

**UNIVERSIDAD NACIONAL DE LOMAS DE ZAMORA
FACULTAD DE CIENCIAS AGRARIAS
LICENCIATURA UNIVERSITARIA EN CALIDAD E INOCUIDAD
AGROALIMENTARIA**

Título del trabajo: **“Calidad e Inocuidad en la Producción de Carne Bovina”**

ESTUDIANTE: ANA MARIA ZAMBELLI - DNI: 12.171.791.-

TUTOR: INGENIERA ZOOTECNISTA STELLA MARIS BELMOMTE **MN.:**
158.(UNLZ)





AGRADECIMIENTOS:

A TODOS Y CADA UNO DE LOS INTEGRANTES DE LA FACULTAD DE AGRARIAS , DESDE LA GENTE DE LIMPIEZA , BEDELIA ,PROFESORES. AUTORIDADES , POR HACERNOS SENTIR DESDE EL PRIMER DIA PARTE DE ESE EQUIPO MARAVILLOSO.

A LAS AUTORIDADES DEL SENASA POR PERMITIRNOS ATRAVES DE ESTE PROYECTO INNOVADOR ASEGURAR LA EXCELENCIA EN NUESTRO TRABAJO.

A LA INGENIERA MARIA SANDOVAL POR SU PACIENCIA.

A LA INGENIERA STELLA BELMONTE POR ACEPTAR SER MI TUTORA Y POR LA HUMILDAD PARA EXPLICARME.

A MI FAMILIA: HIJOS, SOBRINOS HERMANAS.

MUY ESPECIALMENTE A MI HERMANA NELIDA IRENE ZAMBELLI POR CONFIAR EN MI.

Índice:

PORTADA	1
AGRADECIMIENTOS	2
INDICE	3
RESUMEN	4/5
1-INTRODUCCION	6
1.1HIPOTESIS/OBJETIVOS/	6
2CONTEXTO INTERNACIONAL	7/8
2.1_ Globalización del comercio de alimentos y <i>Competitividad</i>	7/8
2.2 CALIDAD DE ALIMENTOS	8/9
2.3-HACCP	9/10
3—MATERIALES Y METODOS	11
3.1 DETALLES/CARACTERISTICAS FRIGOIFICO CICLOII	11/ 14
3.2-PROVEDORES DE MATERIA PRIMA	15
3.3-MERCADO DE VENTA	16
3.4-NORMAS REGULATORIAS	16
3.5-REQUISITOS DE PRODUCCION PRIMARIA	17
3.6-ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD	18 / 19
3..6.1 LEGISLACION VIGENTE	20
4—REQUISITOS DE UN PLAN SSOP	21
4.1 EJEMPLO Y DETALLES PARA COMPLETAR REGISTROS DE POES Y BPM	22
4.2- DEFINICIONES SOBRE BPM	23/24
4.3-EJEMPLO DE VERIFICACION	24 al 26
4.4-MONITOREO/EJEMPLO DEFINICION Y EJEMPLO	27/28
5-RESULTADOS Y DISCUSION	29
5.1-MANUAL DE CALIDAD DE PLANTA CARNICA	30/63
6-CONCLUSIONES	64
-BIBLIOGRAFIA	65/66



RESUMEN

A partir de mi experiencia en un frigorífico ciclo II de carne bovina y trabajando tanto en la parte administrativa como en la parte productiva, he podido constatar que el escenario mundial en lo que respecta a los Alimentos, ha llevado a una gran desconfianza de los consumidores. Por lo tanto han aumentado las exigencias en cuanto a la transparencia de los distintos sistemas de producción, procesamiento y comercialización. También ha aumentado la presión por parte de Autoridades (cada vez más activas en cuanto a la regulación y control de alimentos) y Consumidores cada vez mejor informados acerca de: seguridad: entendiéndolo por ello **inocuidad del producto**, trazabilidad, productores y proveedores confiables y calidad.

Sumado a todo ello, la globalización del comercio de alimentos ha llevado a que los Mercados internacionales incrementen la aplicación de **normas de calidad**. En tales escenarios se evidencia que para el éxito en lo que refiere a Inocuidad Alimentaria es necesario que la autoridad sanitaria competente (SENASA), este en continua capacitación y/o formación respecto de las nuevas exigencias a fin de lograr una integración de partes, trabajo en equipo cada vez más eficiente buscando la mejora continua en los procesos de inocuidad involucrados en toda la cadena agroalimentaria.

Abstract

Throughout my experience working in cold-storage plant cycle II in the bovine section. I was able to learn that as far as the food world scenery is concerned, they are seen as focus of contamination with dioxin (Carrillo et al.,2010) E. Coli 0157:H7 (Gomez et al.,2010), the presence of nitrofurans (Chalén et al.,2010), among others it has led to a great reluctance from consumers. Therefore, demands have increased as regards the transparency of the different production systems, processing and commercialization it has also increased the pressure from the authorities (increasingly active as regards the regulation and the control of food), and consumers more and more better informed about security, understanding it as innocuousness of the product; traceability, reliable producers, suppliers and quality.

the globalization of food commerce has led international markets to increase the regulation of quality standards and globalization, has on the one hand allowed the clearance of new markets, on the other hand it has restrained access to them because of quality demands. In such scenery it is highlighted that to succeed in food



innocuousness it is necessary that the competent sanitary authority (SENASA) to be in continuous training and/or formation related to new demands in order to achieve a sum of items, more efficient team work towards continuous improvement in innocuousness processes involved throughout the complete agri food chain.



1-INTRODUCCIÓN

La Investigación Descriptiva: se efectúa cuando se desea describir, en todos sus componentes principales, una realidad.

La elección del tema de investigación que aquí se presenta fue motivado por la inquietud surgida desde mi experiencia profesional, dado que desde el año 2004 a la fecha, he podido forjar la misma, asistiendo y coordinando tareas de implementación y seguimiento de Sistemas de Gestión de Calidad e Inocuidad (SGC e I), en distintas empresas del Sector Alimentario; a partir de incorporar las nuevas exigencias a mi trabajo diario. Por lo cual, pude ver de cerca la necesidad de conocer cuales son las normas requeridas por los distintos mercados y autoridades ya sean nacionales como internacionales, y como muchas veces las exigencias hacen que mas de una norma sean solicitadas para su implementación y certificación.

1.1 Hipótesis:

La implementación de Sistemas de Gestión de Calidad e Inocuidad (Pre requisitos POES – BPM – MIP), HACCP, Trazabilidad, Recall, Manejos de quejas y reclamos, entre otros, para establecimientos frigoríficos Ciclo II de carne bovina contribuirá a garantizar la calidad y seguridad de los alimentos.

1.2 Objetivos:

Analizar la importancia de contar con una herramienta facilitadora utilizando la implementación y seguimiento de las normas más adecuadas para su organización y acorde a lo reglamentado por el Servicio Nacional de Sanidad y Calidad Agroalimentaria.



2.Contexto Internacional

La crisis alimentarias (vaca loca, fiebre aftosa, dioxinas, E. Coli 015 7:H7, gripe aviar, etc.), han influido en la pérdida de confianza de los consumidores de modo que cada vez son mayores las exigencias en la transparencia en los sistemas de producción y comercialización en alimentos. Los principales componentes del escenario mundial relacionado con esta problemática se enuncian a continuación:

- Establecimiento de Autoridades Alimenticias/Sanitarias con mayor alcance para dar respuesta a los incidentes ocasionados por enfermedades transmitidas por alimentos.
- Aumento del interés en seguridad alimentaria: Presión sobre las autoridades por parte de **consumidores**, que reclaman mayor control y efectividad en la regulación, exigiendo alimentos con garantía de **inocuidad**.

Los gobiernos a través de sus servicios reguladores plantean nuevas normativas orientadas a disminuir los riesgos sobre la salud, con el propósito de disminuir la frecuencia de aparición de ETAs y en consecuencia disminuir los recursos que se gastan en los servicios de salud de la población.

La realidad nos muestra una tendencia, por parte de nuestros principales compradores de productos agroalimentarios, en aumentar las exigencias en demostrar inocuidad, trazabilidad y calidad. **Bienestar animal** y **respeto por el medio ambiente** en la producción son temas que también están tomando una relevancia cada vez mayor.

La aparición de enfermedades de origen alimentario y otras crisis de alto impacto en la opinión pública contribuyeron a este incremento de exigencias, especialmente el de trazabilidad en todo el sector agroalimentario, y al crecimiento del interés en la certificación de productos.

2.1. Globalización del comercio de alimentos y Competitividad

La aplicación de normas internacionales de calidad está siendo requerida crecientemente en los distintos mercados internacionales dónde habitualmente se comercializan productos argentinos. Actualmente la mayoría de los productos agroalimentarios que la Argentina exporta, requiere de algún tipo de certificación de calidad.



La globalización genera posibilidades para la exportación de alimentos a nuevos mercados, pero restringe otros por las exigencias en cuanto al nivel de calidad exigido.

Si bien esto no es una exigencia real, representa un riesgo de que en el futuro pueda ser usado como barrera para-arancelaria y afectar el normal mercado internacional.

Es necesario adaptar las empresas argentinas a esta nueva realidad para no quedar excluidas de las nuevas condiciones que impondrá el mercado internacional. Esto nos lleva a preguntarnos acerca de las siguientes cuestiones:

a) Por qué un programa de capacitación?

- Necesidad de CONOCER por parte de todo el personal de la Empresa, el alcance y contenidos del estándar y sus beneficios.
- Sensibilizar acerca de la importancia del “Compromiso de Todos” para el éxito de la Certificación.
- Capacitar en higiene y sanidad personal, en la manipulación de alimentos.
- Posibilidad de conocer e interpretar las tareas de cada uno dentro de la organización y su importancia para el logro de los objetivos propuestos.

b) Porqué un programa de calidad?

Beneficios hacia fuera de la empresa:

- Consolida la confianza de los clientes
- Agrega valor a los productos
- Permite ingresar a mercados exigentes o permanecer en los mismos
- Aumento de su confiabilidad

Las exigencias de los mercados y la toma de conciencia de sus derechos por parte de los consumidores, obligan a las empresas alimentarias a enfrentar escenarios cada día más competitivos.

Los gobiernos, a través de sus servicios reguladores, plantean nuevas normativas orientadas a disminuir los riesgos sobre la salud, con el propósito de disminuir la frecuencia de ETAs y gastos en salud pública.

2.2. Calidad de los alimentos

La Calidad de un alimento está determinada por el cumplimiento de requisitos legales, técnicos y comerciales, por la satisfacción del consumidor y la producción en un ciclo de mejora continua.



Resalta, asimismo, como característica implícita la INOCUIDAD. En tanto, otros atributos de calidad son valorados por el consumidor.

La Calidad se construye a lo largo de toda la cadena agroalimentaria *de la granja a la mesa*.

2.3. H A C C P: Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control. (Decreto SENASA N° 4238).

El HACCP es un enfoque sistemático, de base científica, que permite identificar peligros y estimar los riesgos que pueden afectar la inocuidad de un alimento, a fin de establecer las medidas para controlarlos.

El objetivo de este sistema es la prevención de la contaminación microbiológica, física y química del producto alimenticio durante los procesos que conforman la cadena productiva, centrándose el control de los peligros en los puntos o etapas considerados como críticos.

Sistema preventivo que cubre todos los tipos de peligros potenciales a la inocuidad de los alimentos: biológicos, químicos, y físicos.

Programa de Seguridad formalizado, basado en principios aceptados internacionalmente, sistema que brinda confianza en que la seguridad de alimentos es gestionada de manera eficaz, evitando incidentes de intoxicación alimentaria. Crea registros de producción, por ello es una herramienta legal gracias a los registros, permite demostrar el desempeño de la empresa en seguridad alimentaria.

La aplicación del sistema HACCP en la elaboración de alimentos es requerido internacionalmente, por ser el estándar de referencia que permite asegurar la inocuidad o seguridad de los alimentos, contribuyendo así a la protección de los consumidores y de la salud pública. Puede citarse como ejemplo de aplicación de este sistema el B R C-Estándar Técnico del British Retail Consortium:

El BRC, especifica los criterios de seguridad y calidad en alimentos requerido a un productor / fabricante proveedor y su composición es la que sigue:

Evaluación del proveedor realizada por una tercer parte.

Reino Unido: los productos marca propia de minoristas representan el 50 % de todos los alimentos vendidos.



A partir de 1990, en el contexto del Food Safety Act, los minoristas tienen la obligación de tomar todas las precauciones necesarias para prevenir fallas en el desarrollo, elaboración, distribución, publicidad o venta de alimentos al consumidor, incluyendo la verificación de performance técnica en los establecimientos de producción.

El Consorcio de Minoristas Británicos, publica en oct 1998 el estándar técnico para la evaluación de proveedores de productos alimenticios con marca propia del minorista.

Desde entonces ha ido ganando reconocimiento internacional. Actualmente requerido por Retailers fuera del Reino Unido y se ha extendido a la cadena de comercialización en general.

El propósito del mismo fue la eliminación de auditorías múltiples a proveedores por parte de representantes técnicos del minorista.

El estándar especifica los criterios de seguridad y calidad en alimentos requeridos a una empresa elaboradora de alimentos para proveer a los minoristas británicos y a otros supermercados europeos. para asegurar el cumplimiento de los requisitos del Food Safety Act (1990).

El formato y contenido del estándar están diseñados para permitir una evaluación por una tercer parte competente, estandarizando así los criterios de inocuidad de alimentos y los procedimientos de monitoreo.

Actualmente requerido por Retailers fuera del Reino Unido (principalmente Holanda) y se ha extendido a la cadena de comercialización en general.

El estándar requiere: a) la adopción e implementación del sistema HACCP, b) un sistema de gestión de calidad documentado y efectivo, c) el control de estándares ambientales de la planta, d) controles de producto, de proceso y de personal.



3.- Materiales y Métodos

Para la realización de la presente investigación se procedió a:

i) Describir y analizar un Sistema de Gestión de la Calidad e Inocuidad implementado en frigorífico Ciclo II de carne bovina, involucrando los Manuales y documentos del sistema y los resultados obtenidos a través de sus Indicadores que demuestran la mejora en la eficiencia de sus procesos.

3.1. Detalle de las características del frigorífico de Ciclo II.

PLANTA DE CORTE

Nombre del establecimiento :	FRIOLOMAS
N° Oficial de registro :	000
Dirección :	MADARIAGA 625 LUIS GUILLON
Zona (Provincia) :	BUENOS AIRES.
Tipo de establecimiento	CICLO II
El establecimiento está aprobado por :	- Autoridades nacionales para exportar a la Unión Europea. - Autoridades nacionales para exportar a Otros Destinos (Argelia, Bolivia, Brasil, Chile, El Congo, Ghana, Hong Kong, Líbano, Libia, Rusia, Túnez, Ucrania, Venezuela) -Autoridades nacionales para Consumo Interno
Para :	Despostada vacuna (b). Dador de frío
Año de Construcción :	1979.

