	Red de fríos S.A. de C.V.	Código: PSA-ToC
Título: Programa de Seguridad Alimenticia — Índice	Fecha de publicación: 2023-01	Edición: 1.0

Índice general

1	Inspección en la recepción de productos	2
1.1	Objetivo	2
1.2	Alcance	2
1.3	Términos y definiciones	2
1.4	Documentos y/o normas relacionadas	2
1.5	Procedimiento	2
1.5.1	Materiales	2
1.5.2	Precauciones de seguridad	3
1.5.3	Instrucciones	3
1.5.3.1	Inspección física del producto	3
1.5.3.2	Identificación del producto	4
1.5.3.3	Reglamento de permanencia de producto en andén de carga	4
1.5.4	Responsables de la actividad	4
1.5.5	Acciones preventivas	4
1.5.6	Acciones correctivas	4
1.5.7	Frecuencia	4
2	Procedimiento de lotificación de productos para su almacenamiento	6
2.1	Objetivo	6
2.2	Alcance	6
2.3	Términos y definiciones	6
2.4	Procedimiento	6
2.4.1	Fundamento	6
2.5	Materiales	6
2.6	Instrucciones	6
2.7	Responsables de la actividad	6
2.8	Acciones preventivas	7
2.9	Acciones correctivas	7
2.10	Frecuencia	7
3	Inspección de producto durante su almacenamiento	8
3.1	Objetivo	8
3.2	Alcance	8
3.3	Términos y definiciones	8
3.4	Documentos y/o normas relacionados	8
3.5	Procedimiento	8
3.5.1	Materiales	8
3.5.2	Precauciones de Seguridad	8
3.6	Instrucciones	8

Código: PSA-ToC	Edición: 1.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 2 de 85

3.6.1	Temperatura de almacenamiento de alimentos refrigerados y congelados	8
3.6.2	Almacenaje y manejo de Productos Secos / Ambiente, Refrigerados y Congelados	9
3.6.3	Control y mantenimiento de temperatura	9
3.6.4	Plan de contingencia en caso de avería de equipos de refrigeración	10
3.7	Responsables de la actividad	10
3.8	Acciones preventivas	10
3.9	Acciones correctivas	10
3.10	Frecuencia	11
4	PEPS o VENCER	12
4.1	Objetivo	12
4.2	Alcance	12
4.3	Términos y definiciones	12
4.4	Documentos y/o normas relacionadas	12
4.5	Procedimiento	12
4.5.1	Instrucciones	12
4.5.1.1	Primeras entradas, primeras salidas (PEPS) o VENCER	12
4.6	Responsables de la actividad	13
4.7	Acciones preventivas	13
4.8	Acciones correctivas	14
4.9	Frecuencia	14
5	Evaluación de proveedores	15
5.1	Datos generales del proveedor	15
5.2	Cumplimiento de especificaciones	15
5.3	Cumplimiento de fechas y cantidades comprometidas	15
5.4	Capacidad para surtir cantidades requeridas	15
5.5	Capacidad para surtir cantidades extraordinarias	15
5.6	Condiciones de producción y almacenamiento	15
5.7	Presencia de plagas	15
5.8	Mantenimiento de equipos e instalaciones	15
6	Procedimiento para solicitud de citas	17
6.1	Contactos Red de Fríos	18
7	Política de devoluciones	21
7.1	Objetivo	21
7.2	Alcance	21
7.3	Términos y definiciones	21
7.4	Documentos y/o normas relacionadas	21
7.5	Política de devoluciones	21
7.6	Historial de modificaciones	22

Código: PSA-ToC	Edición: 1.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 3 de 85

8	Política de aprobación de proveedores	23
8.1	Objetivo	23
8.2	Alcance	23
8.3	Términos y definiciones	23
8.4	Documentos y/o normas relacionadas	23
8.5	Procedimiento	23
9	Especificación genérica de servicios de almacenamiento	27
9.1	Objetivos	27
9.2	Alcance	27
9.3	Términos y definiciones	27
9.4	Disposiciones generales	28
9.4.1	Almacenamiento en cámaras de refrigeración	28
9.4.2	Almacenamiento en cámaras de congelación	28
9.5	Documentos relacionados	28
9.6	Responsables	29
10	Inspección de transporte al embarque de producto	30
10.1	Objetivo	30
10.2	Alcance	30
10.3	Términos y definiciones	30
10.4	Documentos y/o normas relacionadas	30
10.5	Procedimiento	30
10.5.1	Materiales	30
10.5.2	Precauciones de seguridad	30
10.5.3	Instrucciones	31
10.5.3.1	Envío de productos	31
10.5.3.2	Políticas de embarque	31
10.5.3.3	Rango de temperaturas de cuarto donde se almacena el producto	31
10.5.3.4	Procedimiento de pre-enfriamiento de unidades	32
10.6	Responsables de la actividad	32
10.7	Acciones preventivas	32
10.8	Acciones correctivas	32
10.9	Frecuencia	32
11	Acciones en caso de corte de energía o desastre	33
11.1	Objetivo	33
11.2	Alcance	33
11.3	Términos y definiciones	33
11.4	Documentos y/o normas relacionadas	33
11.5	Procedimiento	33

Código: PSA-ToC	Edición: 1.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 5 de 85

15 Control documental	45
15.1 Objetivo	45
15.2 Alcance	45
15.3 Términos y definiciones	45
15.4 Documentos y/o normas relacionadas	46
15.5 Procedimiento	46
15.5.1 Control documental	46
15.6 Responsables de la actividad	46
15.7 Acciones preventivas	46
15.8 Acciones correctivas	47
16 Aprobación de cambios a procedimientos	48
16.1 Objetivo	48
16.2 Alcance	48
16.3 Términos y definiciones	48
16.4 Procedimiento	49
16.4.1 Cambios en los procesos de Recepción, Almacenamiento y Embarque	49
16.4.2 Cambios de procedimientos y políticas	49
16.4.2.1 Revisiones	49
16.4.2.2 Solicitud de cambios	49
16.4.2.3 Administración de Cambios	50
16.5 Acciones correctivas	50
16.6 Frecuencia	50
16.6.1 Revisión	50
16.6.2 Actualización	50
17 Manejo de proteína cruda fresca	52
17.1 Objetivo	52
17.2 Alcance	52
17.3 Términos y definiciones	52
17.4 Documentos y/o normas relacionadas	52
17.5 Procedimiento	52
17.5.1 Precauciones de seguridad	52
17.5.2 Instrucciones	53
17.5.2.1 Almacenaje de proteína cruda	53
17.5.2.2 Embarque de proteína cruda	53
17.5.2.3 Alérgenos	53
17.6 Responsables de la actividad	54
17.7 Acciones preventivas	54
17.8 Acciones correctivas	54
17.9 Frecuencia	54

Código: PSA-ToC	Edición: 1.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 6 de 85

18 Lista de proveedores autorizados	55
19 Control de estibas y cuidado de producto	56
19.1 Objetivo	56
19.2 Alcance	56
19.3 Términos y definiciones	56
19.4 Documentos y/o normas relacionadas	56
19.5 Procedimiento	56
19.6 Responsables de la actividad	57
19.7 Acciones preventivas	57
19.8 Acciones correctivas	57
20 Instructivo para selección de tarimas de madera	58
20.1 Objetivo	58
20.2 Alcance	58
20.3 Términos y definiciones	58
20.4 Actividades	58
20.4.1 Descartar tarimas	58
21 Eliminación de humedad y escarcha	59
21.1 Objetivo	59
21.2 Alcance	59
21.3 Términos y definiciones	59
21.4 Documentos y/o normas relacionadas	59
21.5 Procedimiento	59
21.5.1 Materiales	59
21.5.2 Precauciones de seguridad	59
21.5.3 Instrucciones	59
21.5.3.1 Humedad	59
21.5.3.2 Escarcha	60
21.6 Responsables de la actividad	60
21.7 Acciones preventivas	60
21.8 Acciones correctivas	60
21.9 Frecuencia	60
21.10 Historial de modificaciones	61
21.11 Listado de distribución	61
22 Atención de quejas	62
22.1 Objetivos	62
22.2 Alcance	62
22.3 Términos y definiciones	62
22.4 Documentos y/o normas relacionadas	62

Código: PSA-ToC	Edición: 1.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 7 de 85


22.5	Procedimiento	63
22.5.1	Recepción de Quejas de Calidad y/o Inocuidad o Servicio	63
22.5.2	Reportes de Casos con Riesgo de Crisis	63
22.5.3	Daños, faltantes o sobrantes en los productos embarcados	63
22.6	Frecuencia	64
22.7	Historial de modificaciones	64
22.8	Listado de distribución	64
22.9	Anexos	64
23	Básculas en el almacén	65
23.1	Objetivo	65
23.2	Alcance	65
23.3	Procedimiento	65
24	Acciones correctivas y preventivas	66
24.1	Objetivo	66
24.2	Alcance	66
24.3	Términos y definiciones	66
24.4	Documentos y/o normas relacionadas	66
24.5	Procedimiento	67
24.5.1	Acción Preventiva	67
24.5.2	Acción Correctiva	67
24.5.2.1	Instrucciones para hacer una lluvia de ideas	68
24.5.3	Acciones correctivas generadas de Auditorías Interna o Externas	68
24.5.4	Seguimiento y Validación de la Acción Correctiva de Auditoría Interna	69
24.5.5	Registros	69
24.6	Frecuencia	69
25	Elaboración y control de documentos	71
25.1	Objetivo	71
25.2	Alcance	71
25.3	Términos y definiciones	71
25.4	Responsables de la actividad	72
25.4.1	Aseguramiento de Calidad	72
25.4.2	Gerente de Mantenimiento	72
25.4.3	Gerente de Operaciones	72
25.5	Procedimiento	72
25.5.1	Generación de Documentos	72
25.5.1.1	Estructura	72
25.5.1.2	Edición	72
25.5.1.3	Fecha de Publicación	73

Código: PSA-ToC	Edición: 1.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 8 de 85

25.5.1.4	Contenido	73
25.5.1.5	Tipo de letra	73
25.5.1.6	Numeración	73
25.5.1.7	Revisión y aprobación de Documentos	73
25.5.1.8	Distribución, implementación y control de Documentos	74
25.5.1.9	Cambios, alta o baja de documentos	74
25.5.1.10	Control de documentos obsoletos:	74
25.5.2	Respaldo de la información	75
25.6	Frecuencia	75
26	Entrega de pequeñas cantidades	76
26.1	Objetivos	76
26.2	Alcance	76
26.3	Términos y definiciones	76
26.4	Documentos y/o normas relacionadas	76
26.5	Procedimiento	76
26.5.1	Precauciones de seguridad	76
26.5.2	Instrucciones	77
26.6	Responsables de la actividad	77
26.7	Acciones preventivas	77
26.8	Acciones correctivas	77
26.9	Frecuencia	77
	Siglas	78
	Glosario	78

Índice de cuadros

1	Procedimiento de solicitud de citas.	17
2	Criterios de evaluación hacia los proveedores.	25
3	Posibles calificaciones obtenibles en la evaluación de proveedores.	25
4	Lista de proveedores	55

	Red de fríos S.A. de C.V.	Código: PSA-1-PRO
Título: Inspección en la recepción de productos	Fecha de publicación: 2023-01	Edición: 2.0

1 Inspección en la recepción de productos

1.1 Objetivo

- **Establecer** un programa satisfactorio que asegure que la unidad de transporte se encuentra en condiciones adecuadas de mantenimiento, limpieza y temperatura apropiadas para el almacenamiento dentro de RDF

1.2 Alcance

- Este procedimiento aplica para todas las unidades con producto alimenticio recibidas en RDF;
- se extiende este documento al área de embarques, pero no se limita a otras áreas operativas.

1.3 Términos y definiciones

producto

salida que es el resultado de un proceso

Nota 1: Un producto puede ser un servicio.

producto terminado

producto que no se someterá a procesamiento o transformación posterior por parte de la organización

Nota Un producto que es sometido a un procesamiento o transformación posterior por otra organización, es un producto terminado, en el contexto de la primera organización, y una materia prima o un ingrediente, en el contexto de la segunda organización

alimento

sustancia (ingrediente), ya sea procesada, semi-procesada o cruda, que se destina para consumo, e incluye bebidas, goma de mascar y cualquier sustancia que se haya utilizado en la fabricación, preparación o tratamiento de “alimentos”, pero no incluye cosméticos ni tabaco o sustancias (ingredientes) usados solamente como fármacos

peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos

agente biológico, químico o físico en el alimento con potencial de causar un efecto adverso en la salud

Nota 1 El término “peligro” no se debe confundir con el término “riesgo” el cual, en el contexto de la inocuidad de los alimentos, significa una función de la probabilidad de un efecto adverso en la salud (por ejemplo, enfermar) y la gravedad de ese efecto (por ejemplo, muerte, hospitalización) cuando se expone a un peligro especificado;

Nota 2 Peligros para la inocuidad de los alimentos incluye alérgenos y sustancias radiológicas.

1.4 Documentos y/o normas relacionadas

- Programa de BPD.

1.5 Procedimiento

1.5.1 Materiales

- Termómetro IR.
- Linterna.

Código: PSA-1-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 10 de 85

1.5.2 Precauciones de seguridad

- Usar *uniforme completo*

1.5.3 Instrucciones

1.5.3.1 Inspección física del producto

1. A la llegada del producto, se verifica la documentación del mismo. Si se descubre que el documento no cumple con los requisitos a la llegada, no se puede descargar el producto y el Supervisor de Almacén debe ser contactado inmediatamente para obtener instrucciones adicionales:
 - (a) Documentos TIF (*En caso de ser productos cárnicos*);
 - (b) Listado de productos con cantidades;
 - (c) Condiciones de almacenamiento.
2. Verificar la temperatura programada de la unidad con el producto entrante;
3. Se revisa el número de sello que deberá coincidir contra la guía para asegurarse que cuadran. Si se descubre que el sello está roto a la llegada, no se puede descargar el producto y el Supervisor de Almacén debe ser contactado inmediatamente para obtener instrucciones adicionales;
4. Se enrama la unidad para descargar el producto;
5. La condición física del producto (caja, cubetas, etc.) debe ser revisado, cualquier daño debe ser documentado en el registro de entrada;
6. Se verifica unidad interna. Cualquier evidencia de daño, suciedad, o plagas deben ser inmediatamente documento e informado al Supervisor de Almacén para obtener instrucciones adicionales antes de la descarga:
 - Limpieza (suciedad, escombros, basura, etc.);
 - Evidencia de cualquier actividad de insectos (los excrementos, gomas de mascar, etc.);
 - Daños físicos (bolsas rotas, cajas dañadas, fugas, etc.);
 - Daño físico de la unidad (transporte);
 - Evidencia de violación de los materiales de empaque (caja o producto abierto);
 - presencia visible de agentes químicos.
7. Verificar la temperatura del producto.¹
 - **Rangos de temperatura:**
 - Los productos refrigerados DEBEN recibirse en un rango de temperatura de 2.7 °C a 4.4 °C
 - Los productos congelados DEBEN recibirse a una temperatura ≤ -18 °C
 - De **no cumplirse** lo anterior se suspende el recibo por parte de personal de embarques y deberá notificarse inmediatamente al Supervisor del Almacén quien reportara al Gerente de Operaciones, quien a su vez informara de la situación al cliente y solicitara la ruta de acción.
8. Todos los documentos de envío (*números de lote, fechas, número de orden, etc.*) deberán ser registrados en el formulario de verificación de registro y en la orden de entrada;
9. Se almacena el alimento.

¹Todo producto refrigerado o congelado recibido en la instalación debe ser revisado para asegurar que fue enviado de origen a la temperatura adecuada, verificando la documentación correspondiente.

Código: PSA-1-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 11 de 85

1.5.3.2 Identificación del producto

1. Al momento del envío de productos por parte de los proveedores se genera el documento de STOCK TRANSFER el cual de manera inmediata es enviado a RDF (control de Inventarios).
2. Mesa de control recibe el documento *STOCK TRANSFER* y genera el *identificador de control de interno*² antes de la llegada del producto.
3. La llegada del embarque a RDF se tiene programada en fecha.
4. Al momento de la llegada del embarque a RDF, mesa de control coloca de manera inmediata a la descarga del producto la etiqueta identificador de control interno, al mismo tiempo que se realizará la verificación de cantidades de producto recibida
5. El montacarguista debe trasladar el producto directamente del transporte a la cámara

1.5.3.3 Reglamento de permanencia de producto en andén de carga

- Para **producto congelado**: No más de 1 h;
- Para **productos refrigerados**: No más de 1 h.

1.5.4 Responsables de la actividad

- **Ejecutado** por el personal de operaciones;
- **Monitoreado** por personal de aseguramiento de calidad;
- **Verificado** por personal de gerencia.

1.5.5 Acciones preventivas

- Se llevará a cabo una inspección, registrando el indicador y medida correspondiente;
- si la desviación se repite, se capacitará al personal involucrado;
- Si después de la capacitación se repite una desviación, se tomarán acciones correctivas (apartado 1.5.6).

1.5.6 Acciones correctivas

- En caso contrario, la tarea se deberá volver a realizar como indica el procedimiento;
- En caso de no-conformidad, reportar en el formato de acciones correctivas.

1.5.7 Frecuencia

Cada recepción de alimento

Registro de cambios

2.0


Pablo E. Alanis (2023-01)

- Cambio de formato;
- Cambios en la serialización de versiones;

²Este es nombre que recibe el identificador de tarima.

Código: PSA-1-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 12 de 85

- Cambio de identificado, de PRO-OP-001 a OP-BPD-ESP-1.
- Separación entre PPR y PPRO.

	Red de fríos S.A. de C.V.	Código: PSA-2-PRO
Título: Procedimiento de lotificación de productos para su almacenamiento	Fecha de publicación: 2023-01	Edición: 2.0

2 Procedimiento de lotificación de productos para su almacenamiento

2.1 Objetivo

- **Asegurar** que las tarimas con producto a almacenar sean identificadas con la información requerida por el cliente.

2.2 Alcance

- Este documento es aplicable a todas las tarimas con producto que almacenadas en RDF.

2.3 Términos y definiciones

2.4 Procedimiento

2.4.1 Fundamento

Los establecimientos y equipos dedicados al proceso de alimentos para consumo humano deben mantener los registros y el control de los productos y materiales de empaque por medio de la notificación de los mismos, con el cual es posible la realización de un sistema de rastreo desde su producción hasta su distribución.

2.5 Materiales

- Factura de entrada

2.6 Instrucciones

- Cada vez que se reciba en el área de almacén, productos o materiales de empaque, se debe registrar el lote que el cliente designado a este producto.
- El personal de recepción debe de verificar que el lote de los registros coincidan con el lote marcado en las tarimas del producto;
- Estos se darán de alta en el sistema de la empresa con el lote asignado por el proveedor o cliente.
 - Si el producto no tiene lote o este no coincide se dará aviso al Supervisor de almacén (el lote asignado será asignado con el número de entrada)
- Las tarimas que contienen el producto son marcadas con *etiqueta de recepción de producto*, en ella se coloca la fecha de recepción, nombre del cliente, nombre del producto, fecha de caducidad, orden de compra o lotificación, numero de entrada, cantidad por tarima.

2.7 Responsables de la actividad

- **Ejecutado** por personal de operaciones;
- **Monitoreado** por personal de calidad;
- **Verificado** por personal de gerencia.

Código: PSA-2-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 14 de 85

2.8 Acciones preventivas

- Se llevará a cabo una inspección. Registrando el indicador y medida correspondiente;
- Si la desviación se repite frecuentemente se dará curso de capacitación al personal de almacén y limpieza para que realicen eficientemente su trabajo;
- Si después de haber capacitado al personal de almacén se siguen presentando desviaciones por causas injustificadas, se tomaran acciones más enérgicas con el personal por incumplimiento con sus deberes.

2.9 Acciones correctivas

- En caso contrario la tarea se deberá volver a realizar como se indica en el procedimiento.
- En caso de no conformidad reportar en Registro de acción correctiva o preventiva (F-OP-1).

2.10 Frecuencia

- Cada recepción de Producto
- Cada entrega de producto.

Registro de cambios

2.1

Pablo E. Alanis (2023-01)

- Cambio de formato;
- Cambios en la serialización de versiones;


1.3

Alonso M. (2022-05)

- cambio de fecha;
- cambio de código.

