelo de trabajo trazado para las unidades de faena móvil por venir. Esto se traduce en obtener varas de la unidad de faena móvil de una gran calidad higiénica, que permite realizar los despostes de estas, dentro de un proceso posterior sometido al mismo nivel de exigencias que las mencionadas, lo que permitirán alargar la vida útil del producto final mediante un sistema de maduración por refrigeración y un envasado al vacío con una duración de al menos tres meses, que se podrá comercializar como carne refrigerada, la que además se podrá distribuir en condiciones óptimas hacia distintos puntos del país donde se solicite el producto.

Los objetivos generales son;

- Instruir el equipo de noqueo y de faena, definiendo y implementando las buenas prácticas de faena de una unidad de faena móvil.
- Perfeccionar los fiscalizadores de la faena móvil, definir sus funciones y operatividad, homogenizando criterios.
- Elaborar los procedimientos, planillas, registros e instructivos operacionales y del control de puntos críticos de riesgo en consenso con todos los involucrados.

6. Describa clara y detalladamente cuál fue la contribución de la consultoría en la implementación de la solución innovadora

Los dos consultores fueron claves para poder empezar definir como faenar con una unidad de faena móvil. El consultor operario de la faena apoyo a los nuevos operarios de Carnes Andes Sur, el noqueador (exterior) y los faenadores propiamente tales (al interior de la unidad), enseñándolos hacer todo lo pertinente para ejecutar la faena de un animal, practicando procedimientos de Buenas Prácticas Manufacturas. También hizo hincapié en la infraestructura de corrales, manga y cajón de noqueo, su adaptación para que puedan ser más seguros, operantes y con mínimo stress a los animales y los operarios.

La consultora para elaborar los Procedimientos Operacionales Estándar y de Sanitización se encargó de detallar por escrito cada procedimiento y fijarnos en cada detalle para poder describirla para obtener un patrón de guía que uno se pueda consultar al hacer inicio de cual quiera tarea involucrado en faenar en la unidad móvil.

También fue muy útil ayudar definir los pasos seguir para obtener los permisos o sea resoluciones sanitarias para que pueda operar oficialmente la unidad de faena móvil en su módulo de acopio de faena. Se aprovecho trabajar en conjunto con las autoridades del SNS y SAG para ver que detalles de insumos y/o infraestructura había que mejorar o agregar para que el módulo de acopio de faena

podría cumplirse a cabo con la modificación de la norma que incluye las unidades de faena móvil.

7. Indique posibles ideas de proyectos de innovación que surgieron de la realización de la consultoría

Analizar la posibilidad incorporar la tecnología de compostaje para los residuos sólidos verdes y contar con un abono de excelente calidad, ahorrando en la huella de carbono con el transporte de ellos y su procesamiento posterior y ahorrando también la inversión en fertilizantes prediales.

Adaptación de la unidad de faena móvil para aves, donde hay que incorporar una sala sucia de desplumaje y desangrado.

Hacer un estudio incorporar una sala de procesamiento de subproductos; guatas, patas, tripas, etc., para no tener que despreciar nada de los restos del animal para que sea lo más eficiente posible.

Ver como se puede utilizar el cuero del desollado del cerdo sin haber sacada las cerdas y la aplicación de sus distintos tipos de artesanía.

8. Resultados obtenidos

Resultados esperados inicialmente	Resultados alcanzados
<p>Entregar a los participantes de la faena en una unidad móvil, las capacidades para poder efectuar una excelente labor de faena respetando la normativa de bienestar animal, sin problemas de higiene y con una máxima inocuidad, entregando un producto final (vara) de óptima calidad.</p>	<p>El consultor encargado ejecutar la faena se trabajo mano a mano con los futuros operarios de la faenadora móvil, enseñándolos noquear en buena forma, desangrar, elevar el animal a la unidad con huinche, desollarlo en la camilla, subir al yugo, eviscerar, partir la canal, lavarlo y sanitizarlo antes de su ingreso a la cámara de frio.</p> <p>Hubo que hacer mejoras al cajón de noqueo, ajustar implementos de trabajo (yugos y ganchos), incorporar una goma de "alfombra" para transitar en el recinto y mejorar el tema del filtro sanitario.</p> <p>Además les entregaron los cuchillos y los puestos de trabajo a los nuevos operarios para que efectuaran el noqueo y faena, guiándolos en todo</p>

	momento, enfatizando el uso de los BPM.
Las autoridades participantes que van a fiscalizar las faenas obtendrán las matrices de consenso para trabajar en conjunto con el equipo de la faena.	En las ocasiones de faena se logro que se reunieran todas las autoridades pertinentes para que pudieran familiarizarse con este tipo de faena y poder opinarse sobre esta modalidad de trabajo.
Se elaboran los primeros procedimientos, planillas y registros operacionales (SOP y SSOP) y del control de los puntos críticos de riesgo (HAACP) para su posterior revisión y puesta en marcha blanca para medir su aplicabilidad.	Se logro confeccionar el manual de Buenas Prácticas Manufacturas POE y POES para los procedimientos de la unidad de faena móvil, los cuales quedaron muy detallados y realmente aplicables a la realidad de este tipo de faena. Todos los participantes opinaron para ayudar a la consultora hacer un trabajo personalizado. Se decidió por unánime no hacer el desarrollo e implementación del plan HACCP, hasta que ha puesto en marcha los BPM por lo menos un año, de acuerdo a lo recomendado por los participantes de la SEREMI de Salud y del SAG.
Homogenizar criterios de trabajo y los protocolos de procedimientos para una unidad de faena móvil, obteniendo de las faenas un producto de gran calidad higiénica que prestigie a la faenadora y permita a la vez alargar la vida útil del producto.	<p>Se hizo 2 talleres y 2 faenas especialmente para poder opinar todos los actores de la infraestructura y los procedimientos que se está instalando en el ámbito de una unidad de faena móvil. Se midieron los tiempos involucrados y se hicieron alcances como mejorar la calidad del trabajo.</p> <p>Al desposte de cada faena hubo un gran feedback de los operarios sobre la calidad de los canales entregados, su higiene e inocuidad. Se concluyó que estos canales llegaron con una limpieza muy superiormente a las canales faenadas en Chillan.</p> <p>Además la duración del producto por su buena higiene e inocuidad aún se encuentra en excelentes condiciones de vacío en comparación a los productos antes entregados por la faenadora de Chillán, los cuales como máximo duraban 15 días debido a su grado de contaminación con pelos, heces y lubricantes.</p>



9. Indique cualquier inconveniente que se haya presentado en el marco de la realización de la consultoría de innovación

Para empezar, ¡TODO se atraso! Se tuvo que postergar el primer taller de la consultoría sobre los POE/POES agendado para el 7 de Enero debido a que no pudo asistir a este taller por problemas de viaje a Santiago el delegado del SNS, Talca. Por lo tanto quedo para el jueves, 9 de Enero y entonces pudo participar 3 funcionarios del SNS, una del SAG, los consultores y los 5 del equipo de CAS. Por ende también atrasaron las otras actividades pero de buena manera se logro sacar todo adelante.

Uno de los funcionarios originales del SNS no participo pero acoplaron 2 en su lugar que fueron muy buenos aportes. Durante la segunda faena la señora de uno de los operarios ocurrió tener su guagua por lo tanto había que sustituir a él con otra operaria, dando un buen fin al ejercicio por dejar un reemplazante definido de inmediato.

ANEXOS

- 1) Anexo 1: Informe técnico del consultor junto con las capacitaciones efectuadas.
- 2) Anexo 2: Material audiovisual recopilado en la consultoría de innovación.
Curso capacitación BPM Carnes Andes Sur

No se tomo fotos del trabajo de faena que se hizo en el modulo de acopio de faena ni de las reuniones o talleres. Se tomo la decisión que una vez que se está aplicando todos los procedimientos de BPM, POE y POES, se hará un video profesional didáctica para instruir los futuros operarios y informar a los visitantes los procedimientos de una faena en la unidad móvil. Esto se haría a fines de 2014 entrada de 2015 una vez que se domina todo los procedimientos lo bastante bien para ser grabadas.

- 3) Anexo 3: Listados de asistencia a las actividades
Este anexo se agrega con cada actividad y la firma de las personas que asistieron a estas actividades de la consultoría.

ANEXO 1

**CONSULTORIA DE CARNES ANDES
SUR S.A.**

Y

**MANUAL DE BUENAS PRACTICAS
DE MANUFACTURA (BPM)**

Desarrollo de Consultoría

Reunión inicial realiza con fecha 30 de Diciembre:

- Se establecen objetivos para el desarrollo e implementación de Buenas prácticas de Manufactura y Programa HACCP en conjunto con Gerente y Encargada de Calidad de la Empresa
- Carnes Andes Sur, envían los antecedentes previos de empresa y material para revisión por parte de la consultora.

Semana del 01 al 04 Enero.

- Revisión de procedimientos existentes.

Conclusión:

- De acuerdo a los antecedentes entregados se verifica que se deben corregir procedimientos existentes y crear procedimientos nuevos para cumplir con programa de prerrequisitos SSOP y SOP.
- Falta obtención de resoluciones sanitarias para funcionamiento, lo que debe prescindir a la implementación de BPM y HACCP.
- Se define mínimo de procedimientos requeridos por la empresa para la correcta implementación de los procedimientos de BPM, los que incluirán:
 - ***Procedimientos Operacionales Estándares de Sanitización.***
 - 1. POES Limpieza Pre-Operacional y Operacional de la Unidad Faenadora Móvil.
 - 2. Aspectos y Presentación Personal Unidad Faenadora Móvil.
 - 3. Suministro de Agua Potable de la Unidad Faenadora Móvil.
 - 4. Procedimiento de control de Plagas y eliminación de polvo de la Unidad Faenadora Móvil.
 - 5. Procedimiento Operacional Estandarizado de control de productos químicos y sustancias peligrosas.
 - 6. Procedimiento de Control de Residuos Sólidos y Líquidos
 - 7. Procedimiento de Prevención de Contaminación Cruzada en Módulo de Acopio
 - ***Procedimientos Operacionales Estandarizados.***

- 1. Procedimiento Operacional Estándar de Recepción, Faena, almacenamiento y distribución de materia prima .
 - 2. Procedimiento de Capacitación General de la empresa “Carnes Andes Sur”.
 - 3. Procedimiento de Evaluación de Proveedores y Auditoría.
 - 4. Procedimiento de Calibración.
 - 5. Procedimiento de Mantenimiento Preventiva y Correctiva.
 - 6. Procedimiento Operacional Estandarizado de Trazabilidad y Recall en la empresa Carnes Andes Sur.
 - 7. Procedimiento Operacional Estándar de Tratamiento de No Conformidades, Acciones Correctivas, Preventivas y Reclamos de Clientes.
- El formato de elección fue definido en conjunto considerando posibles solicitudes futuras de compradores que requieran consolidación de procedimientos ISO con BPM.
 - Los procedimientos tendrán los nombres de las personas que participan sólo de la empresa, para asegurar responsabilidades y la mantención en el tiempo del sistema de aseguramiento de calidad, quienes estarán representadas por Rayén Garces en su preparación y Patti English en su aprobación.

Taller de análisis 09 .01.14

- Se realiza un taller de día completo en la que se capacita en BPM de acuerdo a NCH 3235 of 2011 y se discute los procedimientos diseñados a la fecha , considerando última modificación de Decreto 94 que incluye oficialmente los cambios para planta faenadora móvil.
- Generación de mesa de discusión entre los participantes de SEREMI de Salud de Talca, Servicio Agrícola y Ganadero, Empresa Consultora y Empresa Carnes Andes Sur, para asegurar un correcto funcionamiento de la Unidad de Faena Móvil.
- En dicho taller se concluye además que de acuerdo a las características de la empresa es poco probable realizar el desarrollo de un Plan HACCP, considerando que a la fecha sólo se ha realizado una faena.

Semas del 07 de Enero al 22 Enero

- Durante esas semanas se desarrollaron y revisan los 7 Procedimientos Estandarizados de Sanitización, se realizan las respectivas correcciones y modificaciones de acuerdo a necesidades y particularidades del proceso.
- Se desarrolla además el SOP Procedimiento Operacional Estándar de Recepción, Faena, almacenamiento y distribución de materia prima , para poder revisarla en la primera faena a la que asistirá la empresa consultora.

Faena 23 .01.2013

- Se asiste a la faena de especies bovinas desde las 8:00 a las 17:30 hrs, en ella se evalúan la coherencia de los procesos, se realizan los ajustes a los procedimientos y junto con ello se establece la necesidad de reformular los procedimientos del Procedimiento Operacional Estándar de Recepción, Faena, almacenamiento y distribución de materia prima, por no ser completamente coherente en la práctica.
- Además se implementan los registros SSOP de Higiene y Sanitización, Personal y Agua.
- Se evalúa que el proceso se haya realizado considerando las normas de Bienestar animal.
- Se realizan observaciones a la faena considerando aspectos normativos y relacionados con Buenas Prácticas de los manipuladores de alimentos, las que son indicadas y corregidas en el minuto.
- Se sugiere cambiar capacitación siguiente con reforzamiento dirigido sólo a las personas que trabajan en faena para mejorar sus capacidades blandas, tanto en el proceso con en las normas de higiene y manipulación.

Taller de análisis de Faena 28.01.14 y Capacitación a operarios en POES y POE

- Se realiza en conjunto con operario y consultor de faena, el análisis de la faena anterior y se discuten los cambios necesarios en el flujo del proceso para estandarizar y adecuar el procedimiento SOP.
- Se realiza un reforzamiento general en los temas de Higiene y Manipulación, Buenas Practicas de Manufactura e Introducción a un sistema HACCP.
- Se determinan con detalle los puntos principales a considerar, durante el proceso para evitar contaminación de la canal y subproductos que serán aptos para consumo humano.

Semana del 24 de Enero al 14 de Febrero

- Se desarrollan y corrigen los Instructivos correspondientes de los procedimientos SSOP
- Se corrigen y crean los procedimientos SOP y el manual General de Buenas Prácticas de Manufactura:
 - Procedimiento de Capacitación General de la empresa “Carnes Andes Sur”.
 - 3. Procedimiento de Evaluación de Proveedores y Auditoría.
 - 4. Procedimiento de Calibración.
 - 5. Procedimiento de Mantenimiento Preventivo y Correctivo.
 - 6. Procedimiento Operacional Estandarizado de Trazabilidad y Recall en la empresa Carnes Andes Sur.
 - 7. Procedimiento Operacional Estándar de Tratamiento de No Conformidades, Acciones Correctivas, Preventivas y Reclamos de Clientes.

○

Faena 13 de Febrero 2014

- Asistencia a Faena de especie Bovina y Ovina desde las 8:00 a las 16:00 hrs, en la cual se realizaron los ajustes necesarios al procedimiento de proceso en relación a faena de ovinos.
- Seremi de Salud realiza la revisión de los procedimientos involucrados en las Buenas Prácticas de Manufactura, realizando modificaciones menores de forma.
- Se evalúa las buenas prácticas del personal durante el proceso, concluyendo que se aplicó lo considerado en la capacitación anterior.
- Se realiza una determinación de higiene previa al proceso con Lightning MPV a través del torulado de Superficies.

•

Taller de Análisis de faena 14.02.2014

- Se realiza análisis y recomendaciones de faena anterior.

•

Semana del 17 al 21 de Febrero 2014

- Corrección final de Procedimientos Estandarizados y entrega de Documentación.

Conclusión de Asesoría

Debido a que esta planta se encuentra en marcha blanca y el número de animales a faenar así como la cantidad y frecuencia de faena es muy baja es recomendable volver analizar cada uno de los procedimientos para observación de detalles menores.

Se sugiere realizar el proceso de faena en cerdo para establecer y ajustar sus procedimientos los cuales no han sido incorporados en este documento y de esta manera, teniendo todos estos aspectos poder realizar el procedimiento de proceso de faena coherente a lo que se realiza realmente en la Unidad de Faena Móvil.

Una vez concretado éstos 3 aspectos y asegurando la correcta implementación en el terreno de las Buenas Prácticas de Manufactura y el programa de prerrequisitos se recomienda realizar el análisis de peligros y plan HACCP específicos para cada especie a faenar el planta faenadora móvil, de manera tal que se ajuste a la realidad y no sea un documento meramente formal.

GE&SE en su compromiso con la calidad, apoyará en la revisión del HACCP, una vez que se logre obtener todas las resoluciones y se desarrolle en forma más permanente la faena de las distintas especies esperadas por la empresa Carnes Andes Sur, y así apoyar la correcta implementación del sistema de calidad de la empresa.

Patricia Cádiz Yáñez
Directora de Proyectos GE&SE

**CURSO BUENAS
PRÁCTICAS DE
MANUFACTURA
FAENADORA MÓVIL
CARNES ANDES SUR S.A.**

Relator: Patricia Cádiz Y.

Médico Veterinario MSc

 <p>CARNES ANDES SUR Carnes y Productos</p>	MANUAL GENERAL BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA DE LA UNIDAD DE FAENA MÓVIL.	Código: MANUAL BPM Versión:1 Páginas 13	
Preparado por: Rayen Garcés Rosales		Aprobada por: Patti English.	
Firma:	Fecha: 08/02/2014	Firma:	Fecha:14 /02/2014

INTRODUCCIÓN

El presente documento describe los procedimientos involucrados en la implementación de las Buenas Prácticas de Manufactura de la empresa Carnes Andes Sur., así como también describe su estructura general y los objetivos de la empresa para cada procedimiento.

El Sistema de Procesos contempla las actividades involucradas en todos los procesos operativos realizados en la Unidad de Faena Móvil de la empresa, desde la recepción de materia prima animal el almacenamiento de medias canales

Exclusiones:

No Aplica especificaciones de rotulado en envasados ya que eso incluye procedimientos posteriores de desposte.

1. Política de Calidad

Nuestra política de calidad es garantizar a nuestros clientes y consumidores una excelente inocuidad y calidad en nuestros procesos y productos.

Garantizar que nuestra empresa trabaja en conjunto con los sistemas de aseguramiento de calidad, teniendo como objetivo capacitar, actualizar e incentivar a nuestro personal para afrontar con éxito la política de calidad, misión y visión de nuestra empresa Carnes Andes Sur S.A.

2. Antecedentes Generales

La empresa está conformada por un grupo de pequeños campesinos de las comunas de la VII Región, Chile, los que dedica su trabajo, tierra y agua cordillerana a producir carne de ternero con la más moderna tecnología.

Su sistema de producción incluye principalmente la crianza de animales de razas Angus y Hereford, los que son criados al pie de la vaca, sin estrés y con un trato similar a su entorno natural. Estos terneros se alimentan exclusivamente con leche materna y pasto, bajo un protocolo de producción, en el cual no existe el confinamiento ni la engorda artificial.

Carnes Andes Sur trabajara continuamente en la producción y elaboración de los productos de la más alta calidad cumpliendo con la especificaciones del mercado local y nacional para la completa satisfacción de los clientes y consumidores, promoviendo la implementación de sistemas que garanticen la total inocuidad de los productos con la incorporación de procesos seguros para el bienestar y el beneficio de los clientes, trabajadores, socios y proveedores además de la protección del medio ambiente.



3. Antecedentes Empresa

Razón Social: CARNES ANDES SUR S.A.

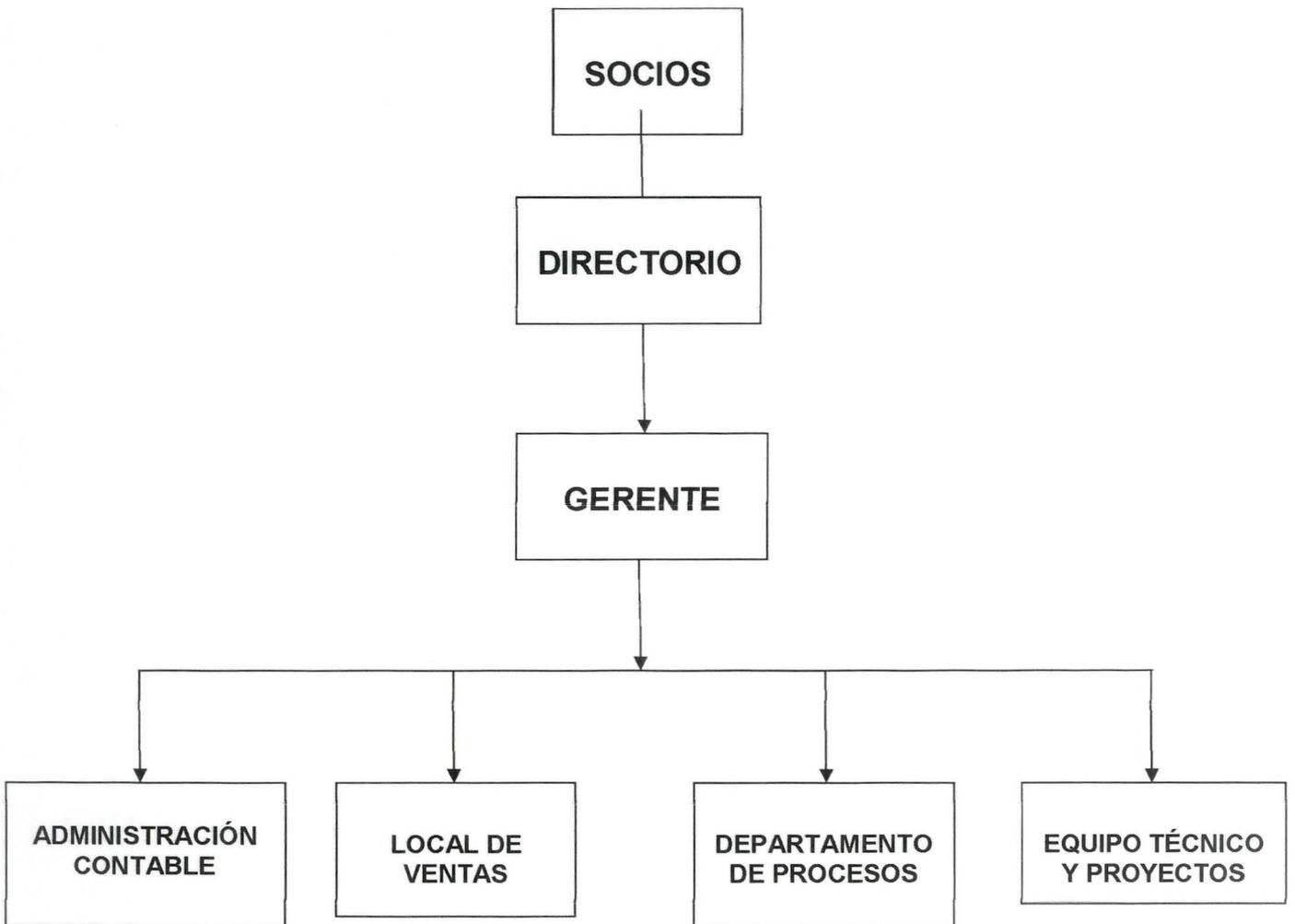
Tipo de Entidad: Sociedad Anónima

Nombre representante Legal: Patti English Hermes

Página de Internet: <http://www.carnesandessur.cl/>

4. Organigrama Empresarial

Organigrama de Carnes Andes Sur S.A.



Carnes Andes Sur S.A. ha trabajado durante 13 años desarrollando el producto de carne natural de ternero, lo cual se ha insertado en nichos de mercados de altas exigencias de calidad en Santiago, Rancagua, Curicó y Concepción. Se había desarrollado un protocolo de producción de carne natural de ternero a través de un proyecto con FIA y ahora se desarrolló un protocolo de producción de carne natural de cerdo de igual manera.

También se ha logrado la penetración de la carne natural de cerdo en este mismo mercado, lo cual ha significado una demanda continua y creciente en el tiempo. Siempre se ha trabajado con la Agricultura Familiar Campesina en el desarrollo de su negocio, porque por definición, ellos se dedican a una producción más extensiva y natural, siendo los protocolos desarrollados en conjunto con estos tipos de productores.

Por ser la empresa oriundo de Parral se ha dedicado a trabajar también con las comunas cercanas como Retiro, Ñiquén y Longaví. Ahora la empresa se ha tomado la decisión de controlar sus procesos a través de construir su propia sala de desposte y se adjudicó un proyecto FIA para importar una unidad de faena móvil, para lo cual se desarrollarán módulos de faena en distintas predios de las comunas de Parral y Retiro.

Se ha desarrollado una demanda de productos naturales con el concepto que estos productos vienen de “granjas familiares” donde los vacunos y cerdos son criados en praderas respetando su bienestar y el medio ambiente donde están insertos. El producto que se obtiene de los numerosos proveedores tiene un plus en un mercado exigente a través de la introducción de nuevas

tecnologías, acotamiento de los protocolos de producción natural y el proceso final de la carne que asegure las características propias y original del producto.

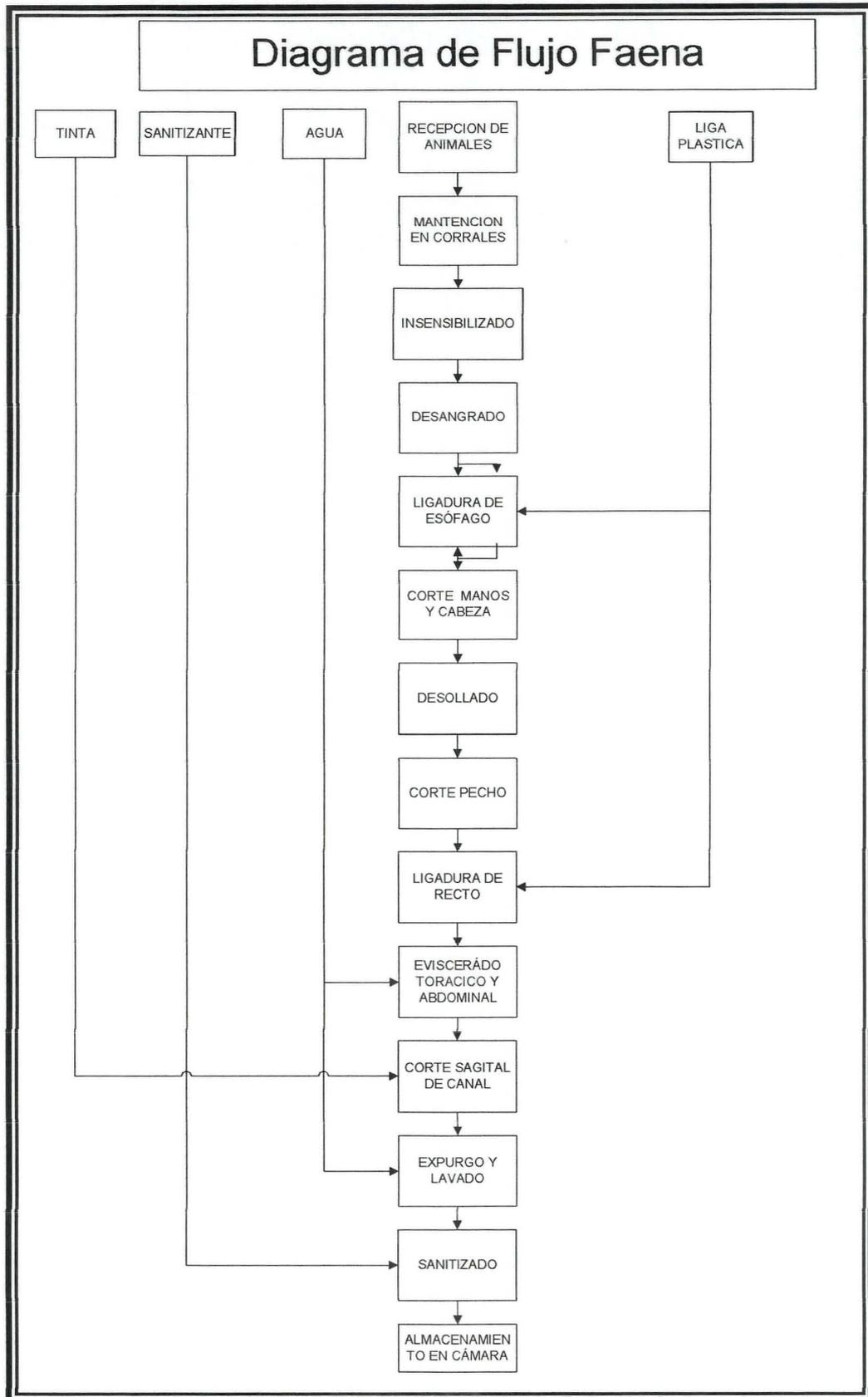
5. Misión Empresa

Mejorar el estándar de vida de los proveedores, quienes son pequeños agricultores y ganaderos, a través de la creación de una asociación de productores proveedores orientados a generar riqueza por medio de la comercialización de productos sanos.

6. Visión Empresa

Ser una empresa que abra mercados con un producto especial, que busca la excelencia en su quehacer a través del mejoramiento continuo del producto y servicio que presta. Y de esta forma, acrecentar su compromiso con la calidad y satisfacción del cliente.

7. Diagrama de Flujo Proceso



8. Ficha Técnica del Producto

1.	NOMBRE DEL PRODUCTO	Medias canales de carne de ternero.
2.	DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	Cuerpo del animal proveniente de animales que han sido alimentados con leche de vaca y han comido sólo pastos tiernos de acuerdo al protocolo de carne natural y destinados a mercado nacional, cortado longitudinalmente en dos mitades mediante una sierra automática, sin vísceras ni cabeza, con sus extremidades cortadas a nivel de la articulación carpo-metacarpiana y tarso-metatarsiana sin cola y sin genitales.
3.	DESCRIPCIÓN ANATÓMICA DEL PRODUCTO	Cortes de carne que comprende todos los tejidos blandos específicamente, todos cortes que rodean el esqueleto, incluyendo su cobertura grasa, tendones, nervios, aponeurosis, y que posteriormente han tenido procesos de desposte y almacenado a temperaturas inferiores a 7°C.
4.	ESTRUCTURA FÍSICO QUÍMICA	La canal carne poseen aproximadamente: pH aprox. 5.8 a 5,9 Aw aprox 0.99 Proteínas: 15- 20% Grasa: 15-30% Carbohidratos: 0.05 a 0.2% Agua: 50-75% Minerales: 1% Vitaminas: escasas
5.	CARACTERÍSTICAS ORGANOLÉPTICAS	Color: rojo cereza Grasa: Blanco cremoso Aroma y sabor: agradable y característico, exento de sabores y olores extraños de la carne. Consistencia: firme elástica

6.	TRATAMIENTO MICROBICIDA/ MICROBIOSTÁTICO.	Microbiostático: Temperatura inferior a 7°C
7.	VIDA ÚTIL	10 días previo a desposte
8.	FORMA PRESENTACIÓN	Medias canales de bovino disponibles para un próximo proceso de desposte.
9.	TIPO DE EMPAQUE (PRIMARIO, SECUNDARIO).	No se requiere, se almacena en cámara.
10.	MODO DE USO	Para ser despostado en planta y en caso de venta directa, deberá ser consumido cocido hasta alcanzar una temperatura interna en el centro del producto de 72 °C.
11.	CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO	Producto Refrigerado: Mantener a ≤ 7 °C.
12.	CONDICIONES DE DISTRIBUCIÓN	Vehículo frigorífico con certificación ATP y resolución sanitaria.
13.	DONDE SERÁ VENDIDO	Será vendido a la sección desposte de la empresa Carnes Andes Sur.
14.	CONSUMIDOR GENERAL	Para público en general mayor de 6 meses de edad
15.	CONSUMIDORES SENSIBLES	Menores de 6 meses de edad.
16.	MERCADO DE DESTINO Y SUS REGULACIONES	Mercado: Nacional
17.	INFORMACIÓN QUE ACOMPAÑA AL PRODUCTO ETIQUETA (ENVASE PRIMARIO)	Categoría de certificación Número planta en proceso Código interno
18.	CONDICIONES ESPECIALES DE DISTRIBUCIÓN	Vehículo de mantención de refrigerado según corresponda. Debe ser distribuido manteniendo la cadena de frío.

1.	NOMBRE DEL PRODUCTO	Canal de Cordero
2.	DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	Cuerpo del animal proveniente de ovinos que han sido alimentados de acuerdo al protocolo de carne natural y destinados a mercado nacional, sin vísceras ni cabeza, con sus extremidades cortadas a nivel de la articulación carpo-metacarpiana y tarso-metatarsiana sin cola y sin genitales.
3.	DESCRIPCIÓN ANATÓMICA DEL PRODUCTO	Cortes de carne que comprende todos los tejidos blandos específicamente, todos cortes que rodean el esqueleto, incluyendo su cobertura grasa, tendones, nervios, aponeurosis, y que son almacenados a temperaturas inferiores a 7°C.
4.	ESTRUCTURA FÍSICO QUÍMICA	La canal carne poseen aproximadamente: pH aprox. 5.6 a 5,8 Aw aprox 0.99 Proteínas: 20-22% Grasa: 13-14gr Colesterol: 78 mg Carbohidratos: 0.05 a 0.2% Agua: 50-75% Minerales: 1% Vitaminas: escasas
5.	CARACTERÍSTICAS ORGANOLÉPTICAS	Color: Rosáceo Grasa: Blanco Aroma y sabor: Intenso y característico, exento de sabores y olores extraños de la carne. Consistencia: firme elástica
6.	TRATAMIENTO MICROBICIDA/ MICROBIOSTÁTICO.	Microbiostático: Temperatura inferior a 7°C
7.	VIDA ÚTIL	10 días previo a desposte

8.	FORMA PRESENTACIÓN	Canales de Ovino de 12 a 20 Kg.
9.	TIPO DE EMPAQUE (PRIMARIO, SECUNDARIO).	No se requiere, se almacena en cámara.
10.	MODO DE USO	Para ser despostado en planta y en caso de venta directa, deberá ser consumido cocido hasta alcanzar una temperatura interna en el centro del producto de 72 °C.
11.	CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO	Producto Refrigerado: Mantener a ≤ 7 °C y subproductos a ≤ 5 °C.
12.	CONDICIONES DE DISTRIBUCIÓN	Vehículo frigorífico con certificación ATP y resolución sanitaria.
13.	DONDE SERÁ VENDIDO	Será vendido a la sección desposte de la empresa Carnes Andes Sur.
14.	CONSUMIDOR GENERAL	Para público en general mayor de 6 meses de edad
15.	CONSUMIDORES SENSIBLES	Menores de 6 meses de edad.
16.	MERCADO DE DESTINO Y SUS REGULACIONES	Mercado: Nacional
17.	INFORMACIÓN QUE ACOMPAÑA AL PRODUCTO ETIQUETA (ENVASE PRIMARIO)	Número planta en proceso Código interno
18.	CONDICIONES ESPECIALES DE DISTRIBUCIÓN	Vehículo de mantención de refrigerado según corresponda. Debe ser distribuido manteniendo la cadena de frío.

