

 PROCIMART			PREVENCIÓN DE LA CONTAMINACIÓN CRUZADA			CÓDIGO P-SAN-O3	
						PÁGINA 1 DE 4	
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	09	TODAS
18	03	2006	23	03	2022		

1.0 OBJETIVO:

Evitar que en el Producto Terminado se presente una Contaminación Cruzada ya sea por el uso de utensilios, material y productos químicos utilizados en planta.

2.0 ALCANCE:

Planta procesadora de Cítricos, Planta de Deshidratado de Cascara, PTAR, Mantenimiento, Personal de BROWN, Almacén de Partes y Refacciones, laboratorios, control de plagas.

3.0 RESPONSABILIDAD:

Jefe de Sanidad: Responsable de que las actividades y acciones que indican este procedimiento se realicen en tiempo y forma.

Supervisor de Calidad/Analista de sanidad: Realizar y verificar las revisiones que indican este procedimiento.

Supervisor de Producción: Realizar y verificar el cumplimiento de estos puntos.

Jefe de Mantenimiento: Es responsable de establecer un programa para mejorar la ventilación de la planta, con ello asegura una ventilación adecuada, un flujo y presión de aire que evite o inhiba la formación de condensados en las áreas del proceso y almacenamiento, ya que los condensados pueden llegar a contaminar productos y superficies que entran en contacto con el alimento además de los materiales de empaque.

4.0 PROCEDIMIENTO:

4.1- Artículos:

- Tambores
- Utensilios de Limpieza
- Productos químicos
- Detergentes
- Desinfectantes
- Lubricantes y Grasas

	
Beatriz García	Marco Gutiérrez
REVISÓ Jefe de Sanidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta

 PROCIMART	PREVENCIÓN DE LA CONTAMINACIÓN CRUZADA						CÓDIGO P-SAN-O3
							PÁGINA 2 DE 4
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	09	TODAS
18	03	2006	23	03	2022		

4.2-Requisitos:

1. Se requiere que los empleados mantengan su vestimenta limpia y desinfectada y en condiciones operables;
2. El personal Operativo cumplirá con las Buenas Prácticas de Manufactura según se indica en T-SAN-02 y P-SAN-07 Salud de los empleados, para prevenir contaminación cruzada.
3. Como parte del programa para evitar contaminación cruzada se incluye:
 - a. El supervisor de Producción seleccionara una persona y el Jefe de Sanidad capacitará a dicha persona para que por lo menos una vez al turno verifique que la concentración del jabón en base al pH de la solución y las ppm del sanitizante (cuando se requiera) en el área de la lavadora de fruta, sea la adecuada para su lavado y desinfección y el dato se anota en el formato F-SAN-20.
 - b. Los empleados recibirán capacitación acerca de los requisitos que tenemos establecidos en planta para la prevención de la contaminación, tal es el caso de P-SAN-04 lavado de manos.
 - c. El Gerente de Planta gestionará el recurso para la colocación de estaciones de lavado de manos a la entrada de proceso extracción y llenado de producto terminado (las estaciones de lavado de manos deben ser manos libres y el suministro de jabón antibacterial).
4. Los utensilios de limpieza empleados en las diferentes áreas se encuentran identificados y no se permite su uso en otras áreas diferentes a las que les corresponden, el Jefe de sanidad/Analista de Sanidad verificará y registrará en el formato F-SAN-04A.
 - a. Si la línea de proceso se contamina de alguna manera con desperdicios, sangre o salpicaduras del piso, el supervisor de producción/Calidad u operador interrumpirá la línea de proceso inmediatamente, para separar el producto que considera contaminado para su posterior destrucción; la sección afectada se limpiará, desinfectará e inspeccionará antes de que la producción comience de nuevo. Los resultados se registrarán en el formato F-SAN-02.

Los supervisores, operadores de mantenimiento, analistas de calidad y producción, incluyendo aquellos que manejan desechos que tocan el piso u otros objetos no sanitarios, deben limpiar y desinfectar sus manos antes de realizar cualquier actividad de proceso.

 - b. Los Utensilios y superficies de equipo que entran en contacto con el jugo o concentrado que han estado en contacto con el piso, desperdicios u otros objetos no sanitarios deben lavarse y desinfectarse antes de que entren en contacto con el producto.
 - c. Los empleados que trabajan en extracción, descarga, patios, no serán autorizados a trabajar en centrifugas, evaporador y llenado. Si esta asignación fuera necesaria, los supervisores deben

	
Beatriz García	Marco Gutiérrez
REVISÓ Jefe de Sanidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta

 PROCIMART			PREVENCIÓN DE LA CONTAMINACIÓN CRUZADA			CÓDIGO P-SAN-03	
						PÁGINA 3 DE 4	
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	09	TODAS
18	03	2006	23	03	2022		

asegurar que estos empleados limpien y desinfecten sus manos, antes de trabajar en cualquiera de las áreas mencionadas. El Jefe de Sanidad/Analista de sanidad observara estas prácticas en el transcurso del turno.

- d. Los supervisores, operarios de mantenimiento y otros de los cuales se requiera que se trasladen del lado de descarga o extracción al lado tanques de jugo o tanques se pared fría o llenado, deben primero lavar y desinfectar sus manos, y vestimentas exteriores.
- e. Los contenedores de basura empleados en las diferentes áreas de la planta se encuentran identificados, tapados y sin escurrimientos. Durante la operación son retirados para vaciar el contenido cuando presentan un volumen mayor de $\frac{3}{4}$ de su capacidad o cada 24 horas como mínimo.
- f. Tanto el material de limpieza, lubricantes y tambores deben usarse según se indica en T-SAN-05 Prevención de la contaminación cruzada código de colores.
- g. Si se realizan trabajos relacionados con el mantenimiento de equipos, instalaciones dentro y fuera de la sala de proceso, el personal de mantenimiento tiene la obligación de entregar el área limpia y libre de cualquier residuo y material utilizado en dicha actividad tales como: tornillos tuerca, lubricantes, madera, metal, plástico, etc. La liberación del área donde se realizó el trabajo quedara registrado en el formato Reporte-Solicitud a mantenimiento.

En caso que el Jefe de sanidad inspeccione el área y encuentre que no se lleve acabo este procedimiento, se realizará una amonestación, avisándole a la persona la causa de la amonestación y a su supervisor. Las amonestaciones que se generen se notifiquen a Gerencia de planta.

 Beatriz García REVISÓ Jefe de Sanidad	 Marco Gutiérrez AUTORIZÓ Gerente de Planta
--	--

 PROCIMART			PREVENCIÓN DE LA CONTAMINACIÓN CRUZADA			CÓDIGO P-SAN-03
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			PÁGINA 4 DE 4
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	ÁREAS AFECTADAS
18	03	2006	23	03	2022	09 TODAS

5.0 DOCUMENTOS RELACIONADOS:

Normas Consolidadas de AIB para la Seguridad de los Alimentos. (2,001)

T-SAN-02 Normas de sanidad e higiene por área operativa.

F-SAN-04A Verificación de limpieza diaria

F-SAN-20 Registro de lavado de fruta

Amonestación

T-SAN-05 Prevención de la contaminación cruzada código de colores

P-SAN-04 Lavado de manos

P-SAN-07 Salud de los empleados.

F-MTO-01 Reporte-Solicitud a mantenimiento

PPR-10 Prerrequisito de la Norma ISO-TS 22002-1 de “Medidas para prevenir la contaminación cruzada”.

6.0 TABLA DE CAMBIOS Y REVISIONES:

FECHA	REVISIÓN	DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN
13/12/2007	02	Se modifican los formatos de verificación de los 8 SSOPs
19/08/2011	03	Se reemplaza documento anterior modificando el concepto de 8 SSOPs por POE Prevención de la contaminación cruzada y adecuando el formato al SGC ISO 22000 y la incorporación del código de colores.
04/01/2012	04	Se reemplaza documento anterior modificando el procedimiento y adicionando formatos
06/02/2012	05	Se reemplaza documento anterior modificando el procedimiento agregándole un apartado donde se mencione que se hace en caso de derrame de sangre o vomito y modificando el concepto de I.T.-POE-03 por P-POE-03 Prevención de la contaminación cruzada
17/08/2015	06	Se reemplaza código del procedimiento de POE a SAN y se actualiza referenciado a PPR
23/03/2017	07	Se actualizó procedimiento y algunos formatos de verificación
23/08/2019	08	Se cambia responsable de verificar la concentración del jabón y cambio en el supervisor de Sanidad y Gerencia de planta
23/03/2022	09	Se actualiza la información contenida, así como el puesto según actualización de organigrama de la empresa.

	
Beatriz García	Marco Gutiérrez
REVISÓ Jefe de Sanidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta

 PROCIMART	LAVADO DE MANOS			CÓDIGO P-SAN-04			
			PÁGINA 1 DE 5				
FECHA DE ELABORACIÓN		FECHA DE ACTUALIZACIÓN		NO. REV.			
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	ÁREAS AFECTADAS	
11	02	2011	23	03	2022	08	TODAS

1.0 OBJETIVO:

Que todo el personal de planta, lleve a cabo el lavado de manos como está establecido en este procedimiento, ya que al hacerlo se reducen los microorganismos transitorios que llegan a nuestra piel por contacto directo con superficies contaminadas con bacterias como es el caso de baños, al estornudar, toser etc.