Ultima remodelación importante :	Marzo de 2013
Ultima remodelación	<p>Construcción de sala de fraccionamiento y preparación de productos cárneos (vacunos).</p> <p>Destino consumo interno.</p> <p>Remodelación de depósito n°8/9</p>

INFORMACION GENERAL

Nº de horas de trabajo por día:	(1 turno) 9 hs		
Nº de días de trabajo por semana:	5		
Nº de veterinarios oficiales presentes durante las horas de trabajo:	1 Full-time (45 hs / sem).		
Nº de auxiliares oficiales presentes durante las horas de trabajo:	1 Full-time (35 hs / sem)		
Nº de trabajadores para:	Hombres	Mujeres	Total
CORTE :	58	-----	58



ALMACENAJE :	10	-----	10
MANTENIMIENTO:	5	-----	5
LIMPIEZA:	5	-----	5
ADMINISTRATIVOS	5	-----	5
CALIDAD:	3	2	5

PLANTA DE CORTE INDEPENDIENTE

Corte todo el año de:	B
Nº de enfriadoras de recepción:	3
Nº de ¼ en cámaras de recepción:	900
Nº de salas de corte:	1 Para b
Promedio de cortes / hora:	90 cortes pistola / 3 Tonelada s/h / hora
Nº de salas de enfriamiento:	2 (una fuera de uso)
Capacidad total de salas de	62 Toneladas



enfriamiento:	
Nº de túneles de congelado:	5
Capacidad de congelamiento:	27 Toneladas a -25°C cada 48 Hs.
Nº de depósitos de congelado:	1
Capacidad total de almacenamiento:	450 Toneladas

APROVISIONAMIENTO DE AGUA

APROVISIONAMIENTO DE RED PÚBLICA:	SI
APROVISIONAMIENTO DE PERFORACIÓN:	NO
APROVISIONAMIENTO MIXTO:	NO
PROFUNDIDAD TOTAL DE LA PERFORACIÓN:	NO
PRODUCCIÓN O SUCCIÓN HORARIA:	NO



CAPACIDAD DE DEPÓSITOS ELEVADOS:	27000 lts
CONSUMO DIARIO PROMEDIO:	50 m ³
FRECUENCIA LIMPIEZA DE DEPÓSITOS:	30 días

Se complementa con un equipo de clorinación compuesto por una bomba dosificadora que permite mantener un tenor de entre 0,5 a 1 ppm. de cloro libre residual en los sectores de uso.

3.2 Proveedores de materia prima:

Frigorífico Grina S.A.I.C.: faenadaria 1350 bovinos

Distancia entre proveedor y establecimiento: 50 Kms.

Volúmenes de producción:

	CARNE ENFRIADA	CARNE CONGELADA
2011	1214 tn	1386 tn
2012	914 tn	1749 tn
2013	854 tn	483 tn
2014	1363 tn	3774 tn

3.3 Mercados de venta:

	2011	2012	2013	2014
Mercado interno	182 tn	537 tn	283 tn	1218 tn.
Países de UE	240 tn	194 tn	130 tn	740 tn.
Terceros países	2178 tn	1932 tn	924 tn	2371 tn.
Rusia	1183 tn	750 tn	242 tn	674 tn.

3.4. Normas regulatorias específicas. Marco Legislativo Europeo

Las normas específicas utilizadas en la investigación se incluyen, de manera abreviada, a continuación:

En concordancia con lo expuesto, es importante conocer el Marco Legislativo Europeo, para que entendamos también además de las exigencias de sus Mercados el por qué de tanta preocupación:

Existe una gran preocupación por la Seguridad Alimentaria

En el año 2000 surge un nuevo marco legislativo:

- Reglamento 178/2002
- Reglamento No 1760/2000 y No 1825/2000

Por lo tanto se establece un sistema de:

- identificación y registro de animales desde su nacimiento
- y el etiquetado de la carne

El nuevo Reglamento Europeo aplicable a partir del 1.1.2005.

Propuesta Reglamento [COM(2003) 33 final] relativo a la higiene de los alimentos sustituirá la Directiva 93/43/CE y recoge también normas de higiene para productos de origen animal.



En producción primaria los peligros deberán controlarse mediante guías de prácticas agropecuarias correctas. (Buenas Prácticas, Esquemas de Aseguramiento de Calidad).

Siempre el Fabricante es el principal responsable de la inocuidad de sus productos.

La Trazabilidad es aplicable para todo el sector alimentario y toda la cadena de producción y comercialización de los productos.

3. 5. REQUISITOS para PRODUCCIÓN PRIMARIA

- Las empresas alimentarias deberán velar por que los productos estén protegidos frente a la contaminación, y cumplir las disposiciones Nacionales y del país a quien se exporta relativas al control de los peligros, incluidas: Buenas Prácticas Agrícolas.
- medidas para controlar la contaminación procedente del aire, suelo, agua, piensos, fertilizantes, medicamentos veterinarios, agentes fitosanitarios y biocidas, así como el almacenamiento, manipulación y eliminación de residuos,
- medidas relativas a la salud y el bienestar de los animales y salud de las plantas que tengan implicaciones para la salud humana, incluidos programas para supervisión y control de zoonosis.

Por lo tanto hay distintos factores que afectan la Calidad del Producto:

Producción Primaria	Calidad de Carne	Faena y Despostada
<ul style="list-style-type: none">➤ Sanidad➤ Alimentación➤ Tipo de Animal➤ Bienestar Animal➤ Transporte➤ Trazabilidad	<ul style="list-style-type: none">➤ Inocuidad➤ Organoléptica➤ Nutritiva	Higiene en: <ul style="list-style-type: none">- operaciones y manipulación- ambiente y equipos➤ Temperatura➤ Tiempo➤ pH➤ Bienestar Animal➤ Empaque - Presentación

3.6 Aseguramiento de la Calidad en Producción Primaria

DE LA FORMA DE PRODUCCIÓN:

Medio ambiente, seguridad y bienestar del trabajador

CALIDAD ORGANOLÉPTICA-NUTRITIVA:

BIENESTAR ANIMAL:

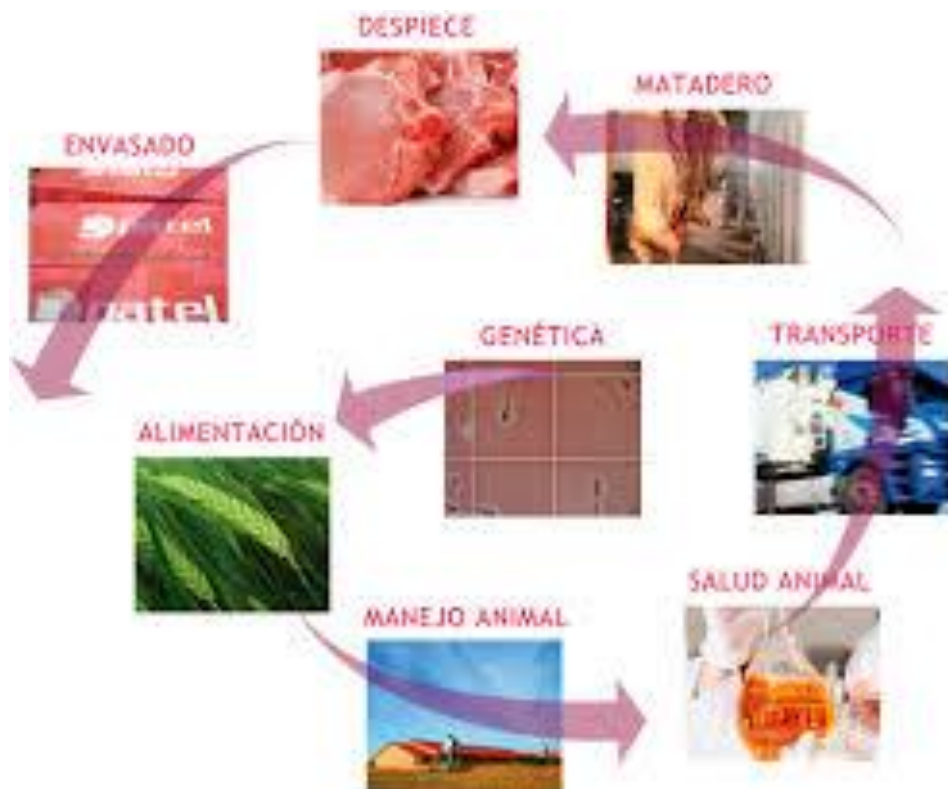
Raza, peso , tipificación (para lograr grasa y terneza)

SEGURIDAD (INOCUIDAD):

ALIMENTACIÓN: suplementación autorizada (harina de carne).

MANEJO SANITARIO: Residuos de medicamentos.

TRAZABILIDAD: conocer el origen. Identificación animal & registros (proporcionan la evidencia).





Identificación, origen y trazabilidad

Cumplimiento de Res. SENASA n° 15/2003, 391/2003, 370/97.
Caravana oreja izqda.
Registro de existencias y movimientos, entradas y salidas.
Base para demás registros

Alimentación

Cumplimiento de legislación vigente, prohibición de suplementos proteicos de origen mamífero.
Definición tipo alimentación: pastura vs grano.
Si se suplementa: definir tolerancias (% ración, tiempo) y análisis previos (composición)

Sanidad

Cumplimiento de legislación vigente:
Prohibición de promotores de crecimiento.
Medicamentos aprobados.
Plan Sanitario.
Supervisión veterinaria.
Registros de tratamientos.
Capacitación del personal.

Cuarteo & despachada

Control de ingreso de temperatura, tiempo de enfriado, y pH previo cuarteo
Condiciones higiénicas adecuadas (SSOPs):
Manipuleo del corte:

- **Manos**
- **Guantes**
- **Utensillos**
- **Esterilizador**
- **Caida del producto**
- Especificaciones de cortes

Control de empaque y etiquetado

Almacenamiento y expedición

Condiciones adecuadas de temperatura y limpieza:

- **Orden (FIFO)**
- **Depósito – Despacho**
- **Autoelevadores**
- Control pre-despacho (cantidad, empaque, identificación, etiquetado)

Aseguramiento de Calidad

Sistemas de aseguramiento de inocuidad HACCP – BRC - ABC
Análisis microbiológicos
Análisis de sustancias prohibidas y residuos (plan CREHA)



3.61 Legislación Vigente sobre PRODUCCION PRIMARIA

La Legislación actualmente vigente es la Resolución Número 233/98 de SENASA que establece:

“Todos los establecimientos donde se faenan animales, elaboren, fraccionen y/o depositen alimentos están obligados a desarrollar Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES) que describan los métodos de saneamiento diario a ser cumplidos por el establecimiento (...)”

La Resolución no impone procedimientos específicos de saneamiento, sólo establece un método para asegurar el mejor cumplimiento de los ya existentes.

Para la implementación de POES, al igual que cualquier otro sistema de calidad, la selección y capacitación del personal responsable es de suma importancia.

Cada establecimiento deberá tener un plan escrito que describa los procedimientos diarios que se llevarán a cabo antes, durante y entre las operaciones, así como las medidas correctivas previstas y la frecuencia con la que se realizarán para prevenir la contaminación de los productos.

Los SSOP's no cambian la forma en que se deberá sanear la planta elaboradora, simplemente son una forma de documentar lo que se hace en materia de higiene.

Todos los pasos que se deben realizar para su implementación, sirven además para detectar problemas con las prácticas de saneamiento (Limpieza + Desinfección), y dan la posibilidad de corregirlos.



4 Requisitos de un plan SSOP's

- Cada establecimiento tiene un plan particular.
- Previsión de acciones correctivas en caso de contaminación en los productos.
- Registros diarios de la ejecución de los procedimientos de saneamiento delineados en el plan, incluyendo las acciones correctivas tomadas.
- Comprobación/ monitorización o evaluación: Inspecciones visuales del estado de saneamiento para comprobar que se están llevando a cabo las operaciones incluidas en el plan.
- Encargados de inspección asegurar que se realicen los procedimientos establecidos y se tomen las acciones correctivas
- Verificación o confirmación: determinación de la efectividad de los procedimientos de saneamiento pre – operacionales, requiere pruebas microbiológicas de áreas determinadas de las superficies donde se manipulan los productos o también determinaciones sobre el producto terminado o en diferentes etapas de su elaboración.

En líneas generales, una planta elaboradora debe disponer como mínimo de los siguientes SSOP's:

- Saneamiento de manos.
- Saneamiento de líneas de producción.
- Saneamiento de áreas de recepción, depósito de materias primas, intermedios y productos terminados.
- Saneamiento de tanques, bandejas, campanas, ductos de entrada y extracción de aire.
- Saneamiento de cámaras frigoríficas.
- Sanitarias y vestuarios.
- Saneamiento del comedor del personal.



- Saneamiento de lavabos, paredes, ventanas, techos, zócalos, pisos y desagües de todas las áreas.
- Saneamiento de superficies en contacto con alimentos incluyendo balanzas, contenedores, mesadas, cintas transportadoras, utensilios, guantes, vestimenta externa.

4.1 Ejemplo y detalles para completar un registro diario de POES y BPM:

POES Y BPM Despostada y Empaque Secundario

Fecha:

<p>Monitoreo: se realiza mediante inspección visual. Cuando se considere necesario, se puede realizar esponjado/hisopado de superficie en contacto con producto para verificar la eficacia de la limpieza pre-operacional. Se pondrá especial atención en las superficies en contacto con producto. (*)</p>	<p style="text-align: center;">Frecuencia</p> <p>Preoperacional: 1 hora antes de comenzar la producción (± 30 minutos). Operacional: Continua, registrar cada 3 horas</p>
<p>Acciones correctivas: Sanitizar nuevamente. Reinspeccionar. Informar al encargado de limpieza.</p>	
<p>Medidas preventivas: Promover las acciones necesarias para evitar reiteraciones.</p>	

Preoperacional			Operacional					
	Hora:		Hora:		Hora:		Hora:	
Sierra de cuarteo								
Mesadas								
Cintas								
Máquinas de vacío								
Esterilización de cuchillos y ganchos								
Balanzas								
Lavado y desinfección de manos								
Presencia de condensación	SI	NO	SI	NO	SI	NO	SI	NO
Sierra carnicera								
Feteadora								
Guinche								
Aparejo								
Filtro sanitario y lavamanos								
Esterilizadores		°C		°C		°C		°C
Vidrios y Plásticos Duros								
Iluminación								
Canastos Plásticos								

A: aceptable

O: observado

I: inaceptable

(1) Tachar lo que no corresponda producto.

(*) Superficies en contacto con

OBSERVACIONES / ACCIONES CORRECTIVAS / MEDIDAS PREVENTIVAS:

.....

.....

.....

.....

.....
Responsable

.....
Verficò



4.2 Definiciones SOBRE BPM

Limpieza y Desinfección Preoperacional:

Son las acciones inherentes a los procedimientos de limpieza y desinfección que se desarrollan previamente al inicio de las actividades productivas. También involucra el control de los estándares para la autorización de la producción.

Limpieza y Desinfección Operacional

Son las actividades inherentes a los procedimientos de limpieza y desinfección que se desarrollan durante el proceso productivo que están contempladas en el **MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA**.

Acciones Correctivas:

Estas acciones son aquellas que se llevarán a cabo a fin de corregir los desvíos y siempre estarán enmarcadas dentro de los procedimientos descritos en la limpieza Pre-operacional y Operacional que se deban aplicar para cada uno de los sectores.