Nombre del Producto: Canal de carne de Cerdo.

1.- DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO.

Cuerpo del animal entero, sin vísceras ni cabeza, con sus extremidades cortadas a nivel de la articulación carpo-metacarpiana y tarso-metatarsiana sin rabo y sin genitales.

2.- CARACTERISTICAS FISICAS-QUIMICAS.

Temperatura mínimo y máximo: 0° a 7° C.

Peso: 50 kg. a 80 kg. Vara.

Color: la carne rosa pálido y la grasa blanco cremoso.

3.- TRANSPORTE.

Vehículo frigorífico con certificación ATP y resolución sanitaria.

4.- CADUCIDAD.

Conservar refrigerado entre 0° a 7° C, la fecha de desposte debe ser después de 10 días del sacrificio.

5.- EMBALAJE.

No lleva embalaje.

9. Procedimientos de BPM

La empresa desarrollará su sistema de Buenas Prácticas de Manufactura con 7 procedimientos Estandarizados de Saneamiento, los que serán reforzados con 7 Procedimientos Estandarizados.

Cada procedimiento establece los Objetivos y ámbitos de aplicación, así como establece de qué forma se desarrollarán los diferentes procesos en la empresa, considerando los responsables de las diferentes actividades de ejecución, monitoreo y verificación. Como complemento el sistema está provisto de registros para llevar un adecuado control e Instructivos para facilitar la comprensión de los mismos.

Los procedimientos serán sometidos a mejora continua permanente, lo que se realizará de acuerdo a las actualizaciones de las actividades in situ.

A continuación se detalla el resumen de los procedimientos que forman parte de las buenas prácticas de Manufactura de la empresa:

Procedimientos Operacionales Estándares de Sanitización.

1. POES Limpieza Pre-Operacional y Operacional de la Unidad Faenadora Móvil.
2. Aspectos y Presentación Personal Unidad Faenadora Móvil.
3. Suministro de Agua Potable de la Unidad Faenadora Móvil.
4. Procedimiento de control de Plagas y eliminación de polvo de la Unidad Faenadora Móvil.
5. Procedimiento Operacional Estandarizado de control de productos químicos y sustancias peligrosas.

6. Procedimiento de Control de Residuos Sólidos y Líquidos
7. Procedimiento de Prevención de Contaminación Cruzada en Módulo de Acopio

Procedimientos Operacionales Estandarizados.

1. Procedimiento Operacional Estándar de Recepción, Faena, almacenamiento y distribución de materia prima y terminada de la U.F.M.
2. Procedimiento de Capacitación General de la empresa “Carnes Andes Sur”.
3. Procedimiento de Evaluación de Proveedores y Auditoría.
4. Procedimiento de Calibración.
5. Procedimiento de Mantención Preventiva y Correctiva.
6. Procedimiento Operacional Estandarizado de Trazabilidad y Recall en la empresa Carnes Andes Sur.
7. Procedimiento Operacional Estándar de Tratamiento de No Conformidades, Acciones Correctivas, Preventivas y Reclamos de Clientes.

A continuación se describirán cada uno de los procedimientos vigente en la empresa para asegurar la inocuidad y calidad de los productos entregados a los consumidores.

	POES Limpieza Pre-Operacional y Operacional de la Unidad Faenadora Móvil.	Código: POES-1-F Versión:2 Páginas 6
Preparado por: Rayen Garcés Rosales	Aprobada por: Patti English.	
Firma:	Fecha: 13/01/2014	Firma:
Fecha: 20/01/2014		

1.- Objetivo.

Establecer los pasos de limpieza y sanitizado pre-operacional y operacional de la Unidad Faenadora Móvil e instalaciones aledañas.

2.- Alcance.

Este procedimiento es aplicable a toda la operación relacionada con la limpieza y sanitización pre-operacional y operacional de instalaciones, equipos y utensilios que serán utilizados durante el proceso productivo.

3.- Responsabilidades.

- **Ejecución:** Los responsables de ejecutar las actividades definidas en este procedimiento son el personal de la U.F.M.
- **Monitoreo:** El encargado de la U.F.M. será responsable de monitorear que el personal cumpla con este procedimiento.
- **Verificación:** El responsable de verificar que el monitoreo de se cumpla es el encargado de calidad.

4.- Definiciones.

U.F.M.: Unidad Faenadora Móvil.

Contaminación: La presencia de microorganismos, virus y/o parásitos, sustancias extrañas o deletéreas de origen mineral, orgánico o biológico, sustancias radioactivas y/o sustancias tóxicas en cantidades superiores a las permitidas por las normas vigentes, o que se presuman nocivas para la salud. La presencia de cualquier tipo de suciedad, restos o excrementos. Aditivos no autorizados por la reglamentación vigente o en cantidades superiores a las permitidas.

Contaminante: Cualquier agente biológico o químico, materia extraña u otras sustancias no añadidas intencionalmente a los alimentos y que puedan comprometer la inocuidad o la aptitud de los alimentos.

Desinfectante: Sustancia que reduce el 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.

Detergente: Mezcla de sustancias de origen sintético, cuya función es abatir la tensión superficial del agua, ejerciendo una acción humectante, emulsificante y dispersante, facilitando la eliminación de mugre y manchas.

Desecho: sustancia, elemento u objeto que algún proceso elimina el cual se procede a la eliminación a través de algún medio.

Limpieza: Eliminación tierra, residuos de alimentos, suciedad, grasa u otras materias objetables.

Personal: Corresponde al personal contratado por Carnes Andes Sur S.A., que participe en forma directa e indirecta en la manipulación y almacenamiento del producto.

Pre-Operacional: antes de iniciar algún tipo de operación o jornada en una Área de trabajo, como la U.F.M.

Suciedad: conjunto de manchas de grasa, polvo o impurezas que pudieran quedar en un equipo o superficie.

5.-Referencias.

- Reglamento Sanitario de los Alimentos D.S 977/96 vigente.
- NCh 03235 – 2011Elaboración de Alimentos-Buenas Prácticas de manufactura –Requisitos.
- DS 94 Aprueba reglamento sobre estructura y funcionamiento de mataderos, establecimientos frigoríficos, cámaras frigoríficas y plantas de desposte y fija equipamiento mínimo de tales establecimientos.
- Decreto Supremo N°39 del 11.10.2013

6.- Procedimiento.

Este procedimiento abarca toda la área de la U.F.M. exteriores colindantes (corrales, manga, piso cemento) y desde la entrada de las puertas hasta la cámara de enfriado donde se almacenara el producto. Consta de los siguientes pasos mencionados en el 6.1

6.1.- Pasos Generales de limpieza y sanitizado del proceso productivo de faena.

1. Barrido Grueso: después de terminar la jornada de trabajo se debe retirar en seco toda la materia orgánica e inorgánica del suelo y paredes, para esto se contara con equipo especial que será de uso exclusivo para ello. Se debe evitar que los desechos caigan por los desagües, los desechos recolectados se dispondrán de un lugar en específico para su retiro por el personal de la U.F.M...
2. Barrido húmedo: una vez retirados los desechos se procederá a realizar un barrido con agua que se constara con una manguera de

- baja presión y se aplicara a paredes, equipos y pisos con el fin de arrastrar la materia orgánica que queda en los equipos.
3. Aplicación de detergentes: terminado el paso anterior se aplicaran detergentes a todas las superficies de la U.F.M. con una maquina generadoras de espuma. La concentración y el tiempo de acción del detergente será dado por el proveedor.
 4. Acción mecánica: La acción mecánica se deberá hacer en forma circular y ejerciendo presión sobre las superficies, esto con el fin de remover posibles residuos orgánicos que después perjudiquen el producto.
 5. Enjuague: la finalidad del enjuague es eliminar completamente la suciedad disuelta por el detergente, se debe aplicar agua caliente a baja presión, esto es muy importante para que así no se dispersen partículas que contaminen otras superficies que ya estuviesen limpias.
 6. Sanitizado: Finalizando el paso anterior, se procederá a la sanitización, el cual se hará con una bomba de aspersion con un agente sanitizante que deje residuo y su concentración y tiempo de acción será según lo disponga el proveedor. Es importante que el sanitizante tome contacto con toda la superficie de la U.F.M.
 7. Terminado los 6 pasos anteriores se realizara un orden final al área de trabajo.
 8. El cumplimiento de estos pasos se monitorearan y verificaran en una planilla Pre-Operacional que se inspeccionara al día siguiente. Se chequera cada superficie, si hubiese alguna que no cumple, se deberá realizar nuevamente los pasos ya mencionados anteriormente.

6.2.- Productos utilizados para Limpieza y Sanitizado.

Los productos utilizados ya sean detergentes o sanitizantes se encuentran debidamente identificados con las fichas técnicas y su hoja de seguridad respectiva. Además, cada detergente o sanitizante utilizado deberá tener la respectiva autorización de la Seremi de Salud.

A continuación en la siguiente tabla se presentan los productos químicos utilizados con su respectiva concentración, tiempo de acción y principio activo.

Producto	Nombre	Concentración Utilizada	Tiempo de Acción	Principio Activo
Detergente alcalino Clorado	VQ-3500	20 a 40 ml. De VQ 3500 por 1 Lt. De agua.	5 a 20 minutos	Cloro
Dióxido de cloro	CLORODOS PLUS	2 ml. De Clorodos Plus por 1 Lt. De agua.	5 a 20 minutos	Cloro

6.3.- Limpieza Exterior

Los espacios exteriores se mantendrán con la higiene adecuada antes de comenzar la faena, y se dejarán adecuadamente limpios posterior al término de la misma.

Área	Pasos de Limpieza	Frecuencia
Corrales	Pasos del 1 al 5	Previo y al final de la faena.
Manga	Pasos del 1 al 5	Previo y al final de la faena.
Piso Cemento	Pasos del 1 al 5	Previo y al final de la faena.
Desagüe	Pasos del 1 al 5	Previo y al final de la faena.
Lavamanos	Pasos del 1 al 6	Previo y al final de la faena.
Esterilizador	Pasos del 1 al 6	Previo y al final de la faena.
Filtro Sanitario	Pasos del 1 al 6	Previo y al final de la faena.

6.4.- Limpieza y Sanitización en Interiores

Dentro de la UFM, se mantendrá una higiene adecuada antes de comenzar el proceso y al final de la faena.

Tanto las instalaciones como los equipos y utensilios serán higienizados para mantener la inocuidad de los productos.

Superficie	Pasos de Limpieza	Frecuencia
Instalaciones (Pisos paredes, techos, rieles)	Pasos del 1 al 6.	Cada vez que se realice faena, antes y después.
Camilla para Terneros.	Pasos del 1 al 6.	Cada vez que se realice faena, antes y después.
Ganchos	Pasos del 1 al 6.	Cada vez que se realice faena, antes y después.
Lavamanos	Pasos del 1 al 6.	Cada vez que se realice faena, antes y después.
Utensilios (cuchillos, chairas, ganchos)	Pasos del 1 al 6.	Cada vez que se realice faena, antes y después.
Mesón de inspección	Pasos del 1 al 6.	Cada vez que se realice faena, antes y después.
Sierra partidora de canal.	Pasos del 1 al 6.	Cada vez que se realice faena, antes y después.

Sierra partidora de pecho.	Pasos del 1 al 6.	Cada vez que se realice faena, antes y después.
Cámara de frío.	Pasos del 1 al 6.	Cada vez que se realice faena, antes y después.
Camilla para cerdos y ovinos.	Pasos del 1 al 6.	Cada vez que se realice faena, antes y después.

6.5.- La cortadora de pecho y sierra para dividir las canales en el área sagital del cuarto se limpiarán y sanitizarán según lo siguiente:

1. Se removerá toda la suciedad, como el aserrín, se dispondrá en una bolsa de desecho, se realizará un barrido con agua a baja presión, utilizando agua caliente para remover toda la suciedad que se pudo remover antes.
2. Luego de esto, se utilizará detergente para limpiar ambas herramientas, se realizará acción mecánica con un cepillo de cerdas blandas para mejor acción mecánica. Se dejará actuar según indique la ficha técnica.
3. Terminado el tiempo de reacción, se enjuagará con agua caliente a baja presión para no dispersar partículas contaminantes a otras áreas limpias.
4. Se procederá terminado el punto anterior a sanitizar las herramientas y a guardar en el lugar que corresponda dentro de la U.F.M.
5. Este procedimiento es aplicable además a los cuchillos, chairas, ganchos y piedras de afilar.

6.6.- Para la limpieza y sanitización de la cámara de refrigeración de la U.F.M., cada vez que la cámara sea desocupada se limpiará y sanitizará, con los detergentes indicados en el punto 6.2. y se realizará de la siguiente manera.

1. Se enjuagará el piso y paredes con agua fría a presión alta para sacar los restos de sangre.
2. Luego se procederá a lavar la cámara con detergente en espuma a alta presión para remover toda la suciedad en su totalidad
3. Realizar acción mecánica a pisos y paredes y dejar actuar por un tiempo no más allá de 20 minutos.
4. Enjuagar con agua caliente a baja presión y luego de esto sanitizar toda la superficie de la cámara.

6.7.- El equipamiento del filtro sanitario que se encontrara a un costado de la U.F.M. se realizará limpieza y sanitización todos los días antes de partir con la jornada de trabajo o las veces que sea necesario durante el día.

6.8.- Limpieza Operacional

Durante el turno Operacional de la U.F.M. el personal deberá mantener la limpieza de esta, donde se monitoreará una vez al día en la mitad de la jornada y el encargado de calidad verificará que esto se cumpla. Además el personal deberá mantener limpios y en buen estado de uso sus utensilios de trabajo,

terminada su jornada de trabajo se encargaran de limpiar, sanitizar y guardar sus utensilios para que estén aptos para su uso.

6.9.- Utensilios de Limpieza

Los implementos de limpieza utilizados estarán adecuadamente identificados, para evitar la contaminación cruzada, así como también dosificadores y jeringas ocupados para realizar las diluciones de los químicos.

7.- Monitoreo.

El encargado de la U.F.M. o un personal capacitado será el responsable del monitoreo del siguiente registro:

POES-1B-F: registro PRE-operacional de limpieza y sanitización de la U.F.M.

El monitoreo debe ser verídico, lo que se inspecciona visualmente debe ir en el registro, sin borrones y el llenado del registro debe estar correcto.

8.- Verificación.

El encargado de calidad verificara una vez a la semana si se realiza faena, el monitoreo del siguiente registro:

POES-1A-F: registro de lavado y sanitizado de Unidad Faenadora Móvil.

POES-1B-F: registro PRE-operacional de limpieza y sanitización de la U.F.M.

La verificación será visualmente y se revisara el llenado de registros.

PROCEDIMIENTO	CONCEPTO	CONDICIÓN DE ASEO					ACCIÓN CORRECTIVA		
Se registra la condición de aseo pre-operacional del lugar de trabajo. Y se anotan las temperaturas de los esterilizados previo a la faena, la que debe ser sobre los 83°C	Cumple: C No Cumple: N/C	B: Bueno; M1: Grasa; M2: Sangre; M3: Sarro; M4: Polvo; M6: Aserrin; M7 :Otros (especificar); C: Condensación					1:Enjuagar 2: lavar con deter gente y enjuagar. 3: Realizar aseo completo. 4: secar; 5: informar al responsable y anotar al reverso. 6: Alcanzar Temperatura 83°		

Unidad Faenadora Móvil.	Hora:								
	Fecha:								
Inspección Pre-operacional.									
1 manga de recepción y corral									
2 manga y noqueo									
3 loza y desagues									
4 cerco perimetral (todo alrededor)									
5 Puerta de acceso u.f.m.									
6 rampa									
7 Paredes.									
8 pisos y desagues									
9 iluminarias									
10 lavamanos de afuera.									
11 pediluvio									
12 esterilizador Exterior T° y Limpieza	T°:								
13 lavabotas									
14 sierra partidora de canal									
15 sierra partidora de pecho.									
16 lavamanos de dentro.									
17 esterilizador de cuchillos T° Y Limpieza	T°:								
18 esterilizador de sierra T° y Limpieza	T°:								
19 ganchos.									
20 bandeja de inspección.									
21 bandeja de cabezas.									
22 pesaje.									
23 camilla para terneros.									
24 camilla para cordero.									
25 ganchos para cerdo o corderos.									
26 condensación									
26 camara de frio.									
27 puerta de acceso a camara									
28 pisos y desagues.									
29 paredes.									
30 ganchos arboles para subpro.									
31 ganchos para canales.									
32 equipos de frio.									
33 iluminarias									
34 condensación									
35 puerta lateral de camara.									

Firma / Hora Monitor.

Firma / Hora Verificador.

 <p>CARNES ANDES SUR Carnes Naturales</p>	Aspectos y presentación del personal. Unidad Faenadora Móvil.	Código: POES-2-F Versión: 2 Páginas: 7
Preparado por: Rayen Garcés Rosales		Aprobada por: Patti English.
Firma:	Fecha: 07/01/2014	Firma: Fecha: 20/01/2014

1.- Objetivo

El objetivo Principal de este procedimiento es establecer los requerimientos que deben cumplir el personal, contratistas y visitas para evitar la contaminación del producto, asegurando su calidad sanitaria.

2.- Alcance:

Este procedimiento es aplicable a todo el personal que trabaje en el módulo de acopio de la Unidad Faenadora Móvil y para quienes tengan de alguna forma contacto directo o indirecto con la materia prima. Esto incluye el control de salud y enfermedades, hábitos higiénicos y presentación, movimiento y capacitación del personal.

3.- Responsabilidades:

- **Ejecución:** Los manipuladores son los responsables de cumplir con las actividades definidas en este procedimiento.
- **Monitoreo:** El encargado de la Unidad es el responsable que su personal a su cargo, contratistas o visitas cumplan este procedimiento y es responsable de registrar su monitoreo.
- **Verificación:** El encargado de Calidad es el responsable de verificar diariamente este procedimiento.

4.- Definiciones:

Contratistas: personal de empresas externas que participen en labores como control de plagas, laboratorios, mantención entres otros.

Enfermedades transmitidas por los alimentos (ETAs): son enfermedades transmitidas hacia las personas por medio de los alimentos.

Herida Grave: cualquier herida que tenga sangramiento y que requiera atención inmediata y cuidado especial.

Herida Leve: cualquier herida que no requiera tratamiento especial para su curación y que pueda ser atendida como un primer auxilio.

Manipulador de los alimentos: corresponde a toda persona que trabaje en lugares donde se produzca, manipule, elabora, almacene, distribuya o expendan alimentos.

Personal: Corresponde al personal contratado por Carnes Andes Sur S.A., que participe en forma directa e indirecta en la manipulación y almacenamiento de las canales.

Visitas: corresponde a toda persona externa al proceso que haga ingreso a la sala, como el personal de administración, Gerencia, asesores técnicos o persona externos a la empresa.

5.- Referencias:

- Reglamento sanitario de alimentos D.S 977/96 vigente.
- NCh 03235 – 2011Elaboración de Alimentos-Buenas Prácticas de manufactura –Requisitos.
- Reglamento sobre condiciones sanitarias y ambientales básicas en los lugares de trabajo D.S. N° 594.

6.-Procedimiento.-

La manipulación de los alimentos genera muchas posibilidades para la contaminación cruzada. Las buenas prácticas de higiene personal impiden una contaminación general y una contaminación cruzada con patógenos humanos que puedan causar enfermedades transmitidas por los alimentos y asegure la producción de alimentos inocuos para el consumo humano.

6.1.- Hábitos de higiene personal.

Todo trabajador debe presentar en su trabajo y mantener un nivel adecuado aseo personal lo que incluye para una adecuada presentación durante el proceso:

Las exigencias en cuanto a la presentación del personal son las siguientes:

- Ducha diaria y uso completo y limpio del uniforme.
- Mantener el pelo corto y limpio en hombres y tomado en mujeres.
- No utilizar perfumes, o usarlos en dosis moderadas.
- No utilizar maquillaje.

- Hombres afeitados diariamente.
- Uñas cortas y limpias.
- No usar joyas como relojes, aros, anillos, gargantillas, pulsera, cadenas, piercing a la vista y cualquier elemento ajeno a los necesarios para realizar su tarea.

Para trabajar tanto al interior como en el exterior de la unidad los manipuladores deberán usar su overol limpio y traer consigo la cofia y el casco.

Antes de iniciar la faena deberán:

- Dirigirse a la unidad por el piso establecido para ellos.
- Escobillar adecuadamente sus botas con la solución sanitizante, tanto en la suela como en el resto de la bota, para que quede limpia.
- Lavar sus manos hasta el antebrazo, despejando hasta el codo, pre-enjuagar y aplicar jabón sanitizante por 20 segundos, frotar las manos palma con palma, palmas con dorsos, entre los dedos, con el dedo pulgar sobre las palmas y sobre el dorso en ambas manos y enjuagar. Secar con toalla de papel y aplicar alcohol gel.
- En el caso de los manipuladores externos, pasar por el pediluvio, colocar su pechera y casco y preparar sus herramientas de trabajo.
- En el caso de los manipuladores que están dentro de la unidad, pasar por el pediluvio y al ingreso colocar cofia, casco, pechera, cerrar la unidad y lavar nuevamente las manos y preparar su material de trabajo.

6.2.- Comportamiento del personal

Las personas empleadas en actividades de manipulación de los alimentos deben evitar comportamientos que puedan contaminar los alimentos tales como:

- Comer o masticar chicle.
- No fumar, no escupir.
- Toser o estornudar directamente sobre la carne o la canal.
- No ingresar a la Unidad con audífonos, radios portátiles, celulares, llaveros y dinero.

- Sonarse o escarbarse la nariz y no realizar higiene de manos.

b) Prohibiciones de comportamiento en las áreas externas.

- NO FUMAR
- Consumir alimentos en lugares no destinados para ello o dejar alimentos dentro de lockers o baño.
- Escupir.
- Transitar por áreas no autorizadas.
- Salir de la sala de proceso con pechera de trabajo o con delantal.

a) Higiene para el lavado de manos: el personal se lavará las manos, con jabón, abundante agua con una duración de 20 segundos el lavado y secarse las manos con toallas desechables. El personal deberá lavarse siempre las manos cuando pueda afectar la inocuidad de los alimentos, es decir:

- Antes de comenzar las actividades de manipulación.
- Cada vez que se ausente de su puesto de trabajo sin elaborar materia prima y tenga contacto con productos químicos y basura.
- Al regresar de colación y después del uso del baño.
- Después de estornudar, toser, tocarse el pelo o cualquier parte de cuerpo.
- Después de comer fuera de las dependencias de la empresa.
- Cada vez que sea necesario.” EL USO DE GUANTES DURANTE EL PROCESO NO EXIME DE LAVARSE LAS MANOS”.
- Se prohíbe el uso de guantes de látex de nitrilo o cualquier tipo de guantes, a excepción de heridas leves.

6.3.- Control de salud y enfermedades.

a) Ingreso a la sección de trabajo y operación: todo manipulador que ingrese a trabajar no debe presentar síntomas de enfermedades infectocontagiosa como: Ictericia, vómitos, diarrea, fiebre, dolor de garganta con fiebre, lesiones de la

piel visiblemente infectadas (furúnculos, cortes u otros) o supuración de los oídos, los ojos o la nariz.

Además el operario no presenta heridas graves o alteraciones en la piel como alergias, ni en estado de ebriedad o con hálito alcohólico. Si así fuera se comunica al encargado de la Unidad su estado de salud.

b) Tratamiento y control de heridas.

- Las heridas menores se les proporciona los primeros auxilios por parte de la persona capacitada para ello.
- Las heridas mayores se considera un accidente de trabajo como quemaduras graves, heridas profundas, se comunica inmediatamente esta situación al encargado de la Unidad y al jefe directo, quien será responsable de derivarlo a la Asociación Chilena de Seguridad o al recinto asistencial más cercano.

La empresa cuenta con botiquines de primeros auxilios ubicado en la oficina, siendo responsables de uso adecuado, mantención y reposición la encargada de calidad..

6.4.- De los movimientos del personal.

La adecuada circulación del personal por las áreas del modulo, es fundamental para la prevención de la contaminación cruzada desde áreas sucias a áreas limpias, por lo tanto, con el fin de evitar contaminaciones, a continuación se dará a conocer la circulación del personal dentro del módulo de acopio.

a) Al ingresar al módulo de acopio, el personal deberá transitar por las áreas de circulación, desde el momento que ingresa y hasta que hace abandono de ella. Siguiendo estos pasos.

- Una vez que el personal ingrese al módulo de acopio se dirigirá al sector de los camarines para dejar su ropa en sus lockers y ponerse el uniforme de trabajo.
- Al ingreso a su área de trabajo dentro de la Unidad, el personal debe lavarse las manos, colocarse todo su equipamiento de trabajo perfectamente higienizado (Overol, pechera, botas, casco, otros.). Además el personal debe asegurarse de que sus utensilios de trabajo estén en su área limpios y ordenados.

“ESTA PROHIBIDO SALIR DE LA UNIDAD CON LOS UTENSILIOS, PECHERA Y/O DELANTAL Y GUARDARLOS EN SUS LOCKERS.”

b) Al retirarse del área de trabajo en la hora de colación, el personal debe dejar limpio, ordenado su puesto de trabajo y sus utensilios. Al abandonar el área de trabajo, el personal colgara la pechera en un perchero que se encuentra dentro de la Unidad y ocupara un delantal limpio en la mañana y otro delantal limpio en la tarde.

d) Al dirigirse al servicio higiénico, el personal se saca la pechera, dejándola colgada en el perchero ubicado en la Unidad, para luego dirigirse al sector de baños. Luego de usar los baños el personal debe lavarse las manos y no se debe comer en el interior de estos.

e) Al término del turno, el personal deberá dejar los utensilios en el lugar asignado para ello. Se debe retirar la basura de los distintos depósitos, según lo descrito en el Procedimiento de manejo de Desechos. Al retirarse el personal debe dirigirse al sector de los casilleros para cambiarse de ropa y destinar el uniforme sucio a lavado, dejándolo en un contenedor de bolsa plástica.

6.5.-Capacitación.

La empresa capacita a sus trabajadores en temas de calidad e inocuidades las rutinas de trabajo, según lo que establece el artículo 52 del RSA DS 977/96 y el Programa de Capacitación del personal.

7.- Monitoreo.

Al realizar el monitoreo del aspecto personal; se debe evaluar:

- Se evaluara el estado de salud, presentación, higiene y el movimiento del personal.
- Se evaluara por medio de una inspección visual, se toman todo el personal y se evalúa como; CUMPLE que significa que cumple con lo definido para el estado de salud, etc.; o NO CUMPLE que significa que no cumple con lo definido para el estado de salud, presentación, etc.
- La persona que hará el monitoreo es el Encargado de la Unidad será diariamente, antes de comenzar la jornada de trabajo.
- El monitoreo se registrara en la planilla REG-POES-2-F, y además con su Nombre, Fecha y Hora del registro.

8.- Verificación.

Al realizarse la verificación por parte del Encargado de calidad, se debe evaluar lo siguiente:

- El Verificador evaluara los registros del monitor, realizando verificación documental al registro una vez a la semana y realizará una verificación directa en la inspección al personal al azar dependiendo de la frecuencia de faena.
- La verificación se hará en la planilla REG-2-F.

9.- Acciones Correctivas.

- Las acciones correctivas se aplicaran cuando el personal no cumpla con las exigencias de presentación personal y estado de salud, no podrá ingresar a la sala de proceso y deberá modificar su situación. Si persiste en estar en la inadecuada situación se dará conocimiento a Gerencia quién tomara las acciones correctivas pertinentes.
- Las acciones correctivas quedaran registradas en un ítem en la planilla REG-2-F, y se comprobaran que éstas sean cumplidas.

	<p align="center">Procedimiento de Suministro de Agua Potable de la Unidad Faenadora Móvil.</p>	<p>Código: POES-3-F Versión:2</p> <p>Páginas 4</p>	
Preparado por: Rayen Garcés Rosales		Aprobada por: Patti English.	
Firma:	Fecha: 13/01/2014	Firma:	Fecha: 20/01/14

1.- Objetivo.

Garantizar que el suministro de agua potable es apto para el consumo humano de nuestro personal y que cumplen con las características físicas, químicas y microbiológicas, asegurando su calidad con el fin de evitar riesgos de inocuidad del producto obtenido en nuestras dependencias.

2.- Alcance.

Este procedimiento es aplicable a toda la dependencia de la zona de unidad faenadora móvil, tales como salidas de agua de la unidad, lavamanos de la oficina container, baño y duchas, salidas de agua dentro o fuera de los corrales y pozo.

3.- Responsables.

Ejecución: Los operarios de la U.F.M. son responsables de ejecutar las actividades de este procedimiento.

Monitoreo: El responsable de monitorear al personal es el encargado de la U.F.M.

Verificación: El encargado de calidad es responsable de verificar que el monitoreo se cumpla con el procedimiento en su totalidad.

4.- Definiciones.

U.F.M.: Unidad Faenadora Móvil.

Contaminante: Cualquier agente biológico o químico, materia extraña u otras sustancias no añadidas intencionalmente a los alimentos y que puedan comprometer la inocuidad o la aptitud de los alimentos.

Suciedad: conjunto de manchas de grasa, polvo o impurezas que pudieran quedar en un equipo o superficie.

Limpieza: Eliminación tierra, residuos de alimentos, suciedad, grasa u otras materias objetables.

Agua potable: se entiende por agua potable aquella que es destinada para consumo humano y que en sus parámetros físicos, químicos y microbiológicos no exceden los exigidos en la normativa (Nch409/1 Of.2005-parte 1-requisitos). Servicio de agua potable: aquel conformado por una red de distribución de agua potable dependiente, operando en condiciones normales, constituido por un proveedor, que en este caso sería la empresa "NUEVO SUR".

Análisis Microbiológico del agua: son los procedimientos de laboratorio que se efectúan a una muestra de agua para evaluar la presencia o ausencia, tipo o cantidad de microorganismos.

Análisis físico, químico del agua: son aquellos procedimientos de laboratorio que se efectúan a una muestra de agua para evaluar las características físicas y químicas de estas.

5.- Referencias.

- Reglamento Sanitario de los Alimentos D.S. 977/96 vigente.
- Norma Chilena 409/01
- NCh 03235 – 2011Elaboración de Alimentos-Buenas Prácticas de manufactura –Requisitos.

6.- Procedimiento.

6.1.- Limpieza y sanitización del tanque de agua de la U.F.M.

La limpieza del estanque de agua de la U.F.M debe realizarse semanalmente para que este no acumule sarro ni partículas de suciedad. La limpieza del estanque de la U.F.M debe realizarse de la siguiente manera:

1. Se lavara con detergente en espuma clorada a alta presión para poder remover en su totalidad la suciedad ya que no se logrará realizar acción mecánica en su totalidad.
2. El detergente que se utiliza es VQ 3500, en una dosificación de 20 ml. por 1 litro de agua y su tiempo de acción será de 20 minutos como máximo.
3. Terminado el punto anterior, se enjuagara el estanque con agua caliente a baja presión para no dispersar partículas contaminantes.
4. La sanitización se hará inmediatamente después del enjuague, tomando toda la superficie del estanque.

6.2.- Cargamento de agua potable en la U.F.M.

- Se cargara agua en el estanque (desde agua potable de red) que va dentro de la U.F.M., para poder llevar al módulo de acopio donde se instalara la U.F.M., se conectará por la conexión que indica AGUA POTABLE.

- El estanque de la Unidad se proveerá de la llave de paso que se encuentra afuera de las instalaciones de la sala de desposte y proceso.
- Que se conectara con una manguera, hacia la Unidad para comenzar a llenar el estanque que hace alrededor de 1200 litros.
- Se ocupara una manguera para su uso exclusivo, solo para el llenado del estanque de agua potable.
- La manguera que se ocupará no debe ser rugosa o con grietas por dentro para evitar la contaminación o crear bacterias por dentro y en ciertos periodos debe ser renovada.
- Se debe realizar determinación de cloro libre residual del agua del estanque.

6.3.- Potabilización de agua por ultravioleta.

El agua que utilizaremos en la U.F.M. debe ser perfectamente potabilizada, por lo tanto, el agua potable de cañería y el agua de pozo pasarán por un sistema de filtro ultravioleta para asegurar la inocuidad del agua utilizada en los procesos.

6.4.- Potabilización de agua de Pozo.

- El pozo utilizado para la extracción de agua, se encuentra autorizado y con resolución sanitaria y se mantiene adecuadamente aislado del exterior.
- El agua del pozo es clorada con una bomba dosificadora invikta que inyectara hipoclorito de sodio o cloro al pozo de agua
- El agua de pozo ya se encuentra clorada pero de igual forma pasa por el ultravioleta ya que tiene muchas ventajas, porque no deja residuos y tampoco altera su composición o propiedades, para esto, en la U.F.M se adapto un filtro Ultravioleta en un tramo del conducto por donde circula el líquido, y se potabiliza el agua de pozo.