2.0 ALCANCE:

A todo el personal que ingrese a la sala de proceso, así mismo el personal que está en contacto directo con la fruta, material de envasado del producto terminado, Todo el personal que labora en la planta y haga uso de las instalaciones de los baños y comedor.

3.0 RESPONSABILIDAD:

Supervisores de calidad/Analista de sanidad y producción: Tienen la responsabilidad de que todo el personal operativo lleve a cabo este procedimiento diariamente y cada que entre a sala de proceso.

Jefe de Sanidad: Responsable de asegurarse que las actividades y acciones que indican este procedimiento se realicen en tiempo y forma.

Gerente de Planta: Responsable de mantener estaciones de lavado de manos a la entrada de proceso extracción y llenado de producto terminado. Las estaciones de lavado de manos deben mantenerse con jabón antibacterial.

Analista de microbiología: Realizar los análisis microbiológicos programados para validar el procedimiento de limpieza de manos, esto es por medio de un Hisopado, en manos del personal que manipulan el producto, así como el material de empaque, el cual se realiza cada 15 días, analizando principalmente organismos coliformes y cuenta total, los resultados se registraran en el Reporte de Microbiología.

Personal operativo: Tiene la responsabilidad de lavarse las manos conforme al procedimiento, cada vez que entra a la sala de proceso y toda vez que las manos se ensucien para evitar contaminar los productos.

 Beatriz García	 Marco Gutiérrez
REVISÓ Jefe de Sanidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta

 PROCIMART	LAVADO DE MANOS			CÓDIGO P-SAN-04			
			PÁGINA 2 DE 5				
FECHA DE ELABORACIÓN		FECHA DE ACTUALIZACIÓN		NO. REV.			
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	ÁREAS AFECTADAS	
11	02	2011	23	03	2022	08	TODAS

4.0 PROCEDIMIENTO:

Lavarse las manos y desinfectarlas antes de iniciar el trabajo, cada vez que vuelva a la línea de proceso especialmente si viene del baño y en cualquier momento que están sucias o contaminadas.

1. Sacar el papel a ocupar del dispensador



2. Enjuagarse las manos con abundante agua



 Beatriz García	 Marco Gutiérrez
REVISÓ Jefe de Sanidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta

 PROCIMART	LAVADO DE MANOS			CÓDIGO P-SAN-04			
			PÁGINA 3 DE 5				
FECHA DE ELABORACIÓN		FECHA DE ACTUALIZACIÓN		NO. REV.			
DÍA 11	MES 02	AÑO 2011	DÍA 23	MES 03	AÑO 2022	08	ÁREAS AFECTADAS TODAS

3. Aplicar jabón o detergente. En caso de que el jabón o detergente sea líquido, aplicarlo mediante un dosificador y asegurarse de que el recipiente de jabón no esté destapado.



4. Frotarse vigorosamente la superficie de las manos, y entre los dedos, para el lavado de las uñas se puede utilizar cepillo. Durante 15 segundos.



 Beatriz García	 Marco Gutiérrez
REVISÓ Jefe de Sanidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta

 PROCIMART	LAVADO DE MANOS			CÓDIGO P-SAN-04			
	PÁGINA 4 DE 5						
FECHA DE ELABORACIÓN	FECHA DE ACTUALIZACIÓN		NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS			
DÍA 11	MES 02	AÑO 2011	DÍA 23	MES 03	AÑO 2022	08	TODAS

Nota: Cuando se utilice uniforme o camisa con mangas cortas, el lavado debe ser hasta la altura de los codos.

5. Enjuagarse con agua limpia, cuidando que no queden restos de jabón o detergente, posteriormente pude utilizarse alguna solución desinfectante



6. Secarse con toallas desechables o dispositivos de secado con aire



 Beatriz García	 Marco Gutiérrez
REVISÓ Jefe de Sanidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta

 PROCIMART			LAVADO DE MANOS			CÓDIGO P-SAN-04	
						PÁGINA 5 DE 5	
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	08	TODAS
11	02	2011	23	03	2022		

7. Si se emplean guantes, estos deben mantenerse limpios e íntegros, el uso de guantes no sustituye el lavado de las manos antes de su colocación.



5.0 DOCUMENTOS RELACIONADOS:

NOM 251-SSA-2009 Prácticas de higiene para el proceso de alimentos, bebidas o suplementos Alimenticios

P-SAN-03 Prevención de contaminación cruzada.

PPR-10 Prerrequisito de la Norma ISO/TS 22000-1 de "Medidas para prevenir la contaminación cruzada".

6.0 TABLA DE CAMBIOS Y REVISIONES:

FECHA	REVISIÓN	DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN
19/08/2011	02	Se reemplaza documento anterior modificando el concepto de 8 SSOPs por SAN Lavado de Manos y adecuando el formato al SGC ISO 22000
06/02/2012	03	Se reemplaza documento anterior modificando el concepto de I.T.-POE-04 por P-SAN-04 Lavado de Manos
30/05/2015	04	Se actualiza procedimiento dado que se utilizan dispositivos de manos libres para el lavado de manos
20/08/2015	05	Se reemplaza código del procedimiento de POE a SAN y se actualiza referenciado a PPR
23/03/2017	06	Se cambió el formato, se hacen modificaciones al contenido.
23/08/2019	07	Se cambia responsable de verificar la concentración del jabón y cambio en el responsable de Sanidad y Gerencia de planta
23/03/2022	08	Se actualiza la información contenida, así como el puesto según actualización de organigrama de la empresa.

 Beatriz García	 Marco Gutiérrez
REVISÓ Jefe de Sanidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta

 PROCIMART	PROTECCIÓN DE ADULTERANTES						CÓDIGO P-SAN-05
	PÁGINA 1 DE 3						ÁREAS AFECTADAS
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	07	TODAS
20	03	2011	23	03	2022		

1.0 OBJETIVO:

Prevenir la adulteración del producto, manteniendo registros que documentan su implementación y monitoreo.

2.0 ALCANCE:

Aplica a todas las áreas donde se procese o almacene producto terminado.

3.0 RESPONSABILIDAD:

Supervisor de Producción: Responsable de asegurarse que las actividades y acciones que indican este procedimiento se realicen en tiempo y forma.

Supervisor de Calidad/Analista de Sanidad: inspeccionara el área de proceso para posibles fuentes de contaminación, cada día durante las operaciones de la planta

Jefe de Sanidad: verificará el control de los registros señalados en este documento.

Capitán de Llenado: Mantener el resguardo de la llave de entrada a Silos.

Operador de Montacargas: tiene el resguardo de llave de acceso a cámaras de congelación, así como el registro de control de acceso.

4.0 PROCEDIMIENTO:

Protección de adulterantes:

- Los tanques de pared fría con producto terminado serán inspeccionados únicamente por personal del área, en este caso por el Capitán de llenado, operador de llenado, operador de evaporador o supervisor de calidad del turno por ninguna razón personal ajeno a la de producción podrá inspeccionar dichos tanques.
- Dentro del área de llenado solo deberá manejarse el material de envase necesario para uso inmediato.
- Los cuartos para almacenamiento de tambores únicamente tendrán acceso el montacarguista de turno para realizar las maniobras de estiba a desestiba de tambores en caso de requerir tareas adicionales para movimiento de tambores, supervisor de producción dará la autorización de las personas. se llevará un registro de control de entradas a cuarto de almacenamiento de tambores el formato F-SAN-06.

 Beatriz García	 Marco Gutiérrez
REVISÓ Jefe de Sanidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta

 PROCIMART	PROTECCIÓN DE ADULTERANTES						CÓDIGO P-SAN-05
							PÁGINA 2 DE 3
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	07	TODAS
20	03	2011	23	03	2022		

4. Cuarto de silos (almacenamiento de producto terminado a granel) el acceso a esta área únicamente se dará con personal autorizado en este caso el personal autorizado será el Capitán y encargado de llenado, Jefe de sanidad, Supervisor de producción, Supervisor de calidad y analistas de calidad y sanidad que así lo requiera, se llevará un registro de control de entradas a cuarto de Silos el F-SAN-06.
5. El Jefe de Sanidad y supervisor de calidad/Analista de sanidad inspeccionara el área de proceso para posibles fuentes de contaminación, cada día durante las operaciones de la planta, los puntos siguientes:
- a. El producto este protegido de condensaciones.
 - b. El producto está protegido de desprendimientos de pintura, oxido o tierra.
 - c. Los tambores, bolsas y contenedores vacíos estén cerrados y protegidos del polvo.
 - d. Durante el proceso se mantienen las tapas de los productos en proceso y terminado cerradas apropiadamente
 - e. En ninguna área de operación se encuentren artículos de vidrio, plástico quebradizo y/o madera incluso el material para la toma de muestras de laboratorio no será de estos materiales, en concordancia con IT-SAN-13 Medidas de contaminación cruzada y contaminación física.
 - f. No se permite el inicio de las operaciones del área después de un paro para limpieza si no se encuentran en el área que les corresponden todos los artículos de limpieza.
6. De igual forma para prevenir cualquier adulteración al producto, en planta contamos con una política de alérgenos que la ley identifica, ya que estos alimentos pueden provocar reacciones alérgicas en las personas al consumirlos, por tanto todo el personal de planta tiene conocimiento de la importancia de no introducir alimentos a las áreas de procesamiento a continuación se muestra la lista de los 8 alérgenos que la FDA prohíbe, y son los siguientes:
- Leche
 - Huevos
 - Pescado(perca, bacalao, lenguado)
 - Crustáceos(cangrejos langostas ,camarones)
 - Frutos secos(almendras, nueces, pacanas)
 - Maní
 - Trigo
 - Soya

En caso que el Jefe de sanidad inspeccione el área y encuentre que no se lleve acabo este procedimiento, se realizara una amonestación registrándolo en el formato de Amonestación, las amonestaciones generadas serán notificadas a gerencia de planta.