Acciones Preventivas:

Estas acciones son aquellas que se llevarán a cabo a fin de prevenir, reducir ó eliminar desvíos reiterativos que impliquen la ejecución periódica de acciones correctivas. Estos procedimientos para encausar un desvío van en desmedro de la ejecución de procesos y por lo tanto limitan la eficiencia productiva.

Las prevenciones a ejecutar implican la ejecución de modificaciones y mejoras edilicias, así como la modificación en el flujo de los recursos humanos en pos de prevenir desvíos.

Verificación:

Constatar el cumplimiento de normas preestablecidas, comprobar la verdad ó exactitud de una acción registrada o descrita en las planillas del SSOP's. Esta verificación permitirá efectuar una evaluación en cuanto al comportamiento frente a las GMP.



Además se verificará la eficiencia de la limpieza mediante el uso de técnicas de esponjados e hisopados (sectores en contacto con producto, maquinarias, medio ambiente, etc.), a efectos de comprobar la eficacia de la limpieza antes y durante las tareas. Se efectuarán además esponjados de utensilios y manos a efectos de evaluar el adecuado comportamiento en cuanto a las GMP.

4.3 Ejemplo de Verificaciones:

Establecimiento Oficial Nº 000.	SISTEMA DE GESTION DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código: SCA-RCF03
		Fecha de Emisión: 20/09/2013
	VERIFICACIÓN POES / SSOP	Revisión: 1.0
	Sector de Aplicación: Planta de Carnes	Página 24 de 66

Fecha:

Hora:

VESTUARIOS – FILTROS SANITARIOS - COMEDOR		
1) Preparación del sector	SI	NO
¿Es correcta la práctica de higiene aplicada?		
¿Es correcta la protección de partes eléctricas?		
2) Limpieza en seco y prelavado	SI	NO
¿Se remueve correctamente toda la suciedad grosera?		
¿ ¿Es correcta la temperatura del agua?		
3) Lavado	SI	NO
¿Es correcta la dilución del detergente?		
¿Es correcta la temperatura del agua?		
¿Es correcto el cepillado de las superficies?		
¿Se deja actuar el tiempo adecuado?		
4) Enjuague	SI	NO
¿Es eficiente para eliminar la totalidad del detergente?		
5) Desinfección	SI	NO
¿Es apropiado el desinfectante para la superficie a tratar?		
¿Es correcta la dilución y del desinfectante?		
6) Secado	SI	NO
¿Es correcta la maniobra de secado?		
7) Control de registros	SI	NO
¿Se completa en tiempo y forma el registro POES del sector?		
8) Personal	SI	NO
¿Poseen el uniforme completo y en condiciones de integridad e higiene?		
¿Se cumple con la Buenas Prácticas del Sector?		
8) Técnicas analíticas	SI	NO
9) Observaciones		

Controló

Verificó



Establecimiento Oficial N° 000.	SISTEMA DE GESTION DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código: SCA- RCF03
		Fecha de Emisión: 20/09/2013
	VERIFICACIÓN POES / SSOP	Revisión: 1.0
	Sector de Aplicación: Planta de Carnes	Página 25 de 66

Fecha:

Hora:

RECEPCION Y DESCARGA DE MATERIA PRIMA		
1) Preparación del sector	SI	NO
¿Es correcta la práctica de higiene aplicada?		
¿Es correcta la protección de partes eléctricas?		
2) Limpieza en seco y prelavado	SI	NO
¿Se remueve correctamente toda la suciedad grosera?		
¿ ¿Es correcta la temperatura del agua?		
3) Lavado	SI	NO
¿Es correcta la dilución del detergente?		
¿Es correcta la temperatura del agua?		
¿Es correcto el cepillado de las superficies?		
¿Se deja actuar el tiempo adecuado?		
4) Enjuague	SI	NO
¿Es eficiente para eliminar la totalidad del detergente?		
5) Desinfección	SI	NO
¿Es apropiado el desinfectante para la superficie a tratar?		
¿Es correcta la dilución y del desinfectante?		
6) Secado	SI	NO
¿Es correcta la maniobra de secado?		
7) Control de registros	SI	NO
¿Se completa en tiempo y forma el registro POES del sector?		
8) Personal	SI	NO
¿Poseen el uniforme completo y en condiciones de integridad e higiene?		
¿Se cumple con la Buenas Prácticas del Sector?		
8) Técnicas analíticas	SI	NO
9) Observaciones		

Controló

Verificó

Aseguramiento de la Calidad



Establecimiento Oficial N° 000.	SISTEMA DE GESTION DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código: SCA- RCF03
	VERIFICACIÓN POES / SSOP	Fecha de Emisión: 20/09/2013
	Sector de Aplicación: Planta de Carnes	Revisión: 1.0
		Página 26 de 66

Fecha:

Hora:

DESPOSTADA		
1) Preparación del sector	SI	NO
¿Es correcta la práctica de higiene aplicada?		
¿Es correcta la protección de partes eléctricas?		
2) Limpieza en seco y prelavado	SI	NO
¿Se remueve correctamente toda la suciedad grosera?		
¿ ¿Es correcta la temperatura del agua?		
3) Lavado	SI	NO
¿Es correcta la dilución del detergente?		
¿Es correcta la temperatura del agua?		
¿Es correcto el cepillado de las superficies?		
¿Se deja actuar el tiempo adecuado?		
4) Enjuague	SI	NO
¿Es eficiente para eliminar la totalidad del detergente?		
5) Desinfección	SI	NO
¿Es apropiado el desinfectante para la superficie a tratar?		
¿Es correcta la dilución y del desinfectante?		
6) Secado	SI	NO
¿Es correcta la maniobra de secado?		
7) Control de registros	SI	NO
¿Se completa en tiempo y forma el registro POES del sector?		
8) Personal	SI	NO
¿Poseen el uniforme completo y en condiciones de integridad e higiene?		
¿Se cumple con la Buenas Prácticas del Sector?		
8) Técnicas analíticas	SI	NO
9) Observaciones		

.....
Controló

.....
Verificó
Aseguramiento de la Calidad
de la Calidad



4.4 Monitoreo, definición y ejemplo

Secuencia planeada de observaciones y mediciones diseñada para producir un registro fiel.

El Jefe de Calidad es el responsable de la implementación de los procedimientos de limpieza y desinfección, monitoreos, acciones correctivas y registros que correspondan. El Gerente de Producción y el Jefe del sector ó Supervisor correspondiente son los responsables del cumplimiento de los procedimientos de limpieza y desinfección así como de la aplicación de las acciones correctivas pertinentes indicadas por el Jefe de Calidad. El cumplimiento de los procedimientos, la capacitación, la asignación de recursos, el seguimiento y evaluación de las tareas de la limpieza y desinfección de cada sector son responsabilidades del Gerente de Producción y/o Jefe o Supervisor del Sector

El Supervisor de Limpieza y Desinfección es el responsable de la realización de la limpieza y desinfección del sector, reportando al Gerente de Producción y utilizando los procedimientos avalados por el Jefe de Calidad.

Responsables de Limpieza y Desinfección, Pre operacional y Operacional (solamente en intervalos productivos, 30 minutos p/almuerzo):

Toda persona perteneciente al Sector de Limpieza y Desinfección se identifica con casco color amarillo. Los operarios además poseen delantal de PVC del mismo color en su indumentaria

Ejemplo de Registro de Monitoreo POES / BPM:



Establecimiento N° Oficial 000

POES Y BPM

Despostada y Empaque Secundario

Fecha:

Monitoreo: se realiza mediante inspección visual. Cuando se considere necesario, se puede realizar esponjado/hisopado de superficie en contacto con producto para verificar la eficacia de la limpieza pre-operacional. Se pondrá especial atención en las superficies en contacto con producto. (*)	Frecuencia
	Preoperacional: 1 hora antes de comenzar la producción (± 30 minutos). Operacional: Continua, registrar cada 3 horas
Acciones correctivas: Sanitizar nuevamente. Reinspeccionar. Informar al encargado de limpieza.	
Medidas preventivas: Promover las acciones necesarias para evitar reiteraciones.	

Preoperacional			Operacional					
	Hora:		Hora:		Hora:		Hora:	
			Hora:					
Sierra de cuarteo								
Mesadas								
Cintas								
Máquinas de vacío								
Esterilización de cuchillos y ganchos								
Balanzas								
Lavado y desinfección de manos								
Presencia de condensación	SI	NO	SI	NO	SI	NO	SI	NO
Sierra carnicera								
Feteadora								
Guinche								
Aparejo								
Filtro sanitario y lavamanos								
Esterilizadores		°C		°C		°C		°C
Vidrios y Plásticos Duros								
Iluminación								
Canastos Plásticos								

A: aceptable

O: observado

I: inaceptable

(1) Tachar lo que no corresponda contacto con producto.

(*) Superficies en

OBSERVACIONES / ACCIONES CORRECTIVAS / MEDIDAS PREVENTIVAS:

.....

.....
 Responsable

.....
 Verficò



5. Resultados y Discusión

A partir del análisis crítico de las normas y reglamentaciones vigentes para Frigoríficos de Ciclo II, se confeccionó e implementó un Sistema de Gestión de la Calidad e Inocuidad con sus respectivos Manuales y demás documentos para uso Interno en la Planta.

En este camino, la verificación y certificación del (SGC e I) implementado, constituyen herramientas importantes y definitorias a la hora de demostrar nuestra competitividad al desarrollar productos de acuerdo con los estándares más altos de calidad.

La aplicación de estándares de calidad permite alcanzar importantes beneficios:

Beneficios hacia adentro de la empresa:

- Reducción de los costos
- Mejora en la eficiencia en el uso de los recursos.
- Mayor motivación del personal
- Mejor posicionamiento de la empresa tanto a nivel local como internacional.
- Sistema documentado a nivel de las necesidades

En este contexto y con el propósito de diseñar herramientas para la competitividad se presenta a continuación un detalle de la documentación mínima requerida para cumplir con un SGC e I implementado en planta Frigorífica Ciclo II:

- Pre Requisitos (POES, BPM Y MIP)
- HACCP
- **MANUAL DE CALIDAD DE LA EMPRESA (descrito a continuación)**



5.1 Manual de Calidad – Planta Cárnicos

CE:

1. OBJETIVOS Y ALCANCE DEL MANUAL DE CALIDAD.

2. REFERENCIAS NORMATIVAS Y REQUISITOS LEGALES.

3. INFORMACIÓN INTRODUCTORIA DE LA PLANTA.

4. POLÍTICA DE CALIDAD.

4.1. POLITICAS DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA.

4.2. ENFOQUE A LA MEJORA CONTINUA.

4.3. PLAN DE CALIDAD Y PARTICIPACIÓN EN LA MEJORA.

4.4. PROCESOS INVOLUCRADOS EN LA MEJORA CONTINUA.

5. DEFINICIONES.

6. RESPONSABILIDADES.

6.1. RESPONSABILIDADES DE LA DIRECCION.

6.2. RESPONSABILIDADES SISTEMA DE GESTION DE CALIDAD.

6.3. RESPONSABILIDADES DEL GERENTE DE PLANTA.

6.4. RESPONSABILIDADES DEL COORDINADOR DE CALIDAD.

6.5. RESPONSABILIDADES DEL JEFE Y SUPERVISORES DE AREAS.

6.6. RESPONSABILIDADES DEL PERSONAL DE PRODUCCIÓN, MANTENIMIENTO Y ADMINISTRACIÓN.



7. ELEMENTOS PARA LA REALIZACION DEL PRODUCTO.

7.1. ENFOQUE AL CLIENTE.

7.2. TRAZABILIDAD DEL PRODUCTO.

7.3. REALIZACION DE COMPRAS.

7.4. CONTROLES DE LOS PROCESOS.

7.5. CONTROLES DE NO CONFORMIDADES.

7.6. ACCIONES CORRECTIVAS Y PREVENTIVAS.

7.7. AUDITORÍAS INTERNAS DE CALIDAD.

7.8. CONTROL Y ELABORACIÓN DE DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS.

7.9. VERIFICACIÓN DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD.

7.10. BIOSEGURIDAD.

8. REQUISITOS DE LA DOCUMENTACION.

9. ANEXOS.

9.1. DIAGRAMA DE FLUJO DE PROCESOS.

9.2. ORGANIGRAMA.

10. HISTORIAL DE CAMBIOS.



1. OBJETO Y ALCANCE.

El Sistema de Gestión de Calidad y Seguridad Alimentaria de la planta de cárnicos Friolar, alcanza los procesos de:

- 1.1. Producción de cortes bovinos enfriados y congelados para consumo directo, desde el desposte, fraccionado, envasado, enfriado y/o congelado, hasta el embarque hacia las tiendas Friolar y clientes externos.
- 1.2. Las actividades mencionadas son realizadas en las instalaciones de la planta de cárnicos Friolar, en la municipalidad de Lomas de Zamora; Provincia de Buenos Aires; Argentina.
- 1.3. El Sistema de Gestión de Calidad Y Seguridad Alimentaria SGCSA, esta direccionado en buscar de la excelencia de la calidad de los productos cárnicos que son desarrollados, enviados y posteriormente exhibidos en las góndolas de las tiendas Friolar.

2. REFERENCIAS NORMATIVAS Y REQUISITOS LEGALES.

- 2.1. Normas De Referencia: Norma BRC Versión No 6.

Sistema HACCP.

Normatividad Legal Vigente.

- 2.2. Requisitos Legales: La Planta De Cárnicos Friolar, evoluciona dentro de un entorno legal establecido. El Sistema de Gestión de la Calidad debe asegurar que los procesos necesarios son capaces de cumplir todos y cada uno de ellos. Los requisitos legales se identifican a partir de los procesos de control de la documentación externa e incorporan los procesos necesarios para asegurar su cumplimiento a través de su identificación en las fichas de proceso.

3. INFORMACIÓN INTRODUCTORIA DE LA PLANTA.

La planta de cárnicos Friolar está dedicada a la elaboración de cortes vacunos de calidad para el mercado interno argentino.

- 3.1. Gerente De La Planta:

- 3.2. Información De Planta.

- 3.2.1. Dirección: Madariaga 625 – Lomas de Zamora.
Provincia de Buenos Aires – República Argentina.

- 3.2.2. Teléfono/Fax: 054xxxx.

- 3.2.3. Página En Internet: www.Friolar.com.ar

- 3.3. Establecimiento Oficial: N° 000.

- 3.4. Habilitación SENASA: Expediente N°.



- 3.5.** Inscripción ONCCA N°: .
- 3.6.** Año De Construcción: Año 1979.
- 3.7.** Remodelación: Año 2005.
- 3.8.** Personal: Total 110 Personas.
- 3.9.** Actividad: Establecimiento Frigorífico Ciclos II y III.
Elaboración de cortes de carne vacuna.
- 3.10.** Productos Elaborados: Cortes envasados al vacío refrigerados y congelados.
Cortes feteado, embandejado, refrigerado.
Carne congelada para manufactura.