Si existiese la posibilidad que hubiese una falta de agua de red, se realizará lo siguiente:

- Se debe realizar detección de cloro libre residual antes de partir la faena la que debe dar entre 0,2 a 0,5 ppm.
- Uno de los operarios de la unidad conectara una manguera por una conexión que se encuentra en la Unidad que solo es para agua de pozo.
- Luego de esto la otra parte de la manguera será conectada a una llave de paso donde provenga el agua clorada.
- Está agua pasa por el filtro ultravioleta donde se purifica y se filtra. El agua pasa directo por el ultra violeta y no tiene acceso al estanque del agua potable, ya que son conexiones e instalaciones diferentes y separadas.
- La manguera será solo de uso exclusivo para esta conexión y en ciertos periodos será renovada para evitar la contaminación o crear bacterias dentro de éstas.

7.- Monitoreo.

- El monitoreo de este procedimiento será registrado por el encargado de la unidad o por algún personal a cargo o capacitado.
- Se tomara una muestra de agua clorada en cualquier punto o bajada de agua y se realizará colorimetría al inicio de la faena para saber cuántas ppm existen en el agua.
- Se registrara la toma de muestra del colorímetro en la planilla REG-3-F.

8.- Verificación.

- La verificación documental de este procedimiento será registrado por el encargado de calidad.
- Se hará un análisis microbiológico trimestral del agua de pozo.
- El encargado de calidad será responsable de tomar y enviar las muestras de agua al laboratorio acreditado para análisis de agua.
- El encargado de calidad recepcionará los resultados de los análisis microbiológicos del agua y serán almacenados en dependencias de la empresa.

	Procedimiento de control de Plagas y eliminación de polvo de la Unidad Faenadora Móvil.	Código: POES-4-F Versión:2 Páginas 4
Preparado por: Rayen Garcés Rosales		Aprobada por: Patti English.
Firma:	Fecha:13/01/2014	Firma: Fecha:30/01/2014

1.- Objetivo.

Establecer un protocolo, para controlar las plagas y el polvo, alrededor Unidad Faenadora Móvil, para evitar contaminación dentro de la Unidad.

2.- Alcance.

Este procedimiento es aplicable a toda la Unidad Faenadora Móvil y sus alrededores.

3.- Responsabilidades.

- **Ejecución:** Los ejecutores de este procedimiento son el personal que trabaja en la Unidad y deben cumplir todas las actividades que sean mencionadas.
- **Monitoreo:** El encargado de la Unidad es el responsable de monitorear que su personal a cargo cumpla con las actividades.
- **Verificación:** El encargado de calidad verificara que procedimiento se cumpla en su totalidad.

4.- Definiciones.

- U.F.M: Unidad Faenadora Móvil.
- Personal: Corresponde al personal contratado por CARNES ANDES SUR S.A., que participe en forma directa e indirecta en la manipulación y almacenamiento del producto.
- Contaminación: presencia de un contaminante en los alimentos o en el ciclo de producción de la alimentación.
- Contaminación Cruzada: transferencia de bacterias de un alimento, superficie o persona al alimento.
- Contaminante: cualquier agente extraño biológico o químico, material extraño u otra sustancia no dañina intencionalmente a los alimentos y que puedan comprometer la inocuidad de los alimentos.
- Desinsectación: Es el proceso de controlar plagas de insectos y artrópodos, tanto voladores como rastreros por medios químicos, mecánicos o con la aplicación de medidas de saneamiento básico
- Roedores: Orden de mamíferos caracterizados por poseer un único par de dientes incisivos de gran incluye, ratones, ratas y lauchas.
- Mitigación: Eliminar la presencia de roedores, mosca o insectos y el polvo.

- Plaga: Cualquier tipo de organismo que, por su densidad de población, perjudica los cultivos, la salud, los bienes o el ambiente del hombre, causando pérdidas económicas.

5.- Referencias.

- Reglamento Sanitario de los alimentos D.S. 977/96 vigente.
- NCh 03235 – 2011Elaboración de Alimentos-Buenas Prácticas de manufactura –Requisitos.

6.- Procedimiento.

El presente procedimiento nos entrega las pautas para evitar la atracción, anidamiento y proliferación de vectores que pueden convertirse en plagas y ocasionar una pérdida de calidad y / o inocuidad de los productos que se entregan a los consumidores.

Por lo anteriormente indicado, la empresa tomara todas las medidas necesaria para evitar el ingreso de insectos, aves o animales a las instalaciones. Utilizando inicialmente barreras mecánicas preventivas y como última instancia el control por medio de aplicación de químicos.

La empresa cuenta para ello con un cerco perimetral que evitará el ingreso de animales a la zona de faena y dispone de depósitos de residuos habilitados para los desechos.

Los días en los cuales se realice la faena tanto al principio como al final de la jornada, quedará todo perfectamente limpio y sin residuos en la zona para controlar vectores y plagas que generen problemas en la salud de los consumidores.

6.1.- Control de insectos en alrededores de la U.F.M.

- Debido a la gran variedad de insectos, y de sus familias se deben considerar como un problema potencial para la UFM, sin embargo, la aplicación de medidas preventivas para el control de insectos depende de las características generales de ellos, para lo cual se trabajará con barreras mecánicas funcionales, las que incluyen; mantener las puertas cerradas, accesos como ventanillas o extractores cerrados o con malla mosquetero, uso de un aspersor pequeño con vaselina para la neutralización de los insectos cuando tengan presencia dentro de la unidad.
- Previo al uso de la UFM, el propietario del predio donde se encontrara el módulo de la unidad, se previene la presencia de insectos y moscas con acopios de desechos sólidos en un solo lugar que se destino dentro del cerco perimetral.
- Los desechos sólidos como las vísceras verdes, patas y cabezas se dispondrán en bolsas plásticas y se acopiaran dentro del cerco perimetral para evitar que lleguen plagas de animales domésticos, roedores o insectos.
- En caso de que los insectos tomen contacto directo con la canal, se deberá expurgar la zona afectada y eliminar las moscas a la brevedad.

- En caso de que las medidas preventivas frente a los insectos no sean suficientes, y se conviertan en plagas se realizarán acciones correctivas inmediatas para evitar la contaminación de la materia prima y el producto lo que incluye la consulta a una empresa especializada, para evitar riesgos potenciales con insecticidas.

6.2.- Control de animales y roedores en alrededores de la U.F.M.

- El control de animales y roedores es de extrema importancia, para evitar las contaminaciones de productos y materias primas almacenadas, que pueden ocasionar graves daños en el consumo de las mismas, ya que son transportadores de potenciales enfermedades y pueden provocar contaminación en los alrededores e interiores de UFM.
- Para prevenir su presencia en el sector donde se instalara la U.F.M., el propietario de predio realizará controles preventivos, para evitar que puedan estar cerca del sector donde se colocará la UFM entre las que se destacan; Limpieza en los alrededores de la unidad, residuos de alimentos en depósitos de residuos siempre con bolsa y tapa, bodegas de granos u otro que sea fuente de alimentación alejado del sector donde se encuentre la Unidad, eliminación de pastizales, mantención de regueros y canales.
- En el caso de no controlar la presencia de roedores se realizaran acciones correctivas inmediatas para evitar la contaminación de la materia prima lo que incluye la consulta de una empresa especializada en control y manejo de plagas.
- El retiro de los residuos se retiran siempre al final de la faena.

6.3.- Control de pájaros

- Los pájaros que frecuentemente implican problemas en los campos son gorriones y lechuzas. Los cuales pueden ocasionar daños a la materia prima y productos terminados almacenados. A diferencia con el control de roedores e insectos, el control de pájaros sólo debe realizarse con métodos disuasivos que eviten la anidación de estos en techos y bodegas cercanas al sector donde se ubicará la Faenadora Móvil.

6.4. Control de mitigación del polvo por los alrededores de la U.F.M.

- El control del polvo en las afuera de la U.F.M. se debe mantener mitigado para evitar una contaminación dentro de la Unidad, para esto, se debe prevenir trabajando con las puertas cerradas de la Unidad.
- Se deberá realizar diariamente la mitigación del polvo por los alrededores de la Unidad como por ejemplo: que los vehículos que transiten sea a una baja velocidad para evitar el levantamiento de polvo.
- Humedecer los caminos cercanos de tránsito y los alrededores de la Unidad.
- Si existiese el caso de la presencia de polvo dentro de la unidad sobre los rieles o en la sala de maquinas, se procederá a aspirar la presencia

de polvo con la aspiradora industrial y se higienizará completamente el área.

- Se hará mitigación del polvo antes de ingresar a la U.F.M., se humedecerá todo el sector donde está ubicada la Unidad antes de comenzar la faena.

7.- Monitoreo.

- La mitigación de polvo se monitoreara visualmente diariamente ya que es un contaminante perjudicial para nuestra materia prima.
- Cuando se realice los aseos finales después que se termine de faenar el personal se encargara de eliminar en su totalidad el polvo dentro de la Unidad.
- El control de la ausencia o presencia de roedores se monitoreara semanalmente.
- El encargado de calidad monitoreara este procedimiento en el REG-4-G.
- En el caso de no controlar la plaga de insectos, roedores o aves se consultara con una empresa externa de control y manejo de plagas.

8.- Verificación.

- El encargado de calidad verificara las actividades de este procedimiento cada dos semanas, para asegurar que el monitor realice adecuadamente su función, realizará revisión en terreno y documental.



PLANILLA DE MONITOREO DE CONTROL DE PLAGAS Y RESIDUOS.

Procedimiento: Se revisan los depósitos exteriores e interiores de desechos.	Frecuencia: una vez cada dos semanas.	Concepto: C: Cumple NC: No Cumple	Condición Sanitaria: 1) Basureros no alejados y limpios. 2) sin presencia de malezas o arbustos. 3) desechos sólidos o líquidos fuera de sus depósitos. 4) Otro.	Acción Correctiva: 1) Reubicar e higienizar los basureros. 2) Desmalezar los alrededores del módulo de acopio. 3) desechos sólidos o líquidos reubicados en sus depósito.
--	---	--	---	---

Fecha						
Hora						
EXTERIORES	CONCEPTO	A. C.	CONCEPTO	A. C.	CONCEPTO	A. C.
Rampa de recepción						
Corral de espera						
Manga						
Noqueo						
Loza de desangrado						
Depósito de basura 1						
Camara de acumulación 1						
Camara de acumulación 2						
Depósito de vísceras verdes						
Depósito de cueros de animal						
INTERIORES						
Depósito de vísceras verdes						
Depósito de basura 1						
Sección de Faena						
Almacenamiento camara						
Oficinas.						
Nombre del Verificador.						

Fecha						
Hora						
EXTERIORES	CONCEPTO	A. C.	CONCEPTO	A. C.	CONCEPTO	A. C.
Rampa de recepción						
Corral de espera						
Manga						
Noqueo						
Loza de desangrado						
Depósito de basura 1						
Camara de acumulación 1						
Camara de acumulación 2						
Depósito de vísceras verdes						
Depósito de cueros de animal						
INTERIORES						
Depósito de vísceras verdes						
Depósito de basura 1						
Sección de Faena						
Almacenamiento camara						
Oficinas						
Nombre del Verificador.						

	Procedimiento Operacional Estandarizado de control de productos químicos y sustancias peligrosas.	Código: POES-5-F Versión:2 Páginas 5
Preparado por: Rayen Garcés Rosales		Aprobada por: Patti English.
Firma:	Fecha: 30/12/2013	Firma: Fecha: 20/01/2014

1.- Objetivo.

El objetivo de este procedimiento es establecer el control que se les dará a los productos químicos y sustancias peligrosas en la Unidad Faenadora Móvil.

2.- Alcance.

Este procedimiento es aplicable a toda el área de la Unidad desde la recepción de los animales hasta la distribución de las medias canales.

3.- Responsabilidades.

Ejecución: El responsable de ejecutar las actividades de este procedimiento son los operarios que trabajan dentro y fuera de la Unidad.

Monitoreo: El responsable de monitorear que se cumpla con el procedimiento es el encargado de la Unidad.

Verificación: El responsable de verificar que se cumpla con el monitoreo de este procedimiento es el encargado de calidad.

4.- Definiciones.

Limpieza: la eliminación de la tierra, residuos de alimentos, polvo, grasa u otro material contaminante.

Sanitización: reducción de microorganismos a un nivel que no de lugar a contaminación nociva en el alimento.

Producto Químico: es un agente desinfectante o sanitizante que se utiliza en la limpieza de instrumentos, equipos o limpieza de superficies.

Contaminación: la presencia de microorganismos, virus y/o parásitos, sustancias extrañas o deletéreas de origen mineral, orgánico o biológico, sustancias radioactivas y/o sustancias tóxicas en cantidades superiores a las permitidas por las normas vigentes, o que se presuman nocivas para la salud.

Manipulador de alimentos: corresponde a toda persona que trabaje a cualquier título, aunque sea ocasionalmente, en lugares donde se produzca, manipule, elabore, almacene, distribuya o expendan alimentos.

5.- Referencias.

- Reglamento Sanitario de los Alimentos D.S. 977/96 Vigente.
- Norma Chilena 3235 of. 2011 vigente.

6.- Procedimiento.

En la UFM se utilizarán productos químicos para la limpieza general de de instalaciones equipos, considerando productos que no afecten la salud de los consumidores y trabajadores en general.

No se aplica ningún procedimiento para el control de sustancias peligrosas ya que no existe el almacenamiento de alguno de esto.

6.1.- Procedimiento de adquisición y recepción de productos químicos.

- Los productos químicos son comprados a empresas externas que hacen ventas directas de estos productos a la empresa según requerimientos.
- El encargado de calidad gestionara la compra de estos productos según las especificaciones técnicas, requeridas por la empresa.
- En la recepción de los productos químicos, el encargado de calidad recepcionará el o los productos y chequeará si viene en buenas condiciones, si cumple resolución, ficha técnica y si su rotulación está de acuerdo a lo que dice su hoja de seguridad.
- Todos los productos químicos que se adquieran deben venir con su pictograma claro, ficha técnica y hoja de seguridad.

6.2. Procedimiento de manejo y almacenamiento de productos químicos.

- El manejo y almacenamiento de los productos químicos se hará siguiendo las indicaciones y recomendaciones de la ficha técnica u hoja de seguridad.
- Los productos químicos deben mantenerse en sus envases originales. Si existiese el caso de tener que trasvasijar un químico, se hará en un envase limpio, seco y sin residuos y rotulado con lo mismo que el envase original.
- El responsable deberá asegurarse que los químicos se encuentren en su envase seguro y sin roturas y mantendrán estos productos en una sala aislada a la zona de proceso (sala de máquina de la Unidad de Faena Móvil) dentro de un recipiente plástico y con sus implementos de medición y dilución en buen estado.
- Un operario capacitado hará las diluciones de los químicos y llevara un inventario de los productos en el caso de necesitar abastecimiento.

6.3. Productos Químicos Utilizados en la Unidad Faena Móvil

Producto	Nombre	Concentración Utilizada	Tiempo de Acción	Principio Activo
Detergente alcalino Clorado	VQ-3500	20 a 40 ml. De VQ 3500 por 1 Lt. De agua.	5 a 20 minutos	Cloro
Dióxido de cloro	CLORODOS PLUS	2 ml. De Clorodos Plus por 1 Lt. De agua.	5 a 20 minutos	Cloro
Jabón Triclosan	Hygesan	Aplicar 1 o 2 ml. en las manos y agregar agua y frotar las manos.	20 segundos	Jabón antiséptico.

Sanitizante Orgánico.	Sanicorx	2ml de Sanitizante en 1 litro de agua.	2 a 5 minutos.	Sanitizante
Hipoclorito sodio.	de Hipoclorito sodio.	de 0.33 cc. por minuto inyectado en el pozo de agua.	Acción inmediata.	Cloro

Código de colores para los químicos para evitar contaminación del alimento.

Rojo: Peligroso, no puede estar en contacto con el alimento.

Verde: No peligroso, puede ser utilizado en alimento

6.4. Productos Químicos.

Detergente VQ 3500

Tipo de detergente: detergente alcalino clorado tenso activos.

Indicación: producto concentrado permite ser usado para limpiar, sanitizar y enjuagar. Formulado para la remoción de grasas y residuos en plantas procesadoras de carnes.

Dosificación: diluir 20 ml. de producto en 1 litro de agua. Dejar en contacto con la superficie de 5 a 20 minutos. Enjuagar con agua para eliminar restos de impurezas superficiales.

Almacenamiento: almacenar en envase bien cerrado, a temperatura ambiente en lugar fresco y seco y protegido de la luz.

En sus propiedades físicas se describe lo siguiente.

Estado físico: líquido

Apariencia y Color: líquido translucido con tonalidad amarilla con olor característico al cloro.

No es un líquido inflamable.

Este producto es utilizado para la limpieza e higienización de los equipos, instrumentos e infraestructuras de la Unidad.

Clorodos Plus

Tipo de producto: Desinfectante en solución estabilizada de uso industrial.

Indicación: desinfectante Sanitizante formulado para ser utilizado en la industria de alimentos. Se recomienda su uso en desinfección de superficies y equipos que tenga contacto con los alimentos.

Dosificación: diluir 2 ml. de producto en 1 litro de agua. Agitar y dejar reposar por 15 minutos. Esta solución desinfectante debe permanecer en contacto por lo menos 1 minuto y no enjuagar ya que no deja contenido residual.

Almacenamiento: mantener el producto en el envase original cerrado, en lugar fresco, seco y protegido a la exposición a la radiación solar o a temperaturas elevadas.

Estado físico: líquido

Apariencia y color: líquido y translucido con tonalidad amarilla con olor característico al cloro.

No es un líquido inflamable, pero facilita la combustión de otras sustancias.

Este producto es utilizado para la sanitización de equipos, instrumentos e infraestructura y para el pediluvio de sanitización de planta de botas.

Hygesan Jabón Triclosan

Tipo de producto: jabón de manos líquidos antisépticos semidenso.

Indicación: Antiséptico de uso externo.

Dosificación: moje las manos, aplique entre 1 o 2 ml. de Hygesan, frote ambos lados y entre los dedos hasta formar espuma, enjuague con abundante agua potable.

Almacenamiento: Almacenar en ambiente seco y fresco, protegido de la luz.

Estado físico: líquido

Apariencia y color: Líquido cremoso y sin olor.

No es un líquido inflamable.

Este producto se utiliza para la higienización de manos de los operarios.

Hipoclorito de sodio

Tipo de producto: solución desinfectante de uso industrial para desinfectar aguas no potable y superficies y áreas de proceso.

Indicación: producto concentrado utilizado como desinfectante de aguas no potables en sectores rurales.

Dosificación: se inyecta por una manguera hipoclorito de sodio en el pozo de agua a una concentración de 0.33 cc. por minuto. La concentración que debe tener el agua del pozo es de 0.2 ppm a 2.0 ppm.

Almacenamiento: se almacena en un lugar fresco y aislado de la luz solar. No debe tener contacto directo con otros productos químicos, el contacto con ácidos produce gases tóxicos. Se mantiene bajo llave.

Estado físico: líquido.

Apariencia y color: líquido de color amarillento.

Es un líquido inflamable.

Este producto se utiliza para la cloración del agua de pozo en el módulo de acopio.

Sanicorx

Tipo de producto: Sanitizante de origen natural, conservante y antioxidante con propiedades bactericidas y fungicidas, a base de extractos cítricos de semillas de naranja.

Indicación: Sanicorx está especialmente recomendado para la desinfección en áreas de agroindustrias y sanitización en carnes bovinas, porcinas y ovinas.

Dosificación: diluir 2 ml de Sanitizante por 1 litro de agua. Esta solución no debe ser lavada ya que no deja contenido residual.

Almacenamiento: mantener almacenado en un lugar fresco, protegido de la luz en su envase original debidamente rotulado y bien cerrado.

Estado físico: Líquido.

No es un líquido inflamable.

Este producto se utiliza para la sanitización de canales bovinas, porcinas y ovinas y la sanitización de corte de las mismas especies ya mencionadas.

7. Monitoreo.

- El encargado de la unidad se encargara de monitorear visualmente este procedimiento revisando las diluciones de los químicos.

8. Verificación.

- La verificación del monitoreo de este procedimiento lo realizara el encargado de calidad.
- El encargado de calidad verificara las diluciones de los químicos en terreno, pero será sólo visual.

9. Anexo.

Fichas Técnica de Productos Químicos y Hojas de Seguridad.

 <p>CARNES ANDES SUR Business Natural</p>	Procedimiento de Manejo de Desechos Sólidos y Líquidos de la Unidad Faenadora Móvil.	Código: POES-6-F Versión:2 Páginas 4
Preparado por: Rayen Garcés Rosales	Aprobada por: Patti English.	
Firma:	Fecha: 16/01/2014	Firma:
Fecha: 06/02/2014		

1.- Objetivo.

El objetivo principal de este procedimiento es establecer los tipos de desechos y la disposición final de estos.

2.- Alcance.

Este procedimiento es aplicable a toda el área interna y externa de la Unidad Faenadora Móvil y al personal que trabaja en ella para la disposición de residuos.

3.- Responsabilidades.

- **Ejecución:** los operarios de la Unidad Faenadora Móvil son los responsables de ejecutar este procedimiento.
- **Monitoreo:** el encargado de la Unidad Faenadora Móvil es responsable de monitorear que los operarios cumplan con las actividades de este procedimiento.
- **Verificación:** el encargado de calidad es el responsable de verificar el cumplimiento de procedimiento.

4.- Definiciones.

Contaminación: presencia de un contaminante en los alimentos o en el ciclo de producción de la alimentación.

Desechos orgánicos: son aquellos que tienen la característica de poder desintegrarse o degradarse mas rápidamente, transformándose en otro tipo de materia orgánica.

Desechos inorgánicos: son los que por sus características químicas sufren una descomposición natural muy lenta. Muchos de ellos son de origen natural pero no son biodegradables.

Limpieza: sin suciedad, sin presencia de contaminantes visibles al ojo humano.

Suciedad: conjunto de manchas de grasa, polvo o impurezas que pudieran quedar en un equipo o superficie.

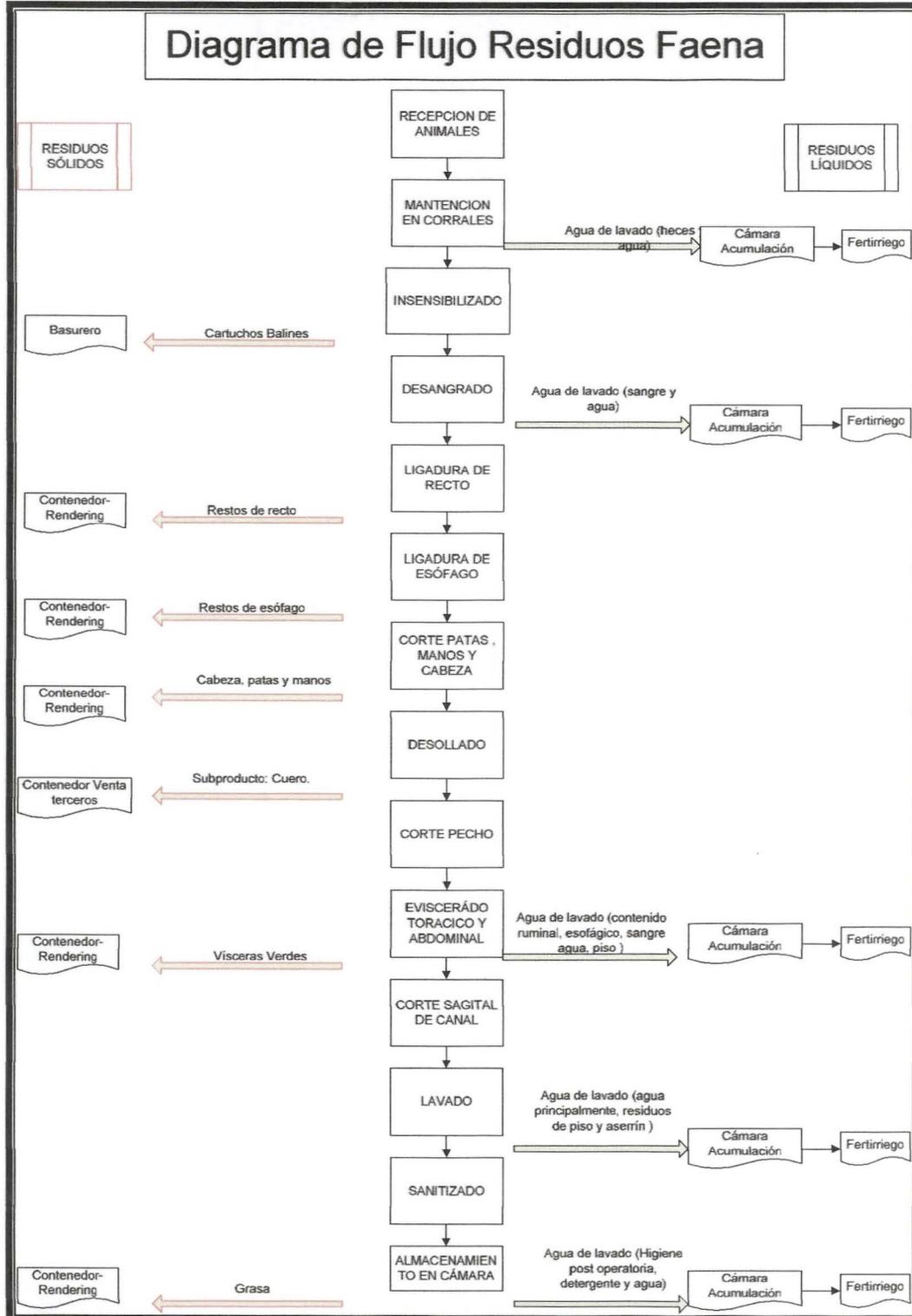
Residuo o Desecho: sustancia, elemento u objeto que algún proceso elimina el cual se procede a la eliminación a través de algún medio.

U.F.M.: Unidad Faenadora Móvil.

5.- Referencias.

Reglamento sanitario de los alimentos D.S. 977/96 vigente.
 Norma Chilena 3235 of. 2011 vigente.

6.- Procedimiento.



6.1.- Procedimiento manejo de desechos sólidos.

En la realización de buenas prácticas sobre la acumulación de los desechos sólidos que se obtendrán de las faenas se deberán cumplir con los siguientes pasos para no tener una contaminación cruzada o una proliferación de roedores o insectos, que altere la materia prima.

Para ello se realizara el acopiamiento de desechos sólidos de la siguiente manera:

- Las vísceras verdes, (guatas y intestinos), cabezas, patas, pulmones y los decomisos como el hígado, riñones, etc., se dispondrán en un contenedor, para luego ser despachados a una empresa externa de RENDERING.
- Todos los desechos sólidos tendrán una salida por el costado derecho de la Unidad donde existe una pequeña puerta que solo es de uso exclusivo para el desecho de las vísceras.
- El acopiamiento de los desechos sólidos es durante el día y se acopiaran en un contenedor y marcados como desechos sólidos, **No apto para el consumo humano**, registrados con fecha y que tipo de desechos van, como por ejemplo: desechos de ternero, cerdo o cordero.
- Diariamente una empresa externa retirara estos desechos en donde el destino final de los desechos sólidos será para RENDERING.
- La empresa externa enviara una hoja de recepción con los kilos totales que se recibieron.

6.2.- Procedimiento de almacenaje de cueros. (Terneros y cordero).

El cuero de los animales como el ternero o el cordero es comercializado a empresas de cueros que ellos al final le dan un uso a estos.

Nuestra empresa comercializa los cueros a una empresa externa, para esto se debe almacenar de manera limpia los cueros para evitar contaminación con el exterior antes de su retiro. Para esto se realizara lo siguiente:

- El acopio de los cueros será en un contenedor de uso exclusivo para ello y está rotulado: **Cueros de animal, no apto para consumo humano.**
- Cuando se termine la faena se contacta con la empresa de cueros para comercializar y programar el retiro de los cueros, ya que no todos los días se faenaran dichos animales para obtener el producto.
- La empresa externa dará una hoja de recepción de los cueros y deberá entregar una copia a la persona de calidad o al encargado de la U.F.M., la que almacenará las hojas de recepción de la empresa.

6.3.- Procedimiento de manejo de eliminación de Riles.

Se consideran Riles dentro de una U.F.M. toda el agua utilizada y algunos desechos líquidos. Para que estos residuos sean eliminados se debe realizar lo siguiente:

- Toda el agua utilizada, la sangre, el contenido ruminal y algunas heces son canalizada hacia una cámara de acumulación de 200 litros.

- Al finalizar la faena esta cámara de acumulación se debe vaciar para evitar una contaminación por proliferación de plagas o roedores y evitar presencia de contaminación bacterias por el alrededor de la cámara de acumulación, además se evita la contaminación ambiental por los malos olores que podrían generarse.
- Para vaciar la cámara, los líquidos acumulados son succionados por una bomba trituradora que transforma estos riles en compostaje.
- Estos riles son llevados a por un tractor con pulverizadora y son esparcidos por las praderas del predio, utilizados como fertiriego.
- El agua o los líquidos que se esparcirán nunca serán un problema sino un beneficio para el propietario del terreno o predio, ya que es utilizado como fertilizante.

7.- Monitoreo.

- Se revisara diariamente que las actividades descritas en ítem anterior se ejecuten de la manera correcta donde el encargado de la U.F.M será el responsable de ello.
- Los desechos sólidos que son comercializados con empresas externas, entregan una hoja, la cual la archiva el encargado de calidad. Esto sirve para llevar un monitoreo por parte de Aseguramiento de calidad.
- La acción correctiva es inmediata cuando se presente una situación de mal manejo de desechos, como el despacho de desechos sólidos, se comunicaran con la empresa externa para que haga un pronto retiro de estos.
- La acción correctiva es inmediata cuando se presente una situación de mal manejo de riles, como no extraer los líquidos de la cámara de acumulación. Los líquidos se extraen de inmediatamente y se les realiza lo indicado en punto 6.3.

8.- Verificación.

- El Encargado de calidad verificara diariamente que este procedimiento se cumpla y semanalmente revisa que los documentos estén en orden de las recepciones de desechos sólidos.
- Verificar la hoja de recepción de desechos que genera la empresa externa.

 <p>CARNES ANDES SUR Temperic Andino</p>	Procedimiento de Prevención de Contaminación Cruzada en Módulo de Acopio.	Código: POES-7-F Versión:2 Páginas 4
Preparado por: Rayen Garcés Rosales	Aprobada por: Patti English.	
Firma:	Fecha: 16/01/2014	Firma:
		Fecha: 20/01/2014

1. Objetivo.

El objetivo principal de este procedimiento es reducir la posibilidad de que se genera contaminación cruzada durante el proceso.

2. Alcance.

Este procedimiento es aplicable a toda la operación relacionada con la prevención de la contaminación cruzada durante el proceso productivo en la Unidad.

3. Responsabilidades.

- **Ejecución:** El responsable de ejecutar este procedimiento son los operarios que trabajan en la Unidad.
- **Monitoreo:** El responsable de monitorear que se cumplan con las actividades de este procedimiento es el encargado de la Unidad o un operario capacitado para ello.
- **Verificación:** El responsable de verificar que se cumpla con el monitoreo de este procedimiento es el encargado de calidad.

4. Definiciones.

Contaminación: presencia de un contaminante en los alimentos o en el ciclo de producción de la alimentación.

Contaminante: Cualquier agente biológico o químico, materia extraña u otras sustancias no añadidas intencionalmente a los alimentos y que puedan comprometer la inocuidad o la aptitud de los alimentos.

Contaminación Cruzada: toda persona que haya estado en contacto directo con materias primas, productos semielaborados o material contaminante, se debe limpiar y desinfectar para no contaminar un producto u otra área.

Suciedad: conjunto de manchas de grasa, polvo o impurezas que pudieran quedar en un equipo o superficie.

Personal u Operario: Corresponde al personal contratado por CARNES ANDES SUR S.A., que participe en forma directa e indirecta en la manipulación y almacenamiento del producto.

Limpieza: sin suciedad, sin presencia de contaminantes visibles al ojo humano.

5. Referencias.

- Reglamento Sanitario de los Alimentos D.S. 977/96 Vigente.
- Norma Chilena 3235 of. 2011 Vigente.

6. Procedimiento.

El flujo de proceso debe evitar el entrecruzamiento de las materias primas con los productos terminados, además el flujo del personal que pueda eventualmente generar problemas de contaminación cruzada debe ser disminuido al máximo, es decir todo el personal debe seguir las instrucciones para evitar que sus actos como el ir de áreas sucias a limpias provoque contaminación que pueda llegar al producto final.

6.1 Característica de Instalaciones y Construcciones

Las instalaciones en las cuales se realiza el proceso tiene dispuesto un cerco perimetral, con piso chancado para evitar el polvo en la zona, cuenta con una sala para el ingreso del personal y su cambio de ropa de calle a ropa de trabajo, que dispone de un baño con todas las medidas higiénicas.

La unidad de Faena móvil posee diseño higiénico de acero inoxidable que permite la higiene y sanitización adecuada de las instalaciones, desde el piso hasta los rieles desde la entrada de la Unidad hasta la cámara de frío. El material de las paredes son material lavable e inoxidable, al mismo tiempo los equipos, utensilios y ganchos de trabajo y de suspensión cumplen con el mismo diseño.

6.2. Procedimiento de prevención de contaminación cruzada en presencia de condensación.

La condensación en una sala de proceso o una cámara de frío es un contaminante, ya que la acumulación de condensación en el cielo de estas infraestructuras podría generar una contaminación cruzada con la materia prima o en el producto final.

Para prevenir la acumulación de condensación o eliminarla, se hará siempre y cada vez que se presente los siguientes pasos:

- Cada vez que se finalice los aseos al término de la jornada de faena, los operarios limpian con rachas de mango largo el cielo y rieles de la Unidad. El material de los cielos de la Unidad Faenadora Móvil es lavable e higienizable.
- Antes de comenzar la jornada de faena, los operarios revisan el aseo pre-operacional del Módulo de Acopio y revisan si existe presencia de condensación en el cielo o rieles de la Unidad. Si existe presencia de

condensación se debe eliminar con la racha que es solo de uso exclusivo para esto.

6.3. Procedimiento de prevención de contaminación cruzada fuera de la Unidad.

Para prevenir la contaminación cruzada fuera de la Unidad el Operario que trabaja afuera de la Unidad Móvil, es el responsable de ejecutar este ítem del procedimiento.