 Beatriz García	 Marco Gutiérrez
REVISÓ Jefe de Sanidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta

 PROCIMART	PROTECCIÓN DE ADULTERANTES						CÓDIGO P-SAN-05
	PÁGINA 3 DE 3						ÁREAS AFECTADAS
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	07	TODAS
20	03	2011	23	03	2022		

5.0 DOCUMENTOS RELACIONADOS:

- T-SAN-06 Uso de sellos y disposición del producto por sello roto
 IT-SAN-13 Medida de prevención cruzada y contaminación Física
 F-SAN-06 Registro de control de accesos
 PPR-10 Prerrequisito de la Norma ISO-TS 22002-1 de “Medidas para prevenir la contaminación cruzada”.
 PPR-18 Prerrequisito de la Norma ISO-TS 22002-1 de “Defensa de los alimentos”.

6.0 TABLA DE CAMBIOS Y REVISIONES

FECHA	REVISIÓN	DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN
19/08/2011	01	Se reemplaza documento anterior modificando el concepto de 8 SSOPs por PPR/SAN Protección de adulterantes y adecuando el formato al SGC ISO 22000
04/01/2012	02	Se reemplaza documento anterior modificando el procedimiento quitando los candados y poniendo sellos de plástico
06/02/2012	03	Se reemplaza documento anterior modificando el concepto de I.T.-POE-05 por P-SAN-05 Protección de adulterantes
20/08/2015	04	Se reemplaza código del procedimiento de POE a SAN y se actualiza referenciado a PPR
23/03/2017	05	Se realiza actualización de los formatos de verificación así como al contenido.
23/08/2019	06	Cambio en el responsable de Sanidad y Gerencia de planta
23/03/2022	07	Se modifica puesto según actualización de organigrama de la empresa.

 Beatriz García	 Marco Gutiérrez
REVISÓ Jefe de Sanidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta



PROCIMART

CONTROL DE PRODUCTOS QUÍMICOS

CÓDIGO
P-SAN-06

PÁGINA
1 DE 3

FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	07	TODAS
05	03	2011	23	03	2022		

1.0 OBJETIVO:

Establecer un control en el manejo y almacenamiento de los productos químicos para prevenir accidentes y evitar la contaminación cruzada que afecte al producto terminado.

2.0 ALCANCE:

Planta procesadora de Cítricos, Planta de Deshidratado de Cascara, PTAR, Mantenimiento, Personal de BROWN, Almacén de Partes y Refacciones, laboratorios, control de plagas, Almacén de productos químicos.

3.0 RESPONSABILIDAD:

Supervisor de Producción y Supervisor de calidad: Es responsable del manejo de productos químicos bajo este procedimiento.

Jefe de sanidad: Es responsable de verificar que se lleven a cabo los registros de salida de productos químicos y se cumpla este procedimiento.

Almacenista: Asegurarse de que todos los productos químicos que se reciban y durante su almacenamiento cumplan con este procedimiento.

4.0 PROCEDIMIENTO:

Los productos químicos empleados en la mayoría de las plantas de procesamiento de alimentos incluyen compuestos como los agentes de limpieza, desinfectantes, los rodenticidas, los insecticidas, los lubricantes de máquinas y algunos aditivos alimentarios. Sin ellos no puede operar el establecimiento. Pero deben utilizarse cuidadosamente. Deben emplearse según las instrucciones del fabricante (hojas técnicas y fichas técnicas), estar rotuladas en forma adecuada y ser almacenados en forma segura de acuerdo a este procedimiento; de otro modo, constituyen un riesgo de contaminación de los productos alimentarios que se elaboran.

En relación con dicho riesgo se establecen las condiciones de información, etiquetado y almacenamiento, como requisitos indispensables para un mejor control de los productos químicos presentes en planta.

Todos los compuestos de limpieza y agentes desinfectantes utilizados están identificados claramente y almacenados fuera del área de proceso y de otros lubricantes o plaguicidas. El proveedor que suministra los productos de limpieza provee al departamento de Sanidad un registro de datos que informe la seguridad de los materiales para todos aquellos compuestos y agentes almacenados en la planta.

Beatriz García	Marco Gutiérrez
REVISÓ Jefe de Sanidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta



PROCIMART

CONTROL DE PRODUCTOS QUÍMICOS

**CÓDIGO
P-SAN-06**

**PÁGINA
2 DE 3**

FECHA DE ELABORACIÓN	FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS		
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	07	TODAS
05	03	2011	23	03	2022		

1. El Jefe de sanidad, el supervisor de Calidad, son los encargados de el control de productos químicos es decir llenan el formato F-SAN-08 que es el vale de salida del producto y se le da a la persona que lo requiere, esta lo entrega al almacén para proporcionarles el producto a utilizar.
2. Todos los lubricantes de grado alimenticio se deben rotular apropiadamente y almacenar separados de los lubricantes que no son de grado alimenticio
3. El personal Encargado de plagas almacena los plaguicidas que son utilizados en la planta bajo llave en un área designada para ello. Debe mantener actualizada la hoja de datos de seguridad de materiales para cualquier plaguicida o trampas que se utilicen en el control de plagas.
4. El departamento de mantenimiento debe almacenar y rotular apropiadamente todos los lubricantes no alimentarios dentro del área de mantenimiento. No se almacena dentro de planta ningún tipo de combustible. Todo combustible de gas (por ejemplo: oxígeno y acetileno) se almacena en tanques portátiles fuera de la planta y se ingresan solamente cuando se pare la producción. Si se hiciera necesario utilizar dichos combustibles durante la producción, el personal de mantenimiento tomara algunas medidas para asegurar que el proceso no se contamine. Al terminar, el área se limpiara y se sanitizara y se inspeccionara antes que la producción vuelva a comenzar.
5. El Jefe de Sanidad inspecciona el área del proceso diariamente durante la operación para posibles fuentes de contaminación y para asegurar que los compuestos tóxicos estén rotulados y almacenados adecuadamente. Estos resultados la verificación se anotaran en el formato F-SAN-04A.

REGLAMENTO PARA EL ALMACENAMIENTO:

- a).- Los productos químicos autorizados deben almacenarse adecuadamente en un área de acceso limitado, lejos de la manipulación o elaboración de alimentos.
- b).- Deben almacenarse bajo llave, y estas deben estar en resguardo del personal autorizado
- c).- Los productos químicos de limpieza deben estar separados de los plaguicidas para prevenir la mezcla accidental o su mal empleo.
- d).- Los lubricantes de grado alimenticio deben almacenarse separados de los que no son grado alimenticio
- e).- No deben almacenarse cerca de los equipos, los utensilios o los materiales de empaque.

Beatriz García	Marco Gutiérrez
REVISÓ Jefe de Sanidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta



PROCIMART

CONTROL DE PRODUCTOS QUÍMICOS

**CÓDIGO
P-SAN-06**

**PÁGINA
3 DE 3**

FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	07	TODAS
05	03	2011	23	03	2022		

f).- Los envases de trabajo empleados para almacenar estos materiales, tales como los agentes de limpieza y desinfectantes, que se han tomado de los suministros a granel también deben ser sanitarios y fáciles de limpiar.

g).- Un envase usado previamente para almacenar materiales venenosos o tóxicos no debe utilizarse para almacenar, transportar, o dispensar alimentos o ingredientes alimentarios y tampoco debe usarse para almacenar agentes de limpieza o desinfectantes que posteriormente entrarán en contacto con las superficies de contacto con los alimentos.

5.0 DOCUMENTOS RELACIONADOS:

T-SAN-07 Etiquetado y clasificación de los productos químicos.

F-SAN-07 Inventario de productos químico.

F-SAN-08 Vale de Salida de productos químicos.

PPR-10 Prerrequisito de la Norma ISO-TS 22000 de "Medidas para prevenir la contaminación cruzada".

Bibliografía

Normas consolidadas de AIB internacional para el desarrollo de las BPMS y los programas de prerrequisitos AIB internacional 2008

6.0 TABLA DE CAMBIOS Y REVISIONES:

FECHA	REVISIÓN	DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN
19/08/2011	01	Se reemplaza documento anterior modificando el concepto de 8 SSOPs por POE Control de Productos Químicos y adecuando el formato al SGC ISO 22000
04/01/2012	02	Se reemplaza documento anterior modificando el procedimiento y adicionando formatos
06/02/2012	03	Se reemplaza documento anterior modificando el concepto de I.T.-POE-06 por P-POE-06 Control de productos químicos
17/08/2015	04	Se reemplaza código del procedimiento de POE a SAN y se Actualiza referenciado a PPR
30/03/2017	05	Se reemplaza el formato del sistema así como el contenido.
23/08/2019	06	Cambio en el Supervisor de Sanidad y Gerencia de planta
23/03/2022	07	Se actualiza la información contenida, así como el puesto según actualización de organigrama de la empresa.