1.2

(2021-05) — No hubo cambios

	Red de fríos S.A. de C.V.	Código: PSA-3-PRO
Título: Inspección de producto durante su almacenamiento	Fecha de publicación: 2023-01	Edición: 2.0

3 Inspección de producto durante su almacenamiento

3.1 Objetivo

Establecer un programa de inspección que asegure que las condiciones de almacenamiento se encuentren en condiciones óptimas como resultado de un adecuado mantenimiento de instalaciones, limpieza y temperatura apropiada para la conservación de productos alimenticios.

3.2 Alcance

- Este documento se destina al área operativa, personal de mantenimiento y personal de aseguramiento de calidad.

3.3 Términos y definiciones

alimento

sustancia (ingrediente), ya sea procesada, semi-procesada o cruda, que se destina para consumo, e incluye bebidas, goma de mascar y cualquier sustancia que se haya utilizado en la fabricación, preparación o tratamiento de “alimentos”, pero no incluye cosméticos ni tabaco o sustancias (ingredientes) usados solamente como fármacos

producto

salida que es el resultado de un proceso

Nota 1: Un producto puede ser un servicio.

3.4 Documentos y/o normas relacionados

- Programa de BPD.

3.5 Procedimiento

3.5.1 Materiales

- Linterna (*Opcional*).

3.5.2 Precauciones de Seguridad

- Usar uniforme completo.

3.6 Instrucciones

3.6.1 Temperatura de almacenamiento de alimentos refrigerados y congelados

1. Para asegurar que todo alimento refrigerado o congelado se mantenga a la temperatura adecuada durante el almacenamiento, todos los productos se deben colocar directamente después de ser recibido en la cámara de refrigeración o congelación según la asignación, una vez que se descarguen.
2. Las cámaras de refrigeración y de congelación están equipadas con un *termómetro calibrado* ubicado en el *rack*, en el cual se puede verificar la temperatura de cada cámara.

Código: PSA-3-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 16 de 85

- Las lecturas de temperaturas deben ser documentadas dos veces durante el turno los días laborados.
- El Supervisor de mantenimiento es responsable de la verificación de temperaturas.
- Las puertas del andén de embarques deben permanecer cerradas en todo momento a menos que la unidad este siendo utilizada para carga y descarga de productos.
- Las puertas del andén deben de ser abiertas cuando la unidad de transporte ya se encuentre colocada en la rampa, esto con el fin de evitar fuga de temperatura y/o entrada de polvo o fauna nociva.
- Cualquier daño a las cámaras de refrigeración o congelación (techo, paredes, puertas, cortinas, etc.) debe ser reparadas en el menor tiempo posible.³

3.6.2 Almacenaje y manejo de Productos Secos / Ambiente, Refrigerados y Congelados

- Para asegurarse de que los productos almacenables a temperatura ambiente, refrigerados, y congelados son almacenados y protegidos de daños físicos, químicos, biológicos (contaminación), todos los productos deben ser almacenados 30 cm desde todas las paredes interiores⁴, sobre atados limpios, 30 cm de las superficies del techo, así como lejos de todas las luces superiores y nunca almacenados directamente en contacto con los pisos⁵
- Todos los productos deben guardarse en su empaque secundario y etiquetados con las fechas de recepción necesarias.
- Todos los productos deben ser rotados de acuerdo en el principio de “First-in-First-Out” (FIFO)⁶ o primeras entradas primero a vencer (O según instrucciones de cada cliente).
- En caso de ser requerida, una *área de retención* debe asignarse en el área de almacenamiento para segregar cualquier artículo recuperado, muestras de productos, producto dañado.
- Todos los productos deben mantenerse libres de polvo y suciedad en todo momento.
- Cualquier o todos los productos químicos almacenados en la instalación deben estar completamente separados de todos los envases y productos alimenticios.
- Todos los productos químicos ubicados en la planta deben de tener un MSDS.

3.6.3 Control y mantenimiento de temperatura

- Es imperativo que las cámaras en refrigerado y congelado en nuestras instalaciones se mantengan a la temperatura adecuada en todo momento. Esto incluye horas regulares, después de horas regulares, fines de semana y días festivos.
- Se tiene que hacer un seguimiento continuo de las temperaturas de las cámaras de almacenamiento, durante el horario normal las temperaturas son supervisadas y documentadas al día⁷ de lunes a sábado.
- El Supervisor de Mantenimiento es inmediatamente informado de cualquier irregularidad detectada en la temperatura,⁸ de modo que las acciones correctivas se puedan tomar.

³El Supervisor de mantenimiento es responsable de garantizar que todo el equipo esté en buen estado y funcionando adecuadamente.

⁴Si el diseño del almacén lo permite

⁵todo alimento almacenado en RDF debe de estar sobre una tarima—no puede estar en contacto directo con el piso.

⁶En español, PEPS

⁷Inicio de turno, medio turno y fin de turno

⁸Incluyendo horas después del trabajo, fines de semana y días festivos

Código: PSA-3-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 17 de 85

Nota 3.A Mediciones de temperaturas

Con motivos de controlar las temperaturas de las cámaras de almacenamiento, se cuentan con múltiples sistemas de medición para mantener una recursividad adecuada:

- El *controlador de las unidades de refrigeración* es la principal fuente de información sobre las temperaturas de las cámaras. La información que el controlador recaba se basa en los termopares individuales de cada cámara, estos están debidamente considerados en el *plan de metrología* y son calibrados anualmente;
- Semanalmente se colocan *termograficadores* en las cámaras de almacenamiento y se verifican las temperaturas por el departamento de aseguramiento de calidad.
- Diariamente se comprueban las temperaturas de las cámaras de forma manual con termómetros infrarrojos por parte de:
 - aseguramiento de calidad;
 - mantenimiento.

3.6.4 Plan de contingencia en caso de avería de equipos de refrigeración

Con fin de garantizar que todos los productos refrigerados y congelados se encuentren protegidos contra cualquier peligro microbiológico asociado con el incremento de la temperatura, las cámaras con refrigeración o congelación que presenten una falla y que no puedan ser reparadas en menos en el caso de refrigeración de 4 h y en congelación de 10 h,⁹ el producto se *debe* trasladar oportunamente a otra cámara previamente acondicionada a las especificaciones del producto.

3.7 Responsables de la actividad

- **Ejecutado** por personal de operaciones y mantenimiento;
- **Monitoreado** por personal de calidad;
- **Verificado** por personal de gerencia.

3.8 Acciones preventivas

- Se llevará a cabo una inspección. Registrando el indicador y medida correspondiente
- Si la desviación se repite frecuentemente se dará curso de capacitación al personal de almacén y limpieza para que realicen eficientemente su trabajo.
- Si después de haber capacitado al personal de almacén se siguen presentando desviaciones por causas injustificadas, se tomaran acciones más enérgicas con el personal por incumplimiento con sus deberes.

3.9 Acciones correctivas

- En caso contrario la tarea se deberá volver a realizar como se indica en el procedimiento.
- En caso de no conformidad reportar en formato de acciones correctivas (Registro de acción correctiva o preventiva (F-OP-1).

⁹Siempre y cuando las puertas de cámara se encuentren cerradas y el producto mantenga la temperatura establecida

Código: PSA-3-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 18 de 85

3.10 Frecuencia

— **Verificación manual de temperaturas:**

1. *Dpto. de mantenimiento:* dos veces al día;
2. *Dpto. de aseguramiento de calidad:* dos veces al día;

Registro de cambios

2.1

Pablo E. Alanis (2023-01)

- Cambio de formato;
- Cambios en la serialización de versiones;
- Correcciones ortográficas y de estilo;
- Se agregó nota 3.A.


1.8

Alonso M. (2022-05)

- cambio de fecha;

1.7

(2021-05) — No hubo cambios

	Red de fríos S.A. de C.V.	Código: PSA-4-PRO
Título: PEPS o VENCER	Fecha de publicación: 2023-01	Edición: 2.0

4 PEPS o VENCER

4.1 Objetivo

Asegurar que los alimentos, serán en sus completamente lotificados, identificados y verificados sus movimientos por medio de conteos programados de acuerdo a lo establecido en este procedimiento.

4.2 Alcance

Este documento será de utilidad para el personal del área de operaciones o el que se designe por la alta dirección como el encargado de identificar las tarimas de alimentos

4.3 Términos y definiciones

inventario de suministros y materiales

la contemplación de las cantidades de inventario asegura que la compañía tiene materiales a la mano para hacer productos o brindar un servicio adecuado y que los fondos no son desperdiciados en materiales innecesarios. Una cuenta precisa de inventario también permite que las compañías controlen y ordenen suficientes materiales para la demanda que amerita la operación.

4.4 Documentos y/o normas relacionadas

- Registros de recepción

4.5 Procedimiento

4.5.1 Instrucciones

4.5.1.1 Primeras entradas, primeras salidas (PEPS) o VENCER

4.5.1.1.1 Ingreso de alimentos

1. Hacer la revisión correspondiente en cada recepción de producto (ver apartado 3);
2. revisar que se tengan todos los identificadores únicos del envío (número de lote, fechas, cantidades);
3. registrarlos en los formularios correspondientes para que se puedan ingresar en el SGA.

4.5.1.1.2 Etiquetado de alimentos

1. Se etiqueta por tarima y por lote cada producto;
2. La etiqueta de *Información de material* contiene los siguientes datos:
 - Nombre de producto;
 - Nombre del cliente;
 - Fecha de recepción;
 - Identificador de entrada;

Código: PSA-4-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 20 de 85

- Lote;
- Cantidad.

4.5.1.1.3 Consideraciones para el almacenaje de alimentos

- Cada alimento con fecha de caducidad más tardía —*Producto nuevo*—, se acomodará en la parte superior trasera de cada *rack* y los alimentos que ya estaban presentes se recorren a la parte inferior frontal.
- Al surtir los alimentos, el personal de almacén deberá entregar los que tengan la *fecha de recepción más antigua* o el producto que el cliente requiera para su operación.

Nota 4.A Uso de PEPS

- El cliente puede decidir si se le surtirá alimento en el esquema *PEPS* o si requiere de un lote en específico;
- En caso de que el cliente prefiera que la salida de su producto sea por lote, y no por fecha de caducidad, RDF no se responsabiliza si el cliente solicita lotes más nuevos aún cuando sigan existencias de lotes viejos o a punto de caducar almacenados en las instalaciones.^a

^aRDF puede dar aviso a los clientes sobre mercancía a punto de caducar, sin embargo, RDF no se responsabiliza de la destrucción de productos caducos, el cliente tiene que retirar alimentos caducos.

4.5.1.1.4 En el SGA

- En el SGA se cargan las entradas de producto en general al momento de su llegada.
- En este sistema administra la orden de salida de los mismos y permite dar de baja únicamente en el esquema de primeras entradas primeras salidas.
- El cliente también pudiera dar instrucciones del cual producto dar salida de forma prioritaria por estrategia comercial.
- En ambos casos el sistema de manera automática da de baja del sistema el producto que físicamente se da salida, actualizando las existencias.

4.6 Responsables de la actividad

- **Ejecutado** por personal de operaciones;
- **Monitoreado** por personal de calidad;
- **Verificado** por personal de gerencia.

4.7 Acciones preventivas

- Se llevará a cabo una inspección, registrando el indicador y medida correspondiente;
- Si la desviación se repite frecuentemente se dará curso de capacitación al personal de almacén y limpieza para que realicen eficientemente su trabajo.
- Si después de haber capacitado al personal de almacén se siguen presentando desviaciones por causas injustificadas, se tomarán acciones más enérgicas con el personal por incumplimiento con sus deberes.

Código: PSA-4-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 21 de 85

4.8 Acciones correctivas

- En caso contrario la tarea se deberá volver a realizar como se indica en el procedimiento.
- En caso de no conformidad reportar en formato de acciones correctivas (Registro de acción correctiva o preventiva (F-OP-1)).

4.9 Frecuencia

- Diaria.

Registro de cambios

2.1

Pablo E. Alanís (2023-01)

- Cambio de formato;
- Cambios en la serialización de versiones;


1.8

Alonso M. (2022-02)

- no se realizaron cambios de la revisión 06 a la 07.

1.7

(2021-05) — No se realizaron modificaciones de la revisión 05 a la 06.

	Red de fríos S.A. de C.V.	Código: PSA-5-CI
Título: PEPS o VENCER	Fecha de publicación: 2023-01	Edición: 2.0

5 Evaluación de proveedores

Estimado proveedor de Red de Fríos, S.A. de C.V., el presente formato de evaluación tiene por objetivo conocer los procesos involucrados en el surtimiento del insumo que nos provee y forma parte de nuestro Sistema de Calidad de los Alimentos. Con la información que nos proporcione realizaremos una evaluación y dependiendo de los resultados le calificaremos como un *proveedor aprobado, aprobado condicionado o rechazado*, de los resultados de esta evaluación probablemente se desprendan acciones que le solicitaremos sean implementadas para mejorar la calidad del servicio que nos brinda. Agradecemos de antemano su apertura y las facilidades que nos brinda para realizar esta evaluación.

5.1 Datos generales del proveedor

5.2 Cumplimiento de especificaciones

Se han establecido con el proveedor las especificaciones del insumo requerido y el proveedor cumple con estas especificaciones en el 100% de las entregas a RDF.

5.3 Cumplimiento de fechas y cantidades comprometidas

El proveedor *cumple con las fechas comprometidas de entrega* de insumos así como con las cantidades requeridas en la orden de compra.

5.4 Capacidad para surtir cantidades requeridas

El proveedor cuenta con la *capacidad para surtir las necesidades* de volumen de producto que RDF le solicita.

5.5 Capacidad para surtir cantidades extraordinarias

El proveedor tiene la capacidad de responder en tiempo razonable a demandas extraordinarias de volumen del producto que nos provee.

5.6 Condiciones de producción y almacenamiento

El proveedor mantiene un ambiente de producción y/o almacenamiento tal que no se observan condiciones que representen un riesgo físico, químico o biológico a la inocuidad de los alimentos almacenados en nuestras instalaciones.

5.7 Presencia de plagas

Durante la visita de las instalaciones no se observa infestación por algún tipo de plaga y preferentemente el proveedor cuenta con un sistema de control de plagas.

5.8 Mantenimiento de equipos e instalaciones


Durante la visita de las instalaciones se observan las instalaciones y maquinaria bien mantenidas de tal forma que se asegura su buen funcionamiento y por lo tanto el abasto del insumo.

Código: PSA-5-CI	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 23 de 85

Agradecemos nuevamente las facilidades brindadas para realizar esta evaluación, en los próximos días recibirá el resultado final. En este mismo reporte recibirá toda aquella solicitud de acción a implementar en sus instalaciones que haya sido mencionada durante el recorrido; le pedimos responder por escrito a estas solicitudes mencionando el responsable de implementarlas y la fecha compromiso para su finalización.

Nombre y firma del proveedor

Nombre y firma de red de fríos

	Red de fríos S.A. de C.V.	Código: PSA-6-PRO
Título: Procedimiento para solicitud de citas	Fecha de publicación: 2023-01	Edición: 2.0

6 Procedimiento para solicitud de citas

Estimado cliente, a continuación le presentamos el proceso y lineamientos para la solicitud de citas tanto ingresos como salidas de material.

Le solicitamos que las citas sean solicitadas mínimo con 24 horas de anticipación mediante correo electrónico al equipo de mesa de control en los siguientes horarios:

- **Lunes a viernes de 08:00 am a 16:00 pm**
- **Sábados de 08:00 am a 11:30 am.**

Quedando las solicitudes de la siguiente forma:

Cuadro 1: Horarios para solicitud de citas.

Día de solicitud	Hora límite para solicitud	Día de carga	Observación
Lunes	15:30 pm	martes	La cita debe realizarse antes de las 15:30 pm para que se asigne cita el Martes.
Martes	15:30 pm	miércoles	La cita debe realizarse antes de las 15:30 pm para que se asigne cita el miércoles.
Miércoles	15:30 pm	jueves	La cita debe realizarse antes de las 15:30 pm para que se asigne cita el jueves.
Jueves	15:30 pm	viernes	La cita debe realizarse antes de las 15:30 pm para que se asigne cita el viernes.
Viernes	15:30 pm	sábado	La cita debe realizarse antes de las 15:30 pm para que se asigne cita el sábado.
Sábado	11:30 am	lunes	La cita debe realizarse antes de las 11:30 am para que se asigne cita el lunes.

- **Los pedidos enviados fuera de estos horarios quedarán a disposición de andén;¹⁰**
- Es *requisito indispensable* presentar el correo de confirmación impreso, que especifica el número de pedido a surtir y la hora asignada a su cita;
- Es importante que en la solicitud de la cita nos indiquen el *nombre completo de la persona que realizará la recolección o entrega*, así como los datos de la unidad:
 - Línea de transporte;
 - placas;
 - número de tractor y placas;
 - número de contenedor.
- Nuestro horario de atención sin cargo de tiempo extra es de 8:00 a 17:00 de lunes a viernes. El camión a carga o descarga debe presentarse una hora antes de las 17:00 para que no se extienda su servicio; lo mismo aplica para los sábados de 8:00 a 13:00; la última cita se otorga a las 16:00 de lunes a viernes y los sábados a las 12:00.

¹⁰En espera de que tengamos una ventana disponible.

Código: PSA-6-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 25 de 85

6.1 Contactos Red de Fríos

Contacto 6.A Mesa de control
<p>Magdalena Aguilar Robledo Teléfono: (81) 8351-6685 ext. 105 mesacontrolrayon@reddefrios.com</p>

Contacto 6.B Jefe de almacén
<p>Luis Ángel Escareño Aguirre Teléfono: (81) 8351-6685 ext. 105 Celular: 811-390-7099 lescaren@reddefrios.com</p>

Contacto 6.C Gerente de operaciones
<p>Gerardo Ruiz Torres, QFB Teléfono: (81) 8351-6685 ext. 102 Celular: 818-029-5609 gruiz@reddefrios.com</p>

Contacto 6.D Médico TIF
<p>M.V.Z. Rocío Luna Teléfono: (81) 8351-6685 ext. 103 luna_mvz_ceu@live.com.mx</p>

Es necesario indicar:

1. Nombre del producto a guardar o retirar;
2. factura que lo ampara;
3. código con el que usted lo maneja¹¹;
4. lote;
5. fecha de caducidad;
6. cantidad de tarimas y/o cajas que se guardarán o retirarán;
7. especificaciones de temperatura de almacenamiento.
8. alérgenos presentes en el alimento (ver nota 6.A)

¹¹Se dará de alta el mismo en nuestro sistema

Código: PSA-6-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 26 de 85

Nota 6.A Listado de alérgenos según la NOM-051-SCFI/SSA1-2010

Es de suma importancia que nos indique si el producto a resguardar es un Alérgeno o contiene algún ingrediente Alérgeno en su composición.

- Leche
- Trigo
- Frutas Secas
- Huevos
- Soya y derivados
- Cacahuates
- Pescados
- Crustáceos
- sulfitos en concentración $\geq 10 \text{ mg kg}^{-1}$.

Para carga o descarga requerimos contar con los datos de la unidad, placas, nombre del chofer y línea de transporte.

Para ingresos de mercancía es necesario presentar la siguiente documentación:

- Factura, remisión y pedimento (para importados) del producto a recibir.
- Certificado de calidad de los productos a recibir.
- Certificado de fumigación de la unidad de transporte.

En caso de ser *producto cárnico* es necesario presentar *Aviso de Movilización TIF* con destino a nuestro almacén TIF 278.

Para cuestión de *Pescados y Mariscos* es necesario presentar la *Guía de Pesca* del producto con destino a nuestro almacén TIF 278.

Para la *salida de producto TIF* se requiere se nos informen los datos de la unidad que lo cargará:

- Línea de Transporte;
- chofer;
- placas;
- marca del contenedor o caja;
- número de destino TIF.

Nota 6.B Datos de aviso TIF

TIF 278
Red de Fríos S.A. de C.V.
Av. I. López Rayón # 2810.
Col. Bella Vista.
C.P. 64410, Monterrey N.L., México

Registrodecambios

2.0

Pablo E. Alanis (2023-01)

CONFIDENCIAL


Código: PSA-6-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 27 de 85

- Cambio de formato;
- los contactos se agregaron a recuadros;
- cambio de código;
- se agregó recuadro sobre alérgenos.

1.7

Alonso M. (2022-05)

- No se realizaron modificaciones de la revisión 05 a la 06.

	Red de fríos S.A. de C.V.	Código: PSA-7-POL
Título: Política de devoluciones	Fecha de publicación: 2023-01	Edición: 2.0

7 Política de devoluciones

7.1 Objetivo

Establecer que no se realizan maniobras de recepción de devoluciones por problemas de calidad, inocuidad o mal estado de las condiciones físicas del producto como actividades comunes dentro de RDF.

