


Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento




Ministerio de Agroindustria
Presidencia de la Nación

SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRADO	 Ministerio de Agroindustria Presidencia de la Nación
Guía POES Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento	Fecha: Revisión:

POES

Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento

Documento elaborado por el Consultor Experto, Lic. Leonardo González, para la Dirección de Acuicultura de la Subsecretaría de Pesca y Acuicultura del Ministerio de Agroindustria de la República Argentina.


SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRADO	 Ministerio de Agroindustria Presidencia de la Nación
Guía POES Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento	Fecha: Revisión:

INDICE DE CONTENIDO

1. - Introducción
2. - Particularidades de Implementación
3. - Poes I Procedimiento de Seguridad del Agua
4. - Poes II Superficies de Contacto con Alimentos
5. - Poes III Prevención de contaminación Cruzada
6. - Poes IV Higiene de los empleados
7. - Poes V Salud de los empleados

MODIFICACIONES	
De Revisión: 0	
Fecha:	

	Confeccionó	Revisó	Aprobó
Firma			

SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRADO	 Ministerio de Agroindustria Presidencia de la Nación
Guía POES Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento	Fecha: Revisión:

INTRODUCCIÓN


El cuidado y mantenimiento del estado higiénico en las instalaciones de una organización procesadora/elaboradora de agro alimentos, entre ellas las de origen acuícola, es una condición esencial, pero no suficiente, para la implementación de sistemas que aseguren la inocuidad y calidad de los productos que emanan de ella. Por lo cual, con conciencia, se debe implementar acciones en dicho sentido de saneamiento, razón por la cual se acude a la implementación de los llamados Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES).

Dichos procedimientos se aplican antes, durante y después de las operaciones de elaboración, por ello se los denomina PRE-OPERACIONALES, OPERACIONALES y POS-OPERACIONALES respectivamente.

Una adecuada selección, adjudicación de tareas y capacitación del personal, reviste de gran importancia en la eficaz implementación es estos Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento.

La Resolución SENASA Nro. 233/1998, que modificó oportunamente 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, ESTABLECE COMO OBLIGATORIOS A LOS POES, A SABER:

“Todos los establecimientos donde se faenen 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 (...).”

SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRADO	 Ministerio de Agroindustria Presidencia de la Nación
Guía POES Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento	Fecha: Revisión:

ADEMÁS...

SEGÚN EL CÓDIGO ALIMENTARIO ARGENTINO (CAA)

Ley 18284: Declárase vigente en todo el territorio de la República, con la Denominación de Código Alimentario Argentino – Dto. Reglamentario N° 2126/71.

CAPÍTULO II: CONDICIONES GENERALES DE LAS FÁBRICAS Y COMERCIOS DE ALIMENTOS NORMAS DE CARACTER GENERAL


RESOLUCIÓN GMC N° 080/96 Incorporada por Res MSyAS N° 587 del 1.09.97
 Deroga toda legislación del CAA que se oponga al dictado de la presente Resolución.

Se explicita el reglamento técnico MERCOSUR sobre las condiciones higiénico sanitarias y de buenas prácticas de elaboración para establecimientos elaboradores/ industrializadores de alimentos.

Es así que queda establecido como obligatorio, para los mencionados establecimientos, la implementación de la Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) y como los POES son requisitos para alcanzar la primera, queda de manifiesto su obligatoriedad.

PARTICULARIDADES PARA SU IMPLEMENTACIÓN

La organización debe contar con un plan escrito que, al detalle, describa sus propios procedimientos que se llevarán a cabo antes, durante y posteriores a las operaciones, así como las medidas correctivas previstas, la frecuencia con la que se realizarán, el objetivo, todo para prevenir la contaminación u otro inconveniente, en los productos acuícolas. En este sentido, y a los fines pedagógicos del presente documento, se establecen CONSIDERANDOS necesarios al momento del abordaje integral e implementación de los POES.

SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRADO	 Ministerio de Agroindustria Presidencia de la Nación
Guía POES Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento	Fecha: Revisión:

A.