Beatriz García

Marco Gutiérrez

REVISÓ
Jefe de Sanidad

AUTORIZÓ
Gerente de Planta

 PROCIMART			SALUD DE LOS EMPLEADOS			CÓDIGO P-SAN-07	
						PÁGINA 1 DE 3	
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	09	TODAS
09	03	2011	23	03	2022		

1.0 OBJETIVO:

Asegurar que las personas que tienen contacto directo o indirecto con la Materia Prima y Producto, no sean una posible fuente de contaminación y al mismo tiempo cumpla con las Buenas Prácticas de Manufactura.

2.0 ALCANCE:

Aplicable a todo el personal de la Planta.

3.0 RESPONSABILIDAD:

Jefe de Sanidad: Tiene la responsabilidad de verificar que se lleve a cabo el cumplimiento del personal.
 Supervisor de calidad/Analista de sanidad: revisara que el personal y los que ingresan al área de producción esté en condiciones aceptables libres de heridas expuestas, malestares estomacales, o enfermedades infectocontagiosas, etc.

Supervisor de producción: Tiene la facultad de reubicar a todo el personal a su cargo que presente dichos padecimientos o heridas, a áreas en donde no estén en contacto, con el producto.

Personal Operativo: Tiene la obligación de informar sobre su estado de salud o si presenta alguna herida, al inicio o transcurso del turno.

4.0 PROCEDIMIENTO:

Todo el personal que vaya a ingresar a la sala de proceso para realizar su jornada de trabajo tiene la obligación de informar al supervisor sobre su estado de salud en ese momento, antes de ingresar al área de trabajo que le corresponde.

Cuando alguna persona refiera padecer alguno de los padecimientos como:

- Diarrea
- Vómito
- Fiebre
- Garganta inflamada con fiebre
- Supuraciones de oídos, ojos y nariz
- Lesiones visiblemente infectadas (forúnculos, cortes o heridas, quemaduras)
- Ictericia (ojos amarillos por posible daño hepático)

	
Beatriz García	Marco Gutiérrez
REVISÓ Jefe de Sanidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta

 PROCIMART			SALUD DE LOS EMPLEADOS			CÓDIGO P-SAN-07	
						PÁGINA 2 DE 3	
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	09	TODAS
09	03	2011	23	03	2022		

Lo anterior se registra en el formato F-SAN-27, este registro se realiza por evento.

Se realizan exámenes médicos una vez al año solo al personal que se encuentra en contacto con el producto terminado.

Medidas de prevención:

- 1.- Las personas que presenten enfermedades transmisibles, heridas expuestas, no se permitirá el acceso a áreas donde se manipule el producto ya sea jugo concentrado, pasteurizado, pulpa, cáscara o aceite.
- 2.- Si la gravedad es muy severa se le permitirá retirarse de la planta para que acuda a un centro de salud para atención médica.
- 3.- En caso de que el personal tenga un accidente durante sus actividades y presente heridas o quemaduras, cuando no sean de gravedad y estas solo sean superficiales se deberá atender por el personal capacitado en primeros auxilios, así mismo los apóositos o banditas (vendas con metal detectable) y guantes deberán ser de materiales que resistan al agua u otros de tal manera que al final de la jornada de trabajo se observen íntegros y en el caso de los guantes, estos deberán entregarlos a su supervisor y si fuera el caso de que algún apósito o guante se perdiera, la persona tiene la facultad de informarle al supervisor inmediatamente, para descartar una contaminación cruzada con la materia prima o producto terminado.

5.0 DOCUMENTOS RELACIONADOS:

- NOM-251-SSA1-2009 Prácticas de higiene para el proceso de alimentos, bebidas o suplementos alimenticios
- T-SAN-02 Normas de Sanidad e Higiene por área operativa.
- F-SAN-09 Registro de Verificación de Higiene, Buenas prácticas de manufactura y salud de los empleados.
- F-SAN-27 Salud de los empleados del personal operativo
- PPR-13 Prerrequisito de la Norma ISO-TS 22002-1 de "Higiene del personal e instalaciones de los empleados".

	
Beatriz García	Marco Gutiérrez
REVISÓ Jefe de Sanidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta

 PROCIMART			SALUD DE LOS EMPLEADOS			CÓDIGO P-SAN-07	
						PÁGINA 3 DE 3	
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	09	TODAS
09	03	2011	23	03	2022		

6.0 TABLA DE CAMBIOS Y REVISIONES

FECHA	REVISIÓN	DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN
19/08/2011	01	Se reemplaza documento anterior modificando el concepto de 8 SSOPs por POE Salud de los empleados y adecuando el formato al SGC ISO 22000
04/01/2012	02	Se reemplaza documento anterior modificando el procedimiento y adicionando formato
06/02/2012	03	Se reemplaza documento anterior modificando el concepto de P.POE.-07 por P-PPR-10 Salud del los Empleados
17/08/2015	04	Se reemplaza código del procedimiento de POE a SAN y se actualiza referenciado a PPR
30/03/2017	05	Se reemplaza el formato del sistema, contenido del procedimiento.
6/11/2017	06	Se modifica la frecuencia del llenado del formato.
19/02/2019	07	Se agrega el color de los apósitos así como los guantes y recomendaciones para el operador que presenta heridas.
23/08/2019	08	Cambio en el Supervisor de Sanidad y Gerencia de planta
23/03/2022	09	Se modifica el puesto según actualización de organigrama de la empresa.

 Beatriz García REVISÓ Jefe de Sanidad	 Marco Gutiérrez AUTORIZÓ Gerente de Planta
--	--

	PROCIMART	PROCEDIMIENTO DE VERIFICACIÓN DE LIMPIEZA DE LÍNEAS DE TRANSFERENCIA Y CUARTO DE ENVASADO	CÓDIGO P-SAN-09
FECHA DE ELABORACIÓN	FECHA DE ACTUALIZACIÓN	NO. REV.	PÁGINA 1 DE 3
DÍA MES AÑO	DÍA MES AÑO	02	ÁREAS AFECTADAS PRODUCCIÓN, CALIDAD
27 07 2018	23 03 2022		

1.0 OBJETIVO:

Asegurar que las líneas de transferencia, así como el cuarto de envasado de producto terminado no sea una fuente de contaminación para el producto, mediante la suciedad o residuos de producto químico alojado en las superficies de los mismos.

2.0 ALCANCE:

Líneas de transferencia de jugo desde sistema de extracción, canalón, filtros, sistema de pulpa, tanques de jugo fresco, evaporador, líneas de pasteurizador a TPF's y línea de carga de pipas, así como el cuarto de envasado de jugo.

3.0 RESPONSABILIDAD:

Operador de Área. - es responsable de ejecutar el procedimiento de limpieza tal cual se describe en este procedimiento, las concentraciones del producto químico utilizado para lavar, de igual forma para el sanitizado y que éste se aplique conforme a las cantidades y tiempo de contacto recomendado para la efectividad del mismo.

Supervisor de Producción. - es responsable de monitorear las maniobras de limpieza para asegurar que se realice de acuerdo al procedimiento, así como asegurarse de que el operador cumpla con las reglas de seguridad para el manejo de los productos químicos.

Supervisor de calidad/Analista de sanidad.- serán los responsables de verificar la limpieza e indicar de manera puntual los detalles faltantes durante el transcurso de la actividad, así como de verificar la concentración de la solución de los productos utilizados para la limpieza, deberá verificar el residual de sosa a través de la prueba con fenolftaleína, una vez terminada la actividad procederá a realizar los hisopados pertinentes, toma de muestra de agua de sanitizado, para validar la limpieza de las líneas por medio de análisis microbiológicos llenado del formato de verificación de limpieza para líneas y cuarto de envasado.

Jefe de sanidad. - verificará que la limpieza realizada cumpla con el procedimiento de limpieza de líneas de transferencia de jugo y aceite (IT-SAN-16) y el plan de limpieza (IT-SAN-01) y verificará que se anote en el formato F-SAN-31.

 Beatriz García	 Marco Gutiérrez
REVISÓ Jefe de Sanidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta

	PROCIMART	PROCEDIMIENTO DE VERIFICACIÓN DE LIMPIEZA DE LÍNEAS DE TRANSFERENCIA Y CUARTO DE ENVASADO	CÓDIGO P-SAN-09
FECHA DE ELABORACIÓN	FECHA DE ACTUALIZACIÓN	NO. REV.	PÁGINA 2 DE 3
DÍA MES AÑO	DÍA MES AÑO		ÁREAS AFECTADAS
27 07 2018	23 03 2022	02	PRODUCCIÓN, CALIDAD

4.0 PROCEDIMIENTO:

Puntos de verificación:

Las líneas tanto de retorno, como la de llenado, caída del evaporador, líneas de los tanques 4, 5,6 hacia carga de pipas, línea de ice-.gen y válvulas de tres vías tienen que ser examinadas con la lámpara pidiéndole a la persona que lavo el tanque que quite alguna de las secciones de esta para poder observar que no tenga ningún residuo, de igual si se detectara algún olor extraño o fermentado, se procederá a lavar nuevamente la sección señalada.