7.2 Alcance

Esta política es aplicable para los clientes y para los empleados de RDF.

7.3 Términos y definiciones

peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos

agente biológico, químico o físico en el alimento con potencial de causar un efecto adverso en la salud

Nota 1 El término “peligro” no se debe confundir con el término “riesgo” el cual, en el contexto de la inocuidad de los alimentos, significa una función de la probabilidad de un efecto adverso en la salud (por ejemplo, enfermar) y la gravedad de ese efecto (por ejemplo, muerte, hospitalización) cuando se expone a un peligro especificado;

Nota 2 Peligros para la inocuidad de los alimentos incluye alérgenos y sustancias radiológicas.

cliente

persona ajena a la operación cotidiana en RDF, que tiene un acuerdo con RDF para almacenar productos en sus instalaciones.

cadena alimentaria

secuencia de etapas en la producción, procesamiento, distribución, almacenamiento, y manipulación de un alimento y sus ingredientes, desde la producción primaria hasta el consumo.

Nota 1 La cadena alimentaria incluye la producción de materiales destinados a entrar en contacto con alimentos o materias primas.

Nota 2 La cadena alimentaria también incluye proveedores de servicio.

7.4 Documentos y/o normas relacionadas

— Programa de BPD.

7.5 Política de devoluciones

Es política de RDF **NO** aceptar devoluciones como una actividad frecuente dentro de sus operaciones cotidianas, ya que esta práctica puede presentar un peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos, a su vez esto permite resguardar la inocuidad de los otros alimentos almacenados en este establecimiento.

Código: PSA-7-POL	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 29 de 85

7.6 Historial de modificaciones

Registro de cambios

2.1


Pablo E. Alanis (2023-01)

- Cambio de formato;
- Cambios en la política de no devoluciones: se empleó el término *peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos* y alimentos, según los términos establecidos por la ISO 22000:2018;

1.6

Alonso M. (2022-02)

- no se realizaron cambios de la revisión 05 a la 06.

	Red de fríos S.A. de C.V.	Código: PSA-8-POL
Título: Política de aprobación de proveedores	Fecha de publicación: 2023-01	Edición: 2.0

8 Política de aprobación de proveedores

8.1 Objetivo

Establecer el procedimiento para *evaluar, seleccionar y monitorear* a los proveedores de insumos, para garantizar la capacidad de cada proveedor en lo referente la calidad del servicio proporcionado y de sus recursos brindados.

8.2 Alcance

Este procedimiento aplica para todos los empleados de RDF involucrados en la evaluación, selección y monitoreo de proveedores de insumos.

8.3 Términos y definiciones

requisito

necesidad o expectativa establecida, generalmente implícita u obligatoria

Nota 1 “Generalmente implícita” significa que es habitual o práctica común para la organización y las partes interesadas el que la necesidad o expectativa bajo consideración está implícita.

Nota 2 Un requisito especificado es aquel que está establecido, por ejemplo, en información documentada

Nota 3 Pueden utilizarse calificativos para identificar un tipo específico de requisito, (por ejemplo, *requisito*) de un producto, requisito de la gestión de la calidad, requisito del cliente, requisito de la calidad.

proveedor

organización que proporciona un producto o un servicio

Nota 1 Un proveedor puede ser interno o externo a la organización.

Nota 2 En una situación contractual, un proveedor puede denominarse a veces “contratista”.

proveedor externo

proveedor que no es parte de la organización.

Ejemplo: Productor, distribuidor, minorista o vendedor de un producto, o un servicio.

especificaciones

8.4 Documentos y/o normas relacionadas

- Lista de proveedores autorizados
- Formato Evaluación de Proveedores

8.5 Procedimiento

1. La selección de un nuevo proveedor se ejecuta bajo una evaluación en equipo; este Equipo está formado por miembros de Gerencia de Operaciones, Calidad, Almacenes, Embarques, Mantenimiento y Compras. Todos los miembros del equipo (*vide infra*) son responsables de proveer retroalimentación para evaluar y determinar las capacidades del proveedor.
2. La LPA es creada en conjunto por los miembros del equipo de Evaluación de Proveedores (ver apartado 18).

Código: PSA-8-POL	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 31 de 85

3. El comité de evaluación de proveedores es el encargado de programar las auditorías de evaluación anual a proveedores. Durante estas auditorías se verificará que el proveedor de insumos tiene la capacidad de proveer el insumo requerido y que éste es fabricado bajo condiciones tales que no representa un riesgo para la sanidad de los alimentos.
4. Se debe enviar una notificación de la auditoría al proveedor al menos con 2 semanas de anticipación.
5. Los resultados de las auditorías se envían al proveedor en un plazo no mayor a 2 semanas posteriores a la auditoría.
6. En caso de tener desviaciones, el proveedor debe enviar un Plan de Acción en un plazo máximo de 2 semanas posteriores a la recepción de los resultados de la auditoría.
7. Los proveedores deberán cumplir con los siguientes puntos de acuerdo con el estatus en el que se encuentren:
 - (a) **Proveedor Aprobado**
 - Entrega de producto de acuerdo a las especificaciones de RDF
 - En el caso de tener desviaciones presenta acciones correctivas en al menos un 80 % de los hallazgos encontrados durante la auditoría.
 - Cumple con los tamaños de lote especificados y plazos de entrega.
 - Se mantiene calidad en el insumo entregado.
 - (b) **Proveedor Aprobado Condicionado**
 - Entrega de producto de acuerdo a las especificaciones de RDF
 - En el caso de tener desviaciones presenta acciones correctivas en al menos un 60 % de los hallazgos encontrados durante la auditoría.
 - Cumple con los tamaños de lote especificados y plazos de entrega.
 - Se mantiene calidad en lo entregado.
 - (c) **Proveedor Oportunidad**
 - El proveedor no ha sido evaluado, pero no existe otro material alternativo u otro proveedor aprobado para cubrir con oportunidad la compra de un insumo determinado.
 - (d) **Proveedor Rechazado**
 - No cumple con las especificaciones/orden de compra entregadas.
 - El proveedor no cumple con los estándares de calidad, precio, oportunidad de entrega, reacción a emergencias, etc. que la empresa requiere y el Equipo de Evaluación de Proveedores decide buscar otra alternativa.
8. Auditoría a Proveedores: La auditoría se aplicará a todos los proveedores de insumos de Red de Fríos bajo los criterios que a continuación se enumeran, esto es con la finalidad de conocer el status de cada uno de ellos y trabajar en forma conjunta para obtener a corto plazo los beneficios de contar con proveedores aprobados.

Nota 8.A Miembros del equipo de evaluación de proveedores

Para la evaluación de proveedores, debe contemplarse la presencia de:

- Jefe de Aseguramiento de Calidad
- Gerente de Operaciones
- Jefe de Almacén
- Gerente de Mantenimiento

Código: PSA-8-POL	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 32 de 85

— Encargado de Compras

Cuadro 2: Criterios de evaluación hacia los proveedores.

Criterio	Calificación	Ponderación
Precio competitivo y cumplimiento de especificaciones	30	15 %
Cumplimiento de fechas y cantidades comprometidas	40	20 %
Capacidad para surtir los requerimientos	30	15 %
Capacidad para reaccionar a picos de demanda	30	15 %
El insumo se produce y/o almacena en condiciones que no representan un riesgo para la inocuidad de los alimentos	40	20 %
No se observa presencia de plagas y preferentemente se cuenta con un programa de manejo de plagas.	20	10 %
Las condiciones generales de los edificios e instalaciones no ponen en riesgo el abasto del insumo	10	5 %
PUNTUACIÓN TOTAL	200	100 %

De acuerdo a la siguiente tabulación, el proveedor recibe un dictamen de Aprobado, Aprobado Condicionado o Rechazo:

Cuadro 3: Posibles calificaciones obtenibles en la evaluación de proveedores.

Estado	Grado de cumplimiento	Dictamen
Aprobado	75 % a 100 %	Se mantendrá en la Lista de Proveedores Aprobados aquellos que logren un grado de cumplimiento mayor a 75 %
Aprobado condicionado	60 % a 74 %	Su ingreso en la Lista de Proveedores Aprobados queda condicionada a un incremento en su grado de cumplimiento de mínimo 75 % para la siguiente auditoría Su permanencia en la Lista de Proveedores Aprobados se dará sólo si su grado de cumplimiento es de al menos 60 %
Rechazado	59 %	Fuera de Lista de Proveedores

Cuando un proveedor obtenga una calificación que lo acredite como proveedor condicionado y/o cuando se señalen áreas de oportunidad durante la auditoría de evaluación, deberá presentar un plan de acciones de mejora a los puntos señalados y regresarlos a RDF. Este plan deberá contemplar el responsable de la actividad así como la fecha de cumplimiento y deberá dirigirse al Jefe de Control de Calidad de RDF.

Código: PSA-8-POL	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 33 de 85

Registro de cambios

2.1


Pablo E. Alanis (2023-01)

- Cambio de formato;
- adición de términos;
- creación de apartado que establece los miembros del equipo de evaluación de proveedores

1.4

Alonso M. (2022-02)

- no se realizaron cambios de la revisión 05 a la 06.

	Red de fríos S.A. de C.V.	Código: PSA-9-ESP
Título: Especificación genérica de servicios de almacenamiento	Fecha de publicación: 2023-01	Edición: 2.0

9 Especificación genérica de servicios de almacenamiento

9.1 Objetivos

- **Especificar** las condiciones de almacenamiento proporcionadas por RDF;
- **Definir** los rangos de temperatura aplicable para cada tipo de especificación genérica de almacenamiento con la que opera RDF;

9.2 Alcance

- Las condiciones de almacenamiento genéricas establecidas en este documento son aplicables para acuerdos con clientes en el esquema de *cámara compartida*;
- las especificaciones definidas en este documento aplican según el intervalo de temperatura definido por el fabricante del producto alimenticio que será almacenado;
- este documento no contempla las condiciones de almacenamiento *específicas* en el esquema de *cámara exclusiva*;
- las especificaciones de temperatura definidas en este documento no son aplicables a las de la ráfaga de congelación, ya que ahí se logran temperaturas ambientales inferiores a las del límite de especificación.

9.3 Términos y definiciones

refrigeración

método físico de conservación con el cual se mantiene una temperatura interna de un producto a máximo 4 °C

congelación

método físico que se efectúa por medio de equipo especial para lograr una reducción de la temperatura de los productos que garantice la solidificación del agua contenida en estos. La congelación debe de ser por debajo de -15 °C, hasta -30 °C, según el tipo de producto

especificación

documento que establece requisitos

Nota 1 Manual de la calidad, plan de la calidad, plano técnico, documento de procedimiento, instrucción de trabajo.

Nota 2 Una especificación puede estar relacionada con actividades (por ejemplo, un documento de procedimiento una especificación de proceso y una especificación de ensayo, o con productos (por ejemplo, una especificación de producto, una especificación de desempeño y un plano)).

Nota 3 Puede que, al establecer requisitos una especificación esté estableciendo adicionalmente resultados logrados por el diseño y desarrollo y de este modo en algunos casos puede utilizarse como un registro

requisito

necesidad o expectativa establecida, generalmente implícita u obligatoria

Nota 1 “Generalmente implícita” significa que es habitual o práctica común para la organización y las partes interesadas el que la necesidad o expectativa bajo consideración está implícita.

Nota 2 Un requisito especificado es aquel que está establecido, por ejemplo, en información documentada

Nota 3 Pueden utilizarse calificativos para identificar un tipo específico de requisito, (por ejemplo, *requisito*) de un producto, requisito de la gestión de la calidad, requisito del cliente, requisito de la calidad.

Código: PSA-9-ESP	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 35 de 85

9.4 Disposiciones generales

- Con base en las necesidades de almacenamiento específicas de los productos alimenticios del *cliente*, RDF acordará en que especificación de almacenamiento estos deberán ser almacenados;
- si los productos alimenticios del *cliente* no se adecúan a las especificaciones genéricas manejadas por RDF, al cliente se le dará la opción, según la disponibilidad de las cámaras, de almacenar sus productos en cámaras de almacenamiento exclusivas, donde el cliente podrá establecer las necesidades de temperatura específicas de almacenamiento para su producto;
- en caso de que *el cliente* no acepte la renta de una cámara de almacenamiento exclusiva, o por disponibilidad de espacio, no se cuente con ella, el cliente podrá decidir con base en las condiciones de almacenamiento genéricas, establecidas en este documento, en qué tipo de cámara será almacenado su producto.
 - Este acuerdo debe de documentarse, ya sea en una comunicación externa i.e. un e-mail, cliente de mensajería instantánea, etc. o bien en un documento en el que se establezca que el cliente está de acuerdo con que su producto se almacene en alguna de las condiciones genéricas de almacenamiento de RDF.
- Para propósitos del control de las temperaturas con un enfoque hacia la inocuidad de los alimentos y las buenas prácticas de distribución, se definen los límites de control acordados de manera interna, con base en la NOM-001-SAGARPA/SCFI-2016 y la NOM-008-ZOO-1994. Cabe mencionar que las temperaturas aquí detalladas son las "*óptimas*", por lo que se debe de establecer un rango de control adecuado con base en las especificaciones de temperatura aquí definidos.

9.4.1 Almacenamiento en cámaras de refrigeración

Con base en la circular N° 20/2018 expedida por SENASICA, el intervalo definido para *refrigeración* es el siguiente:

- **Límite de especificación superior:** 4 °C
- **Límite de control superior:** 3.5 °C
- **Objetivo:** 3 °C
- **Límite de control inferior:** 1 °C
- **Límite de especificación inferior:** 0 °C

9.4.2 Almacenamiento en cámaras de congelación

Para definir el intervalo de control, se tomó como base la circular N° 20/2018 SENASICA en donde se menciona que la temperatura puede oscilar entre -18 °C a -12 °C y según la NOM-001-SAGARPA/SCFI-2016, se define el límite inferior de control:

- **Límite de especificación superior:** -12 °C
- **Límite de control superior:** -15 °C
- **Objetivo:** -18 °C
- **Límite de control inferior:** -25 °C
- **Límite de especificación inferior:** -30 °C

9.5 Documentos relacionados

- **NOM-001-SAGARPA/SCFI-2016:** Prácticas comerciales—Especificaciones sobre el almacenamiento, guarda, conservación, manejo y control de bienes o mercancías bajo custodia de los almacenes generales de depósito. Incluyendo productos agropecuarios y

Código: PSA-9-ESP	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 36 de 85

pesqueros.

- **Circular N° 20/2018 SENASICA**
- **NOM-008-ZOO-1994:** Especificaciones zoo-sanitarias para la construcción y equipamiento de establecimientos para el sacrificio de animales y los dedicados a la industrialización de productos cárnicos.

9.6 Responsables


- **Ejecución:**
 - El personal de mantenimiento es el que se encarga de procurar que las cámaras permanezcan dentro de los límites establecidos.
- **Monitoreo:**
 - Personal de *aseguramiento de calidad*:
 - * realiza una inspección diaria de las temperaturas de las cámaras por medio de un termómetro IR;
 - * hace un informe semanal de las temperaturas registradas por el termómetro IR.
 - Personal de *mantenimiento*:
 - * diariamente realiza inspección mediante termómetro IR de la temperatura superficial de las cámaras;
 - * semanalmente generan un histórico de temperaturas registradas por los equipos de enfriamiento;
 - * semanalmente generan un histórico de temperaturas registradas por un termoregistrador.
 - Personal de la SADER:
 - * aleatoriamente verifica las temperaturas de las cámaras en conjunto con *aseguramiento de calidad*, aunque de esta actividad no deriva ningún registro para RDF.
- **Verificación:**
 - Personal de *aseguramiento de calidad*:
 - * recibe el histórico de temperaturas semanales registradas por los equipos y por los termoregistradores y los analiza;
 - *Gerencia*:
 - * recibe la información de las temperaturas por parte de *aseguramiento de calidad* y las verifica.

Registro de cambios

1.0

Pablo E. Alanis (2023-01)

- Primera edición.

	Red de fríos S.A. de C.V.	Código: PSA-10-PRO
Título: Inspección de transporte al embarque de producto	Fecha de publicación: 2023-01	Edición: 2.0

10 Inspección de transporte al embarque de producto

10.1 Objetivo

Establecer un procedimiento que asegure que la unidad a cargar se encuentra en condiciones adecuadas para poder ser ingresado el producto y que la unidad cumple con lo requerido para no generar alguna contaminación o daño al producto.

10.2 Alcance

Todas las unidades que se presenten a cargar producto en el almacén.

10.3 Términos y definiciones

requisito

necesidad o expectativa establecida, generalmente implícita u obligatoria

Nota 1 “Generalmente implícita” significa que es habitual o práctica común para la organización y las partes interesadas el que la necesidad o expectativa bajo consideración está implícita.

Nota 2 Un requisito especificado es aquel que está establecido, por ejemplo, en información documentada

Nota 3 Pueden utilizarse calificativos para identificar un tipo específico de requisito, (por ejemplo, *requisito*) de un producto, requisito de la gestión de la calidad, requisito del cliente, requisito de la calidad.

producto terminado

producto que no se someterá a procesamiento o transformación posterior por parte de la organización

Nota Un producto que es sometido a un procesamiento o transformación posterior por otra organización, es un producto terminado, en el contexto de la primera organización, y una materia prima o un ingrediente, en el contexto de la segunda organización

producto

salida que es el resultado de un proceso

Nota 1: Un producto puede ser un servicio.

10.4 Documentos y/o normas relacionadas

- Manual de BPD.

10.5 Procedimiento

10.5.1 Materiales

- Termómetro

10.5.2 Precauciones de seguridad

- Usar uniforme completo.

Código: PSA-10-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 38 de 85

10.5.3 Instrucciones

10.5.3.1 Envío de productos

1. Con el fin de garantizar que todos los productos salen de las instalaciones libres de peligro físico, químico y/o los riesgos biológicos, todo el contenedor debe ser inspeccionado antes de cargar y los hallazgos ser documentados usando el formulario *orden de entrada u orden de salida*.
2. La unidad debe de presentarse con el termo encendido antes de ser colocado en la rampa, *esta revisión es realizada por el personal de vigilancia*
3. El contenedor debe ser revisado por el personal de vigilancia antes de que la unidad se coloque en la rampa. Cualquier Evidencia de daño, suciedad, o plagas deben ser reportados al *Supervisor de Almacén* y la unidad no podrá colocarse en rampa hasta no cumplir con los *requerimientos de aceptación*.
4. El contenedor debe ser revisado minuciosamente por los encargados de embarques de producto para confirmar la revisión realizada por el personal de vigilancia.
5. Todos los productos de salida *debe ser visualmente revisados para comprobar que no hay productos dañados o en mal estado* que se carguen en la unidad de carga. **NO** debe de cargarse producto abierto o dañado. *El producto debe ser retenido para su verificación.*
6. La temperatura del contenedor deberá verificarse antes de la carga para asegurar que la unidad de refrigeración funciona correctamente. Los contenedores deben estar programados a una temperatura que se encuentre dentro del rango de la especificación del alimento.¹²
7. **Si se tiene evidencia del NO funcionamiento del termo el producto NO debe ser cargado.**
8. Los contenedores deberán ser sellados *antes* de salir de las instalaciones cuando se trate de producto TIF o si así fuese requerido por el cliente.
9. Requisitos pedidos por Medico TIF (En caso de producto cárnico).

10.5.3.2 Políticas de embarque

1. Para asegurarse de que todos los contenedores estén limpios y cumplen con los requisitos de temperatura establecidos, todos los contenedores tienen que ser inspeccionados y registrados en la formulario *orden de entrada u orden de salida*;
2. se buscara evidencia de limpieza, daños, olores anormales, alguna evidencia de insectos o plaga, así como la temperatura adecuada en el contenedor;
3. antes de cargar o descargar el producto, este deberá ser revisado para verificar que no tenga daños en su empaque, evidencias de fauna nociva.

10.5.3.3 Rango de temperaturas de cuarto donde se almacena el producto

1. La temperatura del producto debe ser tomada *según disposición del cliente*:
 - debe de ser tomada directamente en el producto con el termómetro de vástago para el caso de cárnicos;
 - debe ser toma directamente del producto (*sin abrir empaque primario*) con termómetro infrarrojo en el caso de producto terminado sellado.
2. El conductor deberá de enfriar la caja refrigerada de la unidad antes de *enramparse* en el andén de carga siguiendo el procedimiento de pre-enfriamiento (*vide infra*).