4. POLITICA DE CALIDAD.

4.1. POLITICAS DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA.

La planta de cárnicos de Friolar Argentina, ubicado en la municipalidad de Lomas de Zamora; Buenos Aires, dedicado a la recepción, despostada, fraccionamiento y envasado de productos cárnicos bovinos, brinda un servicio las sucursales de la Compañía.

Definiendo su política de Seguridad Alimentaria, La Gerencia de la planta de cárnicos se compromete a:

- ✓ Cumplir con la legislación vigente, los requisitos de la organización y los acordados con los clientes.
- ✓ Elaborar productos cárnicos inocuos.
- ✓ A que se cumpla en todos los sectores de la planta de cárnicos de Friolar Argentina.
- ✓ Asignar los recursos provistos por la compañía que sean necesarios para implementar, mantener el Sistema de Gestión de Seguridad de Alimentos y Prerrequisitos en materia de Seguridad Alimentaria (BRC. Versión 7).
- ✓ Revisar ésta Política para su continúa adecuación y comunicarla en todos los sectores de la planta de cárnicos de Friolar Argentina. La misma es marco de referencia para los objetivos de la organización y se encuentra disponible a las partes interesadas.

Esta política está en constante evolución con la empresa, por lo que es revisada para su continua adecuación por La Dirección y áreas involucradas teniendo en cuenta nuevos objetivos de Calidad, Seguridad de los Alimentos y Medio Ambiente.



4.2. ENFOQUE A LA MEJORA CONTINUA.

La Política de Calidad da forma y contenido a este Manual de Calidad y a los documentos de calidad que de éste se derivan. La Política de Calidad es definida y aprobada, como parte de este Manual de Calidad por la Dirección de la planta de cárnicos Friolar.

Con el fin de desplegar esta Política de Calidad en objetivos concretos a alcanzar teniendo en cuenta la situación del Sistema de Gestión de Calidad Y Seguridad Alimentaria SGCSA, la Dirección lleva a cabo una Planificación Estratégica de la Calidad.

La Planificación Estratégica de la Calidad es establecida en tres etapas cuyo funcionamiento es cíclico con carácter anual. La Planificación Estratégica de la Calidad representa el motor de la mejora continua de la calidad, es responsabilidad de la Dirección.

4.3. PLAN DE CALIDAD Y PARTICIPACIÓN EN LA MEJORA.

La expresión documentada de la Planificación Estratégica de la Calidad queda reflejada en los distintos Planes de Calidad que planta de cárnicos Friolar orquesta con carácter anual y que recogen los objetivos concretos de calidad establecidos para el siguiente período de mejora.

Para dinamizar y desplegar dichos planes de calidad, la Dirección de la planta de cárnicos Friolar impulsa la participación de todo el personal posible en Grupos de Mejora con los objetivos fundamentales de impulsar la aplicación de los planes de calidad aprovechando las aportaciones de todos.

4.4. PROCESOS INVOLUCRADOS EN LA MEJORA CONTINUA.

4.4.1. PROCESOS ESTRATÉGICOS.

Elaborar y revisar los documentos que confieren el Carácter Propio de la planta de cárnicos Friolar, que afectan a todos los productivos, de calidad y comerciales de la planta. Diseñar, revisar y evaluar el plan de actividades de todo tipo que van a desarrollarse durante el año que este en curso. Elaborar, revisar y evaluar el presupuesto anual y la planificación económica a medio y largo plazo.

4.4.2. PROCESOS CLAVES.

Detectar causas de factores que afectan los procesos y socializar al personal adecuadamente las medidas tomadas que les permita una normalización de los mismos. Desarrollar un modelo homogéneo de capacitación que permita eficazmente lograr el aprendizaje de las normas establecidas.

Hacer participantes activos al personal operativo para la mejora de los procesos. Generar relaciones cordiales en la planta de cárnicos Friolar, que generen un ambiente de trabajo agradable desarrollando sentido de pertenencia y mejores resultados laborales. Dar a conocer a propios y visitantes las políticas de calidad de la empresa. Mantener relaciones de comunicación directa con proveedores y clientes de nuestra planta.



4.4.3. PROCESOS DE SOPORTE.

Conseguir una adecuada capacitación y formación del personal para alcanzar desarrollar sus actividades competentemente. Generar una comunicación fluida de la información del Sistema de Gestión de Calidad Y Seguridad Alimentaria SGCSA en todos los sectores de la planta de cárnicos Friolar. Administrar las necesidades insumos, materias primas y de mantenimiento requeridas para el correcto funcionamiento la planta de cárnicos Friolar. Crear las condiciones necesarias para garantizar la seguridad en el entorno la planta de cárnicos Friolar.

5. DEFINICIONES.

- 5.1. Acción Correctiva:** Acción tomada para eliminar las causas de una no conformidad, de un defecto o de cualquier otra situación no deseada existente, para evitar su repetición.
- 5.2. Acción Preventiva:** Acción tomada para eliminar las causas de una no conformidad, de un defecto y de cualquier otra situación potencial indeseable, con el fin de evitar que se produzca.
- 5.3. Aseguramiento De La Calidad:** Conjunto de actividades preestablecidas y sistemáticas, aplicadas en el marco del sistema de la calidad, que se ha demostrado que son necesarias para dar confianza adecuada de que un producto, proceso y/u organismo satisfará los requisitos para la calidad.
- 5.4. Copia no controlada:** Documento que no se encuentra sujeto a revisión.
- 5.5. Documentación:** Información presentada en forma escrita y/o gráfica, que describe, define, especifica, da cuenta o certifica actividades, requisitos o procedimientos.
- 5.6. Gestión de Calidad:** Conjunto de las actividades de la función empresaria que determina la política de la calidad, los objetivos y las responsabilidades y las implementa por medios tales como la planificación de la calidad, el control de la calidad, el aseguramiento de la calidad y el mejoramiento de la calidad.
- 5.7. Inspección:** Actividades tales como medir, examinar, ensayar o comparar características de una entidad con los requisitos especificados con el fin de determinar si se obtiene la conformidad.
- 5.8. Manual De Gestión De La Calidad:** Documento que enuncia la Política de la Calidad y que describe el Sistema de la Calidad de un organismo.
- 5.9. Plan De Calidad:** Documento que enuncia las prácticas, los medios y la secuencia de las actividades ligadas a la calidad, específicas de un producto, proyecto o contrato particular.
- 5.10. Política De Calidad:** Orientaciones y objetivos generales de un organismo concerniente a la calidad, expresado formalmente por el más alto nivel de la Dirección.
- 5.11. Trazabilidad:** Aptitud de reconstruir la historia, la utilización o la localización de una entidad, por medio de identificaciones registradas.



5.12. Verificación: Confirmación por examen y aporte de evidencias objetivas que los requisitos especificados, han sido satisfechos.

6. RESPONSABILIDADES.

6.1. RESPONSABILIDADES DE LA DIRECCION.

6.1.1. OBJETIVO.

Definir, direccionar y difundir las directrices del Sistema de Gestión de Calidad Y Seguridad Alimentaria SGCSA de la Empresa relacionadas con la política de la calidad, la organización y la revisión por parte de la Dirección.

6.1.2. ALCANCE.

Este documento es aplicable a todas las responsabilidades de la dirección relacionadas con su Sistema de Gestión de Calidad Y Seguridad Alimentaria SGCSA.

6.1.3. RESPONSABLES.

6.1.3.1. Gerente Planta.

6.1.3.2. Coordinador de Calidad

6.1.3.3. Supervisores de Producción.

6.1.4. PROCEDIMIENTO.

6.1.4.1. La dirección define y difunde su política de calidad, el cual incluye el compromiso y sus objetivos de calidad, de acuerdo al procedimiento.

6.1.4.2. La dirección define en su organigrama la interrelación del personal que dirige, realiza y verifica cualquier actividad que incida en la calidad. En caso de ausencia de un responsable cuya actividad incida en el Sistema de Gestión de Calidad Y Seguridad Alimentaria SGCSA.

6.1.4.3. Designar la delegación de autoridad al personal (Punto 6.1.4.2.) que sigue la línea vertical ascendente del organigrama, salvo que se autorice lo contrario por escrito.

6.1.4.4. Friolar define las responsabilidades del Gerente General, coordinador de Calidad y demás participantes de los procesos.

6.1.4.5. La dirección debe velar por el cumplimiento de los objetivos y políticas de calidad en todos los procesos de la planta de cárnicos Friolar.

6.1.4.6. La dirección debe organizar la realización del mantenimiento necesario al Sistema de Gestión de Calidad Y Seguridad Alimentaria SGCSA.

6.1.4.7. La dirección garantiza la existencia de todos los recursos humanos y financieros que permitan llevar a cabo el correcto funcionamiento del SGCSA.



6.2. RESPONSABILIDADES DE SISTEMA DE GESTION DE CALIDAD.

6.2.1. OBJETIVO.

Definir y comprometer a los actores involucrados con las directrices del SGCSA, que están relacionadas con la estructura y planificación del Sistema de la Calidad.

6.2.2. ALCANCE.

Se hace extensivo al Sistema de Gestión de Calidad Y Seguridad Alimentaria SGCSA en todo el ámbito del Establecimiento.

6.2.3. RESPONSABLES.

6.2.3.1. Gerente Planta.

6.2.3.2. Coordinador de Calidad.

6.2.3.3. Supervisores de Producción.

6.2.3.4. Supervisores de Mantenimiento y Administración.

6.2.4. PROCEDIMIENTO.

6.2.4.1. Se establece y mantiene su Sistema de Gestión de Calidad Y Seguridad Alimentaria SGCSA como un medio para asegurar que los productos y servicios cumplen con los requisitos especificados.

6.2.4.2. Se estructura y jerarquiza la documentación de su Sistema de Gestión de Calidad Y Seguridad Alimentaria SGCSA en tres niveles. Los niveles actuales que se estructuraron para el funcionamiento del sistema de gestión son:

6.2.4.2.1. Nivel 1. Manual de Gestión de Calidad, Es el documento base del sistema de gestión de calidad, que define la política, los objetivos y las directrices para su implementación efectiva.

6.2.4.2.2. Nivel 2. Procedimientos Generales de Calidad: Definen la metodología para llevar a cabo las actividades especificadas definidas en el Manual de gestión de calidad.

6.2.4.2.3. Nivel 3. Instructivos de Gestión de Calidad: Definen detalladamente el modo de ejecutar una actividad o tarea específica, complementando los Procedimientos Generales de Calidad.

6.2.4.3. Se mantiene registros de la calidad, los cuales se originan en un Sistema de Gestión de Calidad y constituyen la evidencia objetiva del funcionamiento del mismo.

6.2.4.4. La Empresa define la planificación de la calidad para cumplir los requisitos establecidos para los productos, proyectos, contrataciones y modificaciones en el proceso, de acuerdo al procedimiento de generación de planes de calidad.

6.2.4.5.



6.3. RESPONSABILIDADES DEL GERENTE DE PLANTA.

- 6.3.1.1. Establecer las estrategias operativas y productivas de la planta.
- 6.3.1.2. Coordinar el movimiento de mercaderías en La planta de cárnicos Friolar, planificando las compras de materia prima y la generación de los planes operativos de la planta.
- 6.3.1.3. Tomar acciones correctivas ante los desvíos/no conformidades detectadas en las Auditorías Internas y Externas.
- 6.3.1.4. Difundir la Política y los Objetivos de Calidad y Seguridad Alimentaria, a través del Representante de la Dirección.

6.4. RESPONSABILIDADES DEL COORDINADOR DE CALIDAD.

- 6.4.1.1. El Coordinador de Calidad, debe establecer y mantener el Sistema de Gestión de Calidad.
- 6.4.1.2. El Coordinador de Calidad, debe elaborar los Procedimientos de Gestión de Calidad generados a partir de los lineamientos de este documento.
- 6.4.1.3. Mantenerse informado acerca de los cambios legislativos y de los desarrollos científicos y técnicos.
- 6.4.1.4. Asegurar el monitoreo, verificación y cumplimiento de los procedimientos de limpieza y desinfección; y la toma de medidas correctivas indicadas en los manuales que sustentan el Sistema de Gestión de Calidad y Seguridad Alimentaria vigente.
- 6.4.1.5. Implementar acciones correctivas y medidas preventivas ante los desvíos/no conformidades detectadas en su gestión diaria.

6.5. RESPONSABILIDADES DEL JEFE Y SUPERVISORES DE AREAS.

- 6.5.1.1. Conocer y llevar adelante la Política de Calidad y Seguridad Alimentaria de la Empresa, cumpliendo con los Objetivos de la misma.
- 6.5.1.2. Controlar el cumplimiento de los procesos determinados a lo largo de la cadena de producción.
- 6.5.1.3. Alertar a la Gerencia en caso de no conformidades o algún desvío.
- 6.5.1.4. Informar a la Gerencia el desempeño del SGCSA y trabajar sobre la mejora continua.

6.6. RESPONSABILIDADES DEL PERSONAL DE PRODUCCIÓN, MANTENIMIENTO Y ADMINISTRACIÓN.

- 6.6.1.1. Llevar a cabo los procesos determinados cumpliendo con los procedimientos del Manual de Calidad y Seguridad Alimentaria.



6.6.1.2. Conocer y llevar adelante la Política de Calidad y Seguridad Alimentaria de la Empresa, cumpliendo con los Objetivos de la misma.

7. ELEMENTOS PARA LA REALIZACION DEL PRODUCTO.

7.1. ENFOQUE AL CLIENTE.

7.1.1. OBJETIVO.

Definir las pautas y normas utilizadas por la planta de cárnicos Friolar para la atención, análisis y respuestas de reclamos y satisfacción del cliente.

7.1.2. ALCANCE.

Este procedimiento se hace extensivo para la medición de la conformidad y satisfacción de los clientes internos y externos de las tiendas Friolar Supercenters y changomas argentina y demás participantes de la cadena comercial y de calidad de la planta de cárnicos Friolar.

7.1.3. RESPONSABLE.

7.1.3.1. Gerente De Planta

7.1.3.2. Coordinador De Calidad

7.1.3.3. Supervisores De Área.

7.1.4. PROCEDIMIENTO.

7.1.4.1. La planta de cárnicos Friolar socializa y entrega a las tiendas Friolar Supercenters y changomas argentina, una planilla que debe ser utilizada para realizar las reclamaciones.

7.1.4.2. La planta de cárnicos recibe, analiza y da una respuesta concreta de la reclamación presentada y se compromete a eliminar sistemáticamente los causales que generan las mismas.

7.1.4.3. Establece una línea de medición de satisfacción de los clientes por medio de encuestas.

7.1.5. RECUPERACIÓN DE PRODUCTOS (RECALL).

Asegurar que todos los productos elaborados en la planta de cárnicos Friolar Argentina sean retirados del mercado rápida y eficientemente cuando se presente cualquier tipo de anomalía en su comportamiento y evolución de la vida útil, y que esta afecte directamente al consumidor final del producto.

Este procedimiento debe entrar en funcionamiento en cualquier momento que se requiera.

Las acciones a seguir se determinan, implementan y evalúan acorde al procedimiento "Recuperación de productos (Recall)" SCA-PRP01.