- Este operario es encargado del manejo de animales desde la recepción, arreo a la manga hasta el noqueo y desangrado del animal.
- Mantendrá limpia toda la zona de noqueo y desangrado para evitar la acumulación de sangre, al igual que los corrales, manga y recepción de camiones para evitar la acumulación de fecas.
- No entrara a la Unidad en ningún momento de la faena, si es que no es alguna emergencia que se solicite su ayuda, para prevenir una contaminación de zona sucia a zona limpia.
- Lavará sus manos las veces que sea necesario en un lavamanos adosado al lado izquierdo de la Unidad (filtro sanitario), que proveerá de jabón y toallas desechables para su correcto lavado de manos.
- El Operario no comerá ni fumara dentro del cerco perimetral, lo hará en un lugar o zona destinado para ello el cuál estará alejado del cerco perimetral y módulo de acopio.
- El transito del operador en la jornada de trabajo será por fuera de la Unidad esto abarca desde el filtro sanitario hasta la zona de recepción de animales.

6.4. Procedimiento de prevención por contaminación cruzada dentro la Unidad.

- Los operarios que trabajan dentro de la Unidad Faenadora Móvil, son responsables de ejecutar este ítem del procedimiento, para ello deben ingresar con el equipamiento establecido por la planta.
- Ellos son los encargados de la faena de los animales dentro de la Unidad, se les hace entrega del animal desangrado y listo para comenzar la faena.
- Son los responsables de mantener operativo y limpio dentro de la Unidad y despejado de desechos sólidos como las vísceras verdes o los cueros.
- Mantendrán siempre limpios y esterilizados sus implementos de trabajos como: cuchillos, chairas y ganchos.
- El lavado de manos es constante y repetitivo tras cada operación que van a realizar que provoque algún tipo de contaminación en la materia prima.
- Los operarios no comerán ni fumarán dentro de a dependencias de la Unidad ni dentro del cerco perimetral, lo harán en un lugar o zona destinado para ello y estará alejado del cerco perimetral.
- El transito de los operarios en la jornada de trabajo será dentro de la Unidad, esto abarca desde el filtro sanitario y dentro de la Unidad.

- El Operario no debe transitar por la zona del desangrado, noqueo, corrales o la zona de recepción de animales, solo si existiese una emergencia puede acudir a las zonas ya mencionadas.

6.5 Procedimiento de prevención por contaminación cruzada por vidrio o plástico.

- Para prevenir la contaminación de vidrio dentro de la Unidad Faenadora Móvil, todas las iluminarías están protegidas con cubre foco de color transparente. Este cubre foco no permitirá que caiga trozos de vidrio en el caso de quebrarse algún foco o tubo de luz.
- Para prevenir la contaminación del plástico dentro de la Unidad Faenadora Móvil, se evitara cortar pita de plástico dentro de la Unidad (se ocupa para amarrar el ano) y se cortan antes de comenzar la faena fuera de la Unidad.
- La pita que se utiliza es una pita de color fuerte y oscuro fácil de detectar en el caso que contamine alguna canal, además no se utilizarán guantes y en caso de ser necesario su uso, se verificará su estado después de procesar cada animal.

7.- Monitoreo.

- El monitoreo de presencia de condensación se ejecutara todos los días y se monitoreara en el REG-POES-1B-F.
- El monitoreo de contaminación cruzada por vidrio o plástico es realizado visualmente y en caso alguna presencia u observación de estos elementos se deja observación en el REG-POES-1B-F.
- El tránsito de los operarios dentro del cerco perimetral es monitoreado por el encargado de la Unidad visualmente.

8.- Verificación.

- La Verificación documental del REG-POES-1B-F lo realiza el encargado de calidad.
- El encargado de calidad verifica las observaciones si existió algún tipo de contaminación y verifica las acciones correctivas.

	Instructivo de Limpieza y esterilización de cuchillos, chairas y chairas de la Unidad Faenadora Móvil.	Código: INST-POES-1-F Versión: 1 Páginas: 1	
Preparado por: Rayen Garcés Rosales		Aprobada por: Patti English.	
Firma:	Fecha: 22/11/2013	Firma:	Fecha: 31/01/2014

1.- Objetivo.

Establecer los pasos de Limpieza y esterilización de chairas y cuchillos, asegurando una buena práctica de higiene y sanitización.

2.- Responsables.

- **Ejecución:** los operarios son responsable de ejecutar este instructivo.
- **Monitoreo:** el encargado de la Unidad es el responsable de monitorear este instructivo.
- **Verificación:** el encargado de calidad es el responsable de monitorear este instructivo.

3.- Procedimiento.

- Lavar con abundante agua caliente los cuchillos y chairas para remover toda la suciedad y grasa. Escobille detalladamente los cuchillos y chairas, pasar a la chaira una liga de agua para evitar la oxidación.
- Remueva la suciedad de los cuchillos y chairas con una solución de detergente VQ 3500, escobillando para remover los restos de carne. Y dejar actuar por 10 minutos.
- Enjuagar los cuchillos con abundante agua caliente para la eliminación del detergente.
- Después de enjuagar los cuchillos y chairas, pulverice los instrumentos con el sanitizante Clorodos Plus en una solución de 2ml del sanitizante por 1 lt. de agua. No enjuagar ya que deja contenido residual.
- Introducir los cuchillos y chairas al esterilizador y guardar en la caja plástica para los cuchillos, chairas y ganchos.

4.- Monitoreo.

El monitoreo de este procedimiento se realizara todas las mañanas en el pre-operacional de la Unidad donde se revisaran los cuchillos, chairas y ganchos y se registrara en la planilla REG-POE-1-F

5.- Verificación.

El encargado de calidad verificara que el monitoreo y la ejecución del instructivo se realice adecuadamente.

	Instructivo de Equipamiento de Filtro sanitario de la U.F.M.	Código: INST-POES-2-F Versión: 1 Páginas: 1	
Preparado por: Rayen Garcés Rosales		Aprobada por: Patti English.	
Firma:	Fecha: 19/11/2013	Firma:	Fecha: 19/11/2013

1.- Objetivo.

Establecer los requerimientos necesarios para el equipamiento del filtro sanitario y los productos empleados.

2.- Responsables.

- **Ejecución:** los operarios son responsable de ejecutar este instructivo.
- **Monitoreo:** el encargado de la Unidad es el responsable de monitorear este instructivo.
- **Verificación:** el encargado de calidad es el responsable de monitorear este instructivo.

3.- Procedimiento.

Lava botas.

Para el lavado de las botas preparar una solución de VQ 3500(60 ml. de producto en 3 lts. de agua), en un recipiente plástico y un cepillo de mango largo que solo será de uso exclusivo para el lavado de botas.

La solución debe ser cambiada todos los días.

Lava pecheras.

Para el lavado de las pecheras preparar una solución de detergente VQ 3500 a una dilución de 60 ml. en 3 litros de agua, en un recipiente plástico y cepillo de mango corto que solo será de uso exclusivo para el lavado de pecheras.

La solución debe ser cambiada todos los días.

Sanitizador y Pediluvio.

Para preparar el sanitizante llenar la bomba pulverizadora con 6 ml de sanitizante Clorodos plus en 3 litros de agua y disponer en el filtro sanitario para las pecheras, hacer el mismo ejercicio para el pediluvio.

Jaboneras.

Rellenar los dispensadores con jabón Higesan del filtro sanitario y sala de desposte, hasta la zona indicada por el dispensador.

Dispensador de toallas desechables.

Reponer los dispensadores con toallas desechables en el filtro sanitario y sala de desposte.

Higienizador de manos.

Mantener el dispensador con alcohol gel puro, tal cual es recepcionado. NO AGREGAR AGUA.

	Instructivo de Limpieza de Pisos y Muros en la Unidad Faenadora Móvil.	Código: INST-POES-3-F Versión: 1 Páginas: 1	
Preparado por: Rayen Garcés Rosales		Aprobada por: Patti English.	
Firma:	Fecha: 21/11/2013	Firma:	Fecha: 21/11/2013

1.- Objetivo.

Establecer los pasos de limpieza en forma clara para prevenir la contaminación y asegurar una buena higiene y sanitización.

2.- Responsables.

- **Ejecución:** los operarios son responsable de ejecutar este instructivo.
- **Monitoreo:** el encargado de la Unidad es el responsable de monitorear este instructivo y registrar en el Pre- operacional.
- **Verificación:** el encargado de calidad es el responsable de verificar este instructivo.

3.- Procedimiento.

Para el lavado del piso.

- Preparar una solución de detergente VQ 3500 a una solución de 20 ml. de detergente por 1 litro de agua.
- Realizar acción mecánica con una racha manual con escobillón de cerdas duras. Dejar actuar por 10 minutos y enjuagar con abundante agua por lo general agua caliente.

Para el lavado de Muros.

- Preparar una solución de detergente VQ 3500 a una solución de 20 ml. de detergente por 1 litro de agua.
- Realizar acción mecánica con racha manual de esponja abrasiva. Dejar actuar por 10 minutos y enjuagar con abundante agua por lo general agua caliente.
- Para los pisos y muros sanitizar con Clorodos Plus a una solución de 2 ml por 1 litro de agua y pulverizar toda la zona de pisos y muros.

4.- Monitoreo.

El monitoreo de este instructivo se realiza todos los días en el pre-operacional de la Unidad y es registrado en la planilla REG-POES-1-F

5.- Verificación.

El encargado de calidad verificara que el monitoreo y la ejecución del instructivo se realice adecuadamente.

	Instructivo de Limpieza de la Sierra partidora de canal y Sierra partidora de pecho.	Código: INST-POES-4-F Versión: 1 Páginas: 1	
Preparado por: Rayen Garcés Rosales		Aprobada por: Patti English.	
Firma:	Fecha: 08/11/2013	Firma:	Fecha: 08/11/2013

1.- Objetivo.

Establecer los pasos a seguir en forma clara sobre el lavado y sanitizado de la sierra partidora de canal y la sierra manual para prevenir una mala práctica de higiene.

2.- Responsables.

- **Ejecución:** los operarios son responsable de ejecutar este instructivo.
- **Monitoreo:** el encargado de la Unidad es el responsable de monitorear este instructivo.
- **Verificación:** el encargado de calidad es el responsable de monitorear este instructivo.

3.- Procedimiento.

Cuando se finaliza la Jornada de trabajo deben realizar los siguientes puntos:

- Remover restos de aserrín y suciedad adherida, ayudándose con una escobilla.
- Lavar con agua caliente para remover la suciedad, el aserrín y grasa adherida en la cortadora.
- Lavar con una solución de detergente VQ 3500 y realizar acción mecánica con una escobilla de uso exclusivo para ello, dejar actuar por 10 minutos como mínimo.
- Enjuagar con agua caliente toda la superficie de la sierra.
- Realizar el mismo procedimiento de limpieza al cuchillo circular de sierra, para evitar la contaminación de restos orgánicos y la oxidación.
- Al finalizar el procedimiento de limpieza, sanitizar la sierra completa y dejar actuar por 5 minutos.
- Se deja guardada en el área de proceso de la Unidad, colgada en la pared.

4.- Monitoreo.

El monitoreo de este instructivo se realiza todos los días en el Pre-operacional de la Unidad y es registrado en la planilla de REG-POES-1-F

5.- Verificación.

El encargado de calidad verificara que el monitoreo y la ejecución del instructivo se realice adecuadamente.

	Instructivo de lavado de manos.	Código: INST-POES-5-F Versión: 1 Páginas: 1	
Preparado por: Rayen Garcés Rosales		Aprobada por: Patti English.	
Firma:	Fecha: 31/01/2014	Firma:	Fecha: 31/01/2014

1.- Objetivo.

Establecer los pasos a seguir para un buen lavado de manos de manos y prevenir una mala práctica de higiene por parte de los operarios.

2.- Responsabilidades.

- **Ejecución:** los operarios son responsable de ejecutar este instructivo.
- **Monitoreo:** el encargado de la Unidad es el responsable de monitorear este instructivo.
- **Verificación:** el encargado de calidad es el responsable de verificar este instructivo.

3.- Procedimiento.

- El lavado de manos se realiza cada vez que las manos tengan contacto directo con alguna superficie contaminante o sucia, tras cada operación o cada vez que sea necesario.
- La unidad cuenta con dos lava manos: un lavamanos se encuentra afuera de la Unidad en el filtro sanitario y el otro se encuentra adentro de la Unidad. Ambos cuentan con conexión a agua caliente y agua fría, con dispensadores de jabón, dispensador de toallas y alcohol gel.
- Humedezca con abundante agua desde el antebrazo hasta las manos.
- Aplique suficiente jabón para cubrir toda la zona de las manos.
- Frótese las palmas de las manos entre sí, luego frótese la palma de la mano derecha contra el dorso en la mano izquierda entrelazando los dedos y viceversa.
- Frótese las palmas de las manos entre sí, entrelazando los dedos y viceversa, luego rodeando el pulgar izquierdo con la palma de la mano derecha frótese con un movimiento de rotación y viceversa.
- Enjuague las manos con abundante agua para eliminar los restos de jabón.
- Séquese las manos con toallas desechables y elimínela en forma inmediata y aplique alcohol desinfectante.

	Instructivo de equipamiento del personal.	Código: INST-POES-6-F Versión: 1 Páginas: 1	
Preparado por: Rayen Garcés Rosales		Aprobada por: Patti English.	
Firma:	Fecha: 31/01/2014	Firma:	Fecha: 31/01/2014

1.- Objetivo.

Establecer la implementación de los operarios antes de ingresar al área de proceso en la Unidad Faenadora.

2.- Responsabilidades.

- **Ejecución:** los operarios son responsable de ejecutar este instructivo.
- **Monitoreo:** el encargado de la Unidad es el responsable de monitorear este instructivo.
- **Verificación:** el encargado de calidad es el responsable de verificar este instructivo.

3.- Procedimiento.

Los operarios antes de ingresar a la Unidad Faenadora Móvil, deben ingresar con su vestimenta de trabajo, esto consiste en lo siguiente:

- Los operarios ingresan a la oficina y se cambian su ropa de calle a la ropa de trabajo: overol blanco, botas blancas.
- Antes de subir a la Unidad, los operarios deben higienizar y sanitizar sus botas, pecheras y manos.
- Cuando los operarios están arriba de la Unidad deben volver a lavarse las manos ya que fueron contaminadas nuevamente, colocarse la pechera y la cofia.

4.- Monitoreo.

El monitoreo de este instructivo se monitorea todos los días al inicio de la jornada de trabajo y se registra en la planilla REG-POES-2-F.

5.- Verificación.

El encargado de calidad verificara que el monitoreo y la ejecución del instructivo se realice adecuadamente.

	Instructivo de Limpieza e higienización en el filtro sanitario.	Código: INST-POES-7-F Versión: 1 Páginas: 1	
Preparado por: Rayen Garcés Rosales		Aprobada por: Patti English.	
Firma:	Fecha: 03/02/2014	Firma:	Fecha: 03/02/2014

1.- Objetivo.

Establecer los pasos de limpieza y sanitización en el filtro sanitario antes de ingresar a la Unidad Faenadora Móvil.

2.- Responsabilidades.

- **Ejecución:** los responsables de ejecutar este instructivo son los operarios.
- **Monitoreo:** el responsable de monitorear este instructivo es el encargado de Unidad.
- **Verificación:** el responsable de verificar este instructivo es el encargado de calidad.

3.- Procedimiento.

Antes de ingresar a la Unidad o a la zona del noqueo, los operarios de la faena deben higienizar y sanitizar su equipo de trabajo como la pechera, botas y manos, lo realizan de la siguiente manera:

1. Lavar las pecheras con una escobilla manual rotulada para ello, con una solución de detergente VQ 3500 de 60 ml de detergente en 3 litros de agua, realizar acción mecánica con escobilla manual y lavar con abundante agua.
2. Lavar las botas con escobilla de mango rotulado solo para ello, con una solución de detergente VQ 3500 de 60 ml de detergente en 3 litros de agua, realizar acción mecánica con la escobilla de mango y lavar con abundante agua.
3. Para el lavado de manos, mojar las manos con agua y agregar jabón y realizar frotar ambas manos en los pasos descritos en el INT-POES-5-F.
4. Los operarios deben pasar las botas por el pediluvio, antes de ingresar a la Unidad.
5. Los operarios que trabajan dentro de la Unidad deben volver a repetir el punto 3 de este instructivo, ya que al subir a la Unidad las manos de los operarios tienen contacto con superficies contaminadas.

4.- Monitoreo.

El monitoreo de este instructivo se monitorea todos los días al inicio de la jornada de trabajo y se registra en la planilla REG-POES-2-F.

5.- Verificación.

El encargado de calidad verificara que el monitoreo y la ejecución del instructivo se realice adecuadamente.

	Instructivo de lavado de manos en el servicio sanitario.	Código: INST-POES-8-F Versión: 1 Páginas: 1	
Preparado por: Rayen Garcés Rosales		Aprobada por: Patti English.	
Firma:	Fecha: 31/01/2014	Firma:	Fecha: 31/01/2014

1.- Objetivo.

Establecer los pasos de limpieza y lavados de manos después de uso de servicio sanitario.

2.- Responsabilidades.

- **Ejecución:** los operarios son responsable de ejecutar este instructivo.
- **Monitoreo:** el encargado de la Unidad es el responsable de monitorear este instructivo.
- **Verificación:** el encargado de calidad es el responsable de verificar este instructivo.

3.- Procedimiento.

- El lavado de manos en el servicio sanitario se realiza cada vez que el personal haga uso de este.
- El baño cuenta con un lava manos con salida de agua fría, dispensador de jabón, dispensador de toallas desechables, dispensador de alcohol gel y un basurero.
- Para proceder al lavado de manos se realiza de la siguiente manera: Humedezca con abundante agua desde el antebrazo hasta las manos.
- Aplique suficiente jabón para cubrir toda la zona de las manos.
- Frótese las palmas de las manos entre sí, luego frótese la palma de la mano derecha contra el dorso en la mano izquierda entrelazando los dedos y viceversa.
- Frótese las palmas de las manos entre sí, entrelazando los dedos y viceversa, luego rodeando el pulgar izquierdo con la palma de la mano derecha frótese con un movimiento de rotación y viceversa.
- Enjuague las manos con abundante agua para eliminar los restos de jabón. Cierre la llave de paso del agua con el codo.
- Séquese las manos con toallas desechables y elimínela en forma inmediata en el basurero y aplique alcohol desinfectante en ambas manos.

 <p>CARNES ANDES SUR Ternero Natural</p>	<p>Procedimiento Operacional Estandarizado de Recepción, Faena, Almacenamiento y Distribución de materia prima y terminada de la Unidad Faenadora Móvil.</p>	<p>Código: POE-1-F Versión:3 Páginas 12</p>	
<p>Preparado por: Rayen Garcés Rosales</p>	<p>Aprobada por: Patti English.</p>		
<p>Firma:</p>	<p>Fecha: 16/01/2014</p>	<p>Firma:</p>	<p>Fecha: 10/02/2014</p>

1.- Objetivo.

El objetivo de este procedimiento es dar a conocer las especificaciones de todas las etapas del proceso realizados en la Unidad de faena móvil, para las especies bovinas, ovinas y porcinas.

2.- Alcance.

Este procedimiento abarca las líneas de proceso desde la instalación de la unidad de faena móvil, recepción de ganado, noqueo, desangrado, ligadura de esófago y recto, desollado, corte de patas y manos, eviscerado, división de canal, almacenamiento en frío hasta el almacenamiento de las medias canales de especies bovinas, porcinos y ovinos.

3.- Responsabilidades.

- **Ejecución:** El responsable de ejecutar este procedimiento son los operarios de la U.F.M.
- **Monitoreo:** El responsable de monitorear este procedimiento son los operarios de la unidad en las diferentes áreas de la U.F.M.
- **Verificación:** El responsable de verificar este procedimiento es el encargado de calidad.

4.- Definiciones.

- **Canal:** Unidad primaria de la carne que corresponde al cuerpo de cualquier res faenada y sangrada faenadora, y a la cual se le han extraído la totalidad de sus vísceras, órganos genitales, y el cuero. En los ovinos y caprinos podrá presentar la cabeza, el corazón, el hígado y los riñones.
- **Carne:** Se entiende por tal toda la parte comestible de los músculos de los animales de abasto como bovinos, ovinos, porcinos, equinos, caprinos, camélidos y de otras especies aptas para el consumo humano. La carne comprende todos los tejidos blandos que rodean el esqueleto, aponeurosis, huesos propios de cada corte cuando estén adheridos a la masa muscular corresponde y todos los tejidos no separados durante la faena, excepto los músculos de sostén del apartado hioideo y el esófago.

- Carne y subproductos apto para el consumo humano: Toda carne o subproductos cárnico que haya sido inspeccionada por el médico veterinario y aprobada sin limitación alguna para el consumo humano
- Carne y subproductos no aptos para el consumo humano: reses, canales, vísceras o sub-productos, que durante la inspección médico veterinario oficial han sido dictaminados como inaptos para el consumo humano.
- Faena: Proceso secuenciado realizado al interior de un matadero, mediante el cual partiendo de un animal vivo, se obtiene carne, subproductos comestibles y no comestibles.
- Faena de emergencia: matanza de animales heridos o afectados por una enfermedad que conlleve un intenso dolor o sufrimiento cuando no exista otra posibilidad práctica de aliviarlos.
- Vísceras rojas: Corazón, hígado, esófago, pulmones, riñones y bazo.
- Vísceras verdes: Estómago (s) e intestinos.

5.- Referencias.

- Reglamento Sanitario de los Alimentos D.S. 977/96 vigente.
- Norma Chilena 3235 of 2011
- Manual de Sistemas de Aseguramiento de Calidad para Productos de origen pecuario, Servicio Agrícola y Ganadero, 1999.
- DS 94 Aprueba reglamento sobre estructura y funcionamiento de mataderos, establecimientos frigoríficos, cámaras frigoríficas y plantas de desposte y fija equipamiento mínimo de tales establecimientos

6.- DESCRIPCION DE PROCESOS

6.1.- Procedimiento de implementación antes de partir al predio.

Antes de partir al módulo de acopio, se debe estacionar la Unidad frente a las dependencias de la sala de desposte, para poder conectar la manguera a la conexión del agua potable de la Unidad.

Conectar la manguera a la conexión de agua potable y llenar el estanque de la Unidad. Este estanque hace 1200 litros de agua potable.

La manguera será de uso exclusivo para esto.

Se debe ordenar el camión y llevar lo necesario para la faena dentro de la Unidad, como por ejemplo: químicos, útiles de aseo para limpiar la Unidad cuando se termine la faena, equipamiento para el personal, etc.

6.1.1.- Procedimiento para la revisión del Generador.

Para revisar las condiciones de revisión y encendido del generador de la Unidad Faenadora Móvil antes de partir se debe realizar los siguientes:

- 1) Llenar el generador de Petróleo.
- 2) Revisar el nivel de aceite del Generador.
- 3) Encender panel de control con un switch hacia la derecha.
- 4) El controlador realiza un test o prueba solo.
- 5) Encender con el botón verde y demora entre 5 a 7 segundos para partir.

6.1.2.- Procedimiento para detener el Generador.

Para detener el generador de la Unidad Faenadora Móvil, ante una emergencia o se finalice la jornada se debe realizar lo siguiente:

- 1) Para detener el Generador de la Unidad, presione el botón rojo una vez, seguirá andando por unos minutos y se detendrá.
- 2) Para realizar una detención de emergencia apretar el botón grande rojo y se detendrá todo.

6.1.3.-Procedimiento para encender energía de la Unidad Faenadora Móvil.

Para encender la energía de la Unidad y comenzar con la jornada de trabajo se debe realizar los siguientes pasos:

- 1) Para encender la energía de todo el sistema de la Unidad, revisar el panel eléctrico.
- 2) Todos los switch del panel eléctrico deben estar en ON siempre.
- 3) La palanca de transferencia de energía da energía a toda la Unidad.
- 4) Colocar arriba para el sistema eléctrico que viene de línea eléctrica con enchufe.
- 5) Colocar abajo para usar energía del generador.
- 6) Colocar al medio para desconectar la energía.
- 7) Cuando el camión este listo para partir, avisar a Chofer del Camión para dirigirse al módulo de faena.

6.2- Posicionamiento de la Unidad Faenadora Móvil.

Para el posicionamiento de la Unidad en el lugar de trabajo se debe instalar el mismo día o el día anterior. El conductor debe seguir los siguientes pasos:

- Al llegar al predio, se debe acercar al módulo de acopio y se procede a estacionar la Unidad en la zona de operación sobre la plataforma con el cajón de noqueo.
- Una vez estacionado y posicionado en el lugar de trabajo, se procede a realizar los ajustes de fijación y nivelación. Se instalara las rampas de ingreso al posterior a la unidad y la escalera para ingresar a la sala de máquina.
- Si es posible, se conecta a la fuente de electricidad de la Unidad a la red eléctrica monofásica del predio. En los casos donde esto no es posible, se conectara a su propio generador.
- Se colocará en funcionamiento la cámara de frío de la Unidad para que esta a 0° C logrando recibir el primer canal faenado con la T° adecuada.
- Verificar que el depósito de riles este sin contenido y asegurar que los riles caigan sobre la loza.
- Al final se incorpora al filtro sanitario adosado al lado izquierdo del camión, su recipiente para lava botas, pediluvio, los dispensadores de jabón HYGESAN y alcohol gel y su piso para subir a la Unidad.

6.2.1. Preparación de ácido orgánico para sanitizar canales.

Para la sanitización de las canales en la U.F.M. se utilizará una solución ácido orgánico, ácido láctico. La solución Sanitizante utilizada en la faena cada día, se prepara de acuerdo a lo establecido en la ficha técnica del ácido orgánico, con las cantidades de ácido y agua potable indicadas.

La solución del ácido orgánico se prepara de acuerdo a las siguientes concentraciones: Ácido Láctico: 2-2.5% (Vol. /Vol.).

El ácido láctico suele ser comercializado al 88% (revisar la etiqueta), por lo cual la adición de 96 ml. de ácido a 3.79 litros (un galón) de agua resultará en una solución de 2.1%, o la adición de 111 ml. de ácido a 3.79 litros de agua resultará en una solución de 2.4%.

El pH de la solución de ácido será medido y registrado en la planilla de Registro del ácido orgánico independientemente del ácido utilizado.

Los pasos básicos a seguir son los siguientes:

- a) Cada media canal debe lavarse con agua potable (etapa de lavado final) antes de la aplicación del ácido orgánico.
- b) Cada solución de ácido orgánico se prepara antes de comenzar la jornada de faena con agua potable (fría), se almacena en la U.F.M. para el uso durante el día.
- c) Cada media canal se pulveriza completamente toda la superficie externa e interna de arriba abajo.
- d) Las carnes de la mejilla, hígados, corazón, o lengua también se les pulveriza con el mismo ácido orgánico utilizado para las canales.

6.2.- Procedimiento de recepción de animales

6.2.1 Documentación Necesaria de Recepción

El encargado de faena, al recepcionar los animales debe solicitar al conductor del camión de transporte de animales, los siguientes documentos que contenga toda la información que acredite el dominio de los animales:

- El formulario de movimiento animal.
- Guía de despacho según corresponda.

Además los animales deben cumplir con el protocolo de carne de ternero que tiene la empresa Carnes Andes Sur.

6.2.2 Disposición de animales en Corrales

En el módulo de acopio existe solo un corral que es el corral de espera. Cuando llegan los animales al modulo de acopio deben descargarse sobre un rampa con una pendiente no superior a 25% y deben quedar en el corral de espera hasta su inspección ante mortem por el inspector Veterinario del SEREMI.

6.2.3.- Procedimiento de faena de emergencia.

Cuando se realice la descarga de los animales o se encuentran en el corral de espera se deben observar si los animales se encuentran heridos grave o con quebraduras, si esto ocurriera se debe ejecutar los siguientes puntos para una faena de emergencia:

- Los animales heridos se deben descargar en primer lugar para evitar una descarga tardía ya que se puede deteriorar el agravamiento de la herida o quebradura del animal.
- Se debe apartar el animal herido de los otros animales, para evitar que el animal sufra más estrés, o que su herida se agrave más.
- Si la lesión es muy grave trasladar el animal inmediatamente a la zona de noqueo y desangrado, para dar comienzo a la faena del animal.
- Al momento de la faena se debe señalar que parte del animal viene afectada, por si es necesario expurgar la zona afectada.
- La faena de emergencia de debe realizar considerando siempre los aspectos de bienestar animal, para evitar su sufrimiento.

6.2.4.- Traslado de animales desde corrales al cajón de noqueo

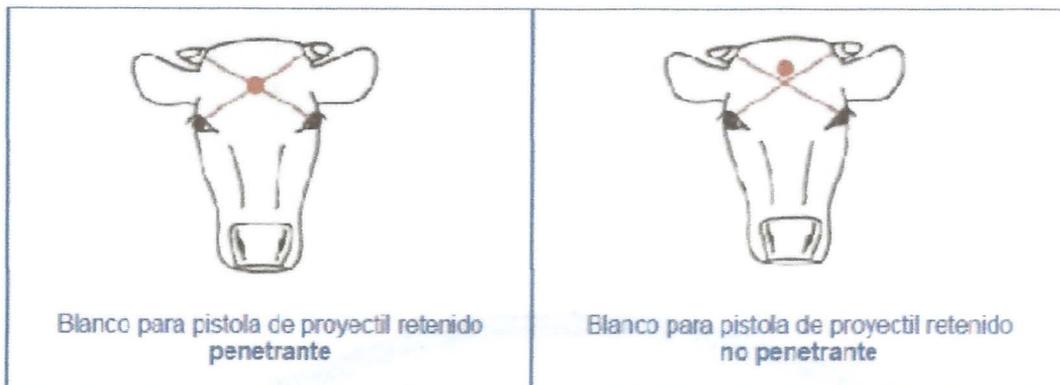
Se deben revisar que todos los mecanismos que accionan el cajón funcionen adecuadamente, para evitar accidentes o dificultad del manejo del animal vivo. Si fuese necesario lubricar adecuadamente antes de recibir el primer animal. El cajón debe estar limpio y al final del día debe quedar limpio.

6.3.- Procedimiento de Faena Bovinos, Porcinos y Ovinos.

6.3.1.- Insensibilización del animal.

La correcta insensibilización del animal es fundamental para el proceso de faena. Por eso es importante mantener en buenas condiciones y realizar una correcta mantención de la pistola de noqueo, la que debe estar cargada previa al noqueo del animal.

- Para los animales mayores la operación será realizada por un operario capacitado con una pistola de proyectil retenido penetrante accionado con pólvora. El golpe se ejecutara en la parte frontal de la cabeza del animal.
- Se ejecutara a dos centímetros sobre la línea imaginaria sobre los ojos (como muestra la siguiente imagen).



Fuente HSA (2006a).

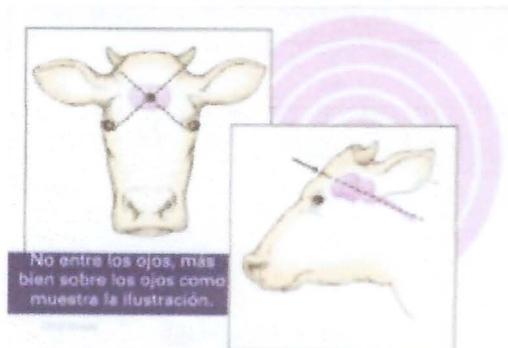


Fig 1.- Posición correcta de la pistola en bovinos.

- La dirección del disparo debe ser perpendicular a la superficie del cráneo para lograr un disparo certero, de lo contrario aumenta el riesgo de fallas en el procedimiento y de desgaste de la pistola. En el caso de observar signos de sensibilidad tras el disparo, éste se debe repetir de manera inmediata.

Signos de un animal insensible	Signos de retorno a la sensibilidad
El animal cae con el cuerpo rígido	El animal no cae, en el peor de los casos
Cabeza extendida y miembros posteriores flectados	Cuello arqueado en un intento de pararse
Ojos vidriosos, mirada fija y ausencia de reflejo corneal	Pestañeo y movimiento ocular, con reflejo ocular positivo
Ceso de la respiración rítmica	Respiración rítmica
Mandíbula relajada y lengua colgando fuera de la boca	Vocalización mientras el animal cuelga del riel

Fuente: Actualización: Insensibilización del ganado bovino en Chile, Gallo *et al*, 2011.

- Para los animales menores la operación será realizada por un operario capacitado, usando la técnica de electronarcosis método de insensibilización mediante el cuál se hace pasar una corriente eléctrica a través del cerebro. Se utiliza una tijera con 2 electrodos, los cuales deben posicionarse de tal forma que el cerebro siempre reciba una descarga eléctrica.



Imagen extraída: Curso bienestar animal, Universidad Austral, Valdivia 2011.

FIGURA 7.4 BUENAS PRACTICAS: posición óptima de la pinza para el aturdimiento eléctrico sólo de cabeza en ovinos



6.3.2.- Procedimiento de desangrado del animal.

Este proceso se llevará a cabo inmediatamente después de la insensibilización, dentro de un máximo de tiempo de 1 minuto. Esto se debe realizar de la siguiente manera:

- Se deben utilizar dos cuchillos; uno para abrir la piel a nivel del cuello de mango amarillo y el otro cuchillo de mango blanco se utiliza para cortar la arteria principal (aorta) y en el caso del ovino se realiza degüelle sin cortar tráquea, para cortar grandes vasos, idealmente en un tiempo inferior a 30 segundos después del noqueo.
- Estos cuchillos deben esterilizarse entre cada operación o entre cada animal. El esterilizador está dispuesto al lado izquierdo de la Unidad.
- El sangrado del animal debe ser lo más completo posible y debe ser mínimo de 2 minutos.
- El animal debe llevarse a la plataforma metálica removible con pendiente, tras ser atado de la parte distal de sus piernas para el ingreso, mediante una cadena y con ayuda de un tecele para ser desangrado adecuadamente.
- La sangre cae directo a loza de desangrado que tiene una pendiente que permite el desagüe de la sangre hacia los colectores que van protegidos por rejillas de material inalterable.
- Una vez adecuadamente desangrado el animal es ingresado en la U.F.M., para su procesamiento.