¹²para los productos *refrigerados*: No mayor a 4 °C y no inferior a ≤0 °C y para los productos *congelados* ≤ -15 °C (Ideal ≤ -18 °C).

Código: PSA-10-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 39 de 85

10.5.3.4 Procedimiento de pre-enfriamiento de unidades Todas las unidades que transportan productos refrigerados o congelados para su distribución, deberán de ser pre enfriado antes de *enrramparse* para la carga siguiendo la siguiente regla:

- Para el envío de productos refrigerados la caja de la unidad se deberá de pre enfriar hasta alcanzar la temperatura de 0 °C a 4 °C
 - Para el envío de productos congelados la caja de la unidad se deberá programar hasta alcanzar la temperatura de ≤ -15 °C.
1. El conductor será responsable de verificar la temperatura de la caja del camión en la pantalla durante el traslado del producto;
 2. cualquier inquietud o duda sobre el producto objeto del embarque deben ser comunicadas inmediatamente al Supervisor de Almacén antes de la carga.

10.6 Responsables de la actividad

- **Ejecutado** por personal de operaciones;
- **Monitoreado** por personal de calidad;
- **Verificado** por personal de gerencia.

10.7 Acciones preventivas

- Se llevará a cabo una inspección. Registrando el indicador y medida correspondiente
- Si la desviación se repite frecuentemente se dará curso de capacitación al personal de almacén y limpieza para que realicen eficientemente su trabajo.
- Si después de haber capacitado al personal de almacén se siguen presentando desviaciones por causas injustificadas, se tomaran acciones más enérgicas con el personal por incumplimiento con sus deberes.

10.8 Acciones correctivas

- En caso de no cumplimiento la tarea se deberá volver a realizar como se indica en el procedimiento.
- En caso de no conformidad reportar en formato de acciones correctivas (Registro de acción correctiva o preventiva (F-OP-1).

10.9 Frecuencia

- Cada embarque.

Registro de cambios

2.0


Pablo E. Alanís (2023-01)

- Cambios de formato y serialización

1.8

Alonso M. (2022-02)

- no se realizaron cambios de la revisión 7 a la 8.

	Red de fríos S.A. de C.V.	Código: PSA-11-PRO
Título: Acciones en caso de corte de energía o desastre	Fecha de publicación: 2023-01	Edición: 2.0

11 Acciones en caso de corte de energía o desastre

11.1 Objetivo

Definir las acciones a seguir en caso de haber un corte de energía eléctrica no controlado o presentarse un desastre natural o siniestro en las áreas de operación que requieren temperaturas controladas, para garantizar la protección del producto.

11.2 Alcance

Todas las áreas afectadas.

11.3 Términos y definiciones

desastre natural

hace referencia a las enormes pérdidas, materiales y vidas humanas, ocasionadas por eventos o fenómenos naturales como los terremotos, inundaciones, huracanes y otros

emergencia

es una situación fuera de control que se presenta por el impacto de un desastre

11.4 Documentos y/o normas relacionadas

- Manual de mantenimiento
- Programa Interno de Protección Civil

11.5 Procedimiento

11.5.1 Instrucciones

11.5.1.1 Procedimiento de emergencia ante crisis y desastres naturales

1. La seguridad personal es lo principal en caso de crisis y emergencia. Por favor refiérase al equipo de Emergencia / Crisis.
2. En el caso de una emergencia / crisis que suceda en una instalación de Red de Fríos, se deberá informar inmediatamente el Gerente General
3. Si la emergencia es peligrosa para la vida, inmediatamente llame **al 065 para la Cruz Roja o al 066 para emergencias en Nuevo León y reporte el incidente o bien al 911.**
4. Si la crisis se relaciona con un *incendio en o alrededor de la instalación*, todos los empleados debe de salir inmediatamente de la instalación reunirse en el punto de reunión.
5. Es importante mantener la calma, moverse con cautela y ayudar a cualquier persona que requiera asistencia.
6. Si el lugar acordado para reunirse se ha vuelto peligroso, todos los empleados tienen que reunirse en la puerta principal (estacionamiento) y esperar instrucciones.
7. Una vez que la seguridad de los empleados se ha resguardado y todos los empleados han sido contados, contacte inmediatamente con el organismo adecuado para reportar el incidente y de ser requerido, solicitar ayuda médica.¹³

¹³El Supervisor en turno debe liderar este esfuerzo.

Código: PSA-11-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 41 de 85

8. Si la crisis se refiere a la seguridad personal, contacte inmediatamente con el Departamento de Emergencias, en el número arriba mencionado, si la emergencia es **potencialmente mortal, inmediatamente llame al 066 o 911** y reporte el incidente.
9. Si la crisis se refiere a un terremoto, inundación o huracán todos los empleados deben salir inmediatamente de la instalación y juntar en el lugar acordado para reunirse siguiendo los pasos mencionados anteriormente

11.5.1.2 Corte de energía eléctrica

- En cuanto a cortes de energía o falla en los equipos que afecten directamente el funcionamiento y por lo tanto la temperatura de las cámaras, por favor, tenga en cuenta que los teléfonos de oficina pueden no funcionar, por lo que los teléfonos celulares deben ser utilizados y siga el siguiente procedimiento:
- Llama a la CFE número de emergencia de falla (071) e inmediatamente reportar el apagón. *(Indicar número de contrato).*
- Comunicarse con el Gerente de Operaciones, Supervisor de Almacén, Gerente y Supervisor de Mantenimiento informado de las actualizaciones de estado.

Nota 11.A Números de contrato

Los números de contrato son los siguientes:

1. 999001000109
2. 407210800266

- Si CFE informa de que no habrá electricidad por más de 2 h *(No representa un problema con el producto refrigerado o congelado)*, se suspenderá el servicio a clientes y proveedores, cerrando todas las puertas de los almacenes que se encuentren en refrigeración o congelación evitando la pérdida de temperatura.

Nota 11.B Tiempo máximo de permanencia de productos en cámaras apagadas

- Alimento refrigerado: ≤ 4 h;
- Alimento congelado: ≤ 10 h.

Al re establecerse el servicio de energía, el personal de mantenimiento debe de realizar la revisión de los equipos para verificar que no se tuvo algún contratiempo con el evento y confirmar que todo se encuentra funcionando correctamente.

11.5.1.3 Falla en los equipos de enfriamiento En cuanto a falla en los equipos que afecten directamente el funcionamiento y por lo tanto la temperatura de las cámaras, por favor, tenga en cuenta que los teléfonos de oficina pueden no funcionar, por lo que los teléfonos celulares deben ser utilizados y siga el siguiente procedimiento:

- Analice junto con el personal de mantenimiento la falla y determine el tiempo de respuesta para el restablecimiento de los equipos y por lo tanto de la temperatura.
- Si llegara a fallar uno de los compresores que dan energía a la planta, se cuenta con dos compresores extra los cuales están listos para funcionar si llegara a fallar algún otro en funcionamiento.

Código: PSA-11-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 42 de 85

- Si mantenimiento informa de que puede resolver la falla en un periodo de no más de 2 h, se suspenderá el servicio a clientes y proveedores, cerrando todas las puertas de los almacenes que se encuentren en refrigeración o congelación para evitar la pérdida de temperatura.

Si la emergencia no es solucionada el Gerente General va a delegar responsabilidades (según corresponda) al personal considerando las siguientes acciones:

11.5.1.4 Seguridad y acceso a la instalación

1. Asesorar a los clientes de cualquier interrupción de servicio;
 2. Revisión de condiciones del producto;
 3. Revisión de condición del equipo de refrigeración;
 4. La principal preocupación en caso de emergencia o crisis radical en la pérdida de control de la temperatura, ya que el producto podría correr un riesgo microbiológico.
 5. Al re establecerse el servicio de energía, el personal de mantenimiento debe de realizar la revisión de los equipos para verificar que no se tuvo algún contratiempo con el evento y confirmar que todo se encuentra funcionando correctamente.
 6. Primeramente se debe verificar si no hay energía en toda la planta, esto debido a que el almacén es alimentado por 2 fuentes de luz diferentes, lo que se refiere, a que la mitad del almacén puede tener energía cuando la otra mitad no, siendo este el caso, se debe verificar la manera de mover el producto de las cámaras que no tienen energía, a las cámaras que siguen en funcionamiento.
 - Si el producto requiere reubicación, la instalación (primaria) debe ser contactada. Si la primaria se ha visto comprometida, la instalación secundaria debe ser contactada.
- **Instalación primaria: Red de Fríos Suc. Ruiz Cortines** Ruiz Cortines No. 2208, Col. Moderna. Monterrey, N.L. C.P. 64530, NL, México. Tel. +52 (81) 1292-7272.
 - **Instalación Secundaria: Mega Frio S.A de C.V.** 20 de Noviembre No. 2618 Col. Garza Nieto Monterrey, N.L. C.P. 64420, NL, México Tel. +52 (81) 8040-7162 y +52 (81) 8040-7163

Contacto 11.A Números de emergencia

Los números de contrato son los siguientes:

Cruz Roja: 065
Emergencias: 066
Cualquier incidente: 911
CFE (Reporte de fallas): 071

Además del área de vigilancia, cada instalación debe tener los números de emergencia de las autoridades locales, estatales y federales.

Contacto primario: contacto 6.C

Contacto secundario: contacto 6.B

Contacto 11.B Números de transportes en caso de siniestros

Código: PSA-11-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 43 de 85

Transportes Red de Fríos:


+52 (81) 1636-8137

Transportes Java:

+52 (81) 2681-0370

Thermo Transportes:

+52 (81) 1387-0145

	Red de fríos S.A. de C.V.	Código: PSA-12-L
Título: Lista de contactos de emergencia	Fecha de publicación: 2023-01	Edición: 2.0

12 Lista de contactos de emergencia

12.1 Objetivo

- Crear el equipo para actuar en casos de crisis por corte de energía eléctrica, desastres naturales o siniestros.
- Generar la coordinación del plan de contingencia a la etapa de crisis
- Garantizar la seguridad e inocuidad de alimentos para consumo humano.

12.2 Alcance

A todas las personas responsables para que se lleven a cabo las operaciones que se requieran para el buen cumplimiento de este procedimiento en RDF

12.3 Términos y definiciones

equipo de emergencia

el grupo de personas responsables de desarrollar, implementar y verificar el cumplimiento del programa de emergencia.

12.4 Documentos y/o normas relacionadas

- Procedimiento en caso de corte de energía o desastre natural o siniestro. apartado 11

12.5 Procedimiento

12.5.1 Equipo de Emergencias:

12.5.1.1 Coordinador 1 Gerardo Ruiz, Gerente de Operaciones. Teléfono: +52 (81) 8351-0512, +52 (81) 8029-5609 Responsable de coordinar los esfuerzos según la emergencia y restablecer la operación, garantizando al mismo tiempo las políticas más estrictas de seguridad y protocolos.

12.5.1.2 Coordinador 2 Luis Escareño, Jefe de Almacén Teléfono: +52 (81) 8351-0512, +52 (81) 1390-7099 Responsable de asegurar el entorno de almacén y asegurarse de que el personal de almacén salga del edificio inmediatamente y se congreguen en el exterior en el punto de reunión en caso de emergencia.

12.5.1.3 Coordinador 3 Salvador Verdín, Jefe de Mantenimiento Teléfono: +52 (81) 8351-0512, +52 (81) 1706-1644. Responsable del personal de oficinas salga del edificio inmediatamente y se congreguen en el exterior en el punto de reunión en caso de emergencia.

12.5.1.4 Coordinador 4 Mario González, Gerente de Mantenimiento Teléfono: +52 (81) 1292-7272, +52 (81) 1607-6035 Responsable de asegurar las condiciones internas de almacén y equipos, asegurar que el personal de almacén salga del edificio inmediatamente y se congreguen en el exterior en el punto de reunión en caso de emergencia.

12.5.1.5 Vigilancia Lorenzo Hernández, Vigilancia Teléfono: +52 (81) 2353-2346

Código: PSA-12-L	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 45 de 85

12.5.1.6 Números de Contacto de Emergencia

- Además del área de vigilancia, cada instalación debe de tener los números de emergencia de las autoridades locales, estatales y federales.
- Responsable de verificar de primera instancia alguna anomalía vista desde el punto externo del almacén y dar aviso al personal correspondiente según el hallazgo detectado.

Registro de cambios

2.0


Pablo E. Alanís (2023-01)

- Cambios de formato;
- cambio de código;
- se añadieron recuadros con los contactos y contratos de la CFE.

1.9

Agustín M. (2022-01)

- febrero 2022 se realizó un acomodo a la información y se agregaron los No. De contrato con CFE de la revisión 07 a la 08.

	Red de fríos S.A. de C.V.	Código: PSA-13-PRO
Título: Manejo de producto retenido	Fecha de publicación: 2023-01	Edición: 2.0

13 Manejo de producto retenido

13.1 Objetivo

Establecer el procedimiento adecuado para el manejo de *alimentos no comestibles* que se encuentren dentro de los almacenes de RDF.

13.2 Alcance

Todos los productos dentro de almacén que sean no comestibles y se encuentren retenidos.

13.3 Términos y definiciones

retiro de producto

El retiro de un producto de la cadena de suministro por parte del proveedor que se ha declarado como no inocuo y que no se ha puesto a la venta en el mercado para el consumidor final

recuperación de producto

El retiro de un producto de la cadena de suministro por parte del proveedor que se ha declarado como no inocuo, se ha vendido al consumidor final y está disponible para la venta

idoneidad de los alimentos

Garantía de que los alimentos son aceptables para el consumo humano de acuerdo con su uso previsto.

inocuidad de los alimentos

Garantía de que los alimentos no causarán efectos adversos en la salud del consumidor cuando se preparen o se consuman de acuerdo a su uso previsto.

13.4 Documentos y/o normas relacionadas

- Programa de BPD

13.5 Procedimiento

13.5.1 Manejo de producto retenido por cuestiones de idoneidad (por parte de RDF)

Con el fin de garantizar la eliminación de productos no conformes de la distribución y cadena de suministro, cualquier producto no conforme que ha sido identificado por parte de *aseguramiento de calidad* debe ser retenido y reportado al *Jefe de Almacén*, que debe permanecer involucrado durante todo el proceso para garantizar el cumplimiento con los procedimientos y normas establecidas; Se debe dar aviso al cliente de la acción tomada por parte de aseguramiento de calidad y enviar el comunicado del motivo de esta retención.

- Producto dañado
- Producto abierto (expuesto)
- Producto con presencia de suciedad
- Producto caducado
- Producto con evidencia de problema de inocuidad
- Entre otras

Código: PSA-13-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 47 de 85

1. Cuando aseguramiento de calidad durante la inspección al momento de la recepción o durante su almacenamiento detecta producto que se encuentra dañado, contaminado (visualmente), en mal estado debe de retener este producto para evitar que continúe la cadena de suministro y pueda ser utilizado para proceso o consumo y pueda generar un riesgo en el consumidor.
2. aseguramiento de calidad genera la indicación del no recibo del producto si el producto no cumple con las especificaciones de inocuidad y que puede generar un riesgo para el resto de los productos en el almacén y al consumidor
3. Si el producto es detectado durante su almacenamiento, aseguramiento de calidad genera la indicación de la separación de este producto y la identificación del mismo como producto rechazado o decomisado.
4. Este producto es colocado en el área de producto retenido.
5. aseguramiento de calidad genera la información del motivo del decomiso como evidencia de la acción tomada.
6. aseguramiento de calidad genera la cita con la planta de rendimiento (autorizada por SADER) para realizar la eliminación del producto decomisado, con el fin de evitar que se pueda generar una contaminación cruzada.
7. Al momento que la planta de rendimiento realiza la recolección, se genera la documentación con la información del producto en cuestión.
8. Los registros de la recolección se archivan como evidencia de la operación realizada.
9. El almacén tiene la obligación de generar de igual manera los registros de las acciones tomadas.
10. El almacén tiene la obligación de dar aviso al cliente de las acciones tomadas de su producto por parte de aseguramiento de calidad y mantener informado de los pasos del proceso hasta el retiro del producto.

13.5.2 Manejo de producto retenido por cuestiones de idoneidad (por parte del cliente)

El cliente puede decidir, por razones de calidad, la retención de producto. Esto es cuando el alimento sigue considerándose inocuo, sin embargo que no cumpla con alguna especificación del cliente. *i.e.* exceso de sal, etc.

1. Se localizan las tarimas del producto que el cliente solicitó retener;
2. se identifican tarimas con un letrero rojo que indique la retención, esta debe de contener:
 - Fecha de retención
 - Producto
 - Cantidad
 - Número de lote (si aplica)
 - Razón por la detención
3. si el espacio dentro de la cámara lo permite, se reubican las tarimas retenidas en una zona establecida dentro de la cámara;
4. el *gerente de almacén* notifica al cliente que los lotes han sido retenidos
5. cuando se puedan liberar estos productos, se retirarán las etiquetas.
6. Las instrucciones del cliente en cuestión definirá:
 - (a) Si el producto va a ser devuelto al cliente;
 - (b) Si el producto va a ser destruido.¹⁴
7. El supervisor de almacén registrará el evento para generar la evidencia de la detención y el destino del producto.

¹⁴El Supervisor de Almacén seguirá los procedimientos establecidos de destrucción y el producto será destruido.

Código: PSA-13-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 48 de 85

13.5.3 Procedimiento para retiro de producto

En caso de que se tenga que hacer un retiro de producto, el producto retenido por razones de inocuidad tendrá que comunicarse con el cliente para determinar si ellos serán los que se encargarán de la destrucción del producto o si RDF llevará a cabo la destrucción, contratando servicios de las compañías descritas en apartado 13.5.4.

13.5.4 Destrucción de producto

1. Los departamentos que autoriza la destrucción del producto son el departamento de aseguramiento de calidad, departamento de Finanzas e Inventarios y cliente.
2. Una vez que el cliente autoriza que el producto sea destruido, se procede a separar, etiquetar e identificar el producto no conforme. La autorización debe de ser de manera escrita.
3. El producto no conforme será eliminado (Si el producto lo requiere) con un producto de tinta desnaturalante y llevado al área asignada para almacenar producto retenido y programar su retiro y destrucción.
4. Posterior a la destrucción RDF debe de enviar notificación y evidencia de la destrucción del producto.
5. Los proveedores que pueden ser utilizados para la destrucción de los productos pudiera ser:
 - **RENGRA:** para productos perecederos Congelados y Refrigerados (ver contacto 13.B);
 - **SIMEPRODE:** para productos secos varios (ver contacto 13.C).

13.6 Responsables de la actividad

- **Ejecutado** por personal de aseguramiento de calidad
- **Verificado** por personal de gerencia.

13.7 Acciones preventivas

- Se llevará a cabo una inspección. Registrando el indicador y medida correspondiente
- Si la desviación se repite frecuentemente se dará curso de capacitación al personal de almacén y limpieza para que realicen eficientemente su trabajo.
- Si después de haber capacitado al personal de almacén se siguen presentando desviaciones por causas injustificadas, se tomaran acciones más enérgicas con el personal por incumplimiento con sus deberes.

13.8 Acciones correctivas

- En caso de no cumplimiento la tarea se deberá volver a realizar como se indica en el procedimiento;
- en caso de no conformidad reportar en formato de acciones correctivas (Registro de acción correctiva o preventiva (F-OP-1).

13.9 Frecuencia

Cada eventualidad que amerite separación de producto.

Código: PSA-13-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 49 de 85

Registro de cambios

2.0

Pablo E. Alanis (2023-01)

- Cambios de formato;
- cambio de código;
- cambios en redacción.

1.9

Agustín M. (2022-01)


- febrero 2022 no se realizaron cambios de la revisión 06 a la 07.

Código: PSA-13-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 50 de 85

Anexos

Contactos

Contacto 13.A GEN
<p>Daniel González Treviño Asesor Ambiental GEN Industrial Monterrey +52 81442200 +52 812416373</p>
Contacto 13.B RENGRA
<p>Rendimientos Grasos Pedro Antonio Molina Herrera, C.P. Adquisición de Materia Prima Rengra, S.A. de C.V +52 81543210 +52 81543216 http://www.rengra.com.mx</p>
Contacto 13.C SIMEPRODE
<p>Javier Jiménez Pacheco, Ing. Director de Operaciones Emilio Carranza No. 730 sur, - 2° Piso, entre Padre Mier y Matamoros, Monterrey, N.L. C.P. 64000 Tel. 2020-9500; 9500 mailto:simeprode@nuevoleon.gob.mx</p>

	Red de fríos S.A. de C.V.	Código: PSA-14-POL
Título: Política de re-empaque, re-etiquetado, y uso de aditivos	Fecha de publicación: 2023-01	Edición: 2.0

14 Política de re-empaque, re-etiquetado, y uso de aditivos

14.1 Objetivo

Dar a conocer que no se realizan maniobras de re empaque como actividades comunes dentro de RDF.