7.2. TRAZABILIDAD DEL PRODUCTO.



7.2.1. OBJETIVO.

Definir las directrices del Sistema de Gestión de Calidad Y Seguridad Alimentaria SGCSA de la planta de cárnicos Friolar Argentina, relacionados con la identificación y trazabilidad de los productos, durante las etapas de recepción, producción y entregas.

7.2.2. ALCANCE.

Este documento es aplicable a la identificación y trazabilidad de las materias primas, insumos, productos semi-elaborados y productos terminados utilizados, desde la recepción hasta el despacho de los productos dentro de la planta de cárnicos Friolar Argentina.

7.2.3. RESPONSABLES.

7.2.3.1. Gerente Planta.

7.2.3.2. Coordinador de Calidad.

7.2.3.3. Supervisores de Producción.

7.2.4. PROCEDIMIENTO.

7.2.4.1. La Empresa establece los lineamientos para identificar los productos con medios adecuados, desde la recepción y durante las etapas de producción y entrega.

7.2.4.2. Asegura la trazabilidad del producto, cuando corresponda, mediante una identificación única que es registrada, de acuerdo al procedimiento operativo.

7.2.4.3. Garantizar la correcta manipulación y condiciones a las que son sometidas las materias primas antes, durante y después del proceso de transformación.

7.2.5. RESPONSABILIDADES.

7.2.5.1. El Coordinador de Calidad y Desarrollo es responsable de definir un sistema de identificación y trazabilidad para las materias primas, insumos, productos elaborados desde la recepción hasta la comercialización en las tiendas.

7.2.5.2. Los supervisores de producción son responsable de asegurar la identificación y el completo funcionamiento del sistema trazable.

7.2.5.3. El Coordinador de Calidad y Desarrollo es responsable de asegurar que cuando se emplee identificación por marcas, éstas sean claras y precisas, aplicadas de tal manera que no afecten la rotulación legalmente exigida para el producto.

7.2.5.4. El Coordinador de Calidad y Desarrollo, es responsable de aprobar los Procedimientos de gestión de calidad, generados a partir de los lineamientos de este documento.



7.3. REALIZACION DE COMPRAS.

7.3.1. OBJETIVOS.

Definir las directrices del Sistema de Gestión de Calidad, relacionadas con la gestión de compras y la evaluación de sus proveedores y subcontratistas.

7.3.2. ALCANCE.

Este documento es aplicable a la gestión de compras y a la evaluación de los proveedores y subcontratistas, insumos y servicios que afectan a la calidad.

7.3.3. RESPONSABLES.

7.3.3.1. Gerente de Planta.

7.3.3.2. Gerente de Calidad.

7.3.3.3. Jefe de Compras.

7.3.4. PROCEDIMIENTO.

7.3.4.1. Se establece y mantiene documentos para asegurar que los productos comprados están conformes con los requisitos especificados.

7.3.4.2. Se evalúa y selecciona a sus proveedores en función de su aptitud para cumplir con los requisitos de calidad especificados, así como su confiabilidad para cumplir con los plazos de entrega acordados, de acuerdo a los procedimientos.

7.3.4.3. La Empresa define el tipo y extensión del control a ejercer sobre los proveedores y subcontratistas, en función del impacto del producto a comprar en la calidad del producto final, y cuando corresponda, de la capacidad y desempeño de los proveedores y subcontratistas, previamente demostrados.

7.3.4.4. Se selecciona a los proveedores y subcontratistas, insumos y servicios que adhieren a su política de calidad, de acuerdo a los procedimientos.

7.3.4.5. La Empresa prepara especificaciones que definen los requisitos técnicos y de calidad para la compra de insumos y servicios que afectan a la calidad del producto terminado.

7.3.4.6. Se establece que los documentos utilizados para la gestión de compra deben hacer referencia a las especificaciones correspondientes o, cuando éstas últimas no existan, contienen datos que describen de forma clara el producto o servicio solicitado

7.3.4.7. Se establece que los documentos de compra deben ser revisados y aprobados antes de su envío, para comprobar que corresponden adecuadamente a los requisitos especificados.



7.3.5. RESPONSABILIDADES.

- 7.3.5.1. El Responsable de Planta debe planificar las necesidades de insumos como también las de materia prima.
- 7.3.5.2. El Encargado de compras es responsable de ejecutar las compras en función de la planificación.
- 7.3.5.3. El Gerente de Calidad es responsable de asegurar que sean evaluados y calificados los proveedores y subcontratistas, insumos, materias primas y servicios.
- 7.3.5.4. El Encargado de compras es responsable de revisar y aprobar los documentos de compra antes de su envío y asignar los pedidos de acuerdo a las condiciones establecidas en los Procedimientos Generales.
- 7.3.5.5. El Gerente de Calidad es responsable de aprobar los Procedimientos de Gestión de Calidad, generados a partir de los lineamientos de este documento.

7.4. CONTROL DE LOS PROCESOS.

7.4.1. OBJETIVOS.

Definir las directrices del Sistema de Gestión de Calidad relacionadas con el control de los procesos.

7.4.2. ALCANCE.

Este documento es aplicable a los procesos de producción que afectan a la calidad

7.4.3. RESPONSABLE.

- 7.4.3.1. Gerente De Planta
- 7.4.3.2. Supervisores De Producción
- 7.4.3.3. Coordinador De Calidad

7.4.4. PROCEDIMIENTOS.

- 7.4.4.1. La Empresa define los lineamientos para identificar y planificar los procesos de producción, asegurando que los mismos se ejecuten en condiciones controladas, en el procedimiento operativo.
- 7.4.4.2. Documenta en su Sistema de Gestión de Calidad, la metodología de producción, cuando la ausencia de la misma pudiera afectar adversamente la calidad.
- 7.4.4.3. Establece los mecanismos para la selección y aprobación de equipos adecuados para la producción, se establece el mantenimiento adecuado de los equipos para asegurar la continuidad de la capacidad del proceso.
- 7.4.4.4. La Empresa mantiene registros de los procesos, equipos y personal calificado, según corresponda.



7.4.5. RESPONSABILIDADES.

- 7.4.5.1. El gerente de planta es responsable de identificar, planificar y ejecutar las actividades del proceso.
- 7.4.5.2. El Coordinador de Calidad, es responsable de definir los puntos de control aplicables al proceso, teniendo en cuenta las especificaciones técnicas y los requerimientos de calidad.
- 7.4.5.3. Los Supervisores de área son responsables de definir e implementar el mantenimiento de los equipos.
- 7.4.5.4. El gerente de planta es responsable de aprobar los Procedimientos de Gestión de Calidad generados a partir de los lineamientos de este documento.

7.5. CONTROL DE NO CONFORMIDADES.

7.5.1. OBJETIVOS.

Definir las directrices del Sistema de Gestión de Calidad relacionadas con la identificación, disposición y control de los productos que no cumplen con los requisitos especificados.

7.5.2. ALCANCE.

Este documento es aplicable a materias primas, insumos, productos elaborados y demás eslabones que hacen parte del proceso productivo y comercial de los productos.

7.5.3. RESPONSABLE.

- 7.5.3.1. Gerente de Planta.
- 7.5.3.2. Coordinador de Calidad.
- 7.5.3.3. Supervisores De Producción.

7.5.4. PROCEDIMIENTO.

- 7.5.4.1. Establece la metodología para evitar el uso inadvertido o despacho de productos no conformes.
- 7.5.4.2. Establece un control del producto no conforme, mediante clara identificación, documentación, evaluación y segregación, cuando sea posible.
- 7.5.4.3. Define las responsabilidades para el control y disposición de los productos no conformes.
- 7.5.4.4. Establece los mecanismos de autorización por el cliente para la utilización de los productos no conformes, en el procedimiento.



7.5.5. RESPONSABILIDADES.

- 7.5.5.1. El Coordinador de Calidad es responsable de controlar los productos no conformes y tiene la autoridad de decidir su disposición.
- 7.5.5.2. Los supervisores de área son los responsables de hacer respetar en su área las identificaciones y/o disposiciones derivadas del tratamiento de los productos no conformes.
- 7.5.5.3. El Gerente General es responsable de gestionar la autorización del cliente, cuando se trate de productos no conformes para su despacho.
- 7.5.5.4. El Coordinador de Calidad es responsable de aprobar los procedimientos de gestión de calidad generados a partir de los lineamientos de este documento.

7.6. ACCIONES CORRECTIVAS Y PREVENTIVAS.

7.6.1. OBJETIVOS.

Definir las directrices del Sistema de Gestión de Calidad relacionadas con la implementación de acciones correctivas y preventivas para la eliminación de las causas de las no conformidades existentes o potenciales.

7.6.2. ALCANCE.

Este documento es aplicable en todas las actividades que afectan a la calidad de sus productos, servicios y/o Sistema de Gestión de Calidad.

7.6.3. RESPONSABLES.

- 7.6.3.1. Dirección.
- 7.6.3.2. Gerente general.
- 7.6.3.3. Coordinador de Calidad y Desarrollo.

7.6.4. PROCEDIMIENTOS.

- 7.6.4.1. Establece los lineamientos para la generación e implementación de acciones correctivas y preventivas en el procedimiento.
- 7.6.4.2. Se aplican controles para asegurar que las acciones correctivas y preventivas se han registrado, implementado, que éstas son efectivas.
- 7.6.4.3. Se inicia en función de resultados de verificación del sistema de calidad en base a la documentación, información o registros referentes a la calidad que evidencien desvíos o tendencias de desvíos a los requerimientos establecidos.
- 7.6.4.4. Se inicia una acción correctiva o preventiva en función de auditorías internas, documentación, información o registros que establezcan tendencias de desvíos, o que evidencien mejoras posibles.



- 7.6.4.5. Se inicia una acción correctiva o preventiva en función de los resultados obtenidos en la verificación del Sistema de Calidad.
- 7.6.4.6. Establece que las acciones correctivas y preventivas deben incluir:
 - 7.6.4.6.1. El tratamiento efectivo de los reclamos de los clientes y de los informes sobre no conformidades del producto.
 - 7.6.4.6.2. La investigación de la causa y el registro de los resultados de las no conformidades relativas al producto, proceso y Sistema de Gestión de Calidad.
 - 7.6.4.6.3. La determinación de las acciones correctivas o preventivas necesarias para eliminar la repetición de las no conformidades existentes o potenciales.
- 7.6.4.7. La aplicación de controles para asegurar que las acciones correctivas o preventivas, se implementen y que sean efectivas.
- 7.6.4.8. Modificaciones en procesos, productos, equipos y embalajes.
- 7.6.4.9. Define que las acciones correctivas y preventivas, deben ser evaluadas en las actividades de revisión por parte de la Dirección.

7.6.5. RESPONSABILIDADES.

- 7.6.5.1. El Coordinador De Calidad es responsable de analizar, cuando se considere conveniente, los registros de la calidad, información suministrada por los clientes y toda otra documentación que aporte evidencia objetiva, con el fin de iniciar las acciones correctivas o preventivas que correspondan.
- 7.6.5.2. Cada Supervisor De área es responsable de iniciar una acción correctiva o preventiva cuando detecte desvíos o tendencia de desvíos a los requerimientos establecidos.
- 7.6.5.3. Cada Supervisor De área es responsable de continuar con los involucrados la acción correctiva o preventiva a tomar y su cronograma de implementación, en función de las no conformidades existentes o potenciales que se hayan detectado.
- 7.6.5.4. El Coordinador De Calidad es responsable de asegurar la implementación y la efectividad de las acciones correctivas y preventivas.
- 7.6.5.5. El Coordinador De Calidad es responsable de aprobar los Procedimientos de Gestión de Calidad, generados a partir de los lineamientos de este documento.

7.7. AUDITORIAS INTERNAS DE LA CALIDAD.

7.7.1.OBJETIVOS.

Definir las directrices del Sistema de gestión de calidad relacionadas con las auditorías internas de la calidad, para verificar si las actividades relativas a la calidad y sus resultados cumplen las disposiciones establecidas, y para evaluar la efectividad de dicho sistema.



7.7.2. ALCANCE.

Este documento es aplicable a las actividades relacionadas con el sistema de gestión de calidad realizadas por La Empresa.

7.7.3. RESPONSABLES.

7.7.3.1. Gerente General.

7.7.3.2. Coordinador de Calidad.

7.7.3.3. Responsable de Operaciones.

7.7.4. PROCEDIMIENTO.

7.7.4.1. Se planifica, programa e implementa auditorías internas, para verificar si las actividades relativas a la calidad y sus resultados cumplen con las disposiciones establecidas y evalúa la efectividad del sistema de gestión de calidad, de acuerdo a lo establecido en el procedimiento operativo estandarizado.

7.7.4.2. Se planifica las auditorías internas de la calidad en función de la naturaleza y de la importancia de la actividad por auditar. Las mismas son realizadas por personal calificado, independiente de aquellos que tienen responsabilidad directa por la actividad a auditar.

7.7.4.3. Se registra los resultados de las auditorías internas, y los comunica a las áreas auditadas para que se implementen oportunamente las acciones correctivas relacionadas con las deficiencias puestas de manifiesto durante la auditoría.

7.7.4.4. Realiza seguimientos de las acciones correctivas aplicadas para verificar y registrar su implementación y efectividad, de acuerdo al procedimiento.

7.7.4.5. Además define que los resultados de las auditorías internas de la calidad deben ser evaluados en las actividades de revisión por parte de la Dirección.

7.7.5. RESPONSABILIDADES.

7.7.5.1. El Coordinador De Calidades responsable de la planificación, programación y ejecución de las auditorías internas de calidad, indicando las áreas/ sectores y/o los requisitos del Sistema de Gestión de Calidad a auditar.

7.7.5.2. El Gerente De Planta y Supervisores de área son responsables de poner a disposición de los auditores internos los documentos que les sean solicitados, y brindarles la colaboración necesaria para la ejecución de las auditorías internas.

7.7.5.3. El Coordinador De Calidades responsable del seguimiento de las acciones correctivas definidas en función de las no conformidades detectadas y de la verificación de su implementación y efectividad.

7.7.5.4. El Coordinador De Calidades responsable de aprobar los procedimientos de gestión de calidad generados a partir de los lineamientos de este documento.



7.8. CONTROL Y ELABORACIÓN DE DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS.

7.8.1. OBJETIVO.

Todos los documentos elaborados en la planta de cárnicos Friolar para los procesos internos y externos serán custodiados, recuperados y eliminados.

7.8.2. ALCANCE.

Este documento es aplicable a todos los documentos vigentes internos y externos de la planta.

7.8.3. RESPONSABLES.

7.8.3.1. Gerente General.

7.8.3.2. Coordinador de Calidad.

7.8.4. PROCEDIMIENTO.

7.8.4.1. Cada gerente o jefe de área al detectar la necesidad de tener Manuales, procedimiento, instructivos documentados para aplicar su correcta ejecución.

7.8.4.2. Todos los documentos elaborados están sujetos a revisión periódica y los documentos fuera de vigencia, serán recuperados por el Jefe de departamento de control de calidad, el cual registrará la firma del responsable del documento como así también dejara asentada la firma del nuevo documento recibido y el número de revisión realizada.

7.8.4.3. El responsable de calidad será quien verifique que la totalidad de los documentos fueron recuperados y eliminados.