Es importante que toda vez que se laven y saniticen las líneas se coloquen los tapones y abrazaderas en las líneas antes mencionadas que no estén en uso para evitar contaminaciones de fauna nociva (insectos).

El cuarto de envasado previo a usarse se deberá verificar que esté libre de olores extraños, y suciedad en paredes y techos, rodillos , mesas de trabajo, canoa de contención del filtro de envasado, este previamente lavado junto con las líneas de llenado, lavamanos, dispositivos de jabón y secador de manos libre de suciedad, el aire acondicionado libre de mohosidad, las lámparas, los pisos así como que en todo momento este colocada la coladera, los materiales para el envasado del producto, tales como: bolsas, tambores, cinchos, aros, debidamente colocados en su lugar.

4.1 REACTIVOS Y EQUIPOS:

- Lámpara manual
- Equipo de protección personal.

5.0 DOCUMENTOS RELACIONADOS Y BIBLIOGRAFÍA:

T-SAN-04 Cantidades de sosa caustica al 2%, detergente alcalino y ácido peracetico a 200 ppm

F-SAN-02 Hoja de verificación de limpieza y Sanitización del equipo

PPR-08 Prerrequisito de la Norma ISO-TS 22002-1, clausula 8.5 “Limpieza de la planta, los utensilios y el equipo”.

Bibliografía: “Limpieza y Desinfección en la Industria de Alimentos”, Luz María Álvarez Tamayo.
“Técnicas de Limpieza Profesional en Centros de Producción de Alimentos” Consuelo Lazo P. Ingeniero en Alimentos.

6.0 TABLA DE CAMBIOS Y REVISIONES:

	
Beatriz García	Marco Gutiérrez
REVISÓ Jefe de Sanidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta



PROCEDIMIENTO DE VERIFICACIÓN DE
LIMPIEZA DE LÍNEAS DE TRANSFERENCIA
Y CUARTO DE ENVASADO

CÓDIGO
P-SAN-09

PÁGINA
3 DE 3

FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	02	PRODUCCIÓN, CALIDAD
27	07	2018	23	03	2022		

FECHA	REVISIÓN	DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN
27/07/2018	00	Creación del documento.
23/08/ 2019	01	Cambio en el Supervisor de Sanidad y Gerencia de planta
23/03/2022	02	Se modifica el puesto según actualización de organigrama de la empresa.

Beatriz García	Marco Gutiérrez
REVISÓ Jefe de Sanidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta

	PROCIMART	PLAN DE LIMPIEZA			CÓDIGO I.T.-SAN-01
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN		
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO
20	05	2005	13	07	2022
			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS	
			10	TODAS	

1.0 OBJETIVO:

Asegurar que los equipos que tienen contacto directo con los productos y las diferentes áreas de la empresa se encuentren en condiciones higiénicas para evitar algún tipo de contaminación, empleando las soluciones de limpieza apropiadas, tiempos, temperaturas y frecuencias.

2.0 ALCANCE:

Este procedimiento aplica para todos los equipos que tienen contacto directo con los productos, y para las diferentes áreas de la empresa.

3.0 RESPONSABILIDAD:

Jefe de Sanidad: Responsable de asegurarse que las actividades y acciones que indican este procedimiento se realicen en tiempo y forma. Es responsable de validar o modificar los procedimientos y plan de limpieza según se requiera para estar acorde a las legislaciones vigentes y normas de inocuidad.

Supervisor de Producción: Es responsable de coordinar todas las tareas de limpieza del equipo, así como asegurarse de que el personal tenga los utensilios de limpieza y productos apropiados para cada aplicación.

Supervisor de Calidad/Analista de Sanidad: Es responsable de verificar la limpieza de los equipos, así como de las concentraciones de los productos químicos utilizados.

Analista de microbiología: Realizar los análisis microbiológicos programados para validar los procedimientos de limpieza, analizando principalmente organismos coliformes y cuenta total.

Operadores y/o Responsables de área: Son los responsables de ejecutar físicamente la limpieza del equipo, así como delegar tareas al personal operario en general para una limpieza efectiva.

Auxiliares: Son los responsables de ejecutar físicamente las tareas de limpieza apoyándose con los operarios y supervisores

 Beatriz García	 Marco Gutiérrez
REVISÓ Jefe de Sanidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta



PROCIMART

PLAN DE LIMPIEZA

CÓDIGO
I.T.-SAN-01
PÁGINA
2 DE 11

FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO		
20	05	2005	13	07	2022	10	TODAS

4.- PROCEDIMIENTO:

PLAN DE LIMPIEZA

EQUIPOS	TIPO DE SUCIEDAD PRESENTE EN EL EQUIPO	METODO DE LIMPIEZA	FRECUENCIA	PRODUCTO QUÍMICO UTILIZADO Y CONCENTRACION	UTENCIOS DE ACUERDO CON EL CÓDIGO DE COLOR	RESPONSABLE
Banda de Salida de Silos de Fruta						
Banda alimentación a lavadora 2						
Separador de roles línea 1 y 2						
Lavadora de Cepillos línea 1 y línea 2						
Elevador 1	Residuos de materia orgánica y en las áreas adyacentes del equipo, fruta tirada en plataforma de los mismos, pisos	I.T.-SAN-02	Una vez por semana o cambio de fruta	Sosa caustica al 2% Detergente alcalino auto espumante ácido peracético a 200ppm	Cilindro espumador, cepillo de mango largo Cerda de plastico amarilla	Operador de extractores y auxiliar de limpieza
Sizer línea 1 y línea 2						
Banda de Alimentación a extractores línea 1 y línea 2						
Elevador 2						
Extractores línea 1 y línea 2						
Canalón línea 1 y línea 2						
Finishers línea 1 (Close tolerance, 6000)						
Finisher línea 2						
Extractor de Aceite (B.O.E.) No. 1						
Extractor de Aceite (B.O.E.) No. 2						
Extractor de Aceite (B.O.E.) No. 3						
Banda de salida de BOE No. 2 y 3	Residuos de la fruta, sólidos y licor de la cama de rodillos	I.T.-SAN-03	Una vez por semana o cambio de fruta	Sosa caustica al 2% Detergente alcalino auto espumante	Cilindro espumador, cepillo de mango largo Cerda de plastico amarilla	Operador de Centrifugas
Tolva Reguladora No. 1						
Tolva Reguladora No. 2						
Tolva Reguladora No. 3						
Elevador de BOE No. 1						
Elevador de BOE No. 2						
Elevador de BOE No. 3						
(Finisher de Aceite) Tanque de retorno a BOES						
Tinas de BOEs						
Extractor de Aceite (B.O.E.) línea 2						
Banda de salida de BOE Línea 2						
Tolva Reguladora línea 2						
Elevador de BOE línea 2						
Tinas de BOE línea 2						
Finisher de Aceite línea 2						

Beatriz García	
REVISÓ Jefe de Sanidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta



PROCIMART

PLAN DE LIMPIEZA

CÓDIGO
I.T.-SAN-01
PÁGINA
3 DE 11

FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	10	TODAS
20	05	2005	13	07	2022		

EQUIPOS	ACTIVIDAD DE LIMPIEZA	METODO DE LIMPIEZA	FRECUENCIA	PRODUCTO QUÍMICO UTILIZADO Y CONCENTRACION	UTENCIOS DE ACUERDO CON EL CÓDIGO DE COLOR	RESPONSABLE
Centrifuga Deslodadora No 1	Residuos de materia orgánica y en las áreas adyacentes del equipo, fruta tirada en plataforma de los mismos, pisos.	I.T.-SAN-04	Una vez por semana o cambio de fruta	Sosa caustica al 2%, Detergente alcalino auto espumante, ácido peracético a 200ppm (para clarificadoras)	Cilindro espumador, cepillo de mango largo Cerda de plástico amarilla, cepillo o escoba cerda de plástico amarilla	Operador de Centrifugas
Centrifuga Deslodadora No 2						
Centrifuga Deslodadora No 3						
Tanque de balance alimentación a deslodadora 1 y 2						
Tanque retorno deslodadora 3						
Tanque de cremas de deslodadora 3 alimentación a pulidora						
Tanque de balance alimentación a deslodadora 3						
Centrifuga Pulidora No. 1						
Centrifuga Pulidora No.2						
Tanque de balance cremas alimentación pulidora.						
Tanque de balance alimentación pulidora						
Tanque de aceite pulido.						
Tanque de balance alimentación de clarificadoras						
Clarificadoras STS200						
Clarificadoras 1						
Clarificadoras 2						
Centrifuga deslodadora línea 2	Residuos de jugo	I.T.-SAN-05	Una vez por semana o cambio de fruta	Sosa caustica al 3-4 %, Detergente alcalino auto espumante	Cilindro espumador, cepillo de mango largo Cerda de plástico amarilla	Operador del Evaporador
Centrifuga pulidora línea 2						
Tanque de balance alimentación pulidora línea 2						
Tanque de aceite pulido						
Tanque Agitador No. 1 (Tanque de jugo fresco)						
Tanque Agitador No. 2 (Tanque de jugo fresco)						
Evaporador						