14.2 Alcance

A todas las personas responsables para que se lleven a cabo las operaciones que se requieran para el buen cumplimiento de este procedimiento en las áreas de operaciones.

14.3 Términos y definiciones

política

(organización) intenciones y dirección de una organización, como las expresa formalmente su alta dirección.

14.4 Documentos y/o normas relacionadas

- Programa de BPD;
- Programa de BPH.

14.5 Política de re-empacado

- RDF **NO** realiza actividades de *re-empaque* como práctica común dentro de sus procedimientos durante la operación.
- RDF **NO** realiza actividades de *re-etiquetado* como práctica común dentro de sus procedimientos durante la operación.
- RDF **NO** hace *uso de aditivos o ingredientes* como práctica común dentro de sus procedimientos durante la operación

Registro de cambios

2.0


Pablo E. Alanís (2023-01)

- Cambios de formato;
- cambio de código;
- cambios en redacción.

1.6

Agustín M. (2022-01)

- febrero 2022 no se realizaron cambios de la revisión 06 a la 07.

	Red de fríos S.A. de C.V.	Código: PSA-15-PRO
Título: Control documental	Fecha de publicación: 2023-01	Edición: 2.0

15 Control documental

15.1 Objetivo

- Establecer el *tiempo de resguardo* de registros e información documentada miscelánea;
- establecer buenas prácticas de control documental.

15.2 Alcance

- Este documento está destinado para el departamento que se asegurará de almacenar la información documentada.

15.3 Términos y definiciones

información documentada

información que una organización tiene que controlar y mantener, y el medio que la contiene

Nota 1 La información documentada puede estar en cualquier formato y medio, y puede provenir de cualquier fuente;

Nota 2 La información documentada puede hacer referencia a:

- el sistema de gestión, incluidos los procesos relacionados;
- la información generada para que la organización opere (documentación);
- la evidencia de los resultados alcanzados (registro).

;

registro

documento que presenta resultados obtenidos o proporciona evidencia de actividades realizadas

Nota 1 Los registros pueden utilizarse, por ejemplo, para formalizar la trazabilidad y para proporcionar evidencia de verificaciones, acciones preventivas y acciones correctivas.

Nota 2 En general los registros no necesitan estar sujetos al control del estado de revisión.

;

documento

información y el medio en el que está contenida

Nota 1 El medio de soporte puede ser papel, disco magnético, electrónico u óptico, fotografía o muestra patrón o una combinación de éstos;

Nota 2 Con frecuencia, un conjunto de documentos, por ejemplo especificaciones y registros, se denominan “documentación”;

Nota 3 Algunos requisitos (por ejemplo, el requisito de ser legible) se refieren a todo tipo de documento. Sin embargo puede requisitos diferentes para las especificaciones (por ejemplo, el requisito de estar controlado por revisiones) y los registros (por ejemplo, el requisito de ser recuperable).

;

SGC

parte de un sistema de gestión relacionada con la calidad;

SGA

parte de un sistema de gestión relacionada con los inventarios del almacén.

Código: PSA-15-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 53 de 85

15.4 Documentos y/o normas relacionadas

- Toda aquella información documentada por RDF;
- toda aquella información electrónica almacenada en el SGA.

15.5 Procedimiento

15.5.1 Control documental

- El Gerente de Operaciones es responsable del mantenimiento del PSA;
- Todos los cambios introducidos en el manual y los documentos que deben tenerse en cuenta deben identificar, seguido de la fecha de elaboración y la fecha de actualización;
- Los registros¹⁵ de recepción, almacenamiento, embarque y distribución de producto, y todos los registros involucrados para rastreabilidad de producto, órdenes de mantenimiento serán resguardados por 2 años;
- Todos los registros del PSA de igual manera son almacenados por un mínimo de 2 años;
- Estos documentos permanecerán almacenados en tres posibles puntos:
 - En las oficinas de cada departamento;
 - en oficinas administrativas;
 - en área destinada en almacén para esta función.
- Transcurridos los 2 años y dirección no los ha requerido, se enviarán al archivo muerto o destrucción de los mismos.
- Los registros en formato electrónico de recepción, almacenamiento, embarque y distribución de producto, y todos los registros involucrados para rastreabilidad de producto, órdenes de mantenimiento, estarán a la mano para su rápida revisión por 3 años;
- Todos los registros del Programa de Seguridad Alimentaria que se encuentren de manera electrónica de igual manera son almacenados por un mínimo de 3 años.
 - Esta información es respaldada diariamente de manera automática al término de cada cierre de actividad;
 - Estos archivos son grabados y almacenados en las oficinas administrativas de RDF;
 - De esta manera se almacenarán por tiempo indefinido.
- El *Gerente Administrativo* es el responsable de garantizar que cada departamento maneje el documento como se describe en este procedimiento.

15.6 Responsables de la actividad

- **Ejecutado** por personal de calidad;
- **Verificado** por personal de gerencia.

15.7 Acciones preventivas

- Se llevará a cabo una inspección. Registrando el indicador y medida correspondiente;
- Si la desviación se repite frecuentemente se dará curso de capacitación al personal de almacén y limpieza para que realicen eficientemente su trabajo;

¹⁵ Los registros se guardan principalmente en papel, sin embargo puede haber excepciones o pueden almacenarse de forma electrónica si están en proceso de elaboración.

Código: PSA-15-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 54 de 85

- Si después de haber capacitado al personal de almacén se siguen presentando desviaciones por causas injustificadas, se tomaran acciones más enérgicas con el personal por incumplimiento con sus deberes.

15.8 Acciones correctivas

- En caso de no cumplimiento la tarea se deberá volver a realizar como se indica en el procedimiento;
- En caso de no conformidad reportar en formato de acciones correctivas (Registro de acción correctiva o preventiva (F-OP-1).

Registro de cambios

2.0


Pablo E. Alanis (2023-01)

- Cambios de formato;
- cambio de código;
- cambios en redacción.

1.7

Agustín M. (2022-01)

- febrero 2022 no se realizaron cambios de la revisión 06 a la 07.

	Red de fríos S.A. de C.V.	Código: PSA-16-PRO
Título: Aprobación de cambios a procedimientos	Fecha de publicación: 2023-01	Edición: 2.0

16 Aprobación de cambios a procedimientos

16.1 Objetivo

Asegurar que se aprueben las modificaciones realizadas a la información documentada con el propósito de tener un consenso en la revisión más reciente de los documentos.

16.2 Alcance

- Este documento está destinado para el departamento que se encargará de realizar modificaciones a la información documentada, *i.e. el departamento de aseguramiento de calidad, la gerencia, etc.*
- las revisiones de información documentada no se limitan a procedimientos y/o instrucciones de trabajo, sino a todo tipo de documento que sea responsabilidad del departamento.

16.3 Términos y definiciones

información documentada

información que una organización tiene que controlar y mantener, y el medio que la contiene

Nota 1 La información documentada puede estar en cualquier formato y medio, y puede provenir de cualquier fuente;

Nota 2 La información documentada puede hacer referencia a:

- el sistema de gestión, incluidos los procesos relacionados;
- la información generada para que la organización opere (documentación);
- la evidencia de los resultados alcanzados (registro).

registro

documento que presenta resultados obtenidos o proporciona evidencia de actividades realizadas

Nota 1 Los registros pueden utilizarse, por ejemplo, para formalizar la trazabilidad y para proporcionar evidencia de verificaciones, acciones preventivas y acciones correctivas.

Nota 2 En general los registros no necesitan estar sujetos al control del estado de revisión.

documento

información y el medio en el que está contenida

Nota 1 El medio de soporte puede ser papel, disco magnético, electrónico u óptico, fotografía o muestra patrón o una combinación de éstos;

Nota 2 Con frecuencia, un conjunto de documentos, por ejemplo especificaciones y registros, se denominan “documentación”;

Nota 3 Algunos requisitos (por ejemplo, el requisito de ser legible) se refieren a todo tipo de documento. Sin embargo puede requisitos diferentes para las especificaciones (por ejemplo, el requisito de estar controlado por revisiones) y los registros (por ejemplo, el requisito de ser recuperable).

SGC

parte de un sistema de gestión relacionada con la calidad

SGA

parte de un sistema de gestión relacionada con los inventarios del almacén

Código: PSA-16-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 56 de 85

16.4 Procedimiento

16.4.1 Cambios en los procesos de Recepción, Almacenamiento y Embarque

1. Los cambios en los procesos que afectan a los productos (*i.e. manejo de producto*) solo pueden ser solicitados y autorizados por *requerimiento del cliente*.
2. Este requerimiento se debe de hacer por escrito y firmado por parte del cliente.

16.4.2 Cambios de procedimientos y políticas

16.4.2.1 Revisiones

- Se deben de hacer revisiones constantes toda información documentada con el objetivo de determinar que requerimientos adicionales deben incluirse en revisiones a dichos documentos.
- El *Gerente de Operaciones* es responsable del mantenimiento del *Programa de Seguridad Alimentaria*, así como capacitación del personal en todos los cambios.

16.4.2.2 Solicitud de cambios

1. El equipo comunicará la política o procedimiento que requiera realizar cambios o mejoras.
2. El equipo deberá justificar el cambio, exponiendo el motivo y los elementos a favor y los posibles elementos que estuvieran en contra.
3. Autorización o rechazo de la propuesta de cambio por las áreas involucradas. Previamente se debe de realizar un análisis valorando minuciosamente la propuesta.
4. Si se autoriza el cambio, este se debe de registrar por escrito en el programa de cambio de documentos por producto el cual debe de contener por qué se autorizó el cambio y debe de contener las firmas en el formato correspondiente de cambios de documentos.

Los departamentos que intervienen en el análisis de la propuesta de cambio son:

- Gerencia de Operaciones.
 - Coordinador de logística.
 - Áreas operativas.
 - Dirección.
 - Áreas administrativas.
 - Mantenimiento.
 - Calidad.
5. Cuando se determina que los cambios en la especificación, la política o procedimiento es necesario en un esfuerzo por mantener la continuidad de la calidad y de procedimiento (así como el control de los sistemas), el Gerente de Operaciones actualizara el documento o sección en cuestión, lo que indica "actualización", seguida del número de revisión en la esquina superior derecha del documento que ha sido revisado.
 6. El *Gerente de Operaciones* difundirá el documento revisado a todas las partes afectadas. Esas actividades incluirán una breve explicación de la revisión y solicitud de preguntas para asegurar una línea clara, sólida y abierta de comunicación existente entre todas las partes implicadas.
 7. Se dará seguimiento para garantizar el buen funcionamiento del cambio.

Código: PSA-16-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 57 de 85

16.4.2.3 Administración de Cambios

1. El cambio se produce en nuestra empresa como mejora continua, es una parte normal de nuestro negocio y puede referirse a los siguientes ámbitos, entre otros:
 - Cambios de personal
 - Modificaciones a los contratistas
 - Administración de equipos
 - Reubicación de instalaciones
 - Nuevos clientes y cambios en las relaciones con un cliente.
 - Cambios en las rutas de distribución.
2. Como tal, el *Gerente de Operaciones* se encargara de difundir la información relativa a la modificación de todo el personal correspondiente. Esta comunicación se hará por escrito en forma de correo electrónico, e incluirá la información pertinente, tales como:
 - Los nombres, títulos, etc. de los empleados recién agregados;
 - Los nombres de los empleados despedidos;
 - El nombre, dirección, número de teléfono, información de contacto, etc. de contratistas o terceras partes recién agregados, así como si este cambio reemplaza a un contratista que anteriormente se aplicaba;
 - Información pertinente en relación de la administración de equipos;
 - La información pertinente relativa a la reubicación de instalación;
 - Nombre, dirección, información de contacto, etc. para los clientes nuevos, así como información pertinente sobre cualquier cambio en relaciones con los clientes existentes.
3. Cualquier pregunta relacionada con la administración de cambios debe ser puesto en conocimiento del Gerente de Operaciones.

16.5 Acciones correctivas

- Cuando se presente una no conformidad en la realización del procedimiento, detectada por el supervisor o encargado del área se deberá de reportar a su superior inmediato.
- En caso de que la desviación sea mayor, se deberá de registrar la acción correctiva en el formato correspondiente.

16.6 Frecuencia

16.6.1 Revisión

Se revisarán los procedimientos anualmente.


16.6.2 Actualización

Es posible realizar una actualización a algún procedimiento previo al periodo de vigencia del documento, solo debe de indicarse la nueva fecha de actualización.

Código: PSA-16-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 58 de 85

Registro de cambios

- 2.0**
Pablo E. Alanis (2023-01)
- Cambios de formato;
 - cambio de código;
 - cambios en redacción.
- 1.5**
Agustín M. (2022-01)
- cambio de fecha de 04 de noviembre 2017 a 28 de enero 2019, se realizó cambio de código de DG-P-ACP a PR-015. Y no se realizaron cambios de la revisión 003 a la 004

	Red de fríos S.A. de C.V.	Código: PSA-17-PRO
Título: Manejo de proteína cruda fresca	Fecha de publicación: 2023-01	Edición: 2.0

17 Manejo de proteína cruda fresca

17.1 Objetivo

Asegurar que los alimentos que clasifiquen como *proteína fresca cruda* se almacenen de manera que no puedan causar contaminación cruzada.

17.2 Alcance

- Personal de *embarques* que se encarga de almacenar los alimentos al ingresar a RDF;
- personal de *aseguramiento de calidad* que se encarga de vigilar el cumplimiento de este documento y marcar áreas de oportunidad en este tema.

17.3 Términos y definiciones

proteína cruda

resultado de un análisis químico que se realiza en los alimentos, basados en el nitrógeno, para obtener la cantidad de proteínas que este contiene.

alérgeno

un componente conocido en algún alimento que causa reacciones fisiológicas debido a una respuesta inmunológica (e.g. nueces y otros identificados en la legislación relevante para el país.)

Nota 1: La NOM-051-SCFI/SSA1-2010 (*Especificaciones generales de etiquetado para alimentos y bebidas no alcohólicas preenvasados — Información comercial y sanitaria*) es la que detalla qué componentes se consideran *alérgenos* según la legislación mexicana.

RTE

alimento listo para el consumo, del inglés *ready-to-eat*

tarima compuesta

una unidad que contiene alimento de diferente tipo, correspondiente al mismo cliente de RDF.

Nota: RDF no tiene el privilegio de armar tarimas compuestas a menos que el cliente lo solicite.

17.4 Documentos y/o normas relacionadas

- Programa de Sanidad;
- Programa de control de alérgenos.

17.5 Procedimiento

17.5.1 Precauciones de seguridad

- Usar uniforme completo.

Código: PSA-17-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 60 de 85

17.5.2 Instrucciones

17.5.2.1 Almacenaje de proteína cruda A continuación se detallan las consideraciones que deben de tomarse en cuenta para el almacenamiento de alimentos considerados como *proteína cruda fresca*:

1. Todas las *proteínas crudas frescas* deben de ser almacenadas en congelación o refrigeración¹⁶ estas deben de almacenarse de manera que no sean causa de *contaminación cruzada* con otros productos o materiales de empaque;
2. No deben almacenarse sobre RTE;
3. No deben de almacenarse sobre materiales de empaque u otros alimentos que se consideren alérgenos;
4. Los productos que contengan proteína cruda fresca deben de almacenarse de forma tal que en caso de que ocurriera un derrame no contaminen otros productos, esto quiere decir que solo se deben de almacenar:
 - El producto con proteína cruda fresca se debe de almacenar en la parte más baja del *rack* y sobre él, los productos que no contengan proteína cruda.
 - Por ningún motivo debe de almacenarse alimento RTE debajo de productos que contengan proteína cruda fresca.
 - El alimento con proteína cruda fresca se debe de almacenar sobre producto con proteína cruda fresca y no se debe de combinar con alimento RTE
 - Se debe de almacenar productos con proteína cruda fresca sobre producto del mismo tipo de proteína cruda *e.g. pollo sobre pollo, pescado sobre pescado*.
 - Todo alimento debe estar paletizado con el fin de mantener una barrera física con los alimentos almacenados lateralmente.

Nota: En caso de derrames, revisar procedimiento de limpieza para proteínas crudas frescas.

17.5.2.2 Embarque de proteína cruda

1. Todo alimento debe estar paletizado con el fin de mantener una barrera física con los alimentos almacenados lateralmente;
2. En caso de que hubiera varias tarimas con proteína cruda fresca, estas deben de colocarse juntas al momento del embarque para minimizar la cercanía con otros productos;
3. Cuando se tienen tarimas compuestas, las proteínas crudas frescas deben de ser acomodadas en la parte inferior de la tarima y estos alimentos deben de ser paletizados de tal manera que exista una barrera física sea colocada, separando los múltiples alimentos que no pertenezcan a la misma categoría;
4. Por ningún motivo debe de almacenarse alimento RTE debajo de alimentos que contengan proteína cruda fresca;
5. El producto con proteína cruda fresca se debe de almacenar sobre producto con proteína cruda fresca.

Ver punto 1

17.5.2.3 Alérgenos

- Algunos de los alimentos que contienen proteínas crudas frescas también son consideradas alérgeno como ejemplos se pueden mencionar el huevo, mariscos, los cuales se deben de manejar con base en lo indicado a este procedimiento y al procedimiento de manejo de productos Alérgenos.

¹⁶Según las especificaciones del alimento.

Código: PSA-17-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 61 de 85

17.6 Responsables de la actividad

- **Ejecutado** por personal de operaciones
- **Monitoreado** por personal de calidad
- **Verificado** por personal de gerencia.

17.7 Acciones preventivas

- Se llevará a cabo una inspección. Registrando el indicador y medida correspondiente
- Si la desviación se repite frecuentemente se dará curso de capacitación al personal de almacén y limpieza para que realicen eficientemente su trabajo.
- Si después de haber capacitado al personal de almacén se siguen presentando desviaciones por causas injustificadas, se tomaran acciones más enérgicas con el personal por incumplimiento con sus deberes.

17.8 Acciones correctivas

- En caso de no cumplimiento la tarea se deberá volver a realizar como se indica en el procedimiento.
- En caso de no conformidad reportar en formato de acciones correctivas (Registro de acción correctiva o preventiva (F-OP-1))

17.9 Frecuencia

- Cada recepción de producto.
- Cada entrega de producto.

Registro de cambios

2.0


Pablo E. Alanis (2023-01)

- Cambios de formato;
- cambio de código;
- cambios en redacción.

1.7

Agustín M. (2022-01)


- Cambio de fecha;
- No se realizaron cambios de la revisión 003 a la 004

	Red de fríos S.A. de C.V.	Código: PSA-18-L
Título: Lista de proveedores autorizados		Fecha de publicación: 2023-01 Edición: 2.0

18 Lista de proveedores autorizados

Cuadro 4: Lista de proveedores aprobados.

Proveedor	Servicio	Representante	Contacto
Ecolab	Producto De Limpieza Para Almacen	Alfredo Montes De Oca	Oficina: 4739-5900 Alfredo.montesdeoca@ecolab.com
HT Lavanderia Industriales	Lavanderia De Equipo De Proteccion Frio	Karla Tamez	Oficina: 8372-3141 Lavanely@prodigy.net.mx
ARCE Control De Plagas	Control De Plagas	Mayra Rivera	Oficina: 8044-0548 Programacion@plagasarce.com.mx
Centro De Capacitación En Calidad Sanitaria	Laboratorio De Agua	Lorena Trejo	Oficina: 8397-3577 Cotizaciones@calidadsanitaria.com
Laboratorio Clínico Integral	Laboratorio Clínico De Personal	Salvador Garcia	Oficina: 8374-0509 Labintegral@yahoo.com.mx
Tyvavy	Emplaye Para Tarima	Carlos Martinez	Celular: 8115891706 contadormtz@hotmail.com
MYM	Equipo De Protección Personal	—	Oficina: 8121390634
Faxy Copy	Impresora Y Copiadora	Rosa Isela Tello Alvarado	Oficina: 83476274 Isela Tello Iselatello@faxycopy.com
Ferreteria GM	Materiales De Ferreteria	—	Oficina: 8122611964 ventas@ferreteriagm.com
GEN	Recoleccion De Basura	—	Call Center: 8001800436
Alarmas Y Proyectos De Seguridad Del Norte	Alarmas	Humberto Castro	Oficina: 86472460 Ext.1009 Hcastro@alarmasyproyectos.com

	Red de fríos S.A. de C.V.	Código: PSA-19-ESP
Título: Control de estibas y cuidado de producto	Fecha de publicación: 2023-01	Edición: 2.0

19 Control de estibas y cuidado de producto

19.1 Objetivo

- Estandarizar los tamaños de estibas para tener un buen acomodo en el almacén y evitar cualquier tipo de riesgo hacia el personal de su mal entarimado.
- Evitar algún riesgo de contaminación cruzada.