7.8.5. RESPONSABILIDADES.

7.8.5.1. El Responsable de Calidad y Desarrollo es responsable de la revisión y probación de documentos.

7.8.5.2. Gerente General y los Jefes de área son responsables de la ejecución de dichos procedimientos (documentos) y mantenerlos en condiciones apropiadas.

7.9. VERIFICACIÓN DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD.

7.9.1. OBJETIVO.

Definir las directrices del Sistema de gestión de calidad de manera de verificar todos sus procesos, productos y modificaciones en el sistema de gestión, y evaluar así la efectividad de dicho sistema.

7.9.2. ALCANCE.

Este documento es aplicable a las actividades relacionadas con el sistema de gestión de calidad realizadas por La Empresa.



7.9.3. RESPONASABLES.

7.9.3.1. Gerente De Planta.

7.9.3.2. Coordinador de Calidad.

7.9.4. PROCEDIMIENTOS.

7.9.4.1. La verificación del sistema de gestión de calidad proporciona una visión global del desempeño de la organización, y además no da la pauta de grado de madurez del sistema de gestión de calidad.

7.9.4.2. La alta dirección es responsable en forma regular llevar a cabo verificaciones sistemáticas de la conveniencia, adecuación, eficacia y eficiencia del sistema de gestión pudiendo así considerar la necesidad de adaptar La Política, Los Objetivos de la calidad.

7.9.4.3. La verificación del sistema ayuda a identificar las áreas que precisan mejoras en la Empresa y así mismo determinar sus prioridades.

7.9.5. RESPONSABILIDADES.

7.9.5.1. El Representante de la Dirección es responsable de la revisión del sistema de gestión.

7.10. BIOSEGURIDAD.

7.10.1. OBJETIVO.

Establecer los temas de control que se realizan en la planta para todo lo concerniente a la seguridad alimentaria y el evitar la contaminación que afecten la salud pública.

7.10.2. ALCANCE.

Es aplicable a todos los sectores productivos de la planta.

7.10.3. RESPONSABLES.

7.10.3.1. Gerente de Planta

7.10.3.2. Coordinador de Calidad.

7.10.3.3. Supervisores de Área

7.10.4. PROCEDIMIENTOS.

7.10.4.1. Realizar el control del personal que ingresa a las instalaciones de la planta, donde se deja constancia que son personas aptas y en buen estado de salud.

7.10.4.2. Controlar el estado exterior de las instalaciones y del patio de la planta, garantizando la no presencia de plagas que puedan contaminar el producto.



7.10.4.3. Garantizar el correcto manejo de los productos de limpieza y desinfección que puedan ser utilizados en la contaminación del producto.

7.10.5. RESPONSABILIDADES.

7.10.5.1. La dirección debe garantizar la correcta ejecución de las anteriores practicas mencionadas.

8. REQUISITOS DE LA DOCUMENTACIÓN.

La documentación del SGCSA incluye:

8.4.1.Declaraciones documentadas de la Política de Calidad y Seguridad Alimentaria y de Objetivos de Gestión de Calidad y Seguridad Alimentaria.

8.4.2.El presente Manual de Calidad y Seguridad Alimentaria.

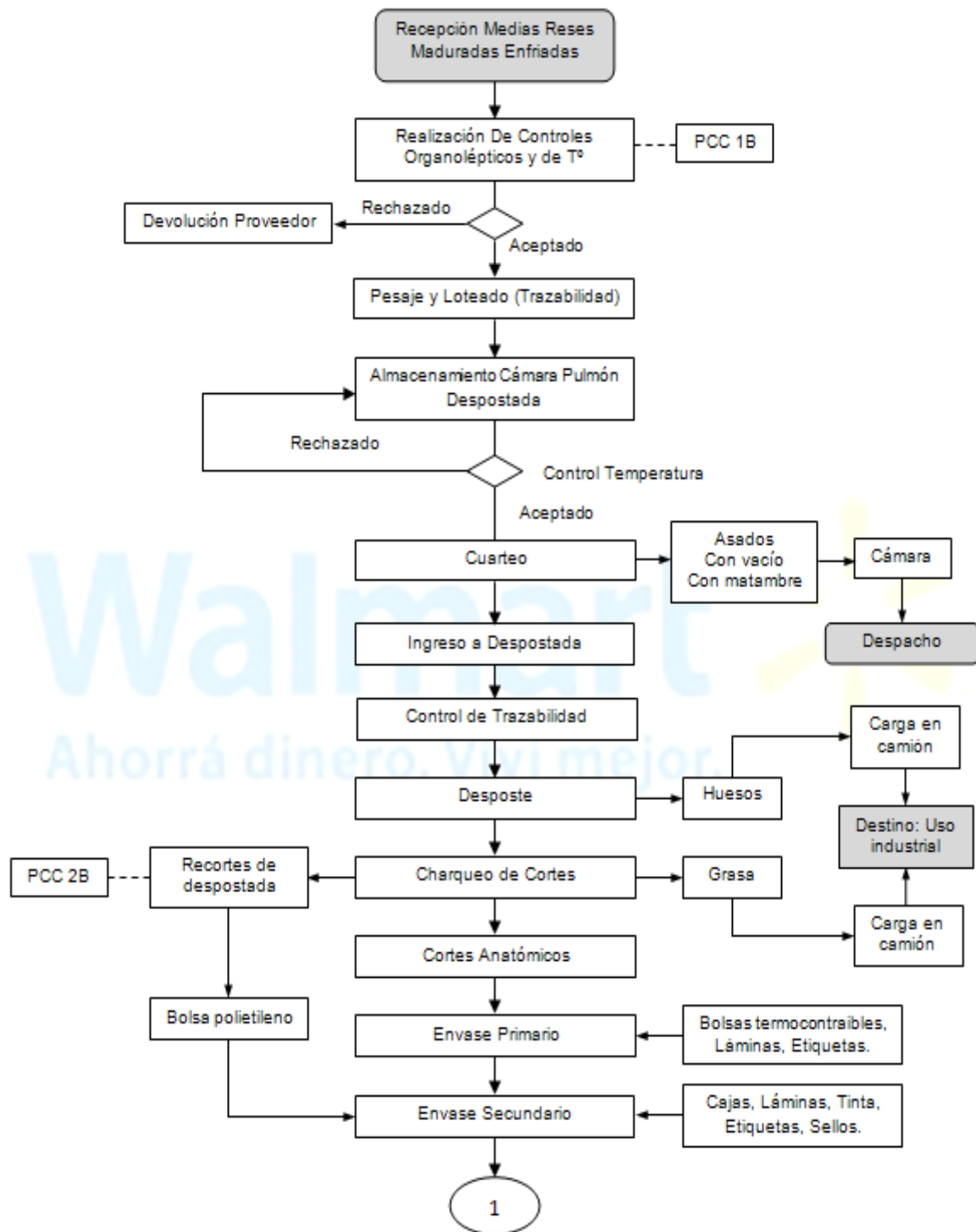
8.4.3.Programas pre-requisitos que soportan el presente manual.

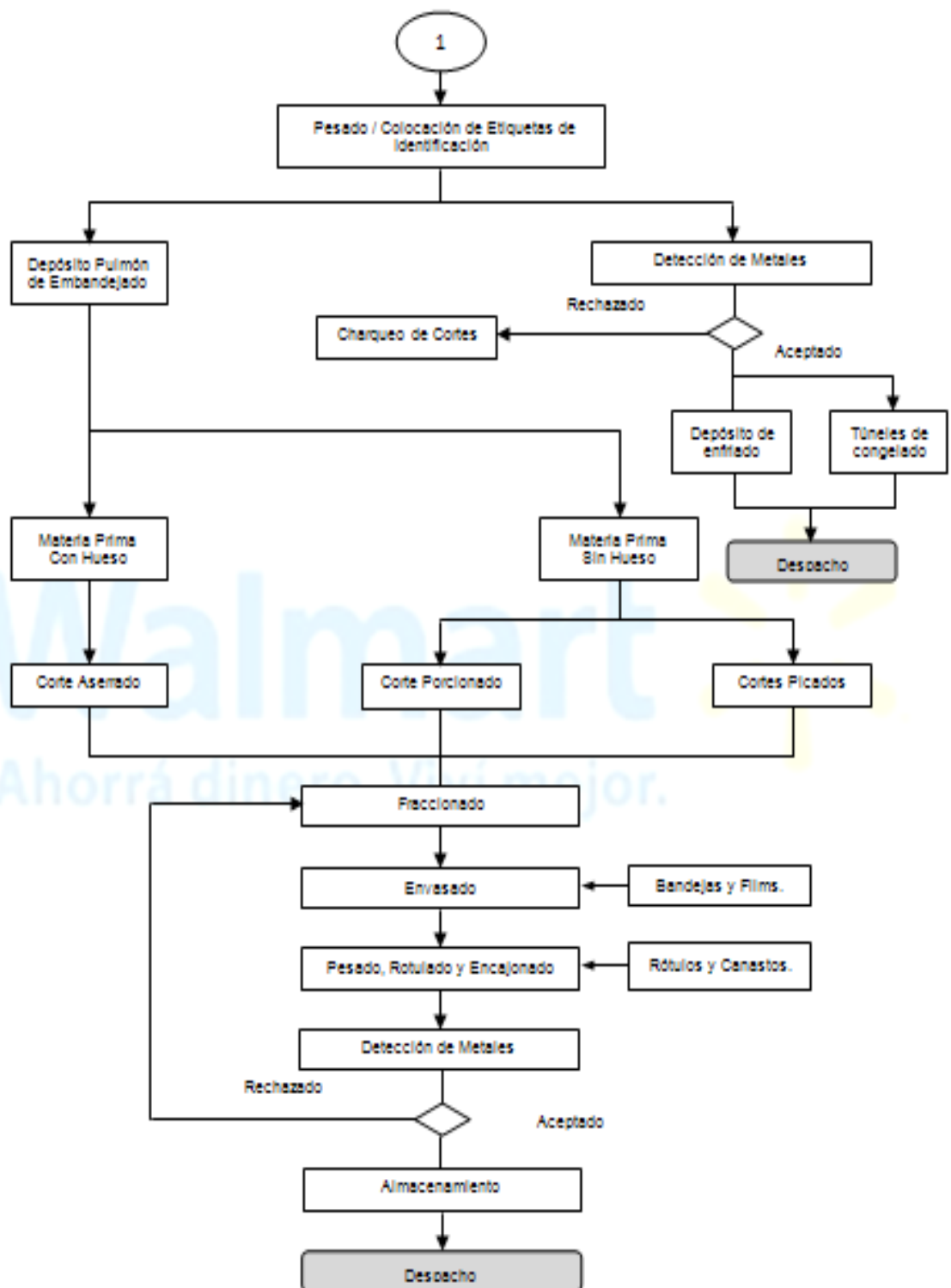
8.4.4.Los Procedimientos documentados listados en el Anexo del presente manual.

8.4.5.Registros que soportan los procedimientos mencionados en el ítem 6.1.1.4.

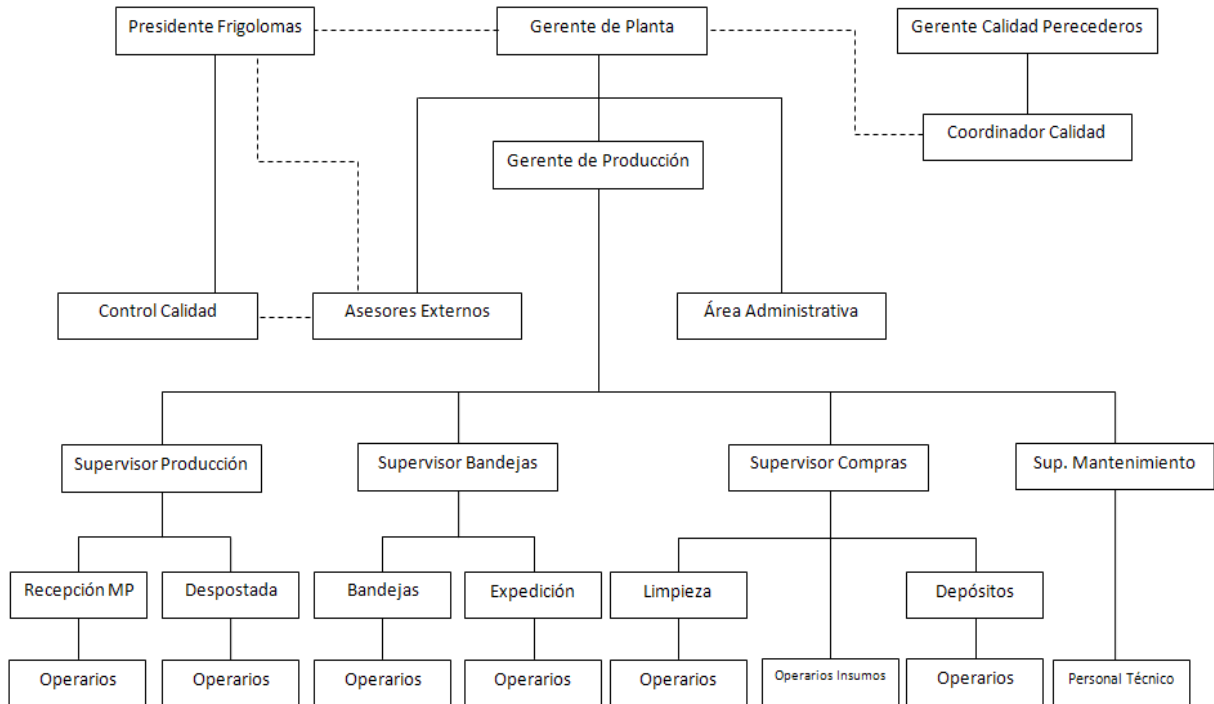
9. ANEXOS.