6.3.3.- Procedimiento de inicio de descuerado (desollado) de cabeza y ligadura de esófago.

Bovino:

- Una vez ingresado el animal desangrado a la unidad, éste es depositado en la camilla.
- Se inicia el desollado (descuerado) de cabeza, asegurando que no exista una contaminación cruzada entre cuero y musculatura.
- A continuación se realizará la ligadura de esófago para lo cual se utiliza un instrumentos de material lavable y sanitizable que es de ayuda para colocar la liga de plástico al final del esófago.
- La ligadura de esófago se debe realizar previo a la separación de la cabeza, de tal forma que se asegure que no exista escurrimientos de líquidos que contamine la canal.
- Tras cada operación el operario debe lavarse las manos y debe mantener sus utensilios adecuadamente esterilizados, para evitar contaminación.

Ovino:

- Una vez ingresado el animal desangrado se toma de las dos patas y se coloca en la camilla.
- Se acomoda en la camilla y se comienza el desollado de brazuelo, parte de la paleta y cuello para posteriormente realizar el ligado de esófago.

6.3.4- Procedimiento de desollado de cuerpo, corte de cabeza y manos

Bovino:

- Una vez que se completa el desollado (descuerado) de la cabeza, ésta es extraída y se coloca en el lugar de inspección médico veterinaria con la mandíbula hacia arriba.

- Se procede a exponer la lengua para la inspección médico veterinaria, para ello se realiza un corte paralelo a la mandíbula inferior desde adelante hacia atrás.
- A continuación se procede a descuerear (desollar) el cuerpo del animal realizando un corte transversal de la piel a la altura de las manos y continuando longitudinalmente desde la mano hacia la línea media del animal y las piernas desde la parte externa
- Posteriormente realiza el corte transversal de la mano a nivel de la articulación carpo-metacarpiana con la sierra y se dispone en el rendering.
- Los implementos utilizados en tales como cuchillo, chaira, sierra deben ser esterilizados y mantenerse limpios, al igual que las manos y pechera del operario.

Ovino:

- Una vez realizada la ligadura del esófago y completado el desollado de las paletas se procede a extraer la cabeza del animal.

6.3.5.- Procedimiento de descuereado (desollado) del animal y corte de patas.

Bovinos:

- El operario cambiará cuchillo para trabajar abriendo el cuero desde adentro hacia afuera para minimizar la contaminación.
- El descuereado del animal se realiza desde la paleta hacia atrás, inicialmente hasta donde la camilla lo permita, por ambos lados.
- Sólo si es necesario se permitirá enganchar algunos extremos del cuero para evitar que tenga contacto con la canal.
- Los cuchillos se deben mantener adecuadamente higienizados entre cada operación para evitar contaminación cruzada.
- A continuación se procede a realizar el corte de patas con la sierra a la altura de la articulación tarso-metatarsiana, las que posteriormente se dispondrán en un contenedor con destino a rendering.

Ovinos:

- Una vez extraída la cabeza, se maneja del brazuelo y se cortan las patas en la camilla, sin ser descuereadas.
- Posteriormente se eleva el animal, para que quede en posición vertical.
- A continuación se desprende el cuero del pecho a las piernas con la arrancadora de cuero.

6.3.6.- Procedimiento de corte de pecho y ligadura de recto.

Bovino:

- A continuación se realiza el corte de pecho en la camilla, a nivel del esternón.
- Posteriormente el animal es izado a la altura del operario con un tecla y se procede a descuerear completamente el animal, una vez extraído el cuero éste se dispone en un contenedor con destino a rendering.
- A continuación se realiza la separación y ligadura del recto, para ello el operario con un cuchillo desprende la zona aledaña al recto por ambos costados, para luego levantarla y desprenderla de los tejidos circundantes.

- La ligadura de recto se realiza posterior e inmediatamente después de la separación del recto, para ello el recto se coloca dentro de una bolsa y se amarra con una liga plástica con ayuda de un expansor de liga.
- Los implementos utilizados tales como cuchillo, chaira, sierra deben ser esterilizados y mantenerse limpios, al igual que las manos y pechera del operario.

Ovino:

- Una vez completado el descuerado (desollado), se coloca el yugo y el animal es levantado de las piernas y se baja de las paletas.
- A continuación y con mucho cuidado de no causar rupturas se desprende el recto, circundando las estructuras blandas de alrededor y se extrae con cuidado y es depositado en una bolsa plástica y se amarra con una pita.

6.3.7.- Procedimiento de eviscerado torácico y abdominal.

Este proceso debe ser sin demora y no debe pasar más de 45 minutos después de la post- sangría. Para esto se debe realizar los pasos siguientes:

Bovino:

- Con un cuchillo limpio, se corta desde la línea media del cartílago xifoides hacia la pierna con el bicel del cuchillo hacia arriba, para evitar ruptura.
- Se realiza cambio de cuchillo y se corta el músculo a nivel del entrepiernas y se desprende el recto.
- Lentamente y teniendo la precaución de no romper vísceras, se deslizan las vísceras verdes al exterior cortando ligamentos, epiplones y mesentereos y se dejan caer, para luego enviarlas por la ventanilla al exterior para la inspección veterinaria.
- Los operarios deben limpiar sus utensilios, manos y pecheras sin salpicar agua.
- A continuación se desprenden las vísceras rojas con ayuda de un cuchillo, primero el hígado y después el pulmón con traquea, corazón y riñón y se depositan en el área de inspección médico veterinaria, para la evaluación de aptitud de consumo.
- Una vez inspeccionadas, aquellas vísceras rojas clasificadas como no aptas para consumo (pulmón, traquea y otras,) serán depositadas en un contenedor con destino a rendering y aquellas declaradas aptas para consumo serán lavadas adecuadamente y llevadas a la cámara de frío al final del proceso.
- En el caso de alguna ruptura accidental de vísceras se debe expurgar inmediatamente las partes contaminadas de la canal y esterilizar el cuchillo.
- Los implementos utilizados tales como cuchillo, chaira, sierra deben ser esterilizados y mantenerse limpios, al igual que las manos y pechera del operario.

Ovino:

- Se realiza corte de musculatura entre las piernas y se baja por la línea media y se extraen las vísceras, teniendo la precaución de no romperlas para evitar contaminación cruzada de la canal.

- A continuación se realiza el corte de esternón con cuchillo, para extraer las vísceras rojas, corazón, pulmón, hígado y se dejan en el mesón de inspección para la revisión del médico veterinario.

6.3.8.- Procedimiento de corte sagital de la canal y retiro de molleja

- Con la sierra partidora suspendida en la U.F.M. se dividirá la canal en dos medias canales en el caso del bovino, dejando una pierna y una paleta en cada una. Para el caso de ovinos y cerdos no se realizará el corte en medias canales, por lo tanto se trabajará con la canal completa.
- Se procederá a retirar la molleja y dejarla en un recipiente.
- La sierra partidora de canal utilizada para este fin, se mantendrá siempre en condiciones higiénicas y de funcionamiento adecuados.
- Existirá un esterilizador destinado para esta maquinaria.
- Los cuchillos y sierra deberán lavarse y esterilizarse tras cada operación.
- Los implementos utilizados tales como cuchillo, chaira, sierra deben ser esterilizados y mantenerse limpios, al igual que las manos y pechera del operario.

6.3.9.- Procedimiento de expurgo del animal.

- Durante éste proceso se expondrán los linfonódulos pre-escapulares y el pre-femoral y se extrae el líquido sinovial de la articulación de la cadera.
- El expurgo es la eliminación de cualquier contaminante visual encontrado en la canal del animal y previo a la realización del lavado.
- Para ello el operario utilizará el gancho para sostener la canal y el cuchillo para eliminar contaminantes tales como pelos, heces, contenido ruminal, leche u otro contaminante que se encuentre en la parte interna o externa de la canal.
- El operario debe trabajar con dos cuchillos y esterilizarlos cada vez se encuentre un contaminante, antes de continuar con la operación.
- Los implementos utilizados tales como cuchillo, chaira y gancho deben ser esterilizados y mantenerse limpios, al igual que las manos y pechera del operario.

6.3.10.- Lavado y sanitización de la canal.

- Después del corte sagital de la canal, toda canal debe ser lavada con agua potable de arriba hacia abajo y desde adentro hacia afuera, de izquierda a derecha sin devolverse con una cantidad y presión de agua que elimine toda la contaminación visible.
- Para ello el operario se subirá a la escalera dejando una distancia prudente entre la escalera y canal para primero lavar la parte **interna** del tren posterior de la media canal desde arriba hacia debajo de izquierda y derecha y repetirá lo mismo en la parte **externa** del tren posterior de la media canal. El mismo procedimiento debe repetirse con la otra media canal.

- Una vez lavado el cuarto posterior el operario bajará de las escaleras y la dejará en un lugar apartado donde no tenga contacto con la carne y repetirá el mismo procedimiento en los cuartos anteriores de las dos medias canales.
- Posterior al lavado con agua, se procederá a sanitizar la canal con ácido orgánico según POE-1 punto 4.2.- preparación de ácido orgánico (SANICORX), aplicándolo desde la pierna al cuello primero por la parte interna y luego en la superficie externa.

6.4 Almacenamiento y Distribución de canales.

Traslado a cámara de frío de almacenamiento.

- Cuando se termine el lavado y sanitización de las canales inmediatamente éstas son trasladadas mediante los rieles aéreo a la cámara de frío que posee la UFM, para iniciar el descenso de la temperatura lo antes posible y así asegurar una adecuada calidad y etapa de frío a nuestro producto.
- La temperatura de las canales debe ser inferior a 7°C y la temperatura de los subproductos que también serán ingresados debe ser inferior a 5°C.

6.4.1.- Traslado de canales a la dependencia de cámara de vara.

- Una vez finalizada la faena, las canales almacenadas en la cámara de frío que se encuentra en la Unidad serán transportadas hasta una planta de proceso y desposte en donde se encuentra una cámara de vara.
- La cámara vara se encuentra a 0°C para que las canales no pierdan la cadena de frío.
- Las canales deben llegar a una tº inferior a 7°C para poder ser retiradas de cámaras y destinarlas a desposte.
- La tº debe ser tomada con termómetro de pincho en el ojo del lomo o en los músculos grandes de la pierna o paleta.

7.- Monitoreo.

El encargado de la recepción de los animales debe realizar lo siguiente:

- Archivar todo los documentos que le entrega el conductor del camión.

El encargado de la Unidad debe registrar los datos en las planillas:

- REG-POE-1-F: Registro de temperatura de cámara de frío, temperatura de canales y subproductos.

La frecuencia será diariamente y en cada planilla se indicara la frecuencia de horas que se harán los registros y el responsable un operario capacitado en este procedimiento.

8.- Verificación.

El encargado de calidad hará verificación documental; tanto visual como registrando los monitoreo del procedimiento que va a verificar.

En la verificación el encargado de calidad registrara: NOMBRE, FECHA, HORA y si el procedimiento se realizo correctamente.

 <p>CARNES ANDES SUR Temperatura segura</p>	Procedimiento de Capacitación General de la empresa "Carnes Andes Sur"	Código: POE-2- UFM/D/V Versión:1 Páginas 4
Preparado por: Rayen Garcés Rosales	Aprobada por: Patti English.	
Firma:	Fecha: 16/01/2014	Firma:
Fecha: 22/01/2014		

1.- Objetivo.

Establecer un programa de capacitaciones anuales para el personal, coherentes a las actividades realizadas en la empresa, para que adquieran las capacidades adecuadas en calidad e inocuidad de los alimentos.

2.- Alcance.

Este procedimiento es aplicable a todo el personal de sala de ventas, sala de desposte y Unidad Faenadora Móvil.

3.- Responsabilidades.

Ejecución: Sera responsabilidad de todas las personas que trabajen en las áreas de proceso el participar en las capacitaciones establecidas por la empresa.

Verificación: El Encargado de calidad será el responsable de supervisar la acción de capacitación.

4.- Definiciones.

- Capacitación: Entregar herramientas para desempeñarse en óptimas condiciones en la función que ejerce dentro de la organización.
- Curso: Conjunto de temas expuestos y estudiados, los cuales estarán sujetos a evaluación con el fin de ser aprobados.
- Personal: Personas que desempeñan alguna función específica dentro de la organización.
- Lista de Asistencia: Registro de las personas participantes de un curso, con las correspondientes firmas

5. Referencias.

- Reglamento Sanitario de los Alimentos D.S 977/96 vigente.
- NCh 03235 - 2011

6.- Procedimiento.

6.1.- Programa de capacitaciones.

La empresa cuenta con un programa anual de capacitaciones, que incluyen aspectos de:

- Higiene y manipulación de alimentos
- Higiene y Sanitización de Industria Alimentaria
- Buenas Prácticas de Manufactura o Fabricación.
- Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control.

De acuerdo a las necesidades de la empresa, como mínimo una vez al año la empresa realizará dichas capacitaciones en forma externa o interna a la empresa, además si se encuentran deficiencias en el desarrollo laboral serán abordadas como instrucción directa al personal.

El programa lo realizará el encargado de calidad en conjunto con el Gerente de la empresa, lo revisará para comprobar que el programa sea efectivo, y verificará este programa para revisar si se cumple con las capacitaciones ya estipuladas.

6.2.- Inducción al personal nuevo.

Al momento del ingreso de un nuevo trabajador, el encargado de calidad deberá realizar una pequeña charla de inducción, donde dará a conocer los siguientes puntos:

- Prohibiciones dentro de las instalaciones de la empresa.
- Prohibiciones de seguridad dentro de las instalaciones de la empresa.
- Derecho a saber del puesto de trabajo en la cual va estar.
- Higiene y Manipulación de alimentos en el puesto de trabajo.
- Indicar los lugares de seguridad dentro y fuera de la empresa.

El encargado de calidad ejecutará esta inducción cada vez que se contrate un nuevo personal, registrará todos estos puntos en un documento en donde será firmado por el Nuevo Personal y el Encargado de calidad, este documento deja en evidencia que se realizó la capacitación.

7.- Control de Procedimiento.

Cada operario tendrá una carpeta individual en donde se incluirán los registros de las capacitaciones e inducciones recibidas por año. Los documentos a incorporar en ésta carpeta están relacionados con el tipo de capacitación recibida.

Una vez terminada la capacitación o inducción se dejarán los siguientes documentos como respaldo de las mismas.

Capacitación Interna

- Lista de asistencia de participantes
- Tema Tratado y horas del curso
- Relator del Curso

Capacitaciones Externas

- Diploma de participación en la actividad

Inducciones

El personal que ha recibido la inducción, debe firmar un registro en donde va su nombre y su firma con la fecha de la capacitación y quien fue el expositor de la inducción todo esto con las respectivas firmas de los participante.

8. Verificación.

El encargado de calidad verificara semestralmente las acciones de capacitación.

9. Anexo

Carpeta de capacitación con:

- Registro de Inducción (Capacitación interna)
- Diplomas o Certificados del curso (capacitación externa).

	Procedimiento de Evaluación de Proveedores.	Código: POE-3-F/D/SV Versión: 1 Páginas: 5
Preparado por: Rayen Garcés Rosales	Aprobada por: Patti English.	
Firma:	Fecha: 27/01/2014	Firma:
Fecha: 10/02/2014		

1.- Objetivo.

Establecer un método de selección, evaluación y mantención de proveedores basado en nuestra de atender nuestros requerimientos.

2.- Alcance.

Este procedimiento se aplica a todos los proveedores externos que proveen de materiales, productos y servicios que se integran a la materia prima que es servicio de la empresa.

3.- Responsabilidades.

- **Ejecución:** el responsable de ejecutar este procedimiento
- **Monitoreo:** el responsable de monitorear este procedimiento es el encargado de calidad.

4.- Definiciones.

- **Proveedor:** Es la persona natural o jurídica, que cumple con las exigencias establecidas por Carnes Andes Sur para prestar servicios o entregar suministros.
- **Proveedor de Productos o Suministros:** persona natural o jurídica que, luego de un proceso de Cotización o Licitación, entrega como resultado final un Producto a Carnes Andes Sur.
- **Productos:** Corresponde a clasificación genérica para compras generales de bienes y productos tangibles (insumos, suministros, herramientas, productos terminados, etc.)
- **Servicios:** Corresponde a clasificación genérica para compras de servicios, obras, contratistas, consultorías y otros servicios.
- **DIOS:** Dispositivo Individual de identificación oficial.
- **BPG:** Buenas Prácticas Ganaderas.
- **BPM:** Buenas Prácticas de Manufactura.

5.- Referencias.

Norma Chilena 3235 of. 2011

Reglamento Sanitario de los Alimentos 977/96 vigente

6.- Procedimiento.

6.1. Clasificación de proveedores.

Los proveedores se clasificarán de acuerdo a la necesidad de la empresa.

Los proveedores de materia prima de los terneros, cerdos o corderos, de nuestros agricultores, ellos tienen prioridad de evaluación ya que nos deben entregar animales de acuerdo a los protocolos de calidad de nuestra empresa.

Para esto los técnicos de la empresa deben cumplir el siguiente programa:

- Trazabilidad: colocar DIOS para mantener la trazabilidad y registrar en el formulario de identificación de DIOS, fecha de nacimiento, raza, identificación de la madre.
- Manejo Sanitario: revisar condición de salud de los animales, administrar antiparasitarios internos y externos y Vacunas, infraestructuras y construcción de corrales de los animales.
- Introducción de Protocolo: Revisar y chequear las infraestructuras y construcciones, el mantenimiento de los terneros y cerdos y que se cumpla la alimentación de estos.
- Capacitación: capacitar al agricultor en un buen manejo de bienestar animal, el programa de mantención de trazabilidad y BPG: Buenas Prácticas Ganaderas.

Los proveedores de insumos de productos químicos y material de limpieza, tienen segunda prioridad de evaluación, ya que las zonas de contacto o las infraestructuras son lavadas y sanitizadas con los químicos y deben estar libres de tóxicos que provoquen alteraciones a la materia prima, para esto se solicita al proveedor la ficha técnica del producto.

Los proveedores de material de envases primarios, como las bolsas de vacío, bolsas pre picadas y etiquetas internas tienen tercera prioridad de evaluación pero de igual importancia que las dos anteriores ya que estos materiales tienen contacto directo con la materia prima. El proveedor debe mandar las fichas técnicas de los productos.

Los proveedores de material Secundario son las cajas de cartón, rollos de zunchos y etiquetas externas tienen la cuarta prioridad de evaluación ya que no tienen contacto directo con el producto pero deben tener resistencia y capacidad para soportar bajas temperaturas y acoplamientos de carga hacia arriba.

6.2.- Procedimiento de Evaluación de proveedores.

Para la evaluación de los proveedores se entiende como un proceso de seguimiento del comportamiento en el tiempo de nuestros proveedores, conforme al cumplimiento de los requerimientos que son solicitados por nuestra empresa.

Las evaluaciones que se realizan a todos nuestros proveedores, se consideran criterios específicos como la calidad del producto, precio, el tiempo de respuesta y el stock del producto que requerimos.

La evaluación resulta de la información ingresada por el área que solicita el producto. El producto es evaluado por las personas que hacen uso de ello, el control de calidad y la Gerencia de la empresa.

Para evaluar un proveedor se identifican 5 pasos, los cuales son los siguientes:

Cotización: se refiere a la respuesta eficiente por parte del proveedor ante cualquier inquietud, cotización o solicitud gestionada por la empresa. Se recomienda lo siguiente:

- Aceptación inmediata de su interés en cotizar e indicar fecha en que enviará cotización (1 día)
- Cumplir con fecha comprometida para cotizar
- Que se haga entrega de fichas técnicas al comprador sobre la definición del producto por entregar.

Calidad: Este criterio está definido por el desempeño real de los productos y su competencia para cumplir con los requisitos descritos en las especificaciones de la compra, incluyendo el tiempo efectivo de garantía de la adquisición realizada.

Plazo de entrega: Este criterio se refiere al cumplimiento del periodo de tiempo entre la notificación al proveedor de la aceptación de oferta o la confirmación de la compra y la llegada del producto, insumo, material a las instalaciones de nuestra empresa.

Seriedad: Este criterio se refiere a la seriedad de los cumplimientos de plazos y los acuerdos establecidos en las compras o cotizaciones.

Precio: Este criterio se refiere al valor en pesos del producto adquirido y Respetar el precio entregado en su oferta y comprometido al aceptar, sin exigir modificaciones al tener que corregir o mejorar el producto para cumplir con lo especificado.

6.3.- Reevaluación de proveedores.

Entendemos como proceso de reevaluación de proveedores, al seguimiento posterior a la etapa de evaluación de proveedores, mejorando continuamente la prestación de los servicios de nuestros proveedores, en este sentido, el sistema de Evaluación de Proveedores, estará abierto, para que cualquier área de proceso pueda ingresar nuevas evaluaciones del proveedor, como ellos convengan, a los servicios y/o productos que se repitan en el tiempo o tengan entregas parciales, permitiendo la mejora del desempeño del Proveedor.

6.4. Evaluación de calidad e inocuidad de los proveedores.

Semestral o anualmente el encargado de calidad evalúa la calidad de los materiales o insumos que le entrega su o sus proveedores, para ello contara con la ficha técnica del producto y la revisión cada vez que se recepcione algún material o insumo.

La inocuidad del producto se evalúa de acuerdo a lo especificado en la ficha técnica del material o insumo con lo recepcionado. Se le solicitara certificados que acrediten que los materiales o insumos que compran no son tóxicos y no provocaran daño al producto final (en este caso es carne) y no provocaran daño al consumidor final.

6.5. Auditoria externas e internas.

AUDITORIA INTERNA.

El encargado de calidad en conjunto con los encargados de las áreas de proceso (faena y desposte) realizaran dos veces en el año auditoría interna a los registros de POES y POE que se encuentran archivados y documentados por parte de calidad.

Se auditara que el llenado del registro se haya realizado de acuerdo lo especificado en el mismo registro. Se auditara además que los procedimientos se estén cumpliendo y si los encargados de las áreas solicitan alguna modificación de acuerdo a la necesidad y a lo reglamentado.

AUDITORIA EXTERNA.

La auditoría externa se comprende a las entidades gubernamentales externas que soliciten realizar una visita a las áreas de proceso de faena, desposte o sala de ventas, o soliciten una auditoria de BPM de las áreas de proceso.

Nuestros clientes también pueden solicitar visitas o auditorias para conocer y auditar nuestros procesos de producción o Procedimientos de BPM implementados en las áreas de proceso.

7. Monitoreo.

El monitoreo de los proveedores lo hará el encargado de calidad de la empresa Carnes Andes Sur y para tener registro de los monitoreo de los productos, tomara como registro todas las fichas técnicas de los productos, las archivara y cada vez que recepciones algún producto o materiales se guiara por las fichas técnicas del producto recepcionados y si existiese algún error por parte del proveedor hará los reclamos o comentarios correspondientes y si es necesario la devolución del producto. El registro se realiza en REG-POE-8-F/D/SV, planilla de no conformidades.

	Procedimiento de Calibración.	Código: POE-4-UFM/D/SV Versión:2 Páginas 4
Preparado por: Rayen Garcés Rosales	Aprobada por: Patti English.	
Firma:	Fecha: 07/11/2013	Firma:
Fecha: 21/01/2014		

1.- Objetivo.

El objetivo de este procedimiento es enseñar el método de calibración de los termómetros de pincho, Balanzas y medidor de concentraciones de cloro que comúnmente son ocupados en las industrias alimentarias.

2.- Alcance.

Este procedimiento es aplicable al área de calidad y a las personas que ejecutan acciones con estos instrumentos de trabajo.

3.- Responsabilidades.

Ejecución: El responsable de ejecutar, monitorear y verificar este procedimiento es el encargado de calidad.

Los operarios a cargo de utilizar los termómetros tienen la responsabilidad de revisar el termómetro la fecha su próxima calibración y de avisar si presenta algún daño o problema.

4.- Procedimiento.

4.1- Procedimiento de calibración de termómetros de pincho.

Los termómetros de pincho que existen en la empresa son los siguientes:

Termómetro de faena.

- Marca: HANNA INSTRUMENTS
- Modelo: HI 98501
- Rango de temperatura: -50°C a 150°C.
- Desviación estándar: 0.3°C

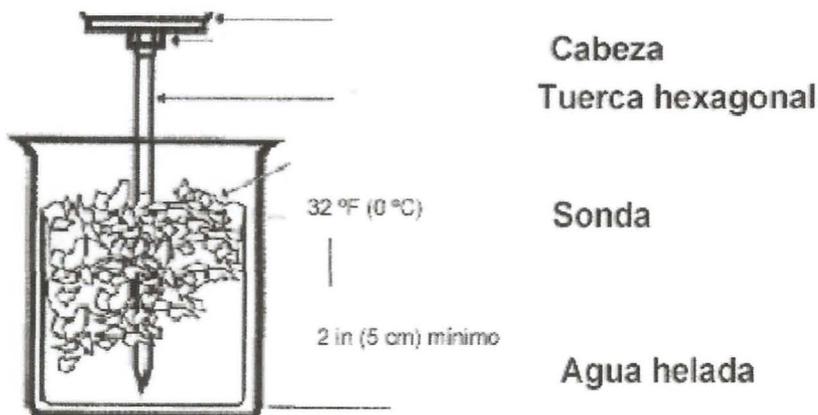
Termómetro de desposte.

- Marca: HANNA INSTRUMENTS
- Modelo: HI 98501
- Rango de temperatura: -50°C a 150°C.
- Desviación estándar: 0.2°C

Calibración del método agua fría con hielo.

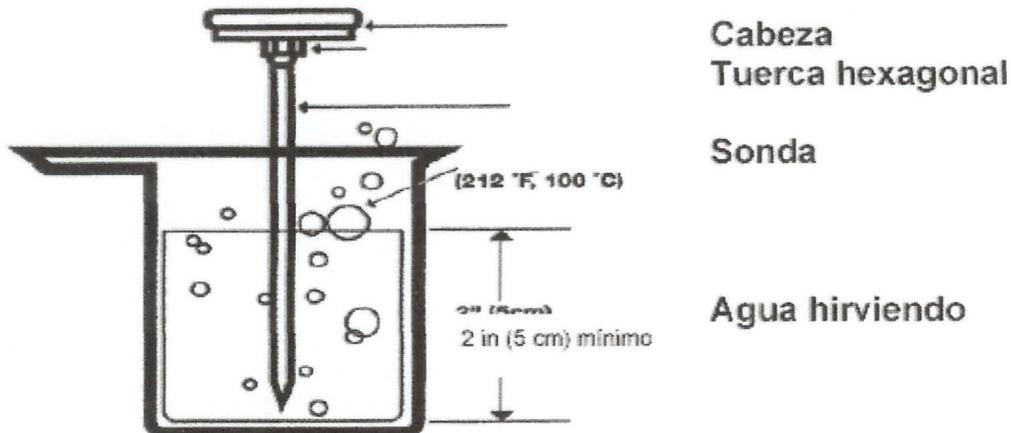
- Para utilizar el método de agua helada, llene de hielo molido un recipiente grande. Añada agua fría de la llave hasta que ésta cubra el hielo y agite bien la mezcla.

- Sumerja la varilla del termómetro patrón dentro de la mezcla a una profundidad mínima de 5.1 cm.
- Sumerja la varilla del termómetro a calibrar dentro de la mezcla a una profundidad mínima de 5.1 cm.
- No deje que la varilla o la sonda toquen ni los lados ni el fondo del recipiente. Espere por lo menos 30 segundos antes de calibrar. (Para facilitar la manipulación, la varilla de los termómetros puede colocarse suspendida en una sujetación).
- Sin sacar la varilla del hielo, coloque el botón de temperatura a °C.
- Terminado este procedimiento comience la lectura de las temperaturas en un lapso de 2 a 4 minutos e indicar cuantas repeticiones.



Calibración del método agua en el punto de ebullición.

- Para usar el método de calibración con agua hirviendo, utilice agua recién hervida que fue obtenida de la llave.
- Sumerja la varilla de un termómetro patrón en el agua hirviendo a una profundidad mínima de 5 cm.
- Sumerja la varilla de un termómetro a calibrar en la misma agua hirviendo donde esta el termómetro patrón.
- No deje que la varilla o la sonda toquen ni los lados ni el fondo del recipiente. Espere por lo menos 30 segundos antes de calibrar. (Para facilitar la manipulación, la varilla de los termómetros puede colocarse suspendida en una sujetación).
- Sin sacar la varilla del hielo, coloque el botón de temperatura a °C.
- Terminado este procedimiento comience la lectura de las temperaturas en un lapso de 2 a 4 minutos e indicar cuantas repeticiones.



4.2. Contrastación de balanzas de Unidad Faenadora Móvil, Sala de Desposte y Sala de Ventas.

En la sala de desposte y en sala de ventas existen 3 balanzas de peso máximo de 30 kilos las cuales son:

2 Balanzas de Sala de Desposte:

- Marca: CAS
- Modelo: Series LP-1000N
- Desviación estándar: 5 grs.
- Peso mínimo: 5 grs.
- Peso máximo: 30 kilos.

Balanzas de Sala de Ventas:

- Marca: ELCA
- Modelo: RM-40
- Desviación estándar: 5 grs.
- Peso mínimo: 5 grs.
- Peso máximo: 30 kilos

En la sala de desposte existe una balanza de peso máximo de kilos la cuál es:

- Marca: ELECTRONIC SCALE
- Modelo: TCS 77725
- Desviación estándar: 50 grs.
- Peso mínimo: 100 grs.
- Peso máximo: 250 kilos.

Para la contrastación de las balanzas de las áreas de la empresa Carnes Andes Sur, se realiza el siguiente procedimiento.

- La balanza debe estar limpia y sanitizado para chequear la contrastación de estas.
- Se toman un peso patrón de 500, 100 y 50 grs., se posiciona en el centro, costado izquierdo y costado derecho de la balanza.

- En la balanza grande de desposte se toma un peso patrón de 10 y 20 kilos. Se posicionan en el centro, costado izquierdo y costado derecho de la balanza.
- Este procedimiento se aplica una vez al mes.

La pesa de la Unidad Faena Móvil se calibrará cada 6 meses y se contrastara todos los meses con los patrones de 10 y 20 kilos, colgándolos de un gancho que fue tarado y verificando los pesos en conjunto con el certificador externo.

5. Monitoreo.

Este procedimiento se monitoreara a través de una planilla el cuál se registra cada vez que se haga una contrastación de termómetros y chequeos de balanzas. El registro será el REG-POE-4-F.

6. Verificación.

El encargado de calidad realiza verificación documental del REG-POE-4-F.

	Procedimiento de mantención preventiva y correctiva de los equipos.	Código: POE-5-F/D/SV Versión: 1 Páginas: 5	
Preparado por: Rayen Garcés Rosales		Aprobada por: Patti English.	
Firma:	Fecha: 04/02/2014	Firma:	Fecha: 07/02/2014

1.- Objetivo.

El objetivo principal de este procedimiento es conseguir que las instalaciones y equipos se conserven en condiciones óptimas de funcionamiento, previniendo y corrigiendo las posibles fallas y consiguiendo así el trabajo con mayores niveles de calidad y seguridad.

2.- Alcance.

Este procedimiento es aplicable a todos los equipos e infraestructuras de la empresa Carnes Andes Sur S.A.

3.- Responsabilidades.

- **Ejecución:** el responsable de ejecutar este procedimiento son los encargados de las áreas de proceso de la empresa.
- **Monitoreo:** el responsable de monitorear este procedimiento es el encargado de calidad.

4. Definiciones.

- **Mantención preventiva:** ejecución de actividades asociadas a un equipo con la intención de que estos o al sistema al que pertenecen se mantengan operando de manera confiable.
- **Mantención correctiva:** intervención correctiva que tiene por objeto restablecer la función normal o correcta de un determinado equipo.
- **Incidente:** suceso que dio a un accidente o que tuvo el potencial de provocar un accidente.
- **Programa de Mantención:** Corresponde a la programación en calendario para la ejecución de la mantención preventiva y se expresa en periodos o frecuencias de revisión del equipamiento determinado.

5. Referencias.

- Norma Chilena 3235 of.2011.
- Reglamento Sanitario de los Alimentos 977/96 vigente.

6.- Procedimiento.

6.1. Procedimiento de mantención preventiva o correctiva de los equipos o Infraestructuras de las áreas de proceso.

Se elabora un programa de mantención preventiva de equipos en conjunto con los ejecutores de este procedimiento, el encargado de calidad y la Gerencia de la empresa, con el fin de mantener un buen sistema operativo de los equipos y así evitar incidentes o posibles accidentes.

Se genera un programa de mantención preventiva de todos los equipos que existen en las áreas de proceso de la empresa.

Este programa se aplica para la mantención preventiva de las infraestructuras y equipos de la empresa Carnes Andes Sur.

En el caso que alguna infraestructura o equipo sufra algún defecto o daño amerita una mantención correctiva.