19.2 Alcance

A todas las personas responsables para que se lleven a cabo las operaciones que se requieran para el buen cumplimiento de este procedimiento en las áreas operativas.

19.3 Términos y definiciones

N/A

19.4 Documentos y/o normas relacionadas

- Programa de BPD.

19.5 Procedimiento

- Con esta estimación de altura de estibas se controla de manera más eficiente el almacenamiento de los productos, mas ordenados y reducir riesgos hacia todo personal, evitando así algún accidente por alguna caída de estiba.
- Las tarimas en rack deben de estar separadas de la pared y no estar en contacto la pared con la tarima.
- Respetando la regla de estiba en las tarimas se pondrá en la parte de abajo lo más pesado y lo más liviano en la parte de arriba,
- Cuidar que no se estiben productos alérgenos arriba de productos no alérgenos.
- No se puede almacenar alguna tarima con producto alimenticio junto con alguna estiba con limpiadores o químicos ya pude haber derrame y puede contaminar el producto.
- Se deberán manejar en tarimas separadas productos, secos, refrigerados y congelados, en caso que por necesidad de cupo en el transporte se tenga que entarimar o estibar productos refrigerados con secos, se tendrá que asegurar que estas tarimas se almacenen en ambiente refrigerado, y deberá ser documentado en la hoja de salida o documento de envío para que se cuiden las temperaturas de cada producto para prevenir riesgos o posibles daños a los productos.
- No se puede almacenar las cajas de empaque primario sin identificarlas o juntarlas con otras que no lo son para poder evitar la contaminación por algún derrame del empaque.
- Cualquiera de los productos químicos deben ser cargados en un atado independiente y cubierto con envoltura e identificado para que se le dé el manejo adecuado así como estipulado.
- No se permite colocar tarimas con producto arriba de otro producto al menos que se coloque un separador entre ambas tarimas y que esté autorizado por el cliente.
- No se puede almacenar algún producto con tarimas dañadas (uso de tarima en buen estado).
- No se permite pisar producto.

Código: PSA-19-ESP	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 64 de 85

- No se permite colocar encima del producto materiales ajenos al mismo.

19.6 Responsables de la actividad

- **Ejecutado** por personal de operaciones
- **Monitoreado** por personal de calidad
- **Verificado** por personal de gerencia.

19.7 Acciones preventivas

- Se llevará a cabo una inspección. Registrando el indicador y medida correspondiente
- Si la desviación se repite frecuentemente se dará curso de capacitación al personal de almacén y limpieza para que realicen eficientemente su trabajo.
- Si después de haber capacitado al personal de almacén se siguen presentando desviaciones por causas injustificadas, se tomaran acciones más enérgicas con el personal por incumplimiento con sus deberes.

19.8 Acciones correctivas

- En caso de no cumplimiento la tarea se deberá volver a realizar como se indica en el procedimiento.
- En caso de no conformidad reportar en Registro de acción correctiva o preventiva (F-OP-1).

Registro de cambios

2.0

Pablo E. Alanis (2023-01)

- Cambio de formato;
- Cambios en la serialización de versiones;
- Correcciones ortográficas y de estilo.


1.7

Alonso M. (2022-05)

- cambio de fecha;

1.6

(2021-05) — No hubo cambios

	Red de fríos S.A. de C.V.	Código: PSA-20-IT
Título: Instructivo para selección de tarimas de madera		Fecha de publicación: 2023-01 Edición: 2.0

20 Instructivo para selección de tarimas de madera

20.1 Objetivo

Seleccionar tarimas en buenas condiciones para evitar riesgo de contaminación de producto o un posible colapso que genere daño al mismo y al mismo tiempo minimizar la posibilidad de algún accidente dentro del almacén.

20.2 Alcance

Áreas operativas del almacén.

20.3 Términos y definiciones

20.4 Actividades

20.4.1 Descartar tarimas

Las tarimas que presenten alguno de estos daños deben ser separadas de las tarimas de uso y ser desechadas del almacén para evitar ser reutilizadas.

- Tarimas con restos de material orgánico que genere una posible contaminación del producto.
- Tarimas con presencia de plaga.
- Tarimas dañadas, con desprendimiento de tablas, falta de tablas o tablas partidas.
- Tarimas con clavos expuestos.

Registro de cambios

2.0

Pablo E. Alanis (2023-01)

- Cambio de formato;
- Cambios en la serialización de versiones;


1.7

Alonso M. (2022-05)

- cambio de fecha;

1.6

(2021-05) — No hubo cambios

	Red de fríos S.A. de C.V.	Código: PSA-21-PRO
Título: Eliminación de humedad y escarcha	Fecha de publicación: 2023-01	Edición: 2.0

21 Eliminación de humedad y escarcha

21.1 Objetivo

Establecer un programa eficaz que determine las acciones a seguir en caso de existir Humedad o escarcha dentro de una cámara de refrigeración y/o congelación, para garantizar la protección de los productos.

21.2 Alcance

A todas las personas responsables para que se lleven a cabo las operaciones que se requieran para el buen cumplimiento de este procedimiento en las áreas de operaciones y mantenimiento.

21.3 Términos y definiciones

- **Humedad:** Cantidad de agua, vapor de agua o cualquier otro líquido que está presente en la superficie o el interior de un cuerpo o en el aire.
- **Escarcha:** Roció o Vapor de agua condensado que se congela en una superficie o cuerpos expuestos a un enfriamiento.

21.4 Documentos y/o normas relacionadas

Manual de mantenimiento

21.5 Procedimiento

21.5.1 Materiales

- Limpiador largo para quitar humedad
- Cepillo largo de cerda gruesa
- Cepillo para barrido (color Rojo)
- Recogedor (color Rojo)

21.5.2 Precauciones de seguridad

- Usar uniforme completo.

21.5.3 Instrucciones

Procedimiento de Eliminación de Humedad y/o Escarcha en caso de posible presencia

21.5.3.1 Humedad

Una vez que se detecte presencia de humedad, se procede a eliminar dicha humedad.

1. Se quitara el producto que pudiera estar en riesgo.
2. Con la ayuda del mango telescópico (limpiador de humedad) se procederá a quitar la humedad de los techos, y/o paredes (según donde se requiera).

Código: PSA-21-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 67 de 85

3. El departamento de mantenimiento hará una evaluación y tomara las acciones necesarias para eliminar la fuente que provoco dicha humedad.
4. Se secara perfectamente el área afectada.
5. Mantenimiento informara al departamento de calidad y almacén, para liberar la desviación y asegurar que el área esta lista y funcional antes de acomodar el producto retirado

21.5.3.2 Escarcha En caso de Existencia de Escarcha:

1. Se retirara el producto que pudiera estar en riesgo del área afectada.
2. Con la ayuda del mango telescópico y un cepillo de cerdas duras, se tallara las paredes y/o los techos (según sea el caso) para retirar la escarcha de la superficie.
3. Se retirara el exceso de humedad que quede con el limpiador de humedad
4. El departamento de mantenimiento, evaluara el área afectada y hará las acciones correctivas necesarias para eliminar la fuente del problema.
5. Una vez corregido el problema, mantenimiento dará aviso al departamento de calidad y almacén, para verificar y liberar el área.
6. Se procederá hacer el acomodo del producto que fue retirado para eliminar la desviación.

21.6 Responsables de la actividad

- **Ejecutado** por personal de operaciones
- **Monitoreado** por personal de calidad
- **Verificado** por personal de gerencia.

21.7 Acciones preventivas

- Se llevará a cabo una inspección. Registrando el indicador y medida correspondiente
- Si la desviación se repite frecuentemente se dará curso de capacitación al personal de almacén y limpieza para que realicen eficientemente su trabajo.
- Si después de haber capacitado al personal de almacén se siguen presentando desviaciones por causas injustificadas, se tomaran acciones más enérgicas con el personal por incumplimiento con sus deberes.

21.8 Acciones correctivas

- En caso de no cumplimiento la tarea se deberá volver a realizar como se indica en el procedimiento.
- En caso de no conformidad reportar en Registro de acción correctiva o preventiva (F-OP-1).

21.9 Frecuencia


Cada eventualidad.

Código: PSA-21-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 68 de 85

21.10 Historial de modificaciones

- **Tercera edición:** cambio de fecha de 04 de noviembre 2017 a 28 de enero 2019, se realizó cambio de código de M-P-EHECPP a PR-041. Y no se realizaron cambios de la revisión 003 a la 004.
- **Quinta edición:** febrero 2021 no se realizaron modificaciones de la revisión 04 a la 05.
- **Sexta edición:** febrero 2022 no se realizaron cambios de la revisión 05 a la 06.

21.11 Listado de distribución

	Red de fríos S.A. de C.V.	Código: PSA-22-PRO
Título: Atención de quejas	Fecha de publicación: 2023-01	Edición: 2.0

22 Atención de quejas

22.1 Objetivos

- Establecer la metodología para atender y tomar acciones correctivas de las quejas, reclamaciones y devoluciones de los clientes y consumidores.
- Definir los lineamientos para asegurar la correcta identificación, documentación, evaluación y notificación cuando se generen daños, faltantes o sobrantes en los productos embarcados de exportación.

22.2 Alcance

Este procedimiento aplica a las quejas, reclamaciones y devoluciones de clientes recibidas de los productos almacenados en Red de Fríos S.A. de C.V.

22.3 Términos y definiciones

- **Cliente:** Toda persona que realiza actos de comercio con la Empresa llámese proveedor, intermediario o consumidor final de los productos.
- **Empresa:** Se refiere a RDF
- **Queja:** Malestar externado por el cliente al no poder darle al producto el uso original, es decir recibir un producto fuera de especificación, atención incorrecta, cantidades incorrectas.
- **Devolución:** Producto que regresa el cliente, el cual ha sido evaluado y aceptado como producto no conforme.
- **Queja de cliente:** Son conocidos como reportes de falla de calidad que emiten el área de Aseguramiento de Calidad de nuestra empresa través del área Servicio al cliente.
- **Fallas de calidad por manufactura** Son defectos detectados en el producto y se derivan de alguna desviación durante el proceso de elaboración.
- **Fallas de calidad por mal manejo** Son defectos detectados en el producto y se derivan un mal manejo del producto durante su almacenamiento, distribución y venta del mismo.
- **Fallas de riesgo a la inocuidad del producto** Son riesgos detectados con efecto nocivo para la salud y de la gravedad de dicho efecto, como consecuencia de un peligro o peligros presentes en los alimentos.
- **Casos con riesgo de crisis** Son reportes recibidos por Gerencia de Operaciones en conjunto con Aseguramiento de Calidad a través del área de calidad del CLIENTE y que requieren una pronta respuesta.
- **Retiro de producto** Es la solicitud que hace el cliente de retirar un producto de su distribución o venta y regresarlo a la al almacén.

22.4 Documentos y/o normas relacionadas

- Procedimiento de Acciones Correctivas y/o Preventivas.
- Procedimiento Trazabilidad
- Procedimiento de Food Defense

Código: PSA-22-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 70 de 85

22.5 Procedimiento

22.5.1 Recepción de Quejas de Calidad y/o Inocuidad o Servicio

1. Todas las quejas de producto proveniente del cliente son de la más alta prioridad y deben ser tratados de inmediato para garantizar que el cliente recibe una solución satisfactoria.
2. Diferenciar si el punto señalado se cataloga como queja o como punto de vista.
3. Las Quejas reportadas son aceptadas cuando estas tengan la evidencia necesaria de la falla de calidad y/o inocuidad o de servicio prestado.
4. El Gerente de Operaciones asigna como responsable del seguimiento de las Acciones Correctivas o desviaciones al responsable de Aseguramiento de Calidad quien debe dar respuesta al cliente definiendo las acciones correctivas y/o el plan de acción en un tiempo máximo de 3 días hábiles.
5. Aseguramiento de calidad según lo indicado en el Procedimiento de Acciones Correctivas/Preventivas; realiza la validación de las acciones correctivas y/o preventivas posterior a la fecha declarada como conclusión, esta se considera como cerrada hasta que se tenga cerrado el ciclo de cada uno de los diferentes puntos que se refieren en el Formato Solicitud de Acción Correctiva / Acción Preventiva.

22.5.2 Reportes de Casos con Riesgo de Crisis

1. El Gerente de Operaciones recibe los reportes de casos con riesgo de crisis a través del área de Servicios a Clientes del CLIENTE, e inmediatamente este turna al caso al área que corresponda mediante el planteamiento del Manual de Defensa del producto.
2. El Gerente de Planta y/o el Gerente de Aseguramiento de Calidad, definen si es necesario trazabilidad de producto, de ser así se procede de acuerdo a lo indicado en el procedimiento de trazabilidad de Producto.
3. Se lleva a cabo una investigación y se toman las acciones correctivas y preventivas necesarias a la brevedad posible. Solicitud de Acción Correctiva /Acción Preventiva.

22.5.3 Daños, faltantes o sobrantes en los productos embarcados

1. El Departamento de Logística recibe el reporte de reclamación de parte de los clientes vía correo electrónico, formato encuesta de servicio al cliente o llamada telefónica y se encarga de recabar la información necesaria para que el Departamento de Aseguramiento de Calidad identifique el historial del embarque en cuestión
2. Departamento de Logística debe sondear que es lo que desea el cliente: nota de crédito, reposición del material, etc.
3. El Departamento de Calidad, debe analizar si la reclamación es por un problema de Calidad y si procede, debe darle seguimiento por medio del procedimiento de Producto No Conforme.
4. Si el análisis efectuado por Calidad, determina que es un problema de Logística (Faltante o sobrante de Mercancía), el responsable del departamento de logística y almacén deben darle seguimiento hasta su solución, en coordinación con la Gerencia de Operaciones y Aseguramiento de Calidad.
5. Si la reclamación procede, se debe recabar la siguiente información:
 - Numero de Orden de Venta
 - Numero de Remisión (para establecer la rastreabilidad del producto)
 - Información adicional que pueda ayudar a la solución del problema, como fotos.
 - Documentos de recepción

Código: PSA-22-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 71 de 85

- Folio de entrada
- Folio de salida
- Reporte de trazabilidad

6. Una vez que se haya esclarecido el problema Aseguramiento de Calidad convocará a una junta con los responsables de los departamentos involucrados.
7. Se establece el origen del problema con las acciones correctivas correspondientes. En la junta se toma la decisión sobre la resolución que se le dará al cliente y el Departamento de Logística dará aviso al cliente en un plazo menor a 5 días hábiles.
8. El seguimiento de las acciones tomadas sobre la reclamación y el archivo de los registros generados lo realiza el departamento de Aseguramiento de Calidad.

22.6 Frecuencia

Al presentar una queja.


22.7 Historial de modificaciones

- **Cuarta edición:** cambio de fecha de 04 de noviembre 2017 a 28 de enero 2019, se realizó cambio de código de QP-RMQ a PR-042. Y no se realizaron cambios de la revisión 003 a la 004
- **Quinta edición:** febrero 2020 se hizo cambio de formato y cambio de código de PR-042 a PRO-OP-016. Y no se realizaron cambios de la revisión 04 a la 05.
- **Sexta edición:** febrero 2021 no se realizaron cambios de la revisión 05 a la 06.
- **Séptima edición:** febrero 2022 no se realizaron cambios de la revisión 06 a la 07.

22.8 Listado de distribución

22.9 Anexos

F-OP-41-Solicitud de acción correctiva - Quejas.xls

	Red de fríos S.A. de C.V.	Código: PSA-23-ESP
Título: Básculas en el almacén	Fecha de publicación: 2023-01	Edición: 2.0

23 Básculas en el almacén

23.1 Objetivo


Establecer un método para el correcto uso de básculas.

23.2 Alcance

Aplica a las básculas en el área.

23.3 Procedimiento

- Red de Fríos S.A. de C.V. NO CUENTA CON BASCULA dentro de sus operaciones;
- Red de Fríos S.A. de C.V. NO realiza actividades de PESAJE DE PRODUCTO EN BASCULA como práctica común dentro de sus procedimientos durante la operación;
- Red de Fríos S.A. de C.V. NO cuenta con NINGUN tipo de BASCULA PARA PESAJE dentro de las instalaciones del almacén.

	Red de fríos S.A. de C.V.	Código: PSA-24-PRO
Título: Acciones correctivas y preventivas	Fecha de publicación: 2023-01	Edición: 2.0

24 Acciones correctivas y preventivas

24.1 Objetivo

Definir los lineamientos para investigar las causas raíz de las No Conformidades, cerrar y verificar la efectividad de las Acciones Preventivas y Correctivas, además establecer los lineamientos para establecer las acciones necesarias para prevenir su recurrencia.

24.2 Alcance

Este procedimiento aplica a todas las áreas de RDF desde la recepción hasta la entrega de producto al consumidor final en unidades propias.

24.3 Términos y definiciones

- **Observación:** Se entiende como observación a un aspecto de un requisito que podría mejorarse y que no se requiere que se haga de manera inmediata.
- **Acción Correctiva:** Es aquella que llevamos a cabo para eliminar la causa de un problema. Las correcciones atacan los problemas y las acciones correctivas sus causas.
- **Acción Preventiva:** Se anticipan a la causa, y pretenden eliminarla antes de su existencia. Evitan los problemas identificando los riesgos. Cualquier acción que disminuya un riesgo es una acción preventiva.
- **Corrección:** Significa acción para eliminar un defecto o una no conformidad.
- **Desviación interna:** No satisfacción de un límite crítico que puede llevar a la pérdida de control en un PCC (Punto Crítico de Control).
- **No Conformidad:** Incumplimiento de las normas o requisitos establecidos.
- **Requisito:** Necesidad establecida, generalmente implícita u obligatoria.
- **No conformidad Potencial:** Es un incumplimiento menor que no ha ocurrido aún, pero si no se hace algo al respecto, terminará ocurriendo convirtiéndose en incumplimiento real.
- **No Conformidad Mayor (NCM):** Es un incumplimiento que ya ocurrió en el sistema (Incumplimiento real) que afecta a un punto completo de la norma aplicable.
- **No Conformidad menor (NCm):** Es un incumplimiento que puede ya haber ocurrido (Real) o no haber ocurrido aún (Potencial) en el sistema de calidad y que solo afecta parcialmente a un punto de la norma.
- **No conformidad real:** Es un incumplimiento mayor o menor que ya ocurrió
- RTE: alimento listo para el consumo, del inglés *ready-to-eat*

24.4 Documentos y/o normas relacionadas

- Procedimiento de Generación y Control de documentos y registros
- 1-BPD — Programa de buenas prácticas de distribución
- apartado 22

Código: PSA-24-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 74 de 85

24.5 Procedimiento

24.5.1 Acción Preventiva

- Se deberá tomar una Acción Preventiva cuando se detecte algún problema o situación que pueda causar una desviación en el proceso y así afectar la calidad o inocuidad del producto.¹⁷
- Para determinar la aplicación de acciones oportunas y efectivas se genera la siguiente clasificación de acciones:
 - **Acción Preventiva:** Cuando se genera una acción para evitar desviaciones en el proceso y/o sistema.
 - **Acciones de Mejora:** Cuando se generan acciones para mejorar el proceso y/o sistema.
- Las acciones preventivas para la eliminación de no conformidades potenciales son generadas de las siguientes fuentes:
 - Auditorías Internas
 - Desviaciones en el Proceso de Recepción hasta la entrega final
 - Desviaciones en la recepción de Materia Prima e Insumos
 - Encuestas de satisfacción del cliente y reclamaciones.
- Una vez detectadas las No conformidades potenciales, Aseguramiento de Calidad llena los datos solicitados en el Registro de acción correctiva o preventiva (F-OP-1) y registra la descripción de la No Conformidad Potencial en la sección
- El Jefe de Calidad entrega el Registro de acción correctiva o preventiva (F-OP-1) al Responsable del Área a la que se le va a aplicar la Acción Preventiva para el análisis de la causa potencial y el establecimiento de la acción preventiva.
- El Responsable de Área realiza el análisis de la causa potencial que originó la No Conformidad Potencial, utilizando la metodología Análisis de Causa Raíz, y la registra en la sección III del Registro de acción correctiva o preventiva (F-OP-1); así como la acción Preventiva y las fechas compromiso de cierre y revisión de efectividad.
- El responsable del área implementa las acciones preventivas definidas en el Registro de acción correctiva o preventiva (F-OP-1) antes de la fecha compromiso.
- Aseguramiento de Calidad verifica el cumplimiento a la implementación de la acción preventiva acordada.
- Si la acción preventiva fue cerrada en la fecha acordada marca SI en el Registro de acción correctiva o preventiva (F-OP-1).
- Si la acción preventiva no fue cerrada en la fecha acordada, marca NO y solicita al responsable de área registrar la causa de incumplimiento, y se define nueva fecha compromiso.
- El responsable de Aseguramiento de Calidad revisa la efectividad de la acción preventiva implementada en la fecha acordada registrando las acciones que realizó para medir la efectividad y registra las evidencias para la verificación de la efectividad en el Formato de Revisión de la efectividad de las Acciones Correctivas/Preventivas FC-AC-04, posteriormente firma en el campo auditor y solicita firma al Responsable de Área.
- Dar folio a una Registro de acción correctiva o preventiva (F-OP-1).