9.1 DIAGRAMA DE FLUJO DE PROCESOS.





9.2 ORGANIGRAMA.



9.3 LISTADO MAESTRO DE DOCUMENTOS DEL SGCSA(sistema de seguridad y calidad alimentaria)

Manuales Planta Cárnicos					
Código	Revisión	Aprobó	Nombre del Documento	Fecha Emisión	Fecha Modific.
SCA-MBP01	3.0	G.P.C.	Manual B.P.M.	19/06/12	11/09/14
SCA-MCF01	3.0	G.P.C.	Manual de Calidad.	09/07/12	26/06/14
SCA-MCF02	3.0	G.P.C.	Revisión por la Dirección	19/05/12	18/03/14
SCA-MCP01	3.0	G.P.C.	Manual de Control de Proveedores.	19/08/12	19/07/14
SCA-MTP01	3.0	G.P.C.	Manual de Trazabilidad.	07/08/12	18/06/14
SCA-MAI01	3.0	G.P.C.	Manual de Auditorías Internas.	19/08/12	01/09/14
SCA-PGM01	3.0	G.P.C.	Manual General de Mantenimiento	19/07/12	07/08/14
SCA-POES	2.0	G.P.C.	Manual de Procedimientos Operativos	19/06/12	26/03/14



01			Estandarizados de Sanitización		
SCA-POES 02	3.0	G.P.C	Manual de Procedimientos Operativos Estandarizados de Sanitización	19/06/12	26/03/14

Procedimientos Planta Cárnicos					
Código	Revisión	Aprobó	Nombre del Documento	Fecha Emisión	Fecha Modific.
SCA-PAC01	3.0	G.P.C.	Procedimiento de Acciones Correctivas.	02/09/12	01/09/14
SCA-PCD01	3.0	G.P.C.	Procedimiento de Elaboración y Control De Documentos.	16/01/12	20/01/14
SCA-PCI01	3.0	G.P.C.	Procedimiento de Compra de Insumos.	10/09/12	29/08/14
SCA-PGC01	3.0	G.P.C.	Procedimiento de Generación Planes de Calidad.	15/05/12	10/05/14
SCA-PGR01	3.0	G.P.C.	Procedimiento Manejo de Residuos.	15/05/12	13/05/14
SCA-PNC01	3.0	G.P.C.	Procedimiento de P.N.C.	09/09/12	09/10/14
SCA-PQR01	3.0	G.P.C.	Procedimiento de Quejas y Reclamos.	16/09/12	04/09/14
SCA-PRC01	3.0	G.P.C.	Procedimiento de Recall.	19/08/12	17/08/14
SCA- MIP01	1.0	G.C.P.	Procedimiento General de Manejo Integrado de Plagas	5/03/14	5/03/14
SCA-PVP01	3.0	G.P.C.	Política de Vidrios y Plásticos Duros.	19/09/12	19/07/14
SCA-MMD01	3.0	G.P.C.	Memoria Descriptiva Planta.	29/08/12	29/08/14
SCA-PCA01	3.0	G.P.C	Política de Calidad.	10/06/12	10/06/14
SCA-PCA02	3.0	G.P.C	Objetivo de Política de Calidad.	19/11/12	20/10/14

Instructivos Planta Cárnicos					
Código	Revisión	Aprobó	Nombre del Documento	Fecha Emisión	Fecha Modific.
SCA-IDP01	3.0	G.P.C.	Instructivo Puestos Claves.	16/08/12	20/07/14



SCA-IDP04	3.0	G.P.C.	Instructivo Detector de Metales.	01/10/12	16/08/14
SCA-IDP05	3.0	G.P.C.	Instructivo Despacho Mercadería.	20/10/12	28/09/14
SCA-IDP06	3.0	G.P.C.	Instructivo Armado de Pedidos.	20/10/12	29/09/14
SCA-IDP07	3.0	G.P.C.	Instructivo Recepción Mercadería.	20/10/12	11/10/14
SCA-IDP08	3.0	G.P.C.	Instructivo Producto Conforme.	20/10/12	05/10/14
SCA-IDP09	3.0	G.P.C.	Instructivo POE despostada.	09/07/12	29/08/14
SCA-IDP10	3.0	G.P.C.	Instructivo De Cambio De Luminarias.	16/08/12	21/08/14
SCA-IDP11	3.0	G.P.C.	Instructivo De Armado De Equipos Productivos.	16/08/12	21/08/14
SCA-IDP12	3.0	G.P.C.	Instructivo De Reparaciones Durante Horarios Productivos.	16/08/12	21/08/14
SCA-IDP13	3.0	G.P.C.	Instructivo De Reparaciones En Horarios No Productivos.	16/08/12	21/08/14
SCA-IDP14	3.0	G.P.C.	Instructivo De Manejo De Sala De Máquinas.	16/08/12	21/08/14

Registros Planta Cárnicos					
Código	Revisión	Aprobó	Nombre del Documento	Fecha Emisión	Fecha Modific.
SCA-PNC02	1.0	C.P.C.	Acta Liberación Producto No Conforme.	09/07/12	09/07/12
SCA-PNC03	1.0	C.P.C.	Producto No Conforme.	09/07/12	09/07/12
SCA-RAC01	1.0	C.P.C.	Registro Acción Correctiva.	08/06/12	08/06/12
SCA-RAC02	1.0	C.P.C.	Registro Verificación Acción Correctiva	08/06/12	08/06/12



			Implementada.		2
SCA-RAC03	1.0	C.P.C.	Registro Acción Preventiva.	08/06/12	08/06/1 2
SCA-RCF01	1.0	C.P.C.	Registro De Capacitación.	08/03/12	08/03/1 2
SCA-RCI01	1.0	C.P.C.	Registro Informe De Control De Insumos.	10/09/12	10/09/1 2
SCA-RIV01	1.0	C.P.C.	Registro Control Visitantes.	28/09/12	28/09/1 2
SCA-RIV02	1.0	C.P.C.	Registro de Monitoreo MIP	20/09/13	05/03/1 4
SCA-RIV03	1.0	C.P.C.	Registro Control Interno Plagas.	28/09/12	28/09/1 2
SCA-RMP02	1.0	C.P.C.	Registro Trazabilidad Materia Prima Carne para Bandejas.	28/07/12	28/07/1 2
SCA-RMP06	1.0	C.P.C.	Registro de Recepción de Materia Prima PCC1B.	07/12/11	07/12/1 1
SCA-RMP07	1.0	C.P.C.	Registro de Verificación PCC1B.	07/12/11	07/12/1 1
SCA-RMP08	1.0	C.P.C.	Registro de Control de Temperatura Trimming PCC2B.	25/01/12	25/01/1 2
SCA-RMP09	1.0	C.P.C.	Registro de Verificación PCC2B.	27/01/12	27/01/1 2
SCA-RMP10	1.0	C.P.C.	Registro Reclamo de Tiendas.	10/01/12	10/01/1 2
SCA-RMP11	1.0	C.P.C.	Registro Control de Embarque.	28/12/11	28/12/1 1
SCA-RMP12	1.0	C.P.C.	Registro de Trazabilidad Producto Despostada.	07/12/11	07/12/1 1
SCA-RMP13	1.0	C.P.C.	Registro de Seguimiento de Reclamos.	07/09/12	07/09/1 2
SCA-RMP14	1.0	C.P.C.	Registro de Verificación de Peso de Bandejas.	27/01/12	27/01/1 2
SCA-RMP15	1.0	C.P.C.	Registro de Proveedores Evaluados y	19/03/12	19/03/1



			Certificados.		2
SCA-RMP16	1.0	C.P.C.	Registro Evaluación Proveedores Insumos.	19/03/12	19/03/12
SCA-RMP18	1.0	C.P.C.	Registro Inicio Recall.	18/07/12	18/07/12
SCA-RMP20	1.0	C.P.C.	Registro Detección de Metales.	19/09/12	19/09/12



9. HISTORIAL DE CAMBIOS.

REVISION	VIGENCIA	CAMBIOS
1.0	09/07/12	Primera Versión Del Documento.
2.0	29/06/2014	Revisión del Documento. Sin cambios.
3.0	29/06/2014	Revisión del Documento. Sin cambios.

Firma:	Firma:	Firma:
Elaborado por:	Revisado por:	Aprobado por:

A partir de la implementación de la documentación enumerada y descrita en el punto anterior, se puede valorar el grado de Mejora y Eficiencia de los procesos y de los resultados obtenidos.

Para ello, la empresa establece tanto su Política y Objetivos de Calidad, que a través de sus indicadores podrá ir midiendo y analizando el grado de cumplimiento alcanzado y poder ir corrigiendo aquellos factores que sean necesarios en tiempo y forma.

Cada Empresa establece sus propios Objetivos de Calidad, y dispondrá de las herramientas necesarias para su alcance.

A continuación se pondrá como ejemplo la Política y Objetivos asumidos por la empresa modelo y como se mide uno de sus indicadores para cumplir con la meta establecida

10.1 políticas de calidad

Establecimiento Oficial N° 000.	SISTEMA DE GESTION DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	Código: SCA-PCA01
		Fecha de Emisión: 10/06/2013
	POLITICAS DE CALIDAD	Revisión: 2.0
	Sector de Aplicación: Planta de Carnes	Página 57 de 66

La planta de cárnicos de FriolarArgentina, ubicado en el municipio de Lomas de Zamora; Buenos Aires, dedicado a la recepción, despostada, fraccionamiento y envasado de productos cárnicos bovinos, brinda un servicio a todas las sucursales de la Compañía.



Definiendo su política de Seguridad Alimentaria, La Gerencia de la planta de cárnicos se compromete a:

- ✓ Cumplir con la legislación vigente, los requisitos de la organización y los acordados con los clientes;
- ✓ Elaborar productos inocuos;
- ✓ A que se cumpla en todos los sectores de la planta de cárnicos de Friolar;
- ✓ Asignar los recursos provistos por la compañía que sean necesarios para mantener el Sistema de Gestión de Seguridad de Alimentos y Prerrequisitos en materia de Seguridad Alimentaria (BRC. Versión 7);
- ✓ Revisar ésta Política para su continúa adecuación y comunicarla en todos los sectores de la planta de cárnicos de Friolar. La misma es marco de referencia para los objetivos de la organización y se encuentra disponible a las partes interesadas.

Esta política está en constante evolución con la empresa, por lo que es revisada para su continua adecuación por La Dirección y áreas involucradas teniendo en cuenta nuevos objetivos de Calidad, Seguridad de los Alimentos y Medio Ambiente.

Ejecútese y cúmplase,

Cordialmente,
Gerente de Planta.

La Empresa ha definido los siguientes Objetivos de la Calidad:

1. Implementar y mantener un Sistema de Aseguramiento de la Calidad con el fin de alcanzar la certificación de estándar internacional en el mediano plazo.
2. Cumplir con una capacitación mínima promedio de 2 horas anuales per capita.
3. Mantener los re-manejos totales de planta a menos del 5 % de la producción mensual
4. Mantener las devoluciones a un 2 % en función de los kg despachados.
5. Lograr la adhesión y compromiso de los proveedores mayores (en volumen).
6. Mantener calificados al 100 % de los proveedores de materias primas e insumos y servicios que afecten a la calidad.
7. Mantener los recuentos microbiológicos dentro de los parámetros establecidos.



Para poder alcanzar en el caso del punto 2. Cumplir con una capacitación mínima promedio de 2 horas anuales per capita, se lleva:

- un Programa de Capacitación Anual para todo el personal de la planta
- Registros de capacitación firmados por el personal luego de dar cada jornada de formación.
- Registro para volcar esa información por cada operario sumando el tiempo horario brindado al mismo en capacitación, de esa manera, poder valorar y seguir el cumplimiento del Objetivo fijado por la empresa.

Programa anual de capacitación perteneciente al año:2014														
PARTICIPANTES	TEMA	INSTRUCTORES/ CAPACITADORES	Enero	Febre ro	Marz o	Abril	May o	Juni o	Julio	Ago sto	Septiem bre	Octu bre	Novie mbre	Dici em bre
			Operarios y mandos medios	Capacitación sobre sistemas de gestión de Inocuidad (Pre requisitos y HACCP Capacitación POES / BPM / MIP										
Operarios y mandos medios	Capacitación sobre temas tratados en auditorias internas (No conformidades, observaciones y oportunidades de mejora detectadas)													
Operarios y mandos medios	Capacitación personal de Comedor POES, BPM, ítems a tener en cuenta.													
Operarios y mandos medios	Refuerzo capacitación BPM y HACCP													
Operarios (Operadores de PCC)	Refuerzo de Capacitación específica operadores de PCC HACCP													
Operarios y mandos medios	Refuerzo para el uso de registros de limpieza y desinfección / dosificación de productos.													



Operarios y mandos medios	Mantenimiento Preventivo																
Operarios y mandos medios	Capacitación sobre el tratamiento de desvíos registrados (BPM, POES, HACCP)																
Personal Responsable	Manejo y control en la Recepción de Materia Prima e Insumos y Expedición de Productos.																
Personal Responsable	Manejo Integrado de Plagas. Uso de productos- Cuidados- Uso de Registros-																

Establecimiento Oficial Nº 000.	SISTEMA DE GESTION DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA		Código: SCA-RCF01	
			Fecha de Emisión: 08/03/2012	
	REGISTRO DE CAPACITACIÓN		Revisión: 1.0	
	Sector de Aplicación: Planta de Carnes		Página 60 de 66	
FECHA:		TEMA:		
HORA:				
LUGAR:			TIEMPO DE CAPACITACIÓN:	
INSTRUCTOR(ES):				
Nº	NOMBRE Y APELLIDO	CARGO	FIRMA	
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				

DESPOSTADA PERSONAL POR KGS.

Nº Orden	Puesto	SECTOR	APELLIDO Y NOMBRE	SECTOR	Tiempo (hs)/ Curso de Capacitación (Nº)																	
					3	2	0,45	0,15	1	1,1	1,3	0,15	1,4	0,4	1	0,3	0,3	0,4	0,5	0		
					1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	
1	SUPERVISOR	DESPOSTADA	ABREGU ROBERTO	ENCARG. DESPOST.	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0,5	0	0
2	DESPOSTADOR	DESPOSTADA	CABRERA ALBERTO	DESPOSTADOR	0	2	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0	0
3	DESPOSTADOR	DESPOSTADA	CARDOZO MIGUEL ANGEL	DESPOSTADOR	0	2	0	0	1	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0
4	DESPOSTADOR	DESPOSTADA	DIAZ OMAR LEONARDO	DESPOSTADOR	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0	0
5	SUPERVISOR	DESPOSTADA	GUTIERREZ MATIAS ANIBAL	ENCARG. DESPOST.	0	0	0	0	0	0	1,3	0	0	0	1	0	0	0	0,5	0	0	0
6	DESPOSTADOR	DESPOSTADA	LEZCANO PEDRO	DESPOSTADOR	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
7	DESPOSTADOR	DESPOSTADA	MESA JOEL	DESPOSTADOR	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0	0	0
8	DESPOSTADOR	DESPOSTADA	ZALAZAR MARIO	DESPOSTADOR	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0	0	0
9	CUARTEADOR	DESPOSTADA	AQUINO SILVIO	CUARTEADOR	0	2	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0	0	0
10	CUARTEADOR	DESPOSTADA	MENDEZ OSCAR ADOLFO	CUARTEADOR	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0	0	0
11	CUARTEADOR	DESPOSTADA	PONCE RAUL AGUSTIN	CUARTEADOR	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0	0	0
12	CHARQUEADOR	DESPOSTADA	ABATTE DAVID ROBERTO	CHARQUEADOR	0	2	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0	0	0
13	CHARQUEADOR	DESPOSTADA	BARRETO AMBROSIO TEODORO	CHARQUEADOR	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0	0	0
14	CHARQUEADOR	DESPOSTADA	CRUZ CRISTIAN GABRIEL	CHARQUEADOR	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0	0	0
15	CHARQUEADOR	DESPOSTADA	ESCALADA CARLOS MIGUEL	CHARQUEADOR	0	2	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0	0	0
16	CHARQUEADOR	DESPOSTADA	ESCOBAR JUAN ALBERTO	CHARQUEADOR	0	2	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
17	CHARQUEADOR	DESPOSTADA	GALVAN DANIEL RICARDO	CHARQUEADOR	0	2	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0	0	0
18	CHARQUEADOR	DESPOSTADA	GONZALEZ JAVIER LUIS	CHARQUEADOR	0	2	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0	0	0
19	CHARQUEADOR	DESPOSTADA	LOPEZ CARLOS ALBERTO	CHARQUEADOR	0	2	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
20	CHARQUEADOR	DESPOSTADA	MARCHANT HERALDO	CHARQUEADOR	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
21	CHARQUEADOR	DESPOSTADA	MOLINA RAMON DAVID	CHARQUEADOR	0	2	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
22	CHARQUEADOR	DESPOSTADA	OCAMPO HECTOR OMAR	CHARQUEADOR	0	2	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0	0	0
23	CHARQUEADOR	DESPOSTADA	ROA MUÑOZ ARMANDO ALAMIRO	CHARQUEADOR	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0	0	0
24	CHARQUEADOR	DESPOSTADA	RUIZ GASTON MARIO	CHARQUEADOR	0	2	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0	0	0
25	CHARQUEADOR	DESPOSTADA	TEJERA GUSTAVO	CHARQUEADOR	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
26	CHARQUEADOR	DESPOSTADA	VELIZ MANUEL DOMINGO	CHARQUEADOR	0	2	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0	0	0
27	CALADOR	DESPOSTADA	BENITEZ LUIS ALBERTO	SIERRISTA	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0	0	0
28	CALADOR	DESPOSTADA	MOREYRA MARCELO	CALADOR	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0	0	0