Beatriz García	
REVISÓ Jefe de Sanidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta



PROCIMART

PLAN DE LIMPIEZA

CÓDIGO
I.T.-SAN-01
PÁGINA
4 DE 11

FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	10	TODAS
20	05	2005	13	07	2022		

EQUIPOS	ACTIVIDAD DE LIMPIEZA	METODO DE LIMPIEZA	FRECUENCIA	PRODUCTO QUÍMICO UTILIZADO Y CONCENTRACION	UTENCIOS DE ACUERDO CON EL CÓDIGO DE COLOR	RESPONSABLE
Superficie interior y exterior de Tanque de pared fría 1	Residuos de materia orgánica y en las áreas adyacentes del equipo, fruta tirada en plataforma de los mismos, pisos.	I.T.-SAN-06	Una vez por semana o cambio de fruta	Sosa caustica al 2%, Detergente alcalino auto espumante, ácido peracético a 200ppm	Cilindro espumador, cepillo con extensión cerda de plástico azul, cepillo de mango largo cerda plástico azul	capitán, Encargado de llenado, Auxiliar de área
Líneas de Conducción de jugo			Cada 48 hrs. o cambio de fruta			
Superficie interior y exterior de Tanque de pared fría 2						
Líneas de Conducción de jugo						
Superficie interior y exterior de Tanque de pared fría 3						
Líneas de Conducción de jugo						
Superficie interior y exterior de Tanque de pared fría 4						
Líneas de Conducción de jugo						
Superficie interior y exterior de Tanque de pared fría 5						
Líneas de Conducción de jugo						
Superficie interior y exterior de Tanque de pared fría 6						
Líneas de Conducción de jugo						
Superficie interior y exterior de Tanque de pared fría 1 línea 2						
Líneas de Conducción de jugo						
Superficie interior y exterior de Tanque de pared fría 2 línea 2						
Líneas de Conducción de jugo						
Tanque Salida	Residuos de pulpa, jugo	I.T.-SAN-07	Una vez por semana o cambio de fruta	Sosa caustica al 2%, Detergente alcalino auto espumante, ácido peracético a 200ppm	Cilindro espumador, cepillo de mango largo Cerda de plástico amarilla	Operador del sistema de Pulpa
Tanque de Balance						
Hidroclones						
Filtro Concentrador						
Tanque de Balance a Pasteurizador						
Pasteurizador						
Filtro Empacador	Residuos de Sólidos	I.T.-SAN-22	Una vez por semana	Sosa caustica, Detergente alcalino auto espumante, cloro	Cilindro espumador	Auxiliar de área
Drenajes						
Lavado de Cascara						

Beatriz García	Marco Gutiérrez
REVISÓ Jefe de Sanidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta



PROCIMART

PLAN DE LIMPIEZA

CÓDIGO
I.T.-SAN-01
PÁGINA
5 DE 11

FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO		
20	05	2005	13	07	2022	10	TODAS

PLAN DE LIMPIEZA EXTERIOR DE LOS EQUIPOS

EQUIPOS	ACTIVIDAD DE LIMPIEZA		FRECUENCIA	UTENCIOS DE ACUERDO CON EL CODIGO DE COLOR	PRODUCTO QUIMICO	RESPONSABLE			
Sizer	Retirar material orgánico, suciedad y fruta estancada		Diario 3 turnos	Cepillo de mango largo Cerda de plástico amarilla, Cepillo de cerda de plástico amarilla para piso	Detergente en polvo, en el caso de los pisos, plataformas y paredes	Operador de Extractores y Auxiliar de área			
	Destapar conducción de agua (Espreas)								
Extracción	Chut de Extractores	Retirar material orgánico, suciedad y fruta estancada	Diario 3 turnos						
	Exterior de los Extractores		2 veces por semana						
	Plataforma		Diario 3 turnos						
	Chut de separador de Cáscara		Una vez por semana						
	Estructura de bomba y línea de jugo y agua		Diario 3 turnos						
	Pisos		Cada 3 meses						
	Pared del área								
Centrifugas	Superficie Exterior de Clarificadoras	Retirar material orgánico, suciedad generada en el proceso	2 veces por semana o cuando haya presencia de derrame	Cepillo de mango largo Cerda de plástico amarilla, Cepillo de cerda de plástico amarilla para piso	Detergente en polvo, en el caso de los pisos, plataformas y paredes	Operador de Centrifugas			
	líneas, Guardas, Bombas	Retirar material orgánico, suciedad y fruta estancada							
	Superficie Exterior de Deslodadoras	Retirar material orgánico, suciedad generada en el proceso							
	líneas, Guardas, Bombas	Retirar material orgánico, suciedad y fruta estancada							
	Superficie Exterior de Pulidoras	Retirar material orgánico, suciedad generada en el proceso							
	líneas, Guardas, Bombas	Retirar material orgánico, suciedad y fruta estancada							
	Pisos	Diario 3 turnos							
	Paredes dentro y fuera de sala de proceso	Cada 3 meses							

Beatriz García	Marco Gutiérrez
REVISÓ Jefe de Sanidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta



PROCIMART

PLAN DE LIMPIEZA

CÓDIGO
I.T.-SAN-01
PÁGINA
6 DE 11

FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO		
20	05	2005	13	07	2022	10	TODAS

EQUIPOS	ACTIVIDAD DE LIMPIEZA	FRECUENCIA	UTENCIOS DE ACUERDO CON EL CÓDIGO DE COLOR	PRODUCTO QUÍMICO	RESPONSABLE		
Tanque de Balance	Superficie Exterior de Tanque de Balance línea 1 y línea 2	Retirar material orgánico, suciedad generada en el proceso	Diario 3 turnos	Cubeta, Cepillo de mango largo Cerda de plástico amarilla, Cepillo de cerda de plástico amarilla para piso	Operador de Extracción		
	Líneas						
	Plataforma	Retirar material orgánico, suciedad y fruta tirada	Cada 3 meses				
	Pared dentro sala de Proceso						
Filtros	Superficie Exterior de Close Tolerance	Retirar material orgánico, suciedad generada en el proceso	Diario 3 turnos	Detergente en polvo, en el caso de los pisos, plataformas y paredes	Operador de Extracción y Centrifugas		
	Transportadores de salida de material						
	Líneas						
	Plataformas						
	Superficie Exterior de Filtros de aceites						
	Transportadores de salida de material						
	Líneas						
	Superficie Exterior de Filtros de línea 2						
	Líneas						
	Plataformas						
	Pisos						

Beatriz García	Marco Gutiérrez
REVISÓ Jefe de Sanidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta



PROCIMART

PLAN DE LIMPIEZA

CÓDIGO
I.T.-SAN-01
PÁGINA
7 DE 11

FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO		
20	05	2005	13	07	2022	10	TODAS

EQUIPOS	ACTIVIDAD DE LIMPIEZA	FRECUENCIA	UTENCIOS DE ACUERDO CON EL CÓDIGO DE COLOR	PRODUCTO QUÍMICO	RESPONSABLE
Área de Recuperación de Pulpa	Superficie de tanque de balance de jugo	Retirar material orgánico, suciedad generada en el proceso	Diario 3 turnos	Detergente en polvo, en el caso de los pisos, plataformas y paredes	Operador de Pulpa
	Superficie de Filtro Concentrador				
	Estructura del Sistema de hidroclones				
	Superficie del pasteurizador				
	Superficie del Filtro Empacador				
	Plataformas y líneas				
BOES	Superficie Exterior de BOE 1	Retirar material orgánico, suciedad y fruta estancada	Diario 3 turnos	Cubeta, Cepillo de mango largo Cerda de plástico amarilla, Cepillo de cerda de plástico amarilla para piso	Operador de Centrifugas
	Líneas				
	Superficie Exterior de BOE 2				
	Líneas				
	Superficie Exterior de BOE 3				
	Líneas				
	Superficie Exterior de BOE línea 2				
	Líneas				
	Pisos				

<i>Betty</i> Beatriz García REVISÓ Jefe de Sanidad	<i>ABR</i> Marco Gutiérrez AUTORIZÓ Gerente de Planta
---	--



PROCIMART

PLAN DE LIMPIEZA

CÓDIGO
I.T.-SAN-01
PÁGINA
8 DE 11

FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	10	TODAS
20	05	2005	13	07	2022		

EQUIPOS	ACTIVIDAD DE LIMPIEZA		FRECUENCIA	UTENCIOS DE ACUERDO CON EL CODIGO DE COLOR	PRODUCTO QUIMICO	RESPONSABLE
Tanque de Balance de Evaporadores (Tanques de Jugo Fresco)	Superficie Exterior de Tanque 1	Retirar material orgánico, suciedad y fruta tirada	Diario 3 turnos	Cepillo de mango largo Cerda de plástico amarilla, Cepillo de cerda de plástico amarilla para piso	Detergente en polvo, en el caso de los pisos, plataformas y paredes	Operador de Evaporador
	Líneas					
	Superficie Exterior de Tanque 2					
	Líneas					
	Plataforma de inspección					
	Pisos					
Elevadores 1y 2	Superficie de Estructura de Elevador 1	Retirar material orgánico, suciedad y fruta estancada	Diario 3 turnos		Auxiliar de área	
	Plataforma					
	Superficie de Estructura de Elevador 2					
	Plataforma					
	Pisos					
	Pared dentro sala de proceso		Cada 3 mes			