24.5.2 Acción Correctiva

Las acciones correctivas son generadas a partir de las siguientes fuentes:

- Auditorías Internas
- Auditorías Externas
- Queja de Cliente.

¹⁷ Se llama Preventiva porque se actúa anticipadamente para evitar que ocurra.

Código: PSA-24-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 75 de 85

1. Las Acciones Correctivas generadas con base en *Auditorías Internas y Externas* son registradas en el Registro de acción correctiva o preventiva (F-OP-1) se especifica la descripción de la No conformidad, la causa raíz que la originó, la acción correctiva a realizar; además del responsable de llevarla a cabo y la fecha de cierre.
2. Aseguramiento de Calidad en conjunto con los responsables de cada acción correctiva; revisa el cumplimiento de la(s) acción(es) de acuerdo a la fecha de cierre, a fin de que se revise su efectividad.
3. Cuando se tiene una queja de cliente, se registra en el Registro de acción correctiva — Quejas (F-OP-2), de acuerdo al Procedimiento de Manejo de Quejas y se genera un análisis para determinar la causa raíz y registrar la acción en el Registro de acción correctiva o preventiva (F-OP-1) para corregir la No conformidad y si es necesario realizar un Retiro del Producto especificado en el procedimiento de Trazabilidad.

Ejemplos de No Conformidades reportadas por el cliente

- Mala calidad en los productos.
- Daño del alimento dentro del almacén, proceso o en el embarque.
- Problemas de inocuidad del producto.

Nota 24.A Herramientas para el análisis de causa raíz

Para lograr llegar a una solución efectiva para erradicar la no-conformidad hallada, se debe de hacer un analisis de causa raíz.

- Se debe de anexar en el formulario de acciones correctivas la evidencia de que se condujo el anteriormente mencionado estudio.
- La metodología que se empleará para la elaboración de este analisis es la *Lluvia de ideas* (*vide infra*) parrafo 24.5.2.1.

24.5.2.1 Instrucciones para hacer una lluvia de ideas ¹⁸

1. **Se debe de establecer el objetivo:** En el caso de una accion correctiva, el objetivo debe de enfocarse en por qué ocurrió la inconformidad en primer lugar;
2. **designar a un moderador:** en caso de que la lluvia de ideas se haga en colaboración con multiples departamentos, se tiene que definir a un moderador para evitar que la lluvia de ideas se salga de control;
3. **Establece un tiempo concreto:** se debe de establecer un tiempo para concluir la lluvia de ideas. Se recomienda de 60-90 minutos;
4. **Toda idea es bienvenida:** en una lluvia de ideas, no se debe de censurar ninguna idea, aun y cuando no se relacione del todo con el tema;
5. **Puntuar las ideas obtenidas:** despues del tiempo establecido, se puede establecer un puntaje para cada idea y de tal manera filtrar las que son más adecuadas para determinar la(s) causa(s) de la insatisfacción.
6. **Reportar el resultado.**

24.5.3 Acciones correctivas generadas de Auditorías Interna o Externas

1. En el Caso de la Auditoría Interna el Auditor es quien registra las No Conformidades en el Registro de acción correctiva o preventiva (F-OP-1) y la entrega al responsable de Aseguramiento de Calidad para que lo entregue al área correspondiente y se generen los análisis de causas raíz y se establezcan las acciones correctivas necesarias.

¹⁸Vease Hicks, M.J. (1991). Brainstorming. In: Problem Solving in Business and Management. Springer, Boston, MA. para obtener más Información.

Código: PSA-24-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 76 de 85

2. En el Caso de la Auditoría Interna el Auditor es quien registra las No Conformidades en el Registro de acción correctiva o preventiva (F-OP-1) y la entrega al responsable de Aseguramiento de Calidad para que lo entregue al área correspondiente y se generen los análisis de causas raíz y se establezcan las acciones correctivas necesarias.
3. En el Caso de Auditoría externas el responsable de Aseguramiento de Calidad es quien registra las No Conformidades en el Registro de acción correctiva o preventiva (F-OP-1) y lo entrega al responsable de área para el análisis de causa raíz y establecimiento de acciones correctivas.
4. El responsable del área auditada, firma el Formato Solicitud de Acción Correctiva / Acción Preventiva F-0013, realiza una investigación para determinar la causa raíz de la desviación y registra el resultado obtenido y posteriormente regresa el Formato al responsable de Aseguramiento de Calidad.
5. El Responsable de Área realiza el análisis de la causa potencial que originó la No Conformidad Potencial, utilizando la metodología Análisis de Causa Raíz, especificado en el formato F-0016 y la registra en la sección II del formato F-0016; así como la acción Correctiva y las fechas compromiso de cierre y revisión de efectividad.

24.5.4 Seguimiento y Validación de la Acción Correctiva de Auditoría Interna

1. Aseguramiento de calidad verifica el cumplimiento y la implementación de la acción correctiva acordada y la efectividad de la misma:
2. Si la acción correctiva fue cerrada en la fecha acordada se marca SI en el Formato Solicitud de Acción Correctiva / Acción Preventiva Registro de acción correctiva o preventiva (F-OP-1).
3. Si la Acción Correctiva no fue cerrada en la fecha acordada marca NO en el Formato Solicitud de Acción Correctiva / Acción Preventiva Registro de acción correctiva o preventiva (F-OP-1).se debe registrar la causa del porque no se cumplió, en este caso Aseguramiento de Calidad informa al Responsable del área, para que validen la causa y acuerden nueva fecha de cumplimiento.
4. El responsable de Aseguramiento de Calidad revisa la efectividad de la acción preventiva implementada en la fecha acordada registrando las acciones que realizó para medir la efectividad y registra las evidencias para la verificación de la efectividad en el Formato de Revisión de la efectividad de las Acciones Correctivas/Preventivas F-0014, posteriormente firma en el campo auditor y solicita firma al Responsable de Área.
5. Cuando la Acción Correctiva es efectiva se envía copia a todo el personal involucrado con asunto de cerrada. La efectividad de la acción correctiva la revisa el encargado del departamento al que corresponda.
6. En caso de necesitar recursos como por ejemplo: herramientas, materiales o equipos para llevar acabo las Acciones Correctivas o Preventivas se notifica a la Gerencia para su autorización.

24.5.5 Registros

1. Los registros de Registro de acción correctiva o preventiva (F-OP-1) son almacenados y mantenidos por la Gerencia de acuerdo al área de responsabilidad.

24.6 Frecuencia

Al presentarse una desviación cuando se detecte algún problema o situación que pueda causar una desviación en el proceso y así afectar la calidad o inocuidad del producto.

Código: PSA-24-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 77 de 85

Registro de cambios

2.0

Pablo E. Alanis (2023-01)

- Cambio de formato;
- Cambios en la serialización de versiones;


1.6

Alonso M. (2022-05)

- cambio de fecha;

1.5

(2021-05) — No hubo cambios

	Red de fríos S.A. de C.V.	Código: PSA-25-PRO
Título: Elaboración y control de documentos	Fecha de publicación: 2023-01	Edición: 2.0

25 Elaboración y control de documentos

25.1 Objetivo

Asegurar que los documentos del Sistema de Calidad se preparan, revisan, aprueban, publican, distribuyen, implementan y administran de acuerdo a lo especificado en este procedimiento.

25.2 Alcance

Este procedimiento aplica a todos los documentos generados internamente por cada uno de los departamentos o de fuentes externas y personal involucrado en la elaboración, consulta y actualización de documentos en el Sistema de Calidad.

25.3 Términos y definiciones

- **Copia Controlada:** Documento que se emite físicamente por el Sistema de Calidad el cual incluye esta leyenda en el mismo, para poder mantener el control de documentos y asegurar que el documento empleado es la versión vigente del documento en cuestión.
- **Copia no controlada:** Documento (por diferentes razones) del cual se emite una copia física pero que no es actualizado al sufrir cambios.
- **Documento Interno:** Documento que forma parte del sistema de calidad de la compañía, los documentos que incluye el sistema de calidad son los siguientes:
 - Listado Maestro
 - Procedimiento Estándar
 - POE
 - POES
 - Instrucciones de Trabajo
 - Reglamentos
 - Formatos
 - Registros
- **Control de Índices:** Documento en el que se enumeran los documentos del sistema de calidad; incluye código, título, edición vigente y fecha de revisión.
- **Procedimiento Estándar De Operación (PRO) Y POE:** Es un término que hace referencia a la acción de **proceder**, que significa actuar de una forma determinada. El concepto, por otra parte, está vinculado a un o una manera de ejecutar algo. Consiste en **seguir ciertos pasos predefinidos y de manera secuencial** para desarrollar una labor de manera eficaz.
- **Procedimiento Estándar de Sanitización (POES):** Es un término que hace referencia a la acción de **proceder**, que significa actuar de una forma determinada. El concepto, por otra parte, está vinculado a un o una manera de ejecutar algo. Consiste en **seguir ciertos pasos predefinidos y de manera secuencial** para desarrollar una labor de limpieza de manera más eficaz.
- **Instrucción de Trabajo:** Desarrollan secuencialmente los pasos a seguir para la correcta realización de un trabajo específico y que normalmente involucra a una sola persona o área de responsabilidad.
- **Especificaciones:** Documento que describe en forma detallada las características o requisitos técnicos de un servicio o producto y que deben cumplirse para lograr un propósito determinado. Pueden ser documentos internos y/o externos.

Código: PSA-25-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 79 de 85

- **Anexos:** Documentos que complementan lo descrito en un procedimiento. Estos pueden ser referencias bibliográficas, normas, formatos, esquemas, gráficos etc.
- **Formato:** Documento en el que se plasman los resultados obtenidos y actividades realizadas y que representara evidencia de cumplimiento de la o las actividades.
- **Registros:** Es un formato que ha sido completado y que se resguarda como evidencia de la realización de actividades específicas.

25.4 Responsables de la actividad

25.4.1 Aseguramiento de Calidad

- Coordina y verifica que se lleve a cabo la actualización en tiempo y forma de los documentos y registros del Sistema de Calidad.
- Administra la totalidad de documentos del Sistema de Calidad.
- Asigna la numeración correspondiente a los documentos elaborados.
- Responsable de la aprobación, revisión y emisión de documentos de acuerdo con su área de responsabilidad.

25.4.2 Gerente de Mantenimiento

- Responsable de la elaboración, actualización, revisión, emisión y aplicación de los documentos generados en su área, así como de los documentos del Sistema de Calidad donde tenga injerencia.

25.4.3 Gerente de Operaciones

- Responsable de la elaboración, actualización, revisión, emisión y aplicación de los documentos generados en su área, así como de los documentos del Sistema de Calidad donde tenga injerencia.

25.5 Procedimiento

25.5.1 Generación de Documentos

Determinar la necesidad de documentar y validar con el jefe inmediato del área. Identificar el tipo de documento necesario a generar y proceder a documentar y/o generar el documento en base a los siguientes lineamientos:

25.5.1.1 Estructura Todos los documentos deben contenerlo y debe incluir:

- Encabezado
- Logotipo
- Título del documento
- Código de identificación del documento
- Revisión actual del documento
- Fecha de emisión

25.5.1.2 Edición Indica el número de veces que el documento ha sido modificado y/o adecuado, se inicia con el número que corresponde a la primera emisión.

Código: PSA-25-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 80 de 85

25.5.1.3 Fecha de Publicación Corresponde a la fecha en que el documento se elaboró.

25.5.1.4 Contenido Corresponde a la información que contiene el documento y como debe ser presentada.

1. **Objetivo:** Finalidad para la cual fue creado el documento.
2. **Alcance:** Áreas o puestos para los cuales es aplicable el documento.
3. **Términos y definiciones:** Conjunto de términos o palabras propias utilizadas en un procedimiento.
4. **Responsabilidades:** Indica los compromisos de los participantes en el desarrollo de un documento.
5. **Procedimiento:** Desarrollo de la actividad o proceso a seguir paso a paso.
6. **Frecuencia:** Es la frecuencia con la que se debe realizar cada actividad.
7. **Documentos Relacionados:** Todos los documentos con relación al procedimiento.
8. **Anexos:** Agregados de un trabajo que se incluyen al final del documento y ofrecen información adicional.
9. **Formatos:** Todos los formatos con relación al procedimiento.
10. **Historial de modificaciones:** Muestra cual ha sido el histórico de las modificaciones o adecuaciones que ha tenido el documento. Se establece la revisión anterior, revisión actual, fecha de las revisiones y una descripción de las modificaciones realizadas.
11. **Listado de Distribución:** Lista donde se menciona a quien se le ha compartido el procedimiento o documento y cuenta con copia.

25.5.1.5 Tipo de letra Los documentos se deben desarrollar con base a la estructura del presente documento y deben ser escritos en letra Calibri 12 pt. Los títulos deben ser en negrilla, combinando mayúsculas y minúsculas.

25.5.1.6 Numeración

1. Inicie el esquema de numeración partiendo del número 1 y según se requiera, desglose el mismo agregando un punto y un decimal. Por ejemplo: 1, 1.1, 1.1.1. De ser necesario en cada punto utilice incisos y /o viñetas.
2. Revisar el documento elaborado, para asegurar que se cumplen todos los puntos para la estandarización; que incluye el formato, estructura y contenido.
3. Llevar a cabo la ruta de aprobación del documento.
4. Si el documento es aprobado proceder a la difusión e implementación del mismo.
5. Los formatos tienen como mínimo (cuando aplique):
 - Código
 - Revisión
 - Título
 - Numero de hojas
 - Firma de la(s) persona(s) responsable(s) de llenar el registro
 - Firma de autorización y/o verificación
6. Los registros son llenados en cada uno de sus espacios, cuando un espacio no es utilizado, por no ser necesario se coloca una línea horizontal o diagonal para cancelarlo.
7. Todos los documentos y registros deben resguardarse de manera que no sufran daño y/o deterioro.

25.5.1.7 Revisión y aprobación de Documentos

Código: PSA-25-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 81 de 85

- Si el documento presenta faltas de cumplimiento al presente procedimiento, la persona responsable de la revisión notifica al puesto que generó el documento para que proceda a realizar las modificaciones señaladas y repita las actividades anteriores.
- Si el documento fue aprobado por los involucrados en la ruta de aprobación se procede a su difusión e implementación.

25.5.1.8 Distribución, implementación y control de Documentos

1. Los documentos aprobados serán incluidos con la codificación correspondiente en el Listado Maestro de documentos para su control.
2. Ya liberado el documento (emisión inicial o cambios) el Jefe de Aseguramiento de Calidad realizará las copias y distribuirá el documento de acuerdo a 12 Listado de Distribución.
3. Cuando se requiera una copia física de los documentos aprobados y vigentes, se realiza una solicitud a Aseguramiento de Calidad, cada copia deberá ser sellada como se indica en el Anexo A según corresponda.
4. Para solicitar documentos con copia no controlada, se tiene que mandar una solicitud por escrito al Jefe de Aseguramiento de Calidad especificando el motivo de la solicitud.

25.5.1.9 Cambios, alta o baja de documentos

1. Para realizar cambios, alta o baja de documentos se debe seguir y cumplir los pasos del 5.1 al 5.2. Se debe informar a Aseguramiento de Calidad a través del formato O-F-RCP Solicitud de Alta, Baja o Cambio de documentos.
2. Aseguramiento de Calidad revisa con cada una de las bases de la solicitud O-F-RCP y determinar si procede, posteriormente se hace el proceso de revisión y autorización de documentos y se actualiza el listado maestro de documentos. Aseguramiento de Calidad es responsable de:
 - (a) Cambiar el contenido del documento según los cambios necesarios para adecuarlo al proceso y/o revisar la propuesta de cambio que haga el área solicitante.
 - (b) Cambiar la revisión de los documentos (Procedimientos, Instructivos o registros).
 - (c) Llenar el punto 10 del procedimiento, Historial de Cambios, con las especificaciones generales del cambio.
 - (d) Actualizar el Listado Maestro.
 - (e) Para finalizar, el Jefe de Aseguramiento de Calidad imprime el documento autorizado y comienza el proceso de distribución y difusión.
3. Cuando se realice algún cambio, se debe actualizar el punto 10.0 Historial de Modificaciones del Documento, este punto muestra cual ha sido el histórico de las modificaciones o adecuaciones que ha tenido el documento.

25.5.1.10 Control de documentos obsoletos:

1. Todo documento tiene 1 año de vigencia. Posterior a esta fecha se debe realizar una revisión, para asegurar que la información es actual y corresponde al proceso y/o actividad que se ejecutan.
2. Retire de los puntos de uso los documentos obsoletos que haya distribuido físicamente de acuerdo al listado de distribución y remplace el documento por la revisión vigente para que el personal involucrado siempre tenga la versión actualizada para ejecutar sus actividades; asegure que todos los documentos obsoletos sean retirados y remplazados.
3. Destruya las copias de los documentos obsoletos y destrúyalos conservando un ejemplar que se identificará con la leyenda de **DOCUMENTO OBSOLETO** y consérvelos con base en los lineamientos de Control de Registros.

Código: PSA-25-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 82 de 85

25.5.2 Respaldo de la información

1. La documentos electrónicos del Sistema de Calidad es respaldada por el Jefe de Aseguramiento de Calidad con una frecuencia mensual.

25.6 Frecuencia

Cada vez que sea necesaria la publicación o modificación de algún documento del sistema de calidad.

Registro de cambios

2.0

Pablo E. Alanis (2023-01)

- Cambio de formato;
- Cambios en la serialización de versiones;


1.6

Alonso M. (2022-05)

- cambio de fecha;

1.5

(2021-05) — No hubo cambios

	Red de fríos S.A. de C.V.	Código: PSA-26-PRO
Título: Entrega de pequeñas cantidades	Fecha de publicación: 2023-01	Edición: 2.0

26 Entrega de pequeñas cantidades

26.1 Objetivos

- **Establecer** una política de despacho de pequeñas cantidades de productos del cliente que se encuentren almacenados en RDF;
- **Establecer** un protocolo para la entrega de pequeñas cantidades de productos;
- **Establecer** las medidas de seguridad que se deben de tomar al hacer este procedimiento.

26.2 Alcance

- Cliente;
- Personal de embarques;
- Personal de aseguramiento de calidad;
- Personal de mesa de control.

26.3 Términos y definiciones

cadena alimentaria

secuencia de etapas en la producción, procesamiento, distribución, almacenamiento, y manipulación de un alimento y sus ingredientes, desde la producción primaria hasta el consumo.

Nota 1 La cadena alimentaria incluye la producción de materiales destinados a entrar en contacto con alimentos o materias primas.

Nota 2 La cadena alimentaria también incluye proveedores de servicio.

cantidades pequeñas

en el proceso de entrega, se refiere a una cantidad de producto total que no alcance a llenarse una tarima completa de producto pre-empacado

26.4 Documentos y/o normas relacionadas

- Entrega de pequeñas cantidades
- Entrega de pequeñas cantidades

26.5 Procedimiento

26.5.1 Precauciones de seguridad

- *El cliente* será el responsable, una vez que el producto almacenado en RDF salga de la instalación, de que se procure la cadena de frío;
- RDF no se hace responsable de el mal almacenamiento después de haber sido despachado el producto;
- Para la entrega de cantidades pequeñas no se requiere de el uso de unidades climatizadas, pero se incentiva.
- Debido a que no todas las unidades de transporte son adecuadas para *enrampar*, en caso de que la unidad del cliente no cuente con esta especificación, se entregaran los productos pasando por *mesa de control* y posteriormente se disponen en la unidad *del cliente*.
- Para procurar la inocuidad del producto, no se puede emplear este procedimiento para entregar mercancía a granel;
- En el caso de ciertos clientes, RDF funciona como el punto final de la cadena de frío.