N° Orden	Puesto	SECTOR	APELLIDO Y NOMBRE	SECTOR	3	2	0,45	0,15	1	1,1	1,3	0,15	1,4	0,4	1	0,3	0,3	0,4	0,5	1,2
					1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
30	ENCARGADO	PRODUCCION	ACEVEDO CRISTIAN DAVID	PROD CONSUMO	0	2	0	0	0	0	1,3	0	0	0	0	0,3	0	0	0	0
31	PROD	PRODUCCION	ALVARENGA OSCAR ANTONIO	PROD CONSUMO	0	2	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0
32	PROD	PRODUCCION	ARAUJO CARLOS ALBERTO	PROD CONSUMO	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0
33	PROD	PRODUCCION	ARAUJO FERNANDO MAXIMILIANO	PROD CONSUMO	0	2	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0,4	0,5	0
34	PROD	PRODUCCION	BLANCO JOSE	PROD CONSUMO	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0
35	BAND	PRODUCCION	BURGOS CRISTIAN EZEQUIEL	PROD CONSUMO	0	2	0,5	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0
36	PROD	PRODUCCION	BURGOS SERGIO DANIEL	PROD CONSUMO	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0
37	PROD	PRODUCCION	CALVO NESTOR OMAR	PROD CONSUMO	0	2	0	0	1	0	1,3	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0
38	PROD	PRODUCCION	CARDOZO IVAN	PROD CONSUMO	0	0	0	0	1	0	1,3	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0
39	PROD	PRODUCCION	CARDOZO ANGEL EZEQUIEL	PROD CONSUMO	0	2	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0,4	0,5	0
40	PROD	PRODUCCION	CASEREZ GERARDO JAVIER	PROD CONSUMO	0	2	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0
41	PROD	PRODUCCION	CASTAÑEDA MANSILLA ORLANDO	PROD CONSUMO	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0
42	PROD	PRODUCCION	DE LA VEGA ALAN NAHUEL	PROD CONSUMO	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0
43	PROD	PRODUCCION	JEREZ DAVID SILVESTRE	PROD CONSUMO	0	2	0,5	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
44	PROD	PRODUCCION	KOOT GASTON DANIEL	PROD CONSUMO	0	2	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0
45	PROD	PRODUCCION	LEZCANO ANTONIO	PROD CONSUMO	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
46	PROD	PRODUCCION	MANSI DIEGO FERNANDO	PROD CONSUMO	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0
47	PROD	PRODUCCION	MARTINO MATIAS	PROD CONSUMO	0	2	0	0	0	0	1,3	0	0	0	0	0	0	0	0,5	1,2
48	PROD	PRODUCCION	MEDINA ALEJANDRO WALTER	PROD CONSUMO	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
49	PROD	PRODUCCION	MEDRANO ROLANDO ALBERTO	PROD CONSUMO	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
51	PROD	PRODUCCION	MOYA MAXIMILIANO ALEJANDRO	PROD CONSUMO	0	2	0	0	0	0	1,3	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0
52	PROD	PRODUCCION	PEREYRA ANGEL ALBERTO	PROD CONSUMO	0	2	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0,4	0,5	0
53	PROD	PRODUCCION	PEREYRA JUAN CARLOS	PROD CONSUMO	0	2	0	0,15	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0
54	PROD	PRODUCCION	QUIROGA LUCAS	PROD CONSUMO	0	2	0	0	1	0	1,3	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0
55	BAND	PRODUCCION	QUIROGA NAHUEL DAMIAN	PROD CONSUMO	0	2	0	0	0	0	1,3	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0
56	PROD	PRODUCCION	RODAS MARCOS IVAN	PROD CONSUMO	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
57	PROD	PRODUCCION	RODRIGUEZ ADOLFO DARIO	PROD CONSUMO	0	2	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0
58	PROD	PRODUCCION	SILVA GARCIA EDUARDO N	PROD CONSUMO	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
59	PROD	PRODUCCION	TEJERA FRANCO DANIEL	PROD CONSUMO	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
60	PROD	PRODUCCION	VALLEJOS CELESTINO	PROD CONSUMO	0	2	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0
61	PROD	PRODUCCION	VILLANUEVA CRISTIAN	PROD CONSUMO	3	0	0	0	0	0	0	0	1,4	0	0	0	0	0	0,5	0



Nº Orden	Puesto	SECTOR	APELLIDO Y NOMBRE	SECTOR	3	2	0,45	0,15	1	1,1	1,3	0,15	1,4	0,4	1	0,3	0,3	0,4	0,5	0	0
					1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
88	CAMARAS	CAMARA	ALVAREZ DANIEL	CAMARAS	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0	0
89	CAMARAS	CAMARA	ALVAREZ HECTOR MANUEL	CAMARAS	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0	0
90	CAMARAS	CAMARA	ANDRADA GONZALO	CAMARAS	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0	0
91	CAMARAS	CAMARA	CABRAL DIEGO ARMANDO	CAMARAS	0	2	0,5	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,3	0	0,5	0	0
92	CAMARAS	CAMARA	MENDOZA ALFREDO GUSTAVO	CAMARAS	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
93	CAMARAS	CAMARA	MORIENEGA ULISES WALDEMAR	CAMARAS	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0	0
94	CAMARAS	CAMARA	RODRIGUEZ ROBERTO OSCAR	CAMARAS	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0	0
95	CAMARAS	CAMARA	SOTO HECTOR SAMUEL	CAMARAS	0	2	0,5	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0	0

Nº Orden	Puesto	SECTOR	APELLIDO Y NOMBRE	SECTOR	3	2	0,45	0,15	1	1,1	1,3	0,15	1,4	0,4	1	0,3	0,3	0,4	0,55	0	0
					1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
96	CARG Y DESC	CARGA Y DESCARGA	BARRAZA CARLOS GUSTAVO	CARGA Y DESCARGA	0	2	0,5	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,4	0,6	0	0
97	CARG Y DESC	CARGA Y DESCARGA	CABRERA DAVID ALBERTO	CARGA Y DESCARGA	0	0	0,5	0	0	1,1	0	0,15	0	0	0	0	0	0	0,5	0	0
98	CARG Y DESC	CARGA Y DESCARGA	FERREYRA FERNANDO DANIEL	CARGA Y DESCARGA	0	2	0	0	0	0	0	0,15	0	0	0	0	0	0	0,5	0	0
99	CARG Y DESC	CARGA Y DESCARGA	FRANCO SEBASTIAN ANDRES	CARGA Y DESCARGA	0	2	0,5	0	0	0	0	0,15	0	0	0	0	0	0	0,5	0	0
100	CARG Y DESC	CARGA Y DESCARGA	MARTINEZ LUCAS ARIEL	CARGA Y DESCARGA	0	0	0	0	0	1,1	0	0,15	0	0	0	0	0,3	0	0,5	0	0
101	CARG Y DESC	CARGA Y DESCARGA	MEDINA DIEGO	CARGA Y DESCARGA	0	0	0,5	0	0	1,1	0	0,15	0	0	0	0	0	0	0,5	0	0
102	CARG Y DESC	CARGA Y DESCARGA	MILLER LUIS ARNOLDO	CARGA Y DESCARGA	0	2	0,5	0	0	0	0	0,15	0	0	0	0	0	0	0,5	0	0
103	CARG Y DESC	CARGA Y DESCARGA	RAMIREZ ARIEL MARIO	CARGA Y DESCARGA	0	0	0	0	0	1,1	0	0,15	0	0	0	0	0	0	0,5	0	0
104	CARG Y DESC	CARGA Y DESCARGA	ROMERO JONATAN ADRIAN	CARGA Y DESCARGA	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0	0
105	CARG Y DESC	CARGA Y DESCARGA	ROMERO JUAN CARLOS	CARGA Y DESCARGA	0	0	0	0	0	1,1	0	0,15	0	0	0	0	0	0	0,5	0	0

Nº Orden	Puesto	SECTOR	APELLIDO Y NOMBRE	SECTOR	3	2	0,45	0,15	1	1,1	1,3	0,15	1,4	0,4	1	0,3	0,3	0,4	0,5	0	0
					1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
106	MAQ	SALA DE MAQUINAS	FRIAS MARCELO	SALA DE MAQ	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0	0
107	MAQ	SALA DE MAQUINAS	LUNA PEDRO ANTONIO	SALA DE MAQ	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0	0
108	MAQ	SALA DE MAQUINAS	OBREGON DANIEL	SALA DE MAQ	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0,5	0	0
109	MANT	MANTENIMIENTO	DIAZ FABIAN	MANTENIMIENTO	0	2	0,5	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0	0
110	MANT	MANTENIMIENTO	GUZMAN MAXIMILIANO	MANTENIMIENTO	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0	0
111	MANT	MANTENIMIENTO	POSADAS DARIO AMILCAR	MANTENIMIENTO	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0,5	0	0

Nº Orden	Puesto	SECTOR	APELLIDO Y NOMBRE	SECTOR	3	2	0,45	0,15	1	1,1	1,3	0,15	1,4	0,4	1	0,3	0,3	0,4	0,5	0	0
					1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
113	LIMPIEZA	LIMPIEZA	CORONEL DAMIAN ARIEL	LIMPIEZA	3	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0
114	LIMPIEZA	LIMPIEZA	FRIAS JOSE EDUARDO MANUEL	LIMPIEZA	3	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
115	LIMPIEZA	LIMPIEZA	MEDINA CARLOS	LIMPIEZA	3	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,4	0,5	0
116	LIMPIEZA	LIMPIEZA	MEDINA RAFAEL	LIMPIEZA	3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,5	0
117	LIMPIEZA	LIMPIEZA	VILLANUEVA ALEJANDRO	VESTUARIOS	0	2	0	0	1	0	0	0	1,4	0	0	0	0	0	0,5	0	0





6. CONCLUSIONES

Si bien se expuso un solo ejemplo de cómo se realiza la medición y seguimiento de uno de los Objetivos de Calidad, el mismo proceder se sigue con cada uno de ellos.

En la Revisión por la Dirección de la Empresa, se analizan cada uno de ellos, como fueron sus mediciones, sus desvíos y medidas a tomar para cada caso.

Es a partir de todos los registros generados por el sistema, y de su análisis como se observa y comprueba el grado de evolución de la empresa.

La implementación de Sistemas es un trabajo conjunto y cotidiano en donde además de establecer el Cómo, cuando y donde hacer cada cosa, se establecen responsables, y el registro de cada acción cotidiana que se realice, ya que eso formara parte de la evidencia que quedara como antecedente de la empresa y demostrara la maduración del sistema y su Mejora Continua.-



Bibliografía

Carrillo Cruz A, Moreno Figueredo G, Lara Osorio M. 2010. "Toxicología de las dioxinas y su impacto en la salud humana". *Revista de Medicina Veterinaria* 19: 73-84

Chalén F, Sáenz J, Cambisaca N, Franco F. 2010. "Residuos de nitrofuranos en tilapia, camarones, harina de pescado y balanceados en Ecuador". *Revista Ciencias del Mar y Limnología*. 4(1): 75-88

Cátedra Sistema de gestión de la calidad. 2013. "Buenas Prácticas de Manufactura". Apuntes de la Cátedra Sistema de gestión de la calidad de Licenciatura en Calidad e inocuidad agroalimentaria Universidad Nacional de Lomas de Zamora, Facultad de Ciencias Agrarias.

Gómez D, Chinen I, Zotta CM, Carbonari C, Lavayén S, Monzani V, Dez N, Morvay L, Cepeda M, Rivas M. 2010. "Aislamiento de *Escherichia coli* O145: NM en casos de síndrome urémico hemolítico". *Acta Bioquímica Clínica Latinoamericana*. 44(1):71-74

Malvestiti LJ; Vicari CA, Ball JC. (redactores) HCCP (REGLAMENTACION SENASA). BASES PARA LA IMPLEMENTACIÓN DE UN SISTEMA DE TRAZABILIDAD DIRECCIÓN NACIONAL DE FISCALIZACIÓN AGROALIMENTARIA DIRECCIÓN DE FISCALIZACIÓN DE PRODUCTOS DE ORIGEN ANIMAL

Normas y reglamentaciones

NORMAS BRC.

Sistemas de Gestión de la Calidad. ISO 9001:2000. (Buenas practicas de gestión) Compatibilidad con otras Normas: ISO 14000 Sistema de Gestión Ambiental (SGA) - ISO 19011. programas de auditoría interna diseñados para evaluar la calidad y sistemas de gestión ambiental

Reglamento (CE) N° 178/2002 PRINCIPIOS Y LOS REQUISITOS GENERALES DE LA LEGISLACIÓN ALIMENTARIA

(Circular SENASA 3510/04"C")

Ref. circular SENASA N° 3745 y Resolución N° 128 SAGPyA).

"JC" (Ref. circular SENASA N° 3745 y Resolución N° 128 SAGPyA).

DECRETO 4238 SENASA.

Marco legislativo Europeo: Reglamento [COM(2003) 33 final] relativo a la higiene de los alimentos sustituirá Directiva 93/43/CE.

Reglamento 178/2002 refuerza las normas aplicables a la seguridad de los alimentos que circulan en el mercado interior. Establece un marco de control

Reglamento (CE) 1760/2000, del Parlamento Europeo y del Consejo, de 17 de julio de 2000, por el que se establecen un sistema de identificación y registro de los animales de la especie bovina relativo al etiquetado de la carne de vacuno y de los productos a base de carne de vacuno y deroga el Reglamento (CE) 820/97, de 21 Abril 1997, consejería de salud dirección general de consumo.



Resolución Número 233/98 de SENASA (Modifícase el Reglamento de Inspección de Productos, Subproductos y Derivados de Origen Animal, en lo referente a las normas de Buenas Prácticas de Fabricación y los Procedimientos Operativos Estandarizados a que deberán ajustarse los establecimientos que elaboren, depositen o comercialicen alimentos.

Resolución 471/2001 CE, 3579/2003 SENASA (monitoreo)

COMPONENTES DE LA TRAZABILIDAD (<http://Fundación.usal.es/trazabilidad>)