Beatriz García	
REVISÓ Jefe de Sanidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta



PROCIMART

PLAN DE LIMPIEZA

CÓDIGO
I.T.-SAN-01
PÁGINA
9 DE 11

FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	10	TODAS
20	05	2005	13	07	2022		

EQUIPOS	ACTIVIDAD DE LIMPIEZA	FRECUENCIA	UTENCIOS DE ACUERDO CON EL CÓDIGO DE COLOR	PRODUCTO QUÍMICO	RESPONSABLE
Tanques de Pared Fría	Superficie exterior	2 veces a la semana o cuando haya presencia de derrame	Cepillo cerda azul de mano, Cepillo de cerda de plástico azul para piso	Capitán de llenado, Auxiliar de llenado	
	Pared dentro sala de proceso				
	Plataformas				
	Pisos				
Pasteurizador de Jugo	Superficie exterior	2 veces a la semana o cuando haya presencia de derrame	Cepillo de mango largo Cerda de plástico amarilla, Cepillo de cerda de plástico amarilla para piso	Detergente líquido, detergente en polvo, en el caso de los pisos, plataformas y paredes	Operador del pasteurizador
	Líneas				
	Superficie exterior tanque de balance				
	Pared dentro sala de proceso				
	Pisos				
Cuarto de Envasado	Paredes de cuarto de llenado	Semanal	Cepillo cerda azul de mano, Cepillo de cerda de plástico azul para piso, pala azul, espátula	Agua Caliente	Capitán de llenado, Auxiliar de llenado
	Líneas y mesa de rodillos				
	Pisos				
	Paredes fuera de cuarto de llenado				
Cuarto Silos	Superficie exterior de tanque de balance, líneas de transferencia de producto y APV	2 veces a la semana o cuando haya presencia de derrame	Cepillo cerda azul de mano, Cepillo de cerda de plástico azul para piso, pala azul, espátula	Agua Caliente	Operador de refrigeración
	Áreas de muestras, Plataformas de tanque silos 1,3,5				
	Pisos				
	Retirar incrustaciones de hielo				
Cuartos Fríos 1 y 2	Pisos	Diario 3 turnos	espátula	N/A	Operador del montacargas
	Retirar residuos de tierra, pedazos de madera y/o derrames de jugo		Cepillo de cerda de plástico amarilla para piso		

Beatriz García	Marco Gutiérrez
REVISÓ Jefe de Sanidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta



PROCIMART

PLAN DE LIMPIEZA

CÓDIGO
I.T.-SAN-01
PÁGINA
10 DE 11

FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO		
20	05	2005	13	07	2022	10	TODAS

LIMPIEZA DE ÁREAS EXTERIORES DE PLANTA							
ÁREA	ACTIVIDAD DE LIMPIEZA		FRECUENCIA	UTENSILIOS	PRODCUTO QUÍMICO	RESPONSABLE	
Descarga	Rampa línea 1 y línea 2	Retirar Hojas, Fruta y suciedad.	Diario 3 turnos	Escoba de cerda de espiga, cepillo para piso cerda de plástico color verde, cepillo de mango largo cerda color verde, pala de plástico verde. En el caso de carga de pipas cepillo para piso cerda de plástico color azul y cisterna cepillo para piso cerda de plástico color amarillo	Detergente líquido, sosa caustica detergente en polvo, en el caso de los pisos, plataformas y paredes.	Operador de descarga y auxiliar de evaporador	
	Mesa de rodillos línea 1		2 veces por semana				
	Bandas línea 1 y línea 2		Diario 3 turnos				
	Canjilones línea 1		1 vez al mes o cuando se requiera				
	Pisos línea 1 y línea 2		2 veces por semana				
	Pozo línea 1		Diario 3 turnos				
Almacenamiento de Fruta	Tolvas		Barrer y retirar fruta, basura.		Auxiliar de Limpieza		
	Pasillo		Limpiar tubería con incrustaciones de material orgánico				
	Bandas		2 veces por semana				
	Pisos		Diario 3 turnos				
Lavadora de Fruta	Pisos de la Lavadora línea 1 y línea 2				Operador de evaporador		
	Estructuras línea 1 y línea 2						
Evaporadores	Pisos				Auxiliar de llenado		
	Evaporador 1						
	Evaporador 2						
	Registros						
Carga de Pipas	Pisos				Auxiliar de limpieza		
	Registros						
Tambores de Desecho	Tambores						
	Pisos						
Cisterna	Limpieza		Semanal				

Beatriz García	
REVISÓ Jefe de Sanidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta



PROCIMART

PLAN DE LIMPIEZA

CÓDIGO
I.T.-SAN-01
PÁGINA
11 DE 11

FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO		
20	05	2005	13	07	2022	10	TODAS

NOTA: Al termino de las actividades de limpieza, los utensilios tales como: cepillos, escobas, palas, cubetas, escurridores, se enjuagan para quitar los restos de producto químico utilizado y se lavan con jabón en polvo, se enjuagan nuevamente y se escurren, se colocan en el anaquel de utensilios de limpieza del área y/o se entregan al área de almacen.

5.0 DOCUMENTOS RELACIONADOS:

F-SAN-04A Lista de verificación de limpieza diaria.

F-SAN-02 Hoja de limpieza y Sanitización del equipo.

PPR-11 Prerrequisito de la Norma ISO/TS 22002-1 de "Limpieza y Desinfección".
servicios".

6.0 TABLA DE CAMBIOS Y REVISIONES:

FECHA	REVISIÓN	DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN
02/02/2012	01	Se reemplaza documento por modificación del procedimiento se agrega 2 áreas, calderas y lavado de cáscara.
25/05/2013	02	Se modifica plan de limpieza de cáscara: se agregan áreas de equipos de cáscara y las frecuencias de lavado. Se cambia responsable de Sanidad.
18/11/2015	03	Se modifica el concepto de plan maestro de limpieza por Plan de limpieza diaria, y se agrega el prerrequisito de la norma que le aplica.
25/04/2017	04	Se actualiza el formato del sistema.
31/01/2019	05	Se modifica el concepto Plan de limpieza diaria por plan de limpieza y se agregan los techos, pisos y paredes y drenajes en las actividades de limpieza.
23/08/2019	06	Se modifica Cambio en el Supervisor de Sanidad y Gerencia de planta.
18/10/2020	07	Se modifica información del procedimiento
19/07/2021	08	Se anexa el área de cuartos silos y cuartos fríos en la limpieza
23/03/2022	09	Se modifica el puesto según actualización de organigrama de la empresa y se modifica la información del documento.
13/07/2022	10	Se complementa la información del área de Cuartos Silos

Beatriz García	Marco Gutiérrez
REVISÓ Jefe de Sanidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta

 PROCIMART	LIMPIEZA DE CONTENEDORES DE RECUPERACIÓN DE ACEITE						CÓDIGO I.T.-SAN-10
	PÁGINA 1 DE 2						
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	03	ACEITES
16	11	2011	23	03	2022		

1.0 OBJETIVO:

Asegurar las condiciones óptimas de limpieza, y que se realicen en base al método y productos químicos que utilizamos en PROCIMART para que el contenedor de acero inoxidable utilizado en la recuperación de Aceite esencial de limón, aceite esencial de lima, aceite esencial naranja, aceite esencial de toronja y esencias de todos los productos del proceso diario, este libre de residuos u otros compuestos incluso del producto químico utilizado en la limpieza del mismo.

2.0 ALCANCE:

La recuperación de Aceite esencial de limón, aceite esencial de lima, aceite esencial naranja, aceite esencial toronja y esencias de todos los productos del proceso diario.

3.0 RESPONSABILIDAD:

Operador de Centrifugas: Tiene la responsabilidad de llevar a cabo la limpieza del contenedor, tal y como lo marca el procedimiento y el uso de los productos químicos utilizados en la cantidad que se recomienda, además de enjuagar muy bien para eliminar rastros del mismo.

Analista de cromatografía: Verifica que las actividades se realicen de acuerdo a los procedimientos establecidos y cumpliendo con las normas de calidad para garantizar la seguridad del producto; checando las concentraciones de los productos químicos, además que las actividades se realicen en tiempo y forma.