Nombre Equipo	Marca	Modelo	Fecha Mantención preventiva
AREA DE PROCESO			
Sierra cortadora de huesos	CHACON	C-8	Mínimo 2 veces en el año
Moledora de carne	CHACON	MC-10	Mínimo 2 veces en el año
Vitrina	BOZZO	NI	Mínimo 2 veces en el año
Vitrina Roja	METALFRIO	NI	Mínimo 2 veces en el año
Conservadora 1	FENSA	NI	Mínimo 2 veces en el año
Conservadora 2	METALFRIO	NI	Mínimo 2 veces en el año
Conservadora 3	MIMET	NI	Mínimo 2 veces en el año
Pesa Digital	ELCA	RM-40	Mínimo 2 veces en el año

Conservadora 4	CALVAC	XS-700YX	Mínimo 2 veces en el año
Freezeer	CALVAC	QBO-4L2	Mínimo 2 veces en el año
Frigider 3 puertas.	MIMET	NI	Mínimo 2 veces en el año
AREA DE PROCESO	SALA DE	DESPOSTE	Y PROCESO
Moledora de carne.	BIRO.	922 SS	Mínimo 2 veces en el año
Sierra cortadora de huesos	BIRO.	3334	Mínimo 2 veces en el año
Maquina de vacio	PLASPAK	VCO-05	Mínimo 2 veces en el año
Equipos de frío de todas las cámaras de congelado.	COOLING CAPACITY	DD-59/30	Mínimo 2 veces en el año
Equipos de frío cámara de pulmón y cámara de varas.	COOLING CAPACITY	OR 47 KQ	Mínimo 2 veces en el año
Pesa digital de Empaque	DIGITAL	TCS-05	Mínimo 2 veces en el año
Enzunchadora	GARIBALDI	JK-2B	Mínimo 2 veces en el año
AREA DE PROCESO	UNIDAD	FAENA	MOVIL
Rondanas o Tecele	WAR	3000ACI	Mínimo 2 veces en el año
Sanitizador Ultra Violeta	MIGHTY PURE	MP 36C	Mínimo 2 veces en el año
Sierra partidora de canal, JARVIS.	JARVIS	444 WELLSAW ELECTRIC.	Mínimo 2 veces en el año
Pesa digital Unidad Faena Móvil.	CARDINAL DETECTO	AB-4-CA	Mínimo 2 veces en el año
Equipo de frío de la cámara	HEATCRAFT	H-IM-UC	Mínimo 2 veces

de varas.			en el año
Bomba cloradora	INVIKTA	632	Mínimo 2 veces en el año
Calefón	RINNAI	RL75I	Mínimo 2 veces en el año,

7. Monitoreo.

Para el monitoreo de este procedimiento el encargado de calidad registrara los mantenimientos preventivos o correctivos de las infraestructuras o de los equipos en la planilla REG-POE-5-F/D/SV de las distintas áreas de proceso como, Unidad de Faena Móvil, sala de desposte o proceso o sala de ventas.

8. Verificación.

Para la verificación se documentara la planilla REG-POE-5-F/D/SV, realizando una verificación documental cada vez que se realice una mantención preventiva o correctiva.

Mantenimiento de infraestructuras o equipos.			
---	--	--	--

Nombre Equipo			REG-POE-5-F/D/SV
Ubicación en Planta		Frecuencia Mantenimiento	Mínimo 2 veces al año
Modelo			
Marca			

Mantenimiento correctiva (No programada)			
---	--	--	--

Fecha	Hora	Actividad Realizada	Responsable

Mantenimiento preventiva (Programada)			
--	--	--	--

Fecha	Hora	Actividad Realizada	Responsable

Nombre Verificador	Fecha	Firma

	Procedimiento de mantención preventiva y correctiva de los equipos.	Código: POE-5-F/D/SV Versión: 1 Páginas: 5	
Preparado por: Rayen Garcés Rosales		Aprobada por: Patti English.	
Firma:	Fecha: 04/02/2014	Firma:	Fecha: 07/02/2014

1.- Objetivo.

El objetivo principal de este procedimiento es conseguir que las instalaciones y equipos se conserven en condiciones óptimas de funcionamiento, previniendo y corrigiendo las posibles fallas y consiguiendo así el trabajo con mayores niveles de calidad y seguridad.

2.- Alcance.

Este procedimiento es aplicable a todos los equipos e infraestructuras de la empresa Carnes Andes Sur S.A.

3.- Responsabilidades.

- **Ejecución:** el responsable de ejecutar este procedimiento son los encargados de las áreas de proceso de la empresa.
- **Monitoreo:** el responsable de monitorear este procedimiento es el encargado de calidad.

4. Definiciones.

- **Mantención preventiva:** ejecución de actividades asociadas a un equipo con la intención de que estos o al sistema al que pertenecen se mantengan operando de manera confiable.
- **Mantención correctiva:** intervención correctiva que tiene por objeto restablecer la función normal o correcta de un determinado equipo.
- **Incidente:** suceso que dio a un accidente o que tuvo el potencial de provocar un accidente.
- **Programa de Mantención:** Corresponde a la programación en calendario para la ejecución de la mantención preventiva y se expresa en periodos o frecuencias de revisión del equipamiento determinado.

5. Referencias.

- Norma Chilena 3235 of.2011.
- Reglamento Sanitario de los Alimentos 977/96 vigente.

6.- Procedimiento.

6.1. Procedimiento de mantención preventiva o correctiva de los equipos o Infraestructuras de las áreas de proceso.

Se elabora un programa de mantención preventiva de equipos en conjunto con los ejecutores de este procedimiento, el encargado de calidad y la Gerencia de la empresa, con el fin de mantener un buen sistema operativo de los equipos y así evitar incidentes o posibles accidentes.

Se genera un programa de mantención preventiva de todos los equipos que existen en las áreas de proceso de la empresa.

Este programa se aplica para la mantención preventiva de las infraestructuras y equipos de la empresa Carnes Andes Sur.

En el caso que alguna infraestructura o equipo sufra algún defecto o daño amerita una mantención correctiva.

Nombre Equipo	Marca	Modelo	Fecha Mantención preventiva
AREA DE PROCESO			
Sierra cortadora de huesos	CHACON	C-8	Mínimo 2 veces en el año
Moledora de carne	CHACON	MC-10	Mínimo 2 veces en el año
Vitrina	BOZZO	NI	Mínimo 2 veces en el año
Vitrina Roja	METALFRIO	NI	Mínimo 2 veces en el año
Conservadora 1	FENSA	NI	Mínimo 2 veces en el año
Conservadora 2	METALFRIO	NI	Mínimo 2 veces en el año
Conservadora 3	MIMET	NI	Mínimo 2 veces en el año
Pesa Digital	ELCA	RM-40	Mínimo 2 veces en el año

Conservadora 4	CALVAC	XS-700YX	Mínimo 2 veces en el año
Freezeer	CALVAC	QBO-4L2	Mínimo 2 veces en el año
Frigider 3 puertas.	MIMET	NI	Mínimo 2 veces en el año
AREA DE PROCESO	SALA DE	DESPOSTE	Y PROCESO
Moledora de carne.	BIRO.	922 SS	Mínimo 2 veces en el año
Sierra cortadora de huesos	BIRO.	3334	Mínimo 2 veces en el año
Maquina de vacío	PLASPAK	VCO-05	Mínimo 2 veces en el año
Equipos de frío de todas las cámaras de congelado.	COOLING CAPACITY	DD-59/30	Mínimo 2 veces en el año
Equipos de frío cámara de pulmón y cámara de varas.	COOLING CAPACITY	OR 47 KQ	Mínimo 2 veces en el año
Pesa digital de Empaque	DIGITAL	TCS-05	Mínimo 2 veces en el año
Enzunchadora	GARIBALDI	JK-2B	Mínimo 2 veces en el año
AREA DE PROCESO	UNIDAD	FAENA	MOVIL
Rondanas o Tecele	WAR	3000ACI	Mínimo 2 veces en el año
Sanitizador Ultra Violeta	MIGHTY PURE	MP 36C	Mínimo 2 veces en el año
Sierra partidora de canal, JARVIS.	JARVIS	444 WELLSAW ELECTRIC.	Mínimo 2 veces en el año
Pesa digital Unidad Faena Móvil.	CARDINAL DETECTO	AB-4-CA	Mínimo 2 veces en el año
Equipo de frío de la cámara	HEATCRAFT	H-IM-UC	Mínimo 2 veces

de varas.			en el año
Bomba cloradora	INVIKTA	632	Mínimo 2 veces en el año
Calefón	RINNAI	RL75I	Mínimo 2 veces en el año,

7. Monitoreo.

Para el monitoreo de este procedimiento el encargado de calidad registrara los mantenimientos preventivos o correctivos de las infraestructuras o de los equipos en la planilla REG-POE-5-F/D/SV de las distintas áreas de proceso como, Unidad de Faena Móvil, sala de desposte o proceso o sala de ventas.

8. Verificación.

Para la verificación se documentara la planilla REG-POE-5-F/D/SV, realizando una verificación documental cada vez que se realice una mantención preventiva o correctiva.

	Procedimiento Operacional Estandarizado de Trazabilidad y Recall en la empresa Carnes Andes Sur.	Código: POE-6-UFM/D Versión:1 Páginas 4
Preparado por: Rayen Garcés Rosales		Aprobada por: Patti English.
Firma:	Fecha: 20/01/2014	Firma:
		Fecha: 22/01/2014

1.- Objetivo.

El objetivo principal es establecer los procedimientos de trazabilidad desde faena hasta desposte en la empresa Carnes Andes Sur S.A.

2.- Alcance.

Es aplicable al área de recepción de animales, faena, desposte, almacenamiento y distribución de productos.

3.- Responsabilidades.

- **Ejecución:** los responsables de ejecutar este procedimiento son los operarios de la Unidad Faenadora Móvil.
- **Monitoreo:** el responsable de monitorear este procedimiento es el encargado de la Unidad Faenadora Móvil.
- **Verificación:** el responsable de verificar este procedimiento es el encargado de calidad.

4.- Definiciones.

- **Recall:** Retiro voluntario y coordinado con la autoridad, de un alimento para consumo humano, desde la cadena de abastecimiento por parte de un productor, distribuidor o importador. Al respecto, solo se considerará como Recall al retiro de productos considerados como de potencial riesgo para la salud del consumidor y/o con faltas de información declarable (etiquetas) según legislación vigente.
- **Trazabilidad:** Habilidad para seguir el movimiento de un alimento de consumo humano, alimento de consumo animal, animales destinados al consumo humano, ingredientes y/o insumos, a través de todas las etapas de la cadena de suministro
- **Sistemas de Trazabilidad:** Son las estructuras que facilitan el proceso de trazabilidad. Pueden estar basadas en el manejo de papelería o contruidos de manera tal de aprovechar los beneficios de las tecnologías de la información y las telecomunicaciones.
- **Módulo de acopio:** Incluye rampla de recepción, corrales, manga, plataforma de desagüe de loza, oficinas.

5.- Referencias.

- Reglamento Sanitario de los Alimentos D.S. 977/96 vigente.
- Nch 3235 of 2011
- Ley 20596 SAG

6.- Procedimiento.

6.1. Procedimiento de Trazabilidad en Recepción de Animales.

La trazabilidad se genera desde la recepción de los animales vivos hasta la distribución de las varas de carne. Para ello se realiza un registro, por cada jornada de faena.

Cuando llegan animales al módulo de acopio, el encargado de recepción debe pedir los siguientes documentos: formulario de movimiento animal (FMA), Guía de despacho y registrar en la planilla REG-POE-6-F, los antecedentes de nombre de productor, RUP del predio, DIIO, n° formulario de movimiento animal, número de guía de despacho, especie, sexo, clave de faena.

Posteriormente los animales recepcionados se dejan en el corral de espera para ser faenados.

6.1.2. Procedimiento de trazabilidad en proceso de Faena.

Se relaciona los animales que se han recibido en el módulo de acopio de la empresa y que están siendo faenados en la Unidad de Faena.

Para seguir la trazabilidad dentro del proceso, los animales que se faenan siguen un número correlativo durante el año. Las tres especies que se faenan en la Unidad tendrán número correlativo de 1 a 1000 con planillas o registros distintos.

Esta parte del sistema de trazabilidad será llevado en conjunto con el certificador externo, de manera tal de asegurar la correcta inspección de las canales con sus respectivos órganos, por parte del Médico Veterinario.

Además se debe llevar en el REG-POE-6-F el peso de kilos vara del animal y en la cámara de frío se llevará la trazabilidad de los subproductos de cada animal, identificándolos con ficha enumeradas (0-9) correspondientes desde el primer animal hasta el último animal que se faena.

6.1.3. Procedimiento de Trazabilidad en Distribución de Materia Prima.

Se relacionan los animales que han sido recibidos en el módulo de acopio de la empresa, el proceso de faena de estos animales en la Unidad Faena Móvil y el almacenamiento en cámara de frío de las canales y los subproductos.

Para seguir la trazabilidad en la distribución de las canales a la sala de desposte y proceso, se realiza el siguiente procedimiento:

- Se ingresan las canales a la cámara de varas y el encargado de la Unidad hace entrega de los siguientes documentos: REG-POE-6-F, CERTIFICADOS DE EMPRESA CERTIFICADORA EXTERNA (peso del animal, categoría, tipificación).

6.1.4. Procedimiento de Trazabilidad interna en el proceso de desposte.

Se relacionan las canales que se han recibido en las dependencias de la empresa en la cámara de varas, el proceso que ha seguido en la sala de desposte y su producto final.

Para seguir la trazabilidad interna en proceso de desposte de las canales se realiza el siguiente procedimiento.

- Las canales ingresan a la sala, son despostadas, envasadas, empaquetadas y etiquetadas.
- Las etiquetas internas y externas indican su categoría, fecha de faena y fecha de producción. Esto sirve para la trazabilidad interna que lleva la empresa con los proveedores de los animales.
- El almacenamiento en cámara del producto final se lleva en el programa de producción y existencias el cual indica la fecha, kilos totales y cantidad de animales que fueron despostados y en a que cámara fueron destinados.

6.1.5. Procedimiento de Trazabilidad de despacho de productos finales.

Se relacionan los productos finales desde su recepción, faena y certificación en el módulo de acopio, distribución, desposte, empaque y almacenamiento.

Para seguir la trazabilidad del despacho de los productos finales se realiza el siguiente procedimiento.

- Todo producto final que es sacado de las cámaras de almacenamiento son eliminados del programa de existencias en una planilla de despacho de producto.
- Esta planilla se imprime todos los días donde indica que productos fueron sacados, los kilos totales, y la cantidad de cajas totales.
- La planilla de despacho de producto, generada por el sistema computacional, va relacionada con pedidos de restaurantes gourmet o pedidos interregionales.

7. Procedimiento de Recall.

7.1. Procedimiento de localización y/o inmovilización o en su caso retiro de producto.

Las empresas alimentarias y de alimentos para animales (piensos) tienen como objetivo y obligación legal, poner en el mercado productos seguros que cumplan los requisitos legales. Sin embargo, a pesar de que puedan haberse tomado todas las precauciones, hay ocasiones en que se producen incidentes. En estos casos nuestra empresa actúa rápidamente para conocer la naturaleza del incidente, toma las medidas correctas y necesarias para proteger la salud de nuestros consumidores y el prestigio de nuestra empresa, para eliminar la causa raíz del incidente y evitar que vuelva a producirse.

Cuando se produzca un incidente se considera primero la clasificación en las siguientes clases:

Categoría I: es una situación en la que existe una probabilidad razonable de que el uso o la exposición a un producto que causará consecuencias adversas a la salud graves o la muerte.

Categoría II: es una situación en la que el uso o la exposición a un producto puede causar consecuencias o donde la probabilidad de que éstas sean graves son remotas, temporales o médicamente reversibles.

Categoría III: es una situación en la que el consumo o la exposición a un producto no es probable que cause consecuencias adversas para la salud.

En caso de presentarse alguno de éstas categorías se actuará de la siguiente forma, en la mayoría de ocasiones de forma simultánea:

Respuesta a Categoría I: recuperación del producto cuando éste ya está a la venta si es considerado peligroso o defectuoso: Se informará a la población en riesgo del defecto, ya sea por la prensa escrita, radio o televisión previamente indicando a la autoridad competente la situación. El producto será analizado y eliminado si así fuese necesario. Se realizara una investigación real sobre la población afectada y de las consecuencias producto del consumo del alimento.

Respuesta a Categoría II: recuperación del producto cuando éste se encuentra entre el transporte y su lugar de venta. La empresa se comunicará con la empresa de transporte y con el chofer para solicitar que se devuelva al lugar de origen de la carga, se contratará algún servicio de control de calidad externo que verifique en terreno la veracidad del reclamo o condiciones finales del producto ante una duda y de acuerdo al resultado, entonces se procederá al retiro del producto o a la destrucción de él, según legislación Chilena.

Respuesta a Categoría III: recuperación del producto cuando éste no ha sido puesto en el mercado y se encuentra bajo responsabilidad de la empresa.

Los pasos en caso de retiro de producto siempre serán los siguientes:

- Identificar, localizar y segregar el producto afectado
- Identificar y aclarar el riesgo encontrado
- Informar a los clientes afectados y a las Autoridades Competentes. Efectuar la información pública a través de diferentes medios de comunicación y difusión, CUANDO CORRESPONDA
- Adoptar medidas correctivas y preventivas
- Realizar análisis de la causa
- Realizar informe post incidente y sacar conclusiones
- Realizar la liberación o eliminación del producto según conclusiones.

8. Verificación.

- La verificación documental de este procedimiento será realizado por el encargado de calidad.



Registro de Trazabilidad de la Unidad Faenadora Móvil.

REG-POE-6-F

Lugar de Recepción:

Fecha de Recepción:

Encargado de Recepción:

N°	Nombre del propietario	RUP del predio	Identificación del animal (DIO o Crotal)	Formulario de Movimiento Animal (FMA)	N° Guía de Despacho	Especie	Cantidad	Sexo (macho o hembra)	Clave de Faena	Kilos Vara del animal.	Observaciones
1											
2											
3											
4											
5											
6											
7											
8											
9											
10											
11											
12											
13											
14											
15											
16											
17											
18											
19											
20											

Nombre y Firma del encargado de Recepción:

Total de animales Recepcionados:

Total de animales Aprobados:

	Procedimiento Operacional Estándar de Tratamiento de No Conformidades, Acciones Correctivas y Preventivas y Reclamos de Clientes.	Código: POE-7-F/D/SV Versión: 1 Páginas: 5	
Preparado por: Rayen Garcés Rosales		Aprobada por: Patti English.	
Firma:	Fecha: 22/01/2014	Firma:	Fecha: 012/02/2014

1.- Objetivo.

Establecer los lineamientos generales que permitan identificar, registrar, analizar, corregir y controlar la detección de una no conformidad en las actividades a las que aplica las buenas prácticas de manufactura implementado en la empresa, de modo de asegurar al cliente la entrega del producto conforme de acuerdo con los requisitos especificados.

2.- Alcance.

Este procedimiento es aplicable a todos los procesos que integran las buenas prácticas de manufactura, Calidad e inocuidad de los procesos de las áreas y fiscalizaciones externas como SEREMI y SAG.

3.- Responsabilidades.

- **Ejecución:** el responsable de ejecutar este procedimiento son los operarios que trabajan en las distintas áreas de proceso.
- **Monitoreo:** el responsable de monitorear este procedimiento son los encargados de las distintas áreas de proceso.
- **Verificación:** el responsable de verificar este procedimiento es el encargado de calidad.

4.- Definiciones.

BPM: Buena Práctica de Manufactura

No conformidades: una no conformidad es la no satisfacción de un requisito. Las no conformidades pueden entenderse como desviaciones o incumplimientos de los procedimientos definidos y establecidos en nuestro sistema de BPM.

Corrección de una no conformidad: una corrección es una acción encaminada a eliminar una no conformidad detectada.

Acción correctiva: una acción correctiva es una acción llevada a cabo para eliminar la causa de una no conformidad detectada u otra situación no deseable. El objetivo de las acciones correctivas está dirigido a eliminar la/s causa/s que generaron una no conformidad y evitar la posible repetición del problema.

Acción preventiva: una acción preventiva es una acción llevada a cabo para eliminar la causa de una no conformidad potencial u otra situación no deseable. Las acciones preventivas son básicamente acciones de mejora que se anticipan en el tiempo evitando que ocurra un problema.

5.- Referencias.

Norma Chilena 3235 of. 2011.

6.- Procedimiento.

6.1. Procedimiento de Origen de NO CONFORMIDADES.

El no cumplimiento de un requisito establecido en procedimientos, inspecciones, normas externas, instrucciones, emitidos formalmente por escrito o por la vía que corresponda (digital o física), dan origen a una no conformidad.

En general, las no conformidades se producen como consecuencia de:

- Incumplimiento de un requisito del producto.
- Incumplimiento del proceso al realizar tareas de forma distinta a lo establecido.
- Situación indeseable en el desarrollo de los procesos productivos de la empresa.

6.1.2. Detección de las no conformidades

Las no conformidades pueden ser detectadas por:

- Encargados de las áreas de la empresa Carnes Andes Sur, que ejecutan y realizan un proceso o una supervisión directa de los procedimientos de BPM.
- Encargado de calidad de la empresa Carnes Andes Sur que verifica un proceso o los procedimientos de BPM.
- Entidades gubernamentales como SEREMI o SAG.
- El cliente (o su representación).

Entre las actividades que dan lugar a la detección de no conformidad se tiene:

- Verificación y supervisión de la ejecución de actividades: Esto puede suceder en cualquier etapa de la realización de los procesos ya sea la faena, desposte, almacenamiento o distribución del producto.
- Retroalimentación del cliente: generalmente corresponden a desviaciones identificadas por el cliente en su producto.
- Informes de auditorías internas o externas de las BPM.
- Evaluación de proveedores.
- Otros.

6.1.3. Emisión de las no conformidades

Los criterios para emitir una no conformidad son:

- Cuando una observación aparece entre 1 hasta 3 veces consecutivas y de acuerdo a la naturaleza de la no conformidad.
- Cuando la solución a la No conformidad altere la materia prima o el producto final.
- Cuando el proveedor no cumpla con las condiciones acordadas.

6.1.4. Tratamiento de las no conformidades

Para emitir un informe de no conformidad detectada, la persona que la detecta (Encargados de áreas o Encargados de Calidad) debe comunicar el hecho a la persona implicada y redactar la no conformidad en un registro. La persona que redacte la NO CONFORMIDAD define la responsabilidad de quien trata este registro.

Es de responsabilidad de los encargados de las áreas de proceso (faena, desposte y sala de ventas) junto con el responsable de la actividad o proceso afectado, analizar la no conformidad, establecer la solución, los responsables y plazos para su ejecución y realizar el análisis de la causa probable de la no conformidad.

Las soluciones a determinar se pueden tomar de la siguiente manera:

- Una acción tomada para eliminar la no conformidad; por ejemplo el reproceso o reclasificación del producto o elemento afectado. Se establece un plazo para llevar a cabo la corrección y se determina un responsable, realizando posteriormente una nueva verificación.
- Aceptar el producto o elemento afectado, su uso o liberación, sin que haya necesidad de tomar una medida inmediata de solución o corrección. Esta acción debe ser autorizada y registrada en el registro de no conformidad por el responsable involucrado y, cuando sea aplicable, por el cliente.
- Tomar acciones para impedir el uso o aplicación prevista de un producto no conforme. Se establece un plazo y se determina un responsable.

La solución propuesta deberá ser aprobada, como mínimo, por los encargados de las áreas, operarios o personal involucrado en la NO CONFORMIDAD y el encargado de calidad.

Una vez que el responsable del tratamiento de la no conformidad, o quien él designe, verifica que ha sido implementada la acción inmediata, deja registro de aquello en el registro de no conformidad y acción correctiva. Si en la verificación de la implementación de las soluciones se comprueba que el producto no ha alcanzado el nivel de calidad o inocuidad, de acuerdo a los

requisitos establecidos, se deberá mantener abierto el registro dejando escrito las nuevas acciones a tomar.

Es de responsabilidad del encargado de las distintas áreas junto con el responsable de la actividad o proceso afectado, analizar la no conformidad, establecer la solución, los responsables y plazos para su implementación y realizar el análisis de la causa probable de la no conformidad.

En el llenado del REG-POE-8-G existen dos tipos de códigos que deben llenarse en la planilla, los cuales son los siguientes:

Los códigos de proceso:

01: Unidad Faena Móvil

02: Sala de desposte

03: Sala de Ventas

Y los códigos de las conformidades, son números correlativos partiendo de la primera no conformidad que se genere en el año, como por ejemplo: 01-2014, 02-2014.

6.2. ACCIONES CORRECTIVAS

6.2.1. Origen de las acciones correctivas

El desarrollo de una acción correctiva responde a:

- La detección y/o reporte formal de una situación indeseable: Originada en cualquier proceso que afecte las Buenas Prácticas de Manufactura, donde se considere necesario evitar su reaparición eliminando la causa. El registro de no conformidad y acción correctiva es aplicable para registrar este tipo de situación, su causa y acción correctiva.
- No conformidades detectadas en procesos de auditoría interna.

6.2.2. Tratamiento de las acciones correctivas

A partir de la causa raíz de una no conformidad (o de una situación indeseable), quienes participan en su análisis (encargados de áreas, encargado de calidad o Gerencia), y según corresponda, evalúan la necesidad de adoptar una acción correctiva para evitar la repetición del problema.

Los plazos deben ser claros en relación a la no conformidad detectada, lo que debe quedar registrado en el registro de no conformidad y acción correctiva. Quien sea responsable de la implementación firma su aprobación e indica la fecha a cumplir.

A la vez, se señalan que el encargado de calidad es el responsable de verificar la acción correctiva. Si una vez vencido el plazo previsto para la implementación de la acción correctiva se detecta que la acción a tomar no se ha llevado a cabo, el responsable del tratamiento toma las acciones pertinentes.

Si la evaluación resulta en la no necesidad de tomar una acción correctiva, aquello debe justificarse en el campo destinado a la descripción de la acción correctiva en el informe de no conformidad y acción correctiva.

6.3. ACCIONES PREVENTIVAS

Las acciones preventivas se generan cuando algún encargado de las distintas áreas de proceso detecta una potencial no conformidad, y la hace saber al responsable del proceso afectado, quien en conjunto, deciden la implementación de una acción preventiva para evitar la aparición de la no conformidad y al responsable de su tratamiento.

En virtud de la causa definida, el responsable del tratamiento de la acción preventiva, en conjunto, determina las medidas que se tomarán para evitar que ocurra el problema nuevamente. La tarea queda registrada en el registro de acción preventiva.

7.- Monitoreo.

El monitoreo de este procedimiento lo realiza los encargados de la áreas de proceso como faena, desposte o sala de ventas. Los registros de las no conformidades que se generen en las áreas de proceso como la Faena, sala de desposte o sala de ventas, se llevaran en la planilla REG-POE-8-G.

8.- Verificación.

La verificación de este procedimiento lo realiza el encargado de calidad. Realiza el seguimiento del registro de la no conformidad que se genero y verifica que se cumpla el monitoreo del registro y la actividad que se dio la No conformidad.

ANEXO 2

**CURSO CAPACITACION
BPM
CARNES ANDES SUR S.A.**

CURSO
BUENAS PRACTICAS DE
MANUFACTURA
FAENADORA MÓVIL
CARNES ANDES SUR

GE&SE
 Patricia Cádiz Yañez
 MedVet MSc

QUE HERRAMIENTAS DE CALIDAD TIENE NUESTRA PLANTA DE PROCESO

PROGRAMA DE PRE-REQUISITOS
 HACCP
 GMP
 POR LINEA DE PROCESO

PROGRAMAS POE
 MANEJO AMBIENTE
 CAPACITACION PERSONAL
 TRAZABILIDAD DE PRODUCTO
 CONTROL DE PROVEEDORES
 FICHAS DE TRABAJO

PROGRAMAS POES
 DISPOSICION DE DESHECHOS
 CONTROL DE PLAGAS
 HIGIENE DEL PERSONAL
 LIMPIEZA Y SANITIZACION
 CONTROL DE AGUA EN PLANTA

DISEÑO - MANTENIMIENTO DE LAS INSTALACIONES

Pirámide de la Calidad

BPM = Buenas Prácticas de manufactura.
POES = Procedimientos Operacionales Sanitarios Estandarizados
POE = Procedimientos operacionales Estandarizados

PROCEDIMIENTOS ESTÁNDARES OPERACIONALES DE SANEAMIENTO

Contaminación cruzada
 Higiene y Presentación Personal
 Manejo Integrado de Plagas
 Disposición de Desechos
 Programa de control de Agua/hielo
 Productos Químicos
 Limpieza y Sanitización
 Programa de condensación y Ventilación

BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

- o La aplicación de Buenas Prácticas de Manufactura, reduce significativamente el riesgo de presentación de toxi-infecciones alimentarias a la población consumidora al protegerla contra contaminaciones, contribuyendo a formar una imagen de calidad y reduce las posibilidades de pérdidas de productos al mantener un control preciso y continuo sobre edificaciones, equipos, personal, materia prima y procesos.



REGULACIONES

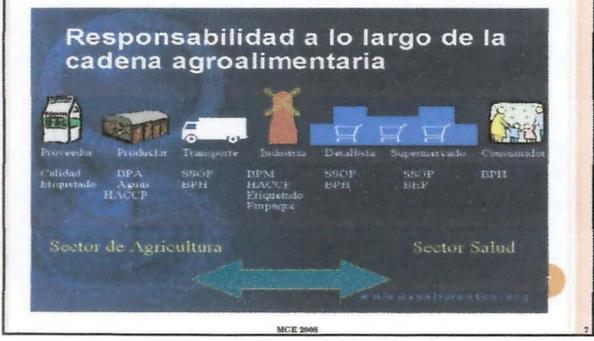
- o Codex Alimentarius
- o Reglamento Sanitario de los Alimentos DS 977
- o Nch 3235 -2011
- o Nch 2861-2011



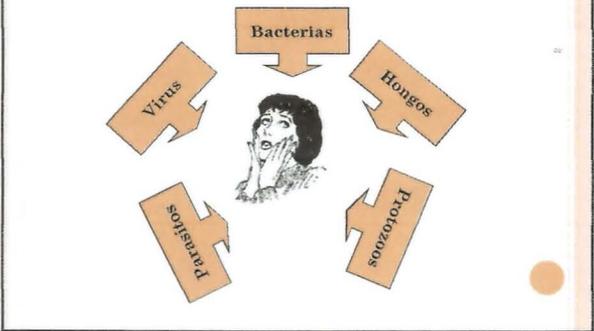
o **¿POR QUÉ IMPLEMENTAR LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA?**



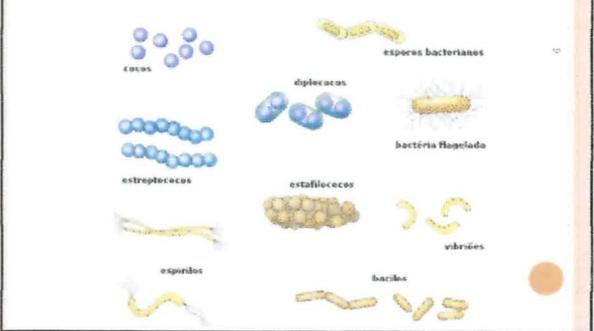
CADENA ALIMENTARIA



MICROORGANISMOS NOCIVOS PARA LA SALUD DE LOS SERES HUMANOS

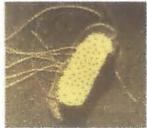


BACTERIAS SEGÚN FORMA Y AGRUPACION



BACTERIAS SEGÚN MOVILIDAD

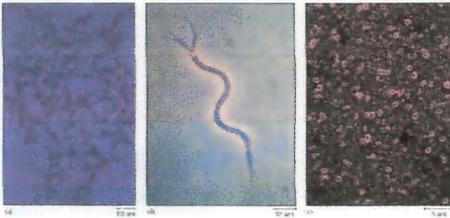
- MOVILES: hay bacterias móviles, que se desplazan gracias a la acción de los *flagelos*, que son finísimos filamentos que sobresalen de la célula; puede haber sólo uno o varios distribuidos por la célula.



CLASIFICACION SEGÚN RESISTENCIA TERMICA

- ESPORULADAS
- NO ESPORULADAS

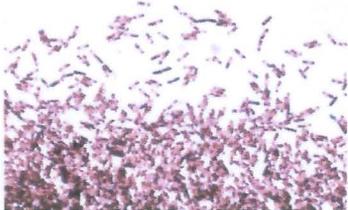
Bacillus cereus



BACTERIAS SEGÚN NECESIDADES DE OXIGENOS

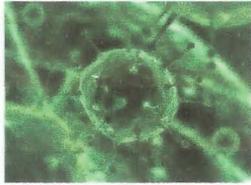
- AEROBIAS
- ANAEROBIAS

Clostridium



VIRUS

En biología, un **virus**, 1 (del latín *virus*, «toxina» o «veneno») es una entidad infecciosa microscópica que sólo puede multiplicarse dentro de las células de otros organismos. (Hepatitis)



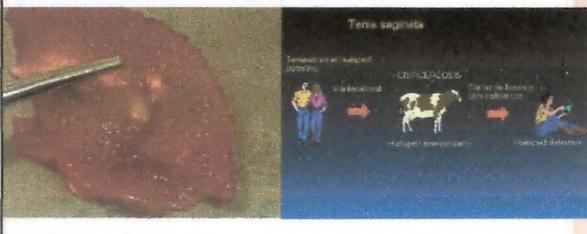
PARASITOS INTESTINALES

Grupo de animales que viven a expensas de seres vivos, en cuyo aparato digestivo se alojan y con el que compite por el consumo de las sustancias alimenticias que ingiere el huésped. Su tamaño va desde ser diminuto (y sólo es posible verlos a través del microscopio), o medir desde centímetros hasta metros. Su presencia en el organismo humano está directamente relacionada con la falta de higiene, tanto personal como al preparar alimentos y las condiciones del lugar donde se consumen. Existen muchos parásitos causantes de afecciones en el ser humano, pudiendo agrupar a los más comunes en:



TIPOS DE PARASITOS

- Protozoarios o microscópicos
 - Entamoeba histolytica*. Popularmente conocida como amebas
- Metazoarios o helmintos ("gusanos"):
 - Taenia solium* o *Saginata*.