Código: PSA-26-PRO	Edición: 2.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 84 de 85

26.5.2 Instrucciones

1. Se elabora la orden de salida;
2. Se ubica el producto que va a ser despachado y se actualiza el inventario en WMS;
3. Se extraen la cantidad requerida por *el cliente* de forma manual por el *personal de embarques u operaciones*;
4. Se transfieren a la unidad climatizada o no climatizada *del cliente*, pasando por *mesa de control* y posteriormente se disponen en la unidad del cliente.

26.6 Responsables de la actividad

- **Aseguramiento de calidad:** es el responsable de establecer este procedimiento así como sus futuras actualizaciones, así como el monitoreo del cumplimiento de las instrucciones de trabajo establecidas;
- **Personal de embarques:** es el responsable de llevar a cabo este procedimiento;
- **Personal de mesa de control:** es el responsable del control de inventario en el almacén.

26.7 Acciones preventivas

De forma aleatoria, cuando se presente el caso, el *personal de aseguramiento de calidad* verificara que se sigan las instrucciones de trabajo establecidas en este documento;

26.8 Acciones correctivas

- De no cumplirse con el procedimiento establecido, se procederá a capacitar a los responsables de llevar esta actividad (*vide supra*).
- En el caso de que se repita una no conformidad en éste procedimiento se procederá a llenar el formulario de acciones correctivas y se escalará con el *gerente de operaciones*.

26.9 Frecuencia

Cuando se presente la necesidad.

Registro de cambios

2.0


Pablo E. Alanís (2023-01)

- Cambio de formato;
- Cambios en la serialización de versiones;

1.0

Alonso M. (2022-05)

- Primera versión.

	Red de fríos S.A. de C.V.	Código: PSA-G
Título: Programa de Seguridad Alimenticia — Glosario	Fecha de publicación: 2023-01	Edición: 1.0

Siglas

BPD	Buenas Prácticas de Distribución
BPH	Buenas Prácticas de Higiene
CFE	Comisión Federal de Electricidad
HACCP	Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (APPC), del inglés <i>Hazard Analysis and Critical Control Points (HACCP)</i>
LPA	Lista de Proveedores Autorizados
MSDS	Hoja de Seguridad de Material, del inglés Material Safety Data Sheet (MSDS)
PEPS	Primeras Entradas, Primeras Salidas
PPR	programa de prerrequisito
PPRO	Programa de Prerrequisitos Operativos
PSA	Programa de Seguridad Alimentaria
RDF	Red de Fríos S.A. de C.V.
RTE	alimento listo para el consumo, del inglés <i>ready-to-eat</i>
SADER	Secretaría de Agricultura y Desarrollo Rural
SENASICA	Servicio Nacional de Sanidad, Inocuidad y Calidad Agroalimentaria
SGA	parte de un sistema de gestión relacionada con los inventarios del almacén
SGC	parte de un sistema de gestión relacionada con la calidad

Glosario

aduana sanitaria

zona destinada a que las personas que entrarán a áreas operativas puedan lavarse y desinfectarse las manos, así como ponerse cubrebocas y cofia con el propósito de evitar riesgos de inocuidad al entrar a dicha área.

alérgeno

un componente conocido en algún alimento que causa reacciones fisiológicas debido a una respuesta inmunológica (e.g. nueces y otros identificados en la legislación relevante para el país.)

Nota 1: La NOM-051-SCFI/SSA1-2010 (*Especificaciones generales de etiquetado para alimentos y bebidas no alcohólicas preenvasados — Información comercial y sanitaria*) es la que detalla qué componentes se consideran *alérgenos* según la legislación mexicana.

52, 53

alimento

sustancia (ingrediente), ya sea procesada, semi-procesada o cruda, que se destina para consumo, e incluye bebidas, goma de mascar y cualquier sustancia que se haya utilizado en la fabricación, preparación o tratamiento de “alimentos”, pero no incluye cosméticos ni tabaco o sustancias (ingredientes) usados solamente como fármacos 2-4, 8, 9, 12, 13, 18, 21, 31, 34, 52, 76, 79, 81-83

alimento listo para el consumo, del inglés *ready-to-eat*

alimentos preparados por el productor para su consumo directo sin necesidad de cocinarlos ni someterlos a ningún tratamiento.

alta dirección

persona o grupo de personas que dirige y controla una organización al más alto nivel

Código: PSA-G	Edición: 1.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 86 de 85

Nota 1 La alta dirección tiene el poder para delegar autoridad y proporcionar recursos dentro de la organización.

Nota 2 Si el alcance del sistema de gestión comprende solo una parte de una organización entonces la alta dirección se refiere a quienes dirigen y controlan esa parte de la organización.

área operativa

zona destinada a que ocurran las actividades operativas; en nuestro caso, el almacenamiento de producto y maniobras asociadas.

cadena alimentaria

secuencia de etapas en la producción, procesamiento, distribución, almacenamiento, y manipulación de un alimento y sus ingredientes, desde la producción primaria hasta el consumo.

Nota 1 La cadena alimentaria incluye la producción de materiales destinados a entrar en contacto con alimentos o materias primas.

Nota 2 La cadena alimentaria también incluye proveedores de servicio.

21, 76

cantidades pequeñas

en el proceso de entrega, se refiere a una cantidad de producto total que no alcance a llenarse una tarima completa de producto pre-empacado 76

cisterna

es un depósito subterráneo que se utiliza para recoger y guardar agua. También se denomina así a los receptáculos usados para contener líquidos, generalmente agua, y a los vehículos que los transportan. En algunos lugares se denomina también tinaco. Su capacidad va desde unos litros a miles de metros cúbicos.

Nota 1: Como almacenan agua para uso o consumo humano, es rigurosamente indispensable realizar la limpieza de las cisternas con regularidad.

cliente

persona ajena a la operación cotidiana en RDF, que tiene un acuerdo con RDF para almacenar productos en sus instalaciones. 21

cloración

Proceso en el que se añade o aumenta la concentración de cloro en agua mediante el uso de compuestos químicos como hipoclorito de sodio.

congelación

método físico que se efectúa por medio de equipo especial para lograr una reducción de la temperatura de los productos que garantice la solidificación del agua contenida en estos. La congelación debe de ser por debajo de -15 °C, hasta -30 °C, según el tipo de producto 27

contacto cruzado de alérgenos

la incorporación no intencionada de un componente alérgeno a algún alimento.

contaminación cruzada

proceso por el cual se transfieren involuntariamente microorganismos de una sustancia u objeto a otro, *con efectos nocivos*

criterio de acción

especificación medible u observable para el seguimiento de un PPRO

Nota: Un criterio de acción se establece para determinar si un PPRO permanece bajo control, y distingue entre lo que es aceptable (que el criterio cumpla o logre significa que el PPRO está operando como está previsto) e inaceptable (que el criterio no se cumple ni se logre significa que el PPRO no está operando como está previsto)

Código: PSA-G	Edición: 1.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 87 de 85

defensa alimentaria

Según la definición de la Administración de Alimentos y Fármacos de los Estados Unidos, son los esfuerzos para evitar la contaminación intencional de los alimentos por peligros biológicos, físicos, químicos o radiológicos que no pueden ocurrir, de forma razonable, en el suministro de alimentos

desastre natural

hace referencia a las enormes pérdidas, materiales y vidas humanas, ocasionadas por eventos o fenómenos naturales como los terremotos, inundaciones, huracanes y otros 33

documento

información y el medio en el que está contenida

Nota 1 El medio de soporte puede ser papel, disco magnético, electrónico u óptico, fotografía o muestra patrón o una combinación de éstos;

Nota 2 Con frecuencia, un conjunto de documentos, por ejemplo especificaciones y registros, se denominan “documentación”;

Nota 3 Algunos requisitos (por ejemplo, el requisito de ser legible) se refieren a todo tipo de documento. Sin embargo puede requisitos diferentes para las especificaciones (por ejemplo, el requisito de estar controlado por revisiones) y los registros (por ejemplo, el requisito de ser recuperable).

27, 45, 48, 80, 83

emergencia

es una situación fuera de control que se presenta por el impacto de un desastre 33

especificación

documento que establece requisitos

Nota 1 Manual de la calidad, plan de la calidad, plano técnico, documento de procedimiento, instrucción de trabajo.

Nota 2 Una especificación puede estar relacionada con actividades (por ejemplo, un documento de procedimiento una especificación de proceso y una especificación de ensayo, o con productos (por ejemplo, una especificación de producto, una especificación de desempeño y un plano)).

Nota 3 Puede que, al establecer requisitos una especificación esté estableciendo adicionalmente resultados logrados por el diseño y desarrollo y de este modo en algunos casos puede utilizarse como un registro

23, 24, 27, 81

Hoja de Seguridad de Material

Documento que imprime información sobre los compuestos químicos que contiene un determinado, así como también instrucciones de uso, información sobre los peligros y riesgos asociados, condiciones de almacenaje, indicaciones y medidas a tomar para casos de emergencia, etc.

idoneidad de los alimentos

Garantía de que los alimentos son aceptables para el consumo humano de acuerdo con su uso previsto. 39

información

datos que poseen significado 45, 46, 48, 80

información documentada

información que una organización tiene que controlar y mantener, y el medio que la contiene

Nota 1 La información documentada puede estar en cualquier formato y medio, y puede provenir de cualquier fuente;

Nota 2 La información documentada puede hacer referencia a:

Código: PSA-G	Edición: 1.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 88 de 85

- el sistema de gestión, incluidos los procesos relacionados;
- la información generada para que la organización opere (documentación);
- la evidencia de los resultados alcanzados (registro).

23, 27, 30, 45, 46, 48, 83

inocuidad de los alimentos

Garantía de que los alimentos no causarán efectos adversos en la salud del consumidor cuando se preparen o se consuman de acuerdo a su uso previsto. 39, 81

inventario de suministros y materiales

la contemplación de las cantidades de inventario asegura que la compañía tiene materiales a la mano para hacer productos o brindar un servicio adecuado y que los fondos no son desperdiciados en materiales innecesarios. Una cuenta precisa de inventario también permite que las compañías controlen y ordenen suficientes materiales para la demanda que amerita la operación. 12

limpieza

Proceso de remover los residuos orgánicos y suciedad que pueden ser una fuente de contaminación. Los métodos de limpieza adecuados y los materiales dependerán de la naturaleza del alimento

limpieza y desinfección

La limpieza debe remover los residuos de alimento y suciedad que pueden ser una fuente de contaminación. Los métodos de limpieza adecuados y los materiales dependerán de la naturaleza del alimento

manual de calidad

especificación para el sistema de gestión de la calidad de una organización

Nota Los manuales de la calidad pueden variar en cuanto a detalle y formato para adecuarse al tamaño y complejidad de cada organización en particular.

medida de control

acción o actividad que es esencial para prevenir un peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos significativo o reducirlo a un nivel aceptable 82

metrología

La metrología es la ciencia de las mediciones y sus aplicaciones. Es una disciplina que se encarga de estudiar los sistemas de medición y unidades de medida, así como de establecer los procedimientos para realizar mediciones precisas y confiables.

monitoreo

El proceso de la aplicación de una secuencia planeada de observaciones o mediciones para evaluar si una medida o combinación de medidas de control están o no funcionando de la manera prevista y cumpliendo con los límites especificados

nivel aceptable

nivel de un peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos que no se debe exceder en el producto terminado proporcionado por la organización 81

organización

persona o grupo de personas que tienen sus propias funciones con responsabilidades, autoridades y relaciones para lograr sus objetivos.

Nota El concepto de organización incluye, pero no se limita a, un operador individual, compañía, corporación, firma, empresa, autoridad, sociedad, institución benéfica o con otros fines, o parte o combinación de los mismos, ya sea incorporada o no, pública o privada.

23, 27, 30, 45, 48, 80-84

Código: PSA-G	Edición: 1.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 89 de 85

peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos

agente biológico, químico o físico en el alimento con potencial de causar un efecto adverso en la salud

Nota 1 El término “peligro” no se debe confundir con el término “riesgo” el cual, en el contexto de la inocuidad de los alimentos, significa una función de la probabilidad de un efecto adverso en la salud (por ejemplo, enfermar) y la gravedad de ese efecto (por ejemplo, muerte, hospitalización) cuando se expone a un peligro especificado;

Nota 2 Peligros para la inocuidad de los alimentos incluye alérgenos y sustancias radiológicas.

2, 21

personal interno

persona contratada por RDF

plan de la calidad

especificación de los procedimientos y recursos asociados a aplicar, cuándo deben aplicarse y quién debe aplicarlos a un objeto específico

política

(organización) intenciones y dirección de una organización, como las expresa formalmente su alta dirección. 44

política de calidad

política relativa a la calidad

Nota 1 Generalmente la política de la calidad es coherente con la política global de la organización, puede alinearse con la visión y la misión de la organización y proporciona un marco de referencia para el establecimiento de los objetivos de la calidad.

proceso

conjunto de actividades interrelacionadas o que interactúan que transforman las entradas en salidas 2, 8, 30, 82-84

producto

salida que es el resultado de un proceso

Nota 1: Un producto puede ser un servicio.

2, 8, 23, 27, 30, 76, 79, 82, 83

producto terminado

producto que no se someterá a procesamiento o transformación posterior por parte de la organización

Nota Un producto que es sometido a un procesamiento o transformación posterior por otra organización, es un producto terminado, en el contexto de la primera organización, y una materia prima o un ingrediente, en el contexto de la segunda organización

2, 30, 31, 81

programa de prerrequisito

condiciones y actividades básicas que son necesarias dentro de la organización y a lo largo de la cadena alimentaria para mantener la inocuidad de los alimentos

Nota 1 Los PPR necesarios dependen del segmento de la cadena alimentaria en el que opera la organización y del tipo de organización;

Nota 2 Son ejemplos de términos equivalentes: Buenas Prácticas Agrícolas (BPA), Buenas Prácticas Veterinarias (BPV), Buenas Prácticas de Fabricación/Manufactura (BPF, BPM), Buenas Prácticas de Higiene (BPH), Buenas Prácticas de Producción (BPP), Buenas Prácticas de Distribución (BPD), y Buenas Prácticas de Comercialización (BPC).

Programa de Prerrequisitos Operativos

medida de control o combinación de medidas de control aplicadas para prevenir o reducir un peligro significativo relacionado con la

Código: PSA-G	Edición: 1.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 90 de 85

inocuidad de los alimento a un nivel-aceptable, y donde el criterio de acción y medición u observación permite el control efectivo del proceso y/o producto

proteína cruda

resultado de un análisis químico que se realiza en los alimentos, basados en el nitrógeno, para obtener la cantidad de proteínas que este contiene. 52

proveedor

organización que proporciona un producto o un servicio

Nota 1 Un proveedor puede ser interno o externo a la organización.

Nota 2 En una situación contractual, un proveedor puede denominarse a veces "contratista".

23

proveedor externo

proveedor que no es parte de la organización.

Ejemplo: Productor, distribuidor, minorista o vendedor de un producto, o un servicio.

23

recuperación de producto

El retiro de un producto de la cadena de suministro por parte del proveedor que se ha declarado como no inocuo, se ha vendido al consumidor final y está disponible para la venta 39

refrigeración

método físico de conservación con el cual se mantiene una temperatura interna de un producto a máximo 4°C 27

registro

documento que presenta resultados obtenidos o proporciona evidencia de actividades realizadas

Nota 1 Los registros pueden utilizarse, por ejemplo, para formalizar la trazabilidad y para proporcionar evidencia de verificaciones, acciones preventivas y acciones correctivas.

Nota 2 En general los registros no necesitan estar sujetos al control del estado de revisión.

3, 45, 48, 81

requisito

necesidad o expectativa establecida, generalmente implícita u obligatoria

Nota 1 "Generalmente implícita" significa que es habitual o práctica común para la organización y las partes interesadas el que la necesidad o expectativa bajo consideración está implícita.

Nota 2 Un requisito especificado es aquel que está establecido, por ejemplo, en información documentada

Nota 3 Pueden utilizarse calificativos para identificar un tipo específico de requisito, (por ejemplo, *requisito*) de un producto, requisito de la gestión de la calidad, requisito del cliente, requisito de la calidad.

23, 27, 30

retiro de producto

El retiro de un producto de la cadena de suministro por parte del proveedor que se ha declarado como no inocuo y que no se ha puesto a la venta en el mercado para el consumidor final 39, 41

revisión documental

proceso de actualización de la información documentada contenida en algun programa al determinarse que se necesita algún requerimiento adicional o hubo algún cambio significativo.

Código: PSA-G	Edición: 1.0
Fecha de publicación: 2023-01	Página 91 de 85

sanitización

Proceso realizado después de efectuar la limpieza profunda de equipos, maquinaria e instalaciones la cual nos permite el reducir el número de microorganismos

seguimiento

determinación del estado de un sistema, un proceso o una actividad

Nota 1 Para determinar el estado, puede ser necesario verificar, supervisar u observar críticamente.

Nota 2 En el contexto de la inocuidad de los alimentos, el seguimiento se lleva a cabo con una secuencia planificada de observaciones o mediciones para evaluar si un proceso está funcionando según lo previsto.

sistema de gestión

conjunto de elementos de una organización interrelacionados o que interactúan para establecer políticas, objetivos y procesos para lograr estos objetivos.

Sistema de Gestión de Calidad

parte de un sistema de gestión relacionada con la calidad

Sistema de Gestión del Almacén

parte de un sistema de gestión relacionada con los inventarios del almacén

tarima compuesta

una unidad que contiene alimento de diferente tipo, correspondiente al mismo cliente de RDF.

Nota: RDF no tiene el privilegio de armar tarimas compuestas a menos que el cliente lo solicite.

52, 53

uniforme completo

se considera como *uniforme completo* al uso de zapatos cerrados, cubrebocas, cofia y a un conjunto de chamarra y pantalones para protección contra el freio o en su defecto un overlo. Los guantes son opcionales pero recomendados

validación documental

proceso en el que se verifica que la información documentada contemple los requerimientos actuales del SGC. De ser así, no se requerirá de una revisión

visitante

persona que accederá a las instalaciones para brindar un servicio, o bien, personal contratado por un *cliente* que laborará constantemente dentro de las instalaciones de RDF y tiene que someterse al reglamento interno

Índice alfabético

A

Área de retención, 16

Acciones inmediatas

en caso de avería de equipos de enfriamiento, 41

en caso de corte de energía o desastre, 40

en caso de corte eléctrico, 41

en caso de incendio en la periferia, 40

E

Especificación de servicios

almacenamiento, 34

I

Información documentada

aprobación de cambios a procedimientos, 55

control

almacenamiento de registros, 52

tipo

especificaciónBásculas en el almacén, 72Control de

estibas y cuidado de producto, 63Instructivo para

selección de tarimas de madera, 65

listaProveedores autorizados, de, 62

políticaEntrega de pequeñas cantidades, 83

procedimientoAcciones correctivas y preventivas,

73Atención de quejas, 69Elaboración y control de

documentos, 78Eliminación de humedad y escarcha,

66Manejo de proteína cruda fresca, 59

Inspección

en la recepción de productos, 9

productos durante su almacenamiento, de, 15

transporte al embarque de producto, de, 37

Instrucción

inspección física de productos, 10

L

Lista

contactos de emergencia, de, 44

M

Manejo de producto retenido

por cuestiones de calidad (por parte de RDF), 46

por cuestiones de calidad (por parte del cliente), 47

por cuestiones de inocuidad

destrucción de producto, 48contactos, 50

retiro de productos, 48

N

Números de contrato (CFE), 41

Números de emergencia, 42

Números de transportes en caso de siniestros, 42

P

Plan de contingencia

en caso de avería de equipos de refrigeración, 17

Política

aprobación de proveedores, de, 30

devoluciones, de, 28

re-empaque, re-etiquetado y uso de aditivos, de, 51

Procedimiento

Inspección de transporte al embarque de producto, 37

inspección en la recepción de productos, 9

lotificación de productos, 13

PEPS o VENCER, 19

solicitud de citas, 24

Producto retenido

manejo de, 46

T

Tiempo de permanencia máxima de alimentos en cámaras

apagadas, 41