4.0 PROCEDIMIENTO:

- 1.- El contenedor se coloca en el área de Calderas, se quita la tapa y el tapón de la válvula.
- 2.- Se enjuaga para retirar los restos de aceite, ceras y polvo.
- 3.-Se comienza a lavar el interior, utilizando un cepillo amarillo de cerdas firmes y mango largo, en una cubeta se prepara la solución de detergente alcalino autoespumante (5 ltos. de jabón líquido y 5 ltos. de agua) en caso de ser necesario se utiliza sosa caustica del 2-3% para remover las ceras que se quedan adheridas a las paredes del contenedor y agua caliente, dejando reposar unos minutos, después se enjuaga con agua para eliminar residuos de sosa, jabón.
- 4.- Se lava la válvula de salida con cepillo amarillo y detergente alcalino autoespumante todo el exterior del contenedor, se enjuaga y se le avisa al analista de cromatografía para que una vez que se

	
Oliver Meza	Beatriz García
REVISÓ Supervisor de Aceites	AUTORIZÓ Jefe de Sanidad

 PROCIMART			LIMPIEZA DE CONTENEDORES DE RECUPERACIÓN DE ACEITE			CÓDIGO I.T.-SAN-10	
						PÁGINA 2 DE 2	
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	03	ACEITES
16	11	2011	23	03	2022		

apruebe la limpieza del mismo y con la ayuda de fenolftaleína corroborar que no quedaron rastros de sosa.

El autoriza por medio del F-SAN-24 el cual se coloca en el contenedor "VoBo" y la firma del analista.

NOTA: Este procedimiento de limpieza se debe de realizar cada que se cambia de producto o cuando el contenedor este completamente lleno de ceras, se debe recordar que el agua también es considerado adulterante para los aceites.

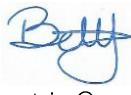
5.0 DOCUMENTOS RELACIONADOS:

F-SAN-24 Visto Bueno de Limpieza de Contenedores.

PPR- 11 Prerrequisito de la Norma ISO/TS 22002-1 de "Limpieza y Desinfección."

6.0 TABLA DE CAMBIOS Y REVISIONES:

FECHA	REVISIÓN	DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN
21/04/2017	01	Se agrega el prerrequisito de la norma que le aplica a este procedimiento, se sustituye el termino de POE por el de SAN.
23/08/2019	02	Se actualiza el formato del documento, así como la información contenida y se modifica documentos relacionados.
23/03/2022	03	Se modifica el puesto según actualización de organigrama de la empresa.

 Oliver Meza REVISÓ Supervisor de Aceites	 Beatriz García AUTORIZÓ Jefe de Sanidad
---	---

 PROCIMART	MEDIDAS DE PREVENCIÓN CRUZADA Y CONTAMINACIÓN FÍSICA						CÓDIGO I.T.-SAN-13
							PÁGINA 1 DE 4
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	07	TODAS
18	03	2011	23	03	2022		

1.0 OBJETIVO:

Controlar las posibles fuentes de riesgo de contaminación física, proveniente de material quebradizo y prevenir la contaminación cruzada.

2.0 ALCANCE:

Este procedimiento cubre los materiales tales como: Vidrio, material quebradizo, madera y materiales temporales.

3.0 RESPONSABILIDAD:

Operador de Producción: Deberá revisar la integridad del material que se encuentre en su área y que todo el material se encuentre debidamente protegido. Dar aviso en caso de desviación al supervisor de Producción.

Jefe de Sanidad: Tiene la responsabilidad de administrar el documento, así como de mantenerlo actualizado acorde a las modificaciones en la infraestructura de la sala de procesamiento.

Operador de Mantenimiento: Deberá cumplir lo que marca el siguiente procedimiento para el control de material utilizado en las reparaciones.

4.0 PROCEDIMIENTO:

4.1 VIDRIO/ ACRILICOS O MATERIAL QUEBRADIZO

4.1.1. Todo material que se utiliza para la toma de muestras, deberá estar controlado en el formato F-SAN-12.

4.1.2. Todas las áreas dentro de la cadena de producción, tolvas, extracción, centrifugas, evaporador, llenado deberán actualizar el F-SAN-12 cada semana estén o no en operación o antes si se presenta un acontecimiento que altere el estado normal de estos materiales, en el cual anotaran los materiales de vidrio, plástico duro y madera que existan en las áreas ya mencionadas la inspección será visual una vez a la semana para asegurar que se encuentran integras, el registro deberá ser entregado al Jefe de Sanidad.

4.1.3. Las ventanas deberán ser de acrílico.

 Beatriz García	 Marco Gutiérrez
REVISÓ Jefe de Sanidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta

 PROCIMART	MEDIDAS DE PREVENCIÓN CRUZADA Y CONTAMINACIÓN FÍSICA						CÓDIGO I.T.-SAN-13
							PÁGINA 2 DE 4
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	07	TODAS
18	03	2011	23	03	2022		

4.1.4. Los focos u otros vidrios suspendidos sobre las zonas o áreas de la línea de producción y tolvas de fruta, así como material de empaque, deben contar con una cubierta de seguridad anti estallido. Aún así deben incluirse en el listado de verificación para reportar cualquier astillado.

4.1.5. El reemplazo de estos materiales deberá ser registrado, así como el área en donde se realizó dicho cambio y el porqué.

Protocolo de Rompimiento de Vidrio y Plástico Quebradizo

- Las operaciones en esa área deberán detenerse inmediatamente, separar el producto.
- Deberán informar inmediatamente al supervisor de producción en turno.
- En caso de lámparas o ventanas el siguiente paso es barrer minuciosamente y de ser posible usar una aspiradora para eliminar totalmente cualquier fragmento.
- En el caso de material quebradizo que tengan contacto con el producto, deberá desarmarse. El equipo para recolectar todas las partículas del material roto antes de lavar y liberar el mismo.
- Despues de que se haya terminado la limpieza, el vidrio y/o el plástico deberá depositarse en el contenedor para vidrio asignado en el área de Residuos peligrosos.
- El vidrio deberá ser transportado en una caja o contenedor que imposibilite la caída del mismo en otras áreas.
- Se deberá desechar todos los artículos que se utilizaron para la limpieza como escobas, trapos entre otros. Estos artículos se deberán depositar en contenedores fuera del área de proceso.
- Es importante revisar las suelas de los zapatos de las personas que realizaron la limpieza e inspección, ya que los fragmentos de vidrio se pueden incrustar en las suelas.
- Se debe revisar exhaustivamente toda el área para descartar cualquier posibilidad de contaminación del producto.

 Beatriz García	 Marco Gutiérrez
REVISÓ Jefe de Sanidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta

 PROCIMART	MEDIDAS DE PREVENCIÓN CRUZADA Y CONTAMINACIÓN FÍSICA						CÓDIGO I.T.-SAN-13
							PÁGINA 3 DE 4
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	07	TODAS
18	03	2011	23	03	2022		

- El producto que haya estado cerca de lo sucedido deberá eliminarse para descartar toda posibilidad de contaminación.
- Los goggles, lentes y equipo de limpieza o seguridad que se dañen durante las actividades de producción, mantenimiento y/o limpieza también deben ser reportados y si se pone en riesgo el producto deberá procederse como en el caso de vidrio y material quebradizo.

4.2. MADERA

4.2.1. Solo deberán ser utilizadas tarimas en buen estado dentro de la sala de proceso, almacenes y cuartos fríos.

4.2.2. Si se almacenan en el exterior las tarimas, al ingresar a la planta deben ser limpiadas e inspeccionadas

4.2.3. Se deben retirar del interior de la sala de proceso todas las partículas de madera.

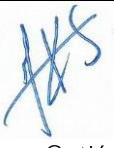
4.2.4. Todos los utensilios de limpieza con mango de madera entran dentro del listado de material quebradizo y deberán mantenerse en los sitios asignados.

5.0 DOCUMENTOS RELACIONADOS:

NOM 251-SSA-2009 Prácticas de higiene para el proceso de alimentos, bebidas y suplementos alimenticios.

F-SAN-12 Registro de Riesgos físicos en proceso

PPR-10 Prerrequisito de la Norma ISO/TS 22002-1 de "Medidas para prevenir la contaminación cruzada".

 Beatriz García	 Marco Gutiérrez
REVISÓ Jefe de Sanidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta

 PROCIMART	MEDIDAS DE PREVENCIÓN CRUZADA Y CONTAMINACIÓN FÍSICA						CÓDIGO I.T.-SAN-13
							PÁGINA 4 DE 4
FECHA DE ELABORACIÓN			FECHA DE ACTUALIZACIÓN			NO. REV.	ÁREAS AFECTADAS
DÍA	MES	AÑO	DÍA	MES	AÑO	07	TODAS
18	03	2011	23	03	2022		

6.0 TABLA DE CAMBIOS Y REVISIONES

FECHA	REVISIÓN	DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN
19/08/2011	01	Se reemplaza documento anterior modificando el concepto de 8 SSOPs por POE de protección de adulterantes y adecuando el formato al SGC ISO 22000.
06/02/2012	02	Se reemplaza documento anterior modificando el concepto de documento de referencia de I.T.-POE-05 por P-SAN-05 protección de adulterantes.
16/05/2015	03	Revisión según la ISO/TS 22002-1.
30/03/2017	04	Se actualiza información y formato del sistema.
22/08/2017	05	Se dio de baja el formato F-SAN-11 para sustituirse por el F-SAN-12 y se agregó a Sanidad en la responsabilidad.
23/08/2019	06	Se actualiza el formato del documento, así como la información contenida y se modifica documentos relacionados.
23/03/2022	07	Se actualiza la información contenida, así como el puesto según actualización de organigrama de la empresa.

 Beatriz García	 Marco Gutiérrez
REVISÓ Jefe de Sanidad	AUTORIZÓ Gerente de Planta