EFERMEDEDES TRASMITIDAS POR LOS ALIMENTOS
ETA'S

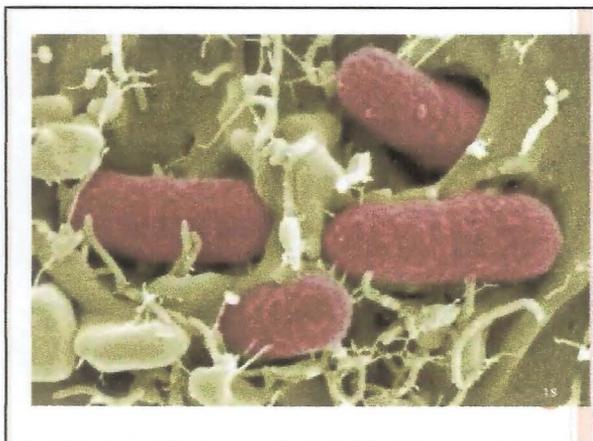


E. COLI



- **Tipos Patógenos**
- **Síntomas:** Gastroenteritis, con diarrea sanguinolenta y fiebre
- **Período de Incubación:** 12 a 72 hrs. después de ingestión del alimento
- **Fuentes:** Tracto Intestinal de humanos y animales.
- **Transmisión:** Contaminación fecal de alimentos y agua. Contaminación cruzada.





SALMONELOSIS



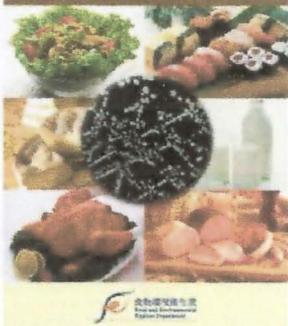
- **Síntomas:** Gastroenteritis aguda, dolor abdominal, fiebre suave, diarrea, náuseas y vómitos
- **Período de incubación:** 6-76 horas.
- **Fuente:** Tracto intestinal de animales y personas
- **Transmisión:** Alimentos contaminados o animales infectados. Consumo de huevos, carne, leche contaminados

LISTERIOSIS

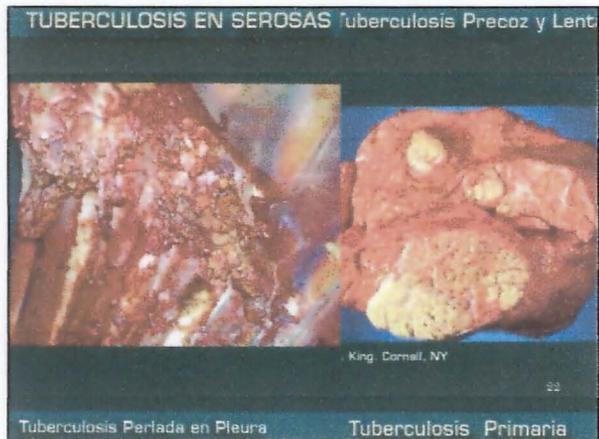
LISTERIA MONOCYTOGENES

- **Síntomas:** Meningoencefalitis aguda con o sin septicemia, fiebre, náuseas, vómito, coma. Aborto en mujeres embarazadas.
- **Periodo de Incubación:** Varias semanas.
- **Fuente:** Alimentos de origen animal y agrícolas contaminados. Leche líquida cruda y pasteurizada
 - Quesos (particularmente quesos de pasta blanda madurados)
 - Helados: mal almacenados
- **Transmisión:** Consumo de alimentos contaminados, verduras, productos lácteos, carnes.

Listeria



食物安全中心
Food and Environmental Hygiene Department





LAS PERSONAS COMO AGENTES CONTAMINANTES.



- o De Origen
 - Viene con el alimento, frecuentemente bacteriana.
- o Cruzada
 - Contaminación que proviene de otro origen que no es el alimento. Ej por manipulación.



21

CONTAMINACIÓN CRUZADA

- La contaminación cruzada se produce cuando microorganismos patógenos (dañinos), generalmente bacterias, son transferidos por medio de alimentos crudos, manos, equipo, utensilios a los alimentos sanos.



29

CONTAMINACIÓN CRUZADA DIRECTA

- Cuando se mezclan alimentos cocidos con crudos en platos que no requieren posterior cocción como ser en ensaladas, platos fríos, tortas con crema, postres, etc. Cuando hay una mala ubicación de los alimentos en la heladera. Los alimentos listos para comer toman contacto con los alimentos crudos y se contaminan.



30

CONTAMINACIÓN CRUZADA INDIRECTA

- Es la producida por la transferencia de contaminantes de un alimento a otro a través de las manos, utensilios, equipos, mesadas, tablas de cortar, etc. Por ejemplo, si con un cuchillo se corta un pollo crudo y con ese mismo cuchillo mal higienizado, se troza un pollo cocido, los microorganismos que estaban en el pollo crudo, pasarán al pollo cocido y lo contaminarán. Generalmente ocurre por el uso de utensilios sucios como también por una mala higiene personal de quien manipula o vende los alimentos.



31

**REQUISITOS GENERALES DEL ESTABLECIMIENTO:
POES: INSTALACIONES**

◦ **Emplazamiento**

- Los establecimientos deben asegurar que los contaminantes externos, no constituyan un riesgo para los alimentos producidos; y adicionalmente, se debe asegurar que estos no estén emplazados en zonas inundables, salvo que se tomen las medidas preventivas de control.

◦ **Vías de tránsito interno**

- Superficie dura y/o pavimentada, apta para el tránsito rodado y con drenaje adecuado.

28

REQUISITOS GENERALES DEL ESTABLECIMIENTO: INSTALACIONES

◦ **Construcción de edificios e instalaciones**

- Sólidos y sanitariamente adecuada, materiales no tóxicos
- Diseño para Limpieza y desinfección
- Impidan la entrada de plagas u otros contaminantes del medio, como humo, polvo, vapor, entre otros;
- Debe evitar contaminación cruzada
- Higiene en todo el proceso productivo



29

REQUISITOS GENERALES DEL ESTABLECIMIENTO: INSTALACIONES

◦ **Construcción de edificios e instalaciones**

- En las zonas de manipulación de alimentos, los pisos deben ser:
 - Pisos
 - Paredes
- Las paredes y pisos se deben construir o revestir con materiales no absorbentes y lavables, y deben ser de color claro, lisas y sin grietas, y fáciles de limpiar y desinfectar. Los ángulos entre las paredes, entre las paredes y los pisos, y entre las paredes y los techos o cielorrasos, deben ser de fácil limpieza
- Las ventanas y otras aberturas deben estar construidas de manera tal que se evite la acumulación de suciedad, y las que se comuniquen con el exterior deben estar provistas de protección contra plagas. Las protecciones deben ser de fácil limpieza y desinfección. Las puertas deben ser de material no absorbente y de fácil limpieza y desinfección.

30

o **Construcción de edificios e instalaciones**

- o Las escaleras fijas, los montacargas y las estructuras auxiliares no deben ser posible causa de contaminación
- o Las estructuras y los accesorios elevados deben ser instalados de manera tal que se evite la contaminación directa o indirecta de los alimentos, de la materia prima y del material de envase, por condensación y goteo, y, además, que no entorpezcan las operaciones de limpieza.
- o Los alojamientos, los vestuarios y los cuartos de aseo del personal del establecimiento deben estar separados de las zonas de manipulación de alimentos, y no deben tener acceso directo a éstas.

81

o **Construcción de edificios e instalaciones**

- o Las materias primas y los productos terminados se deben ubicar sobre tarimas, o estructuras similares, separados de las paredes, para permitir la correcta limpieza e inspección de la zona.
- o Sólo se deben usar materiales que se puedan limpiar y desinfectar adecuadamente



82

POES: ABASTECIMIENTO DE AGUA (PROCEDIMIENTO?)

- o Se debe disponer de un abastecimiento suficiente de agua potable, a presión adecuada y a temperatura conveniente, con un adecuado sistema de distribución y con protección apropiada contra la contaminación. Se deben efectuar controles periódicos de potabilidad en los puntos de utilización del agua.
- o El vapor y el hielo utilizados en contacto directo con alimentos o superficies no deben contener ninguna sustancia que pueda ser peligrosa para la salud, ni contaminar el alimento.
- o El agua no potable que se utilice para la producción de vapor, refrigeración, control de incendios y otros propósitos similares no relacionados con alimentos, se debe transportar por tuberías completamente separadas e identificadas, preferentemente por colores, sin que haya ninguna conexión transversal ni sifonado de retroceso con las tuberías que conducen el agua potable.
- o Se debe realizar periódicamente la limpieza de los tanques de almacenamiento y de las cañerías de distribución.

83

EVACUACIÓN DE EFLUENTES Y AGUAS RESIDUALES

- Los establecimientos deben disponer de un sistema eficaz de evacuación de efluentes y aguas residuales, el cual se debe mantener, en todo momento, en buen estado de funcionamiento. Todos los conductos de evacuación (incluidos los sistemas de alcantarillado) deben ser lo suficientemente grandes para soportar cargas máximas, y se deben construir de manera tal que se evite la contaminación del abastecimiento de agua potable. En caso que se requiera, se debe efectuar el tratamiento previo de los efluentes evacuados.

24

CAS: PROCEDIMIENTO CONTROL AGUA LIMPIEZA Y SANITIZACIÓN DEL TANQUE DE AGUA DE LA U.F.M.

- La limpieza del estanque de agua de la U.F.M debe realizarse periódicamente para que este no acumule sarro ni partículas de suciedad.
- Se procederá a lavarse con detergente en espuma a alta presión ya que no se logrará realizar acción mecánica en su totalidad, el tiempo de acción del detergente será de 20 minutos como máximo.
- Se enjuagará el estanque con agua caliente a baja presión para no dispersar partículas contaminantes
- Se realizará Sanitización

25

CAS AGUA CARGAMENTO DE AGUA POTABLE EN LA U.F.M.

- Se cargará agua en el estanque que va dentro de la U.F.M., para poder llevar a las dependencias donde se instalara la U.F.M., se conectará por la conexión que indica AGUA POTABLE.
- Se llenará hasta el nivel indicado y esto lo supervisará el encargado de la U.F.M., se realizará todos los días que se ocupará la U.F.M., antes de irse al predio o modulo de Faenamiento.
- Se ocupará una manguera para su uso exclusivo, solo para el llenado del estanque de agua.

26

CAS AGUA

POTABILIZACIÓN DE AGUA DE NORIA POR ULTRAVIOLETA .

- El agua que utilizaremos en la U.F.M. debe ser perfectamente potabilizada, para esto, el agua que proviene del pozo debe pasar por un proceso de potabilización.
- La potabilización mediante uso de luz ultravioleta tiene muchas ventajas, ya que no deja residuos y *tampoco* altera su *composición* o propiedades, para esto, en la U.F.M se adapto un filtro Ultravioleta en un tramo del conducto por donde circula el líquido, y se potabiliza el agua de pozo.

41

VESTUARIOS Y CUARTOS DE ASEO

- Todos los establecimientos deben disponer de vestuarios, sanitarios y cuartos de aseo adecuados,
 - Bien iluminados y ventilados
 - Lejos de zona de manipulación
 - Lavamanos con agua fría y agua caliente, según sea el caso
 - Provistos de productos adecuados para lavarse las manos y medios higiénicos convenientes para secarlas. No se deben utilizar toallas de tela.
- Se deben poner avisos en los que se indique al personal que siempre se debe lavar las manos después de usar los servicios sanitarios.

42



43

INSTALACIONES PARA LAVARSE LAS MANOS EN LAS ZONAS DE ELABORACIÓN

- Se deben proveer instalaciones convenientemente situadas para lavarse y secarse las manos, siempre que así lo exija la naturaleza de las operaciones.
- Dispositivos de accionamiento indirecto
- Se debe disponer de agua fría y agua caliente
- Debe haber un medio higiénico apropiado para el secado de las manos.
- Las instalaciones deben estar provistas de tuberías debidamente sifonadas que lleven las aguas residuales a los desagües.
- En los casos en que se manipulen sustancias contaminantes o cuando la índole de las tareas requiera una desinfección adicional al lavado, se debe disponer también de instalaciones y productos para la desinfección de las manos

48

INSTALACIONES DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

- Se debe contar con instalaciones adecuadas para la limpieza y desinfección de los utensilios y equipos de trabajo.
- De materiales resistentes a la corrosión, con agua fría y caliente, material resistentes, no se pueden utilizar para limpiar manos



49

ILUMINACIÓN E INSTALACIONES ELÉCTRICAS

- Los locales de los establecimientos deben tener una iluminación que posibilite la realización de las tareas y no afecte la higiene de los alimentos. Las fuentes de luz artificial que estén suspendidas o aplicadas en zonas donde haya riesgo de contaminación, deben estar protegidas contra roturas.
- La iluminación no debe alterar los colores.

50

VENTILACIÓN

- Se debe proveer una ventilación adecuada para evitar el calor excesivo, la condensación de vapor, la acumulación de polvo, y para eliminar el aire contaminado.
- La dirección de la corriente de aire debe ir de una zona limpia a una zona sucia.
- Se debe contar con aberturas de ventilación provistas de las protecciones y sistemas que correspondan para evitar el ingreso de agentes contaminantes.

40

ALMACENAMIENTO DE RESIDUOS Y MATERIAS NO COMESTIBLES (REGISTRO?)

- Se debe disponer de medios para el almacenamiento de los residuos y materias no comestibles antes de su eliminación del establecimiento, de manera que se impida el ingreso de plagas y con ello se evite la contaminación de las materias primas, del alimento, del agua potable, del equipo y de los edificios o vías de acceso a los locales.

41

DEVOLUCIÓN DE LOS PRODUCTOS Y PRODUCTOS NO CONFORMES

- Los productos devueltos o no conformes, se deben identificar para evitar su uso no previsto y ubicarlos en una zona aislada hasta que se determine su destino.

42

EQUIPOS Y UTENSILIOS: MATERIALES

- Todo equipo y utensilio empleados en las zonas de manipulación de alimentos y que puedan entrar en contacto con ellos deben ser de un material que no transmita sustancias tóxicas, olores ni sabores, y que sean de material no absorbente, resistente a la corrosión y capaz de resistir repetidas operaciones de limpieza y desinfección.



EQUIPOS Y UTENSILIOS: MATERIALES

- Las superficies deben ser lisas y estar exentas de hoyos, grietas y otras imperfecciones que puedan afectar la higiene de los alimentos o sean fuentes de contaminación.



47

EQUIPOS Y UTENSILIOS: MATERIALES

- No se debe usar madera ni otros materiales que no se puedan limpiar y desinfectar . Tampoco se debe emplear materiales metálicos cuyo contacto genere corrosión .



48

DISEÑO Y CONSTRUCCIÓN DE LOS EQUIPOS

- Todos los equipos y los utensilios deben estar diseñados y contruidos de modo que asegure la no contaminación del alimento, y ser de fácil limpieza, desinfección e inspección. Sus estructuras y tapas deben garantizar que no se produzcan pérdidas ni emanaciones.
- Todos los locales refrigerados deben estar provistos de un termómetro o sistema que indique temperaturas máximas y mínimas, o de un registro de la temperatura, de modo de asegurar su uniformidad para la conservación de las materias primas y de los productos.



REQUISITOS DE HIGIENE DEL ESTABLECIMIENTO: CONSERVACIÓN

- Los edificios, equipos, utensilios y todas las demás instalaciones del establecimiento, incluidos los desagües, se deben mantener en buen estado de conservación y funcionamiento. Las salas deben estar exentas de vapor, polvo, humo y agua de lavado u otras sustancias que puedan contaminar los alimentos en su elaboración.



LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN (REGISTROS?)

- Programas Especiales de L&D
- El personal que realiza esta actividad debe estar capacitado y los registros de dicha capacitación deben estar disponibles.
- Los recipientes para residuos se deben identificar inequívocamente.



LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

- Se deben tomar las precauciones adecuadas para impedir la contaminación de los alimentos cuando las salas, los equipos y los utensilios se limpien o desinfecten con agua y productos de limpieza, o con desinfectantes o soluciones de éstos. Los detergentes y desinfectantes deben ser adecuados.
- Los procedimientos de limpieza y desinfección deben indicar que no se debe utilizar sustancias odorizantes ni desodorantes, para evitar su contaminación y que no se enmascaren los olores.
- Todos los productos de limpieza y desinfección que se apliquen deben estar autorizados por la legislación vigente.

14



CAS : L&S

- Procedimiento General de limpieza y sanitizado del proceso productivo de faena.
- Este procedimiento abarca toda la área de la U.F.M. desde la entrada de las puertas hasta la cámara de enfriado donde se almacenara el producto. Consta de los siguientes pasos de limpieza y sanitización. Debes incluir la limpieza no sólo de la unidad, el proceso es un todo y parte con la recepción de animales. Recuerda que los corrales, manga entre otras debe tener una frecuencia de limpieza.

15

MANIPULACIÓN, ALMACENAMIENTO Y ELIMINACIÓN DE RESIDUOS SÓLIDOS

- Los residuos se deben manipular de manera tal que se evite la contaminación de los alimentos, sus ingredientes, sus aditivos y del agua potable.
- Se debe impedir el acceso de plagas al lugar de almacenamiento de residuos.
- los equipos que hayan entrado en contacto con ellos se deben limpiar y desinfectar según un plan establecido, como así también el lugar de su almacenamiento.

54

POES: SISTEMA DE CONTROL DE PLAGAS (REGISTROS?)

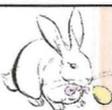


- Se debe aplicar un programa eficaz, eficiente y continuo de control de plagas.
- Sólo se deben emplear plaguicidas si no se puede aplicar con eficacia otras medidas de prevención. Antes de aplicar plaguicidas, se debe tener cuidado de proteger todos los alimentos, equipos y utensilios contra la contaminación
- Luego de la aplicación, el equipo y los utensilios contaminados se deben limpiar minuciosamente



55

AUSENCIA DE ANIMALES DOMÉSTICOS



- Se debe impedir la entrada de animales domésticos en todas las instalaciones y zonas anexas al proceso productivo, excepto en los mataderos de aquellas especies destinadas al faenamiento.



56



CAS:
CONTROL DE INSECTOS EN ALREDEDORES DE LA U.F.M.

- Se deben mantener las puertas u otros accesos como ventanillas o extractores cerrados o con malla mosquetero par evitar la entrada de moscas o insectos dentro de la Unidad.
- Para poder prevenir la presencia de moscas en el sector donde estará la Unidad, el propietario del predio donde se encontrara el módulo de la Unidad, deberá eliminar la presencia de insectos y moscas con aplicaciones de productos químicos por aspersión, por los alrededores del área de la Unidad.
- La puerta de la Unidad deberá mantenerse siempre cerrada para evitar la entrada de moscas o insectos.
- Si hubiese presencia de moscas dentro de la unidad, deben ser eliminadas inmediatamente y si en el peor de los casos llega a tener contacto directo con la canal, se deberá expurgar la zona afectada y eliminar las mosca a la brevedad.
- Se realizará el uso de un aspersor pequeño con vaselina para la neutralización de los insectos o moscas cuando tengan presencia dentro de la unidad.
- Si la contaminación de insectos o moscas no se puede controlar, ya que se encuentra fuera de nuestro alcance, la empresa cuenta con una empresa externa de manejo de plagas que tiene resolución sanitaria n° 2036 de 30/08/ 2006 y viene una vez al mes a realizar desinsectación exterior.

CAS:
CONTROL DE ROEDORES EN ALREDEDORES DE LA U.F.M..

- Para prevenir la presencia de roedores en el sector donde se instalara la U.F.M., el propietario de predio cuenta con una empresa externa de manejo de plagas que tiene resolución sanitaria n° 2036 de 30/08/2006 y viene una vez al mes a realizar una desratización de acuerdo al plano de distribución que ellos dispongan realizaran un programa desratización en el módulo de acopio



CAS: CONTROL DE ROEDORES EN ALREDEDORES DE LA U.F.M...

- Para esto, dispondrá en diferentes puntos veneno de roedores, y realizara fumigación con químicos por aspersión por los alrededores del predio.
- Además se dispondrán trampas de roedores, por las afueras de la Unidad o por los lugares por donde hubiese una posibilidad de tránsito de estos.
- Si existiese el caso de la presencia de algún roedor dentro de la Unidad, se procederá a la eliminación total y a la fumigación e higienización completa de esta. Además se volverá a revisar los alrededores de la Unidad y a realizar los mismos puntos anteriormente mencionados. Esto será ejecutado por la empresa externa de manejo de plagas.
- Solicitar a la empresa de plagas los planos de cebaderas, trampas y jaulas y la ficha técnica de los productos.

44

CAS: CONTROL DE ROEDORES EN ALREDEDORES DE LA U.F.M...

- 7.- Monitoreo.
- El monitoreo se realizara diariamente por el encargado de la Unidad, quien además se encargara de revisar periódicamente que no haya presencia de moscas o insectos.
- Cuando se realice los aseos finales después que se termine de faenar el personal se encargara de eliminar en su totalidad el polvo dentro de la Unidad.
- La fumigación por los alrededores del predio será responsabilidad del propietario del predio y el realizara el programa de fumigación.
- 8.- Verificación .
- El encargado de calidad verificara las actividades de este procedimiento periódicamente en conjunto con el verificador de la empresa externa.
- La empresa externa de manejo de plagas entregará documentación que acredite que ellos realizaron el programa de higiene ambiental donde se monitorea la desratización y la desinfectación exterior e interior del módulo de acopio

45

POES: ALMACENAMIENTO DE SUSTANCIAS PELIGROSAS Y CONTAMINANTES (REGISTROS?)

- Productos Químicos
 - Deben estar en su envase original con rótulo original que informe sobre su toxicidad y empleo.
 - Se deben almacenar en salas separadas de la zona de manipulación, con acceso restringido a dicha zona. Deben ser distribuidos o manipulados **sólo por personal autorizado y debidamente capacitado.**



46

CAS: 6.1.- PROCEDIMIENTO DE ADQUISICIÓN Y RECEPCIÓN DE PRODUCTOS QUÍMICOS

- Los productos químicos son adquiridos por empresas externas que hacen ventas directas de estos productos a nuestra empresa según nuestros requerimientos.
- El encargado de calidad gestionara la compra de estos productos según nuestras especificaciones técnicas en las cuales vamos a utilizar el producto químico.
- En la recepción de los productos químicos, el encargado de calidad recepcionará el o los productos y los chequeará si viene en buenas condiciones, si cumple con su ficha técnica y si su rotulación esta de acuerdo a lo que dice su hoja de seguridad.
- Todos los productos químicos que se adquieran deben venir con su pictograma claro, ficha técnica y hoja de seguridad.

47

CAS: PROCEDIMIENTO DE MANEJO Y ALMACENAMIENTO DE PRODUCTOS QUÍMICOS.

- El manejo y almacenamiento de los productos químicos se hará siguiendo las indicaciones y recomendaciones de la ficha técnica u hoja de seguridad.
- Los productos químicos deben mantenerse en sus envases originales. Si existiese el caso de tener que trasvasiar un químico, se hará en un envase limpio, seco y sin residuos y rotulado con lo mismo que el envase original.
- El responsable deberá asegurarse que los químicos se encuentren en su envase seguro y sin roturas y mantendrán estos productos en una sala aislada a la zona de proceso y con sus implementos de medición y dilución en buen estado.
- Un operario capacitado hará las diluciones de los químicos y llevara un inventario de los productos en el caso de necesitar abastecimiento.

48

Detergente VQ 3500

Tipo de detergente: detergente alcalino clorados tensoactivos
Indicación: producto concentrado permite ser usado para limpiar, sanitizar y enjuagar. Formulado para la remoción de grasas y residuos en plantas procesadoras de carnes.
Dosificación: diluir 20 ml. de producto en 1 litro de agua. Dejar en contacto con la superficie de 6 a 20 minutos. Enjuagar con agua para eliminar restos de impurezas superficiales.
Almacenamiento: almacenar en envase bien cerrado, a temperatura ambiente en lugar fresco y seco y protegido de la luz.
 En sus propiedades físicas se describe lo siguiente:
Estado físico: líquido
Apariencia y Color: líquido translúcido con tonalidad amarilla con olor característico al cloro.
 No es un líquido inflamable.
 Este producto es utilizado para la limpieza e higienización de los equipos, instrumentos e infraestructuras de la Unidad.

Clorodos Plus

Tipo de producto: Desinfectante en solución estabilizada de uso industrial
Indicación: desinfectante sanitizante formulado para ser utilizado en la industria de alimentos. Se recomienda su uso en desinfección de superficies y equipos que tenga contacto con los alimentos.
Dosificación: diluir 2 ml. de producto en 1 litro de agua. Agitar y dejar reposar por 15 minutos. Esta solución desinfectante debe permanecer en contacto por lo menos 1 minuto y no enjuagar ya que no deja contenido residual.
Almacenamiento: mantener el producto en el envase original cerrado, en lugar fresco, seco y protegido a la exposición a la radiación solar o a temperaturas elevadas.
Estado físico: líquido
Apariencia y color: líquido y translúcido con tonalidad amarilla con olor característico al cloro.
 No es un líquido inflamable, pero facilita la combustión de otras sustancias.
 Este producto es utilizado para la sanitización de equipos, instrumentos e infraestructura y para el pedihvio de sanitización de planta de botas.

49

Hygesan Jabón Triclosan

- o Tipo de producto: jabón de manos líquidos antisépticos semidensos.
- o Indicación: Antiséptico de uso externo.
- o Dosificación: moje las manos, aplique entre 1 o 2 ml. de Hygesan, frote ambos lados y entre los dedos hasta formar espuma, enjuague con abundante agua potable.
- o Almacenamiento: Almacenar en ambiente seco y fresco, protegido de la luz.
- o Estado físico: líquido
- o Apariencia y color: Líquido cremoso y sin olor.
- o No es un líquido inflamable.
- o Este producto se utiliza para la higienización de manos de los operarios.



CAS: TURNO OPERACIONAL

- o Durante el turno Operacional de la U.F.M. el personal deberá mantener la limpieza de esta, donde se monitoreara una vez al día en la mitad de la jornada y el encargado de calidad verificara que esto se cumpla. Los registros se harán en POES-2-F. Además el personal deberá mantener limpios y en buen estado de uso sus utensilios de trabajo, terminada su jornada de trabajo se encargaran de limpiar, sanitizar y guardar sus utensilios para que estén aptos para su uso la próxima vez.



CAS: CÁMARA DE REFRIGERACIÓN

- o Para la limpieza y sanitización de la cámara de refrigeración de la U.F.M., cada vez que la cámara sea desocupada se limpiara y sanitizara, con los detergentes indicados en el punto 6.2. y se realizara de la siguiente manera.
- o Se enjuagara el piso y paredes con agua fría a presión alta para sacar los restos de sangre.
- o Luego se procederá a lavar la cámara con detergente en espuma a alta presión para remover toda la suciedad en su totalidad
- o Realizar acción mecánica a pisos y paredes y dejar actuar por un tiempo no más allá de 20 minutos.
- o Enjuagar con agua caliente a baja presión y luego de esto sanitizar toda la superficie de la cámara.



POES: REQUISITOS SANITARIOS Y DE HIGIENE DEL PERSONAL :ENSEÑANZA DE HIGIENE

- o La Dirección del establecimiento debe tomar las disposiciones necesarias para que todas las personas que manipulen alimentos reciban una capacitación adecuada y continua en materia de manipulación higiénica de los alimentos e higiene personal. Los registros de dicha capacitación deben estar disponibles.



ROPA Y EFECTOS PERSONALES

- o No se debe depositar ropas ni otros efectos personales en las zonas de manipulación de alimentos, y se deben mantener guardados en las áreas establecidas a tal fin



IMPLEMENTOS DEL PERSONAL

- o Uso Mascarillas
- o Uso Toca
- o Delantal
- o Uso overol
- o Uso guantes



ESTADO DE SALUD



- Cualquier persona que trabaje a cualquier título, aunque sea ocasionalmente, en un establecimiento donde se elaboren, almacenen, envasen, distribuyan o expendan alimentos, deberá mantener un estado de salud que garantice que no presenta riesgo de contaminación para los alimentos que manipula
- Las personas que eventualmente puedan transmitir enfermedades por los alimentos, no deben tener acceso a las áreas de manipulación
- Estados de salud que deben comunicarse a la empresa: ictericia, diarrea, vómitos, fiebre, dolor de garganta con fiebre, lesiones de la piel infectadas, supuración de oídos, ojos o nariz.



LAVADO Y SECADO DE MANOS

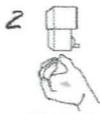
- Los trabajadores que estén en contacto directo con envases para alimentos, deben mantener las manos limpias y desinfectadas, para ello, en cada Filtro Sanitario, deben seguir lo siguiente:
- Mojar con abundante agua, desde la muñeca hasta los dedos.
- Aplicar jabón y restregarse bien especialmente entre los dedos y uñas.
- Enjuagar con abundante agua y dejar que escurra
- Después del lavado, secar bien con toalla de papel y botar el papel en el basurero.
- Sanitizar las manos con alcohol gel



Forma Correcta de Lavarse las Manos



1. Se lava los mangos hasta el codo y mojar el antebrazo y las manos



2. Aplicar jabón desinfectante



3. Frotar manos y antebrazos vigorosamente



4. Si es necesario, excórrale uñas, manos y antebrazos



5. Enjuague con Abundante Agua



6. Secar con Toalla de Papel, o por aire seco

HIGIENE PERSONAL

- Los manipuladores de alimentos deben mantener una esmerada higiene personal, y en todo momento durante el trabajo deben llevar ropa protectora, tal como, cofia o gorro que cubra totalmente el cabello, delantal y calzado adecuado. Estos elementos deben ser lavables, a menos que sean desechables, y se deben mantener limpios, de acuerdo con la naturaleza del trabajo que se desempeñe
- Los manipuladores de alimentos deben respetar los flujos productivos y de personal, además desempeñar sus funciones en las áreas que les han sido designadas. Las zonas limpias y las sucias deben estar inequívocamente delimitadas e identificadas.



CONDUCTA PERSONAL (REGISTRO?)

- En las zonas donde se manipulen o elaboren alimentos, no se deben efectuar tareas que puedan dar lugar a la contaminación de éstos. Tampoco se debe comer, fumar, masticar chicle ni realizar otras prácticas antihigiénicas.
- Si usa guantes DEBE LAVARLOS
- Se deben tomar precauciones para impedir que los visitantes contaminen los alimentos en las zonas donde se procede a su manipulación. Las precauciones deben incluir el uso de ropas protectoras.



CAS: PROHIBICIONES DURANTE EL PROCESO

- Prohibiciones al interior de las áreas de proceso.
- Comer o masticar chicle
- No fumar, no escupir
- Toser o estornudar directamente sobre el alimento.
- Ingresar a la planta con audífonos, radios portátiles, celulares, llaveros y dinero.
- Sonarse o escarbarse la nariz



CAS: PROHIBICIONES EN ÁREAS EXTERNAS

- o NO FUMAR
- o Consumir alimentos en lugares no destinados para ello o dejar alimentos dentro de lockers o baño.
- o ESCUPIR, ESCABARSE LA NARIZ.
- o Transitar por áreas no autorizadas.
- o Salir de la sala de proceso con pechera de trabajo o con delantal.

10

CAS:PRESENTACIÓN PERSONAL.

- o Las exigencias son las siguientes:
- o Mantener el pelo corto y limpio en hombres y tomado en mujeres.
- o No utilizar perfumes, o usarlos en dosis moderadas.
- o No utilizar maquillaje.
- o Hombres afeitados diariamente.
- o Uñas cortas y limpias.
- o No usar joyas como relojes, aros, anillos, gargantillas, pulsera, cadenas, piercing a la vista y cualquier elemento ajeno a los necesarios para realizar su tarea.
- o Ducha diaria y uso completo y limpio del uniforme

11



12

SUPERVISIÓN

- La responsabilidad del cumplimiento por parte de todo el personal y su verificación respecto de los requisitos de BPM establecidos se debe asignar específicamente al personal competente, sin que ello implique exclusión de responsabilidad a los operadores del establecimiento.



ASPECTO Y PRESENTACIÓN REGIONAL DE LOS OPERARIOS DE LA UNIDAD FARMACIA DORA ROYAL

REG-1-F

DESCRIPCIÓN: Realizar observaciones a todo el personal que se encuentre en el establecimiento, observando el cumplimiento de los requisitos de BPM establecidos en el presente formulario.		Condición de Área	Acción Correctiva
		C. CUMPLE con el cumplimiento de los requisitos de BPM establecidos en el presente formulario. NC. NO CUMPLE con el cumplimiento de los requisitos de BPM establecidos en el presente formulario.	AC1. Corregir inmediatamente el aspecto o presentación del personal. AC2. Si el operario no cumple con los requisitos de BPM establecidos en el presente formulario, se debe emitir un informe de no conformidad.
FEEDBACK: Todas las veces que se observen incumplimientos de los requisitos de BPM establecidos en el presente formulario, se debe emitir un informe de no conformidad.			
		MARTES	MIÉRCOLES
		JUEVES	VIERNES
		SÁBADO	DOMINGO
		LUNES	MARTES
		MIÉRCOLES	JUEVES
		VIERNES	SÁBADO
		DOMINGO	LUNES
		MARTES	MIÉRCOLES
		JUEVES	VIERNES
		SÁBADO	DOMINGO
		LUNES	MARTES
		MIÉRCOLES	JUEVES
		VIERNES	SÁBADO
		DOMINGO	LUNES
		MARTES	MIÉRCOLES
		JUEVES	VIERNES
		SÁBADO	DOMINGO
		LUNES	MARTES
		MIÉRCOLES	JUEVES
		VIERNES	SÁBADO
		DOMINGO	LUNES
		MARTES	MIÉRCOLES
		JUEVES	VIERNES
		SÁBADO	DOMINGO
		LUNES	MARTES
		MIÉRCOLES	JUEVES
		VIERNES	SÁBADO
		DOMINGO	LUNES
		MARTES	MIÉRCOLES
		JUEVES	VIERNES
		SÁBADO	DOMINGO
		LUNES	MARTES
		MIÉRCOLES	JUEVES
		VIERNES	SÁBADO
		DOMINGO	LUNES
		MARTES	MIÉRCOLES
		JUEVES	VIERNES
		SÁBADO	DOMINGO
		LUNES	MARTES
		MIÉRCOLES	JUEVES
		VIERNES	SÁBADO
		DOMINGO	LUNES
		MARTES	MIÉRCOLES
		JUEVES	VIERNES
		SÁBADO	DOMINGO
		LUNES	MARTES
		MIÉRCOLES	JUEVES
		VIERNES	SÁBADO
		DOMINGO	LUNES
		MARTES	MIÉRCOLES
		JUEVES	VIERNES
		SÁBADO	DOMINGO
		LUNES	MARTES
		MIÉRCOLES	JUEVES
		VIERNES	SÁBADO
		DOMINGO	LUNES
		MARTES	MIÉRCOLES
		JUEVES	VIERNES
		SÁBADO	DOMINGO
		LUNES	MARTES
		MIÉRCOLES	JUEVES
		VIERNES	SÁBADO
		DOMINGO	LUNES
		MARTES	MIÉRCOLES
		JUEVES	VIERNES
		SÁBADO	DOMINGO
		LUNES	MARTES
		MIÉRCOLES	JUEVES
		VIERNES	SÁBADO
		DOMINGO	LUNES
		MARTES	MIÉRCOLES
		JUEVES	VIERNES
		SÁBADO	DOMINGO
		LUNES	MARTES
		MIÉRCOLES	JUEVES
		VIERNES	SÁBADO
		DOMINGO	LUNES
		MARTES	MIÉRCOLES
		JUEVES	VIERNES
		SÁBADO	DOMINGO
		LUNES	MARTES
		MIÉRCOLES	JUEVES
		VIERNES	SÁBADO
		DOMINGO	LUNES
		MARTES	MIÉRCOLES
		JUEVES	VIERNES
		SÁBADO	DOMINGO
		LUNES	MARTES
		MIÉRCOLES	JUEVES
		VIERNES	SÁBADO
		DOMINGO	LUNES
		MARTES	MIÉRCOLES
		JUEVES	VIERNES
		SÁBADO	DOMINGO
		LUNES	MARTES
		MIÉRCOLES	JUEVES
		VIERNES	SÁBADO
		DOMINGO	LUNES
		MARTES	MIÉRCOLES
		JUEVES	VIERNES
		SÁBADO	DOMINGO
		LUNES	MARTES
		MIÉRCOLES	JUEVES
		VIERNES	SÁBADO
		DOMINGO	LUNES
		MARTES	MIÉRCOLES
		JUEVES	VIERNES
		SÁBADO	DOMINGO
		LUNES	MARTES
		MIÉRCOLES	JUEVES
		VIERNES	SÁBADO
		DOMINGO	LUNES
		MARTES	MIÉRCOLES
		JUEVES	VIERNES
		SÁBADO	DOMINGO
		LUNES	MARTES
		MIÉRCOLES	JUEVES
		VIERNES	SÁBADO
		DOMINGO	LUNES
		MARTES	MIÉRCOLES
		JUEVES	VIERNES
		SÁBADO	DOMINGO
		LUNES	MARTES
		MIÉRCOLES	JUEVES
		VIERNES	SÁBADO
		DOMINGO	LUNES
		MARTES	MIÉRCOLES
		JUEVES	VIERNES
		SÁBADO	DOMINGO
		LUNES	MARTES
		MIÉRCOLES	JUEVES
		VIERNES	SÁBADO
		DOMINGO	LUNES
		MARTES	MIÉRCOLES
		JUEVES	VIERNES
		SÁBADO	DOMINGO
		LUNES	MARTES
		MIÉRCOLES	JUEVES
		VIERNES	SÁBADO
		DOMINGO	LUNES
		MARTES	MIÉRCOLES
		JUEVES	VIERNES
		SÁBADO	DOMINGO
		LUNES	MARTES
		MIÉRCOLES	JUEVES
		VIERNES	SÁBADO
		DOMINGO	LUNES
		MARTES	MIÉRCOLES
		JUEVES	VIERNES
		SÁBADO	DOMINGO
		LUNES	MARTES
		MIÉRCOLES	JUEVES
		VIERNES	SÁBADO
		DOMINGO	LUNES
		MARTES	MIÉRCOLES
		JUEVES	VIERNES
		SÁBADO	DOMINGO
		LUNES	MARTES
		MIÉRCOLES	JUEVES
		VIERNES	SÁBADO
		DOMINGO	LUNES
		MARTES	MIÉRCOLES
		JUEVES	VIERNES
		SÁBADO	DOMINGO
		LUNES	MARTES
		MIÉRCOLES	JUEVES
		VIERNES	SÁBADO
		DOMINGO	LUNES
		MARTES	MIÉRCOLES
		JUEVES	VIERNES
		SÁBADO	DOMINGO
		LUNES	MARTES
		MIÉRCOLES	JUEVES
		VIERNES	SÁBADO
		DOMINGO	LUNES
		MARTES	MIÉRCOLES
		JUEVES	VIERNES
		SÁBADO	DOMINGO
		LUNES	MARTES
		MIÉRCOLES	JUEVES
		VIERNES	SÁBADO
		DOMINGO	LUNES
		MARTES	MIÉRCOLES
		JUEVES	VIERNES
		SÁBADO	DOMINGO
		LUNES	MARTES
		MIÉRCOLES	JUEVES
		VIERNES	SÁBADO
		DOMINGO	LUNES
		MARTES	MIÉRCOLES
		JUEVES	VIERNES
		SÁBADO	DOMINGO
		LUNES	MARTES
		MIÉRCOLES	JUEVES
		VIERNES	SÁBADO
		DOMINGO	LUNES
		MARTES	MIÉRCOLES
		JUEVES	VIERNES
		SÁBADO	DOMINGO
		LUNES	MARTES
		MIÉRCOLES	JUEVES
		VIERNES	SÁBADO
		DOMINGO	LUNES
		MARTES	MIÉRCOLES
		JUEVES	VIERNES
		SÁBADO	DOMINGO
		LUNES	MARTES
		MIÉRCOLES	JUEVES
		VIERNES	SÁBADO
		DOMINGO	LUNES
		MARTES	MIÉRCOLES
		JUEVES	VIERNES
		SÁBADO	DOMINGO
		LUNES	MARTES
		MIÉRCOLES	JUEVES
		VIERNES	SÁBADO
		DOMINGO	LUNES
		MARTES	MIÉRCOLES
		JUEVES	VIERNES
		SÁBADO	DOMINGO
		LUNES	MARTES
		MIÉRCOLES	JUEVES
		VIERNES	SÁBADO
		DOMINGO	LUNES
		MARTES	MIÉRCOLES
		JUEVES	VIERNES
		SÁBADO	DOMINGO
		LUNES	MARTES
		MIÉRCOLES	JUEVES
		VIERNES	SÁBADO
		DOMINGO	LUNES
		MARTES	MIÉRCOLES
		JUEVES	VIERNES
		SÁBADO	DOMINGO
		LUNES	MARTES
		MIÉRCOLES	JUEVES
		VIERNES	SÁBADO
		DOMINGO	LUNES
		MARTES	MIÉRCOLES
		JUEVES	VIERNES
		SÁBADO	DOMINGO
		LUNES	MARTES
		MIÉRCOLES	JUEVES
		VIERNES	SÁBADO
		DOMINGO	LUNES
		MARTES	MIÉRCOLES
		JUEVES	VIERNES
		SÁBADO	DOMINGO
		LUNES	MARTES
		MIÉRCOLES	JUEVES
		VIERNES	SÁBADO
		DOMINGO	LUNES
		MARTES	MIÉRCOLES
		JUEVES	VIERNES
		SÁBADO	DOMINGO

POES: PREVENCIÓN DE LA CONTAMINACIÓN CRUZADA

- o Las personas que manipulen materias primas o productos semielaborados no deben entrar en contacto con ningún producto final hasta que no se hayan cambiado toda la ropa protectora y cumplan con las normas de higiene.
- o Todo equipo que haya entrado en contacto con materias primas, productos semielaborados o material contaminante se debe limpiar y desinfectar según un procedimiento escrito, antes de ser utilizado nuevamente



POES: EMPLEO DEL AGUA (REGISTRO?)

- o Ya lo dijimos
- o En la manipulación y elaboración de los alimentos sólo se debe utilizar agua de calidad potable
- o El agua recirculada para ser utilizada nuevamente dentro de un establecimiento se debe tratar y mantener en condiciones tales que su uso no presente un riesgo para la salud de los consumidores. El proceso de tratamiento se debe gestar adecuadamente bajo constante vigilancia.



PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES ESTANDARIZADOS



ELABORACIÓN

- La elaboración de los alimentos debe ser realizada por personal capacitado y supervisada por personal técnicamente competente.
- **Todas las operaciones del proceso de producción, incluido el envasado, se deben realizar sin demoras de acuerdo con las especificaciones del diseño productivo**
- Los envases se deben tratar adecuadamente, según un procedimiento establecido, para evitar toda posibilidad de contaminación del producto elaborado.

11

CAS: FAENA

4.1.- PROCEDIMIENTO DE IMPLEMENTACIÓN ANTES DE PARTIR AL PREDIO.

- Antes de partir al módulo de acopio, se debe estacionar la Unidad frente a las dependencias de la sala de desposte, para poder conectar la manguera a la conexión del agua potable de la Unidad.
- Conectar la manguera a la conexión de agua potable y llenar el estanque de la Unidad(1200 litros de agua potable)
- Se debe ordenar el camión y llevar lo necesario para la faena dentro de la Unidad(químicos, útiles de aseo para limpiar la Unidad cuando se termine la faena, equipamiento para el personal)

12

CAS: FAENA

4.1.1.- PROCEDIMIENTO PARA LA REVISIÓN DEL GENERADOR.

- Para revisar las condiciones de revisión y encendido del generador de la Unidad Faenadora Móvil antes de partir se debe realizar los siguientes:
- Llenar el generador de Petróleo.
- Revisar el nivel de aceite del Generador.
- Encender panel de control con un switch hacia la derecha.
- El controlador realiza un test o prueba solo.
- Encender con el botón verde y demora entre 5 a 7 segundos para partir

13

CAS: FAENA

4.1.2.- PROCEDIMIENTO PARA DETENER EL GENERADOR.

- o Para detener el generador de la Unidad Faenadora Móvil, ante una emergencia o se finalice la jornada se debe realizar lo siguiente:
- o Para detener el Generador de la Unidad, presione el botón rojo una vez, seguirá andando por unos minutos y se detendrá.
- o Para realizar una detención de emergencia apretar el botón grande rojo y se detendrá todo.



CAS: FAENA

4.1.3.-PROCEDIMIENTO PARA ENCENDER ENERGÍA DE LA UNIDAD FAENADORA MÓVIL.

- o Para encender la energía de la Unidad y comenzar con la jornada de trabajo se debe realizar lo siguientes pasos:
- o Para encender la energía de todo el sistema de la Unidad, revisar el panel eléctrico.
- o Todos los switch del panel eléctrico deben estar en ON siempre.
- o La palanca de transferencia de energía da energía a toda la Unidad.
- o Colocar arriba para el sistema eléctrico que viene de línea eléctrica con enchufe.
- o Colocar abajo para usar energía del generador.
- o Colocar al medio para desconectar la energía.
- o Cuando el camión este listo para partir, avisar a Chofer del Camión para dirigirse al módulo de faena.



CAS: FAENA

4.2- POSICIONAMIENTO DE LA UNIDAD FAENADORA MÓVIL.

- o Para el posicionamiento de la Unidad en el lugar de trabajo se debe instalar el mismo día o el día anterior. El conductor debe seguir los siguientes pasos:
- o Al llegar al predio, se debe acercar al módulo de acopio y se procede a estacionar la Unidad en la zona de operación sobre la plataforma con el cajón de noqueo.
- o Una vez estacionado y posicionado en el lugar de trabajo, se procede a realizar los ajustes de fijación y nivelación. Se instalara las rampas de ingreso al posterior a la unidad y la escalera para ingresar a la sala de máquina.
- o Si es posible, se conecta a la fuente de electricidad de la Unidad a la red eléctrica monofásica del predio. En los casos donde esto no es posible, se conectara a su propio generador.



CAS: FAENA**4.2- POSICIONAMIENTO DE LA UNIDAD FAENADORA MÓVIL.**

- Se colocará en funcionamiento la cámara de frío de la Unidad para que esta a 0° C.
- Posicionar la manguera de los desechos líquidos o Riles que se eliminan de la unidad sobre la canaleta de la losa o conectarla directamente al pozo de acumulación.
- Al final se incorpora al filtro sanitario adosado al lado izquierdo del camión, su recipiente para lava botas, pediluvio y su piso para subir a la Unidad.

CAS: FAENA**4.2.1. PREPARACIÓN DE ACIDO ORGÁNICO PARA SANITIZAR CANALES.**

- Para la sanitización de las canales en la U.F.M. se utilizará una solución ácido orgánico, ácido láctico. La solución sanitizante utilizada en la faena cada día, se prepara de acuerdo a lo establecido en la ficha técnica del ácido orgánico, con las cantidades de ácido y agua potable indicadas.
- La solución del ácido orgánico se prepara de acuerdo a las siguientes concentraciones:
Ácido Láctico: 2-2.5% (Vol. /Vol.).
- El ácido láctico suele ser comercializado al 88% (revisar la etiqueta), por lo cual la adición de 96 ml. de ácido a 3.79 litros (un galón) de agua resultará en una solución de 2.1%, o la adición de 111 ml. de ácido a 3.79 litros de agua resultará en una solución de 2.4%.
- El pH de la solución de ácido será medido y registrado en la planilla de Registro del ácido orgánico independientemente del ácido utilizado.
- Los pasos básicos a seguir son los siguientes:
- Cada media canal debe lavarse con agua potable (etapa de lavado final) antes de la aplicación del ácido orgánico.
- Cada solución de ácido orgánico se prepara antes de comenzar la jornada de faena con agua potable (fría), se almacena en la U.F.M. para el uso durante el día.
- Cada media canal se pulveriza completamente toda la superficie externa e interna de arriba abajo.
- Las carnes de la mejilla, hígados, corazón, o lengua también se les pulveriza con el mismo ácido orgánico utilizado para las canales.

CAS: FAENA**4.2.- PROCEDIMIENTO DE RECEPCIÓN DE ANIMALES**

- El encargado de faena, al recepcionar los animales debe solicitar al conductor del camión de transporte de animales, los siguientes documentos :
- El formulario de movimiento animal.
- Una factura o guía de traslado según corresponda.
- También deberá registrar la edad fisiológica del ganado y revisar que todos los animales se encuentren en adecuadas condiciones (sin fracturas o heridas abiertas graves o con pudriciones).
- Además los registros de todos los medicamentos administrados se mantendrán de acuerdo a la normativa vigente y deben estar disponibles para su revisión, hasta 3 años después de la fecha de faena. En tal caso de los machos bovinos y ovinos estos deben estar sin castrar.

CAS: FAENA**4.2.3.- PROCEDIMIENTO DE FAENA DE EMERGENCIA.**

- Los animales heridos **DESCARGAR PRIMERO**
- Se debe apartar el animal herido.
- Si la lesión es muy grave trasladar el animal inmediatamente a la zona de noqueo.
- Al momento de la faena se debe **señalar** que parte del animal viene afectada, por si es necesario expurgar la zona afectada.



CAS: FAENA**4.2.4.- TRASLADO DE ANIMALES DESDE CORRALES AL CAJÓN DE NOQUEO**

- Revisar Higiene y **que todos los mecanismos que accionan el cajón funcionen adecuadamente**, para evitar accidentes o dificultad del manejo del animal vivo.



CAS: FAENA**4.3.- PROCEDIMIENTO DE FAENA BOVINOS, PORCINOS Y OVINOS.****4.3.1.- Insensibilización del animal.**

- Mantener en buenas condiciones y realizar una correcta mantención de la pistola de noqueo.
- Para los animales mayores la operación será realizada por un operario capacitado con una pistola de proyectil retenido penetrante accionado con pólvora.

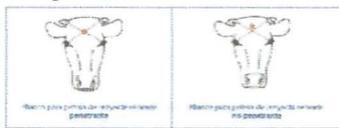


FIGURA 7.4 BUENAS PRACTICAS: posición correcta de la pinza para el aturdimiento eléctrico sólo de cabeza en ovinos



180



181



182

Signos de un animal insensible	Signos de retorno a la sensibilidad
El animal cae con el cuerpo rígido	El animal no cae, en el peor de los casos
Cabeza extendida y miembros posteriores flexionados	Cuello arqueado en un intento de pararse
Ojos vidriosos, mirada fija y ausencia de reflejo corneal	Pestañeo y movimiento ocular, con reflejo ocular positivo
Cese de la respiración rítmica	Respiración rítmica
Mandíbula relajada y lengua colgando fuera de la boca	Vocalización mientras el animal cuelga del ciel

CAS: FAENA
4.3.2.- PROCEDIMIENTO DE DESANGRADO DEL ANIMAL.

- Se deben utilizar dos cuchillos; uno para abrir la piel de mango amarillo y el otro para cortar la arteria principal (aorta), el mango del cuchillo es de color blanco. Estos cuchillos deben estar esterilizados entre cada animal en el esterilizador
- La sangre cae directo a loza de desangrado que tiene una pendiente que permite el desagüe
- El desangrado debe realizarse sobre un carro

FIGURA 7.17 Desangrado en cerdos

1) Posición de la cabeza del animal y corte en la piel.
 2) Separación de la piel con el cuchillo de la carne.
 3) Corte en la aorta del animal.





CAS: FAENA
PROCEDIMIENTO DE LIGADURA DE ESÓFAGO Y RECTO .

- La ligadura de esófago se debe realizar previo a la separación de la cabeza,
- En la ligadura de esófago se utiliza un instrumento de material lavable y sanitizable que es de ayuda para colocar la liga de plástico al final del esófago.
- En caso de producirse contaminación con contenido ruminal se debe lavar la zona expuesta inmediatamente con agua potable en abundancia y presión baja para evitar contaminar otras zonas.
- La ligadura de recto se debe realizar posterior e inmediatamente después de la separación del recto, evitando la contaminación y en este caso de ser necesario se deberá lavar, previniendo el ingreso a la cavidad abdominal.
- Para ligar el recto se utiliza un cuchillo para sacar el recto, luego el recto se coloca dentro de una bolsa y se amarra con una liga plástica con ayuda de un expansor de liga. Se amarra el recto.

CAS: FAENA
4.3.4- PROCEDIMIENTO DE CORTE DE MANOS, PATAS Y CABEZA.

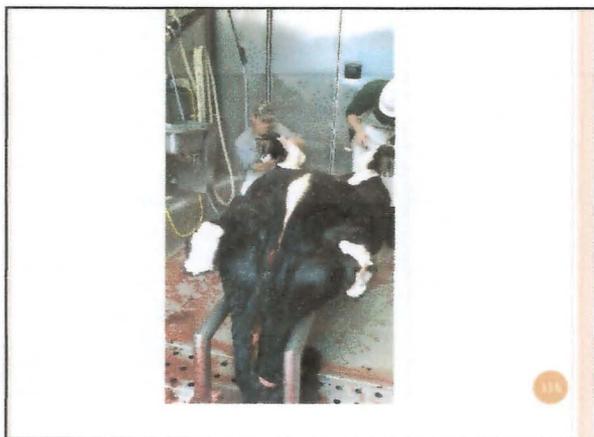
- El corte de las manos y patas se realizará en separación entre las articulaciones de la paleta o pierna.
- Se cortara con sierra o con cuchillo, se esterilizará y se lavara tras cada operación, al igual que manos de operadores.
- Se dispondrá en un tambor o Bin plástico con tapa para su retiro del predio, en conjunto con los demás desechos que se generaron en la faena .
- La disposición final: rendering.



4.3.5.- PROCEDIMIENTO DE DESOLLADO DEL ANIMAL.

- El desollado del animal será desde la zona de pierna del animal hasta el cuello.
- Con uno de los cuchillos se abrirá el cuero desde la parte externa y se cambiara cuchillo para trabajar abriendo el cuero desde adentro hacia afuera para minimizar la contaminación.
- Se engancharán algunos extremos del cuero y los animales deben estar separados unos de otros para evitar el contacto entre ellos.
- Lavar cuchillos y manos por cada animal.
- Todos los cueros independientes de las especies se mantendrán en un tambor o bin plástico con tapa para su posterior venta o retiro del predio.



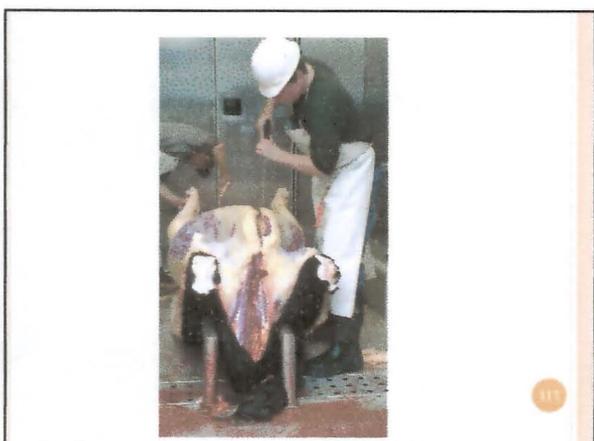


4.3.6.- PROCEDIMIENTO DE CORTE DE PECHO Y EL EVICERADO TORÁCICO Y ABDOMINAL.

NO debe pasar más de 45 minutos después de la post-sangría. Para esto se debe realizar los pasos siguientes:

- 1. La extracción de vísceras y anexos deben realizarse evitando su ruptura .
- 2. Se debe realizar el corte en el pecho con una sierra destinada para esta labor. Con un cuchillo limpio, se realiza un corte en la línea media abdominal, con mayor cuidado para prevenir rupturas de vísceras.
- 3. Las vísceras rojas (corazón, hígado, riñones y pulmones), se retiran con ayuda de un cuchillo. Se lavarán y se sanitizarán para ser trasladados en los ganchos hasta la cámara de frío menos el pulmón, lo cual sería decomisado. Estas vísceras deberán identificarse o deberá disponerse de un sistema alternativo que permita mantener la correspondencia (trazabilidad) con la canal.
- 4. Con ayuda del cuchillo retirar las vísceras verdes (guata e intestinos), los cuales se eliminarán desde el piso hacia el exterior por una puerta lateral derecha hacia un contenedor , para su uso como rendering.
- 5. En el caso de alguna ruptura accidental de vísceras se deberá lavar inmediatamente las partes contaminadas de la canal. Si el lavado no es suficiente se deberá expurgar la zona afectada.
- 6. Los cuchillos se deben higienizar y esterilizar tras cada operación para evitar una contaminación cruzada.

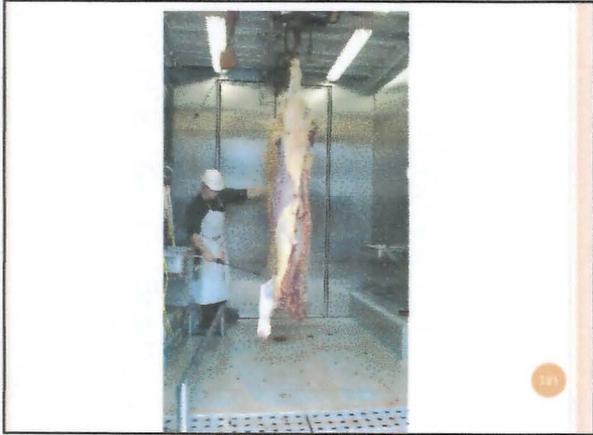
111





- CAS: FAENA
- 4.3.7.- Procedimiento de corte sagital de la canal.
- 4.3.8.- Lavado de la canal.
- Después del corte sagital de la canal, toda canal debe ser lavada con agua potable de arriba hacia abajo y desde adentro hacia afuera, con una cantidad y presión de agua que elimine toda la contaminación visible y desinfectar con ácido orgánico (kilol)





CAS: FAENA
4.4 ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCIÓN DE CANALES.

- o Traslado a cámara de frío de almacenamiento.
- o Cuando se termine el lavado y sanitización de las canales inmediatamente éstas son trasladadas mediante los rieles aéreo a la cámara de frío que posee la UFM, para iniciar el descenso de la temperatura lo antes posible y así asegurar una adecuada calidad y etapa de frío a nuestro producto.
- o La temperatura de las canales debe ser inferior a 7°C y la temperatura de los subproductos debe ser inferior a 5°C.

CAS: FAENA
4.4.1.- TRASLADO DE CANALES A LA DEPENDENCIA DE CÁMARA DE VARA.

- o Una vez finalizada la faena, las canales almacenadas en la cámara de frío que se encuentra en la Unidad serán transportadas hasta una planta de proceso y desposte en donde se encuentra una cámara de vara.
- o La cámara vara se encuentra a 0°C para que las canales no pierdan la cadena de frío.
- o Las canales deben llegar a una t° inferior a 7°C para poder ser retiradas de cámaras y destinarlas a desposte.
- o La t° debe ser tomada con termómetro de pincho en el ojo del lomo o en los músculos grandes de la pierna o paleta. Indicar cual es la temperatura de almacenamiento, puedes colocarle inferior a 7° en canal y las vísceras inferior a 5°C.

DIRECCIÓN Y SUPERVISIÓN

- Los tipos de control y de supervisión necesarios dependen del volumen y del carácter de la actividad de elaboración y de los tipos de alimentos de que se trate.
- La Dirección debe tener conocimiento sobre los principios y prácticas de higiene de los alimentos para poder gestionar los riesgos y asegurar una vigilancia y una supervisión eficaz.

100

SUBPRODUCTOS

- Los subproductos se deben almacenar de manera adecuada, y aquellos resultantes de la elaboración que fuesen vehículo de contaminación se deben retirar de las zonas de trabajo con la frecuencia que se requiera.

101

POE: ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE DE MATERIAS PRIMAS Y PRODUCTOS TERMINADOS

- Las materias primas, y los productos terminados se deben almacenar en sectores separados y transportar en condiciones tales que impidan su contaminación física, química y biológica
- Sistema de control de vencimientos



102

POE: ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE DE MATERIAS PRIMAS Y PRODUCTOS TERMINADOS

- o El transporte de alimentos perecibles que requieren frío para su conservación en estado fresco, enfriado y/o congelado,
 - Equipos capaces de mantener la temperatura requerida
 - Provistos de termómetros que permitan su lectura desde el exterior y deberán mantenerse en todo momento en perfectas condiciones de higiene y limpieza.
- o Además, deberán contar con autorización sanitaria Esta autorización será válida por un plazo de tres años contados desde la fecha de su otorgamiento.

138

POE: PROGRAMA DE CAPACITACIÓN.

- o Para poder desarrollar de forma adecuada TODOS los procedimientos en la planta es indispensable que quienes trabajan en ella tengan la CAPACITACIÓN mínima en:
 - o Manipulación de Alimentos
 - o BPM
 - o Bienestar animal (Plantas faenadoras)
 - o Prerrequisitos y HACCP
 - o Transporte (Plantas faenadoras)
 - o OTROS.....

141

POE: CONTROL DE ALIMENTOS

- o Para estandarizar un proceso, éste debe estar documentado y posteriormente validado por ensayos analíticos.
- o Los ensayos analíticos utilizados en la estandarización y verificación de los procesos deben ser reconocidos internacionalmente.
- o La verificación de los procesos se debe hacer a través del análisis de los registros y cuando amerite, un ensayo analítico.
- o Los laboratorios deben tener un sistema de aseguramiento de la calidad.

144

POE: EVALUACIÓN DE PROVEEDORES

- Se recomienda que se establezcan criterios documentados de evaluación y de aceptación de los proveedores y que se mantengan actualizados los registros del cumplimiento de las especificaciones establecidas para ellos.
- La compra de materias primas y de cualquier otro producto vinculado con la elaboración del alimento debe estar contemplada o incluida en alguna forma de especificación documentada.



POE: SATISFACCIÓN DEL CLIENTE

- Se recomienda contar con un sistema de atención al cliente, mediante el cual se reciban sus sugerencias o reclamos y se les dé alguna respuesta satisfactoria. Se recomienda llevar un registro de los mensajes telefónicos, de encuestas de satisfacción del cliente, de planillas de reclamos, o de cualquier otra información relacionada con las respuestas al cliente.



POE: TRAZABILIDAD O RASTREABILIDAD. (REGISTRO?)

- Si tomo producto final encajado ¿Podré rastrear la materia prima utilizada en la elaboración de mi producto?.



POE: DOCUMENTACIÓN Y REGISTRO

- o Los procedimientos necesarios se deben documentar para la correcta implementación y funcionamiento del sistema BPM, de modo que pueda ser auditable.
- o Se deben mantener registros adecuados de la rastreabilidad del producto.
- o Se deben mantener procedimientos y registros apropiados de la elaboración, fraccionamiento, almacenamiento, transporte y distribución, conservándolos durante un período de tiempo mayor al de la vida útil del alimento, de acuerdo con la legislación vigente.

116

RESUMEN

REQUISITOS GENERALES DE LAS MATERIAS PRIMAS (NCH 3235 OF 2011)

PROCEDENCIA

- o **Áreas de producción, extracción, cultivo o cosecha**
 - Los alimentos o animales destinados a la alimentación humana se deben producir, cultivar, cosechar o extraer de áreas no contaminadas por sustancias potencialmente nocivas y/o sus derivados que son susceptibles de constituir un riesgo para la salud.
- o **Protección contra la contaminación por desechos**
 - Las materias primas alimentarias deben estar protegidas contra la contaminación por desechos de origen animal, doméstico, industrial y/o agrícola, cuya presencia pueda alcanzar niveles susceptibles de constituir un riesgo para la salud.

117

REQUISITOS GENERALES DE LAS MATERIAS PRIMAS

- o **Protección contra la contaminación por el agua**
 - El agua durante los procesos productivos debe ser calidad potable y que en ninguna fase de la producción genere un riesgo para la salud humana.
- o **Control de plagas y enfermedades**
 - Las medidas de control deben ser aplicadas solamente bajo la supervisión directa del personal que conozca los peligros potenciales que estos agentes representan para la salud y de acuerdo a la reglamentación vigente

118

MATERIA PRIMA FAENA



120

COSECHA, PRODUCCIÓN, EXTRACCIÓN Y FAENA

• Equipamiento y recipientes

- El equipamiento y los recipientes deben ser de un material que permita la limpieza y la desinfección completa de sus superficies.
- Aquellos recipientes y equipamiento que se hayan utilizado con materias tóxicas **no se deben** utilizar para contener alimentos o ingredientes alimentarios.

• Remoción de materias primas inadecuadas

- Las materias primas que son inadecuadas para el consumo humano se deben separar, identificar, o retirar y eliminar, según sea el caso, antes del almacenamiento y los procesos productivos, de manera de evitar la contaminación de los alimentos, del agua y del medio ambiente.
- Se deben usar contenedores adecuados, resistentes, que eviten la fuga y fabricados con materiales que cumplan las normas sanitarias vigentes.

121



122

ALMACENAMIENTO EN EL LOCAL DE PRODUCCIÓN

- Las materias primas se deben almacenar en condiciones que garanticen su protección contra la contaminación y reduzcan al mínimo los riesgos y deterioros de su calidad y su inocuidad.
- T° CANAL REFRIGERADA: 7°C
- T° CANAL CONGELADA: -18°C
- T° SUBPRODUCTOS CÁRNICOS: < 5°C

104

TRANSPORTE

- Los medios para transportar alimentos cosechados, transformados o semiprocesados de los locales de producción o almacenamiento deben ser adecuados y de materiales que permitan su limpieza, desinfección y desinfección
- Es importante mantener una manipulación adecuada



105

GRACIAS

ANEXO 3

LISTADOS DE ASISTENCIAS



Consultoría de Innovación FIA

“Taller de análisis de procedimientos operacionales estándar (POE) y de sanitización (POES)”

Fecha: 09 de Enero 2014.

Nombre	RUT	Empresa	Firma
CARLOS GARCIA G.		UNIDAD ALIMENTOS, SEREMI SALUD	
Maritza Morales		SAG POUCEL	
CRISTIAN MUÑOZ ALCANA		U. INOCUIDAD ALIMENTOS SEREMI SALUD MAULE	
Leco Fuentes Jergova		Seremi Salud Maule	
Jose Sepulveda Mol		ANDES SUR	
Pablo Villagra Pajete		CARNES "ANDES SUR S.A.	
Rayén Gavés Rosales.		Carnes Andes Sur S.A.	
Jesús FLORES A.		-CARNES Andes Sur	
Patti English		✓ ✓ ✓	
Patricia Cadiz M		GE&SE	



Consultoría de Innovación FIA

“Ensayo de inducción de Faena y puesta en marcha de procedimientos operacionales estándar (POE) y de sanitización (POES)”

Fecha: 23 de Enero 2014.

Nombre	RUT	Empresa	Firma
Pablo Villaboa Sebete		CAS	
Luis Sepúlveda Mol		CAS	
Nispero Muñoz Acuña		SEREMI SALUD MAULE	
Patti English		C.A.S.	
Superio Flores A		C.A.S	
Ramón Medina			
PATRICIA CADIZ Y		EMPRESA GEBSE	
Maretza Morales E.		SAG	
Damián Gutiérrez S.		SAG	
Greco Puentes		Seremi Salud Maule	



Consultoría de Innovación FIA

“Taller de inducción de Faena y análisis de procedimientos operacionales estándar (POE) y de sanitización (POES)”

Fecha: 28 de Enero 2014.

Nombre	RUT	Empresa	Firma
Dora Sepúlveda		CAS	
Roberto Valdovinos		CAS	
Raymón Álvarez Rosales		CAS	
Eugenio Flores A		C.A.-S	
Pati English		C.A.S.	
Rodrigo Vidua		CI	
Patricia Casiz y		GESE	



Consultoría de Innovación FIA "Inducción de Faena"

Fecha: 13 de Febrero 2014.

Nombre	RUT	Empresa	Firma
Cristian Muñoz Acuña CARLOS GARCIA G.		Sereni Salud SERENI SAUD	
Rodrigo Medina PATRICIA CAJIZ Y Blodilaga P.		Consultor Extern Empresa GERSE	
Rayán Garrés Rozales		CAS	
Luis Fierro		C.A.S.	
Patti Evalish		C.A.S.	
Montse Novales E.		SAB	
Ana Gutiérrez S.		SAB	
Catalina Espinoza D		SAB	