Cada planta/establecimiento tiene la libertad y posibilidad de diseñar, con sus detalles y especificaciones particulares, el plan que desee, razón por la cual deben demostrar técnica y jurídicamente que tales procedimientos son adecuados y eficientemente realizados, teniendo en cuenta lo establecido en materia de la política de la dirección, el tamaño del establecimiento, y las propia naturaleza de las actividades/operaciones que se desarrollan. También deben contemplar de antemano, un mecanismo que brinde respuestas inmediatas a eventuales contaminaciones.

Los responsables de la auditoría de dicha implementación u otros sistemas que posea a los POES como prerrequisitos, deben exigir que el personal lleve a la praxis los procedimientos establecidos y actúe ante desvíos (contaminaciones directas de los productos).

B.

IMPORTANTE: Cada Procedimiento Operativo Estandarizado de Saneamiento, debe estar firmado (en el inicio del plan y cuando se realice cualquier modificación) por personal de la empresa con la suficiente autoridad in situ o, de ser necesario, por una persona de alta jerarquía organizacional.

La importancia de este considerando, radica fundamentalmente en que la higiene constituye un fiel reflejo de los conocimientos, actitudes, habilidades y políticas de la dirección y los mandos medios de tal organización. En Gral., los problemas asociados con una inadecuada higiene, podrían evitarse con la selección, motivación y capacitación continua del equipo de saneamiento, estando esta última a cargo de la Dirección del establecimiento, la cual debe tomar disposiciones para que todas las personas que manipulen alimentos reciban una instrucción adecuada y continua en materia de manipulación higiénica de los alimentos e higiene personal.


SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRADO	 Ministerio de Agroindustria Presidencia de la Nación
Guía POES Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento	Fecha: Revisión:

En este sentido, las organizaciones deben:

- Describir detalladamente la manera de limpiar y desinfectar cada superficie, equipo y sus piezas (en caso de desarme), así como otros elementos.
- Adicionalmente, los procedimientos sanitarios deben incluir la correcta identificación de los productos de limpieza (Tensioactivos y/u otros) y desinfectantes, modos de preparación (Incluye: dilución, etc.). Además de que todos los productos deben ser convenientes para el fin perseguido, los mismos, deben estar aprobados previamente a su uso por el control de la empresa, y guardados en lugar adecuado fuera de las áreas de manipulación de alimentos. Además deberán ser autorizados por los organismos competentes.
- Descripción con suficiente detalle del desarme y rearmado del equipamiento antes y después de la limpieza y desinfección.
- Se detallarán también las técnicas de limpieza utilizadas y la aplicación de desinfectantes a las superficies de contacto con los productos, después de la limpieza.
- Se deberá contar con instalaciones adecuadas para la limpieza y desinfección de los útiles y equipo de trabajo. Esas instalaciones se construirán con materiales resistentes a la corrosión, que puedan limpiarse fácilmente y estarán provistas de medios convenientes para suministrar agua fría o fría y caliente en cantidades suficientes, según corresponda.

C.

- ✓ **Los procedimientos pre-operacionales:** Son los llevados a cabo previo a la producción, eventualmente en intervalos de la misma. En Gral. como mínimo, incluyen limpieza de superficies varias, instalaciones, equipos y utensilios que están en contacto directo con alimentos. O sea, el resultado es la limpieza/saneamiento antes de empezar la producción.

SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRADO	 Ministerio de Agroindustria Presidencia de la Nación
Guía POES Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento	Fecha: Revisión:


La eficacia de estos procedimientos se determinará a través de la verificación mediante distintos métodos, como pruebas microbiológicas, bioluminiscencia u otras, de las superficies donde se manipulan los alimentos y/o las tecnologías/equipos asociados.

Se pueden realizar también pruebas del producto terminado o en elaboración en las distintas etapas del proceso y asociar/relacionar el nivel de higiene de los equipos y del ambiente de producción, con el nivel de contaminación del producto en dicha instancia.

- ✓ **Los procedimientos operacionales:** Como su nombre lo indica, se realizan durante las operaciones. Por lo tanto, la organización debe:
 - Describir detalladamente tales procedimientos, adicionalmente se tiene que abordar todo lo concerniente a la higiene del personal, en lo referente al mantenimiento de las prendas de vestir externas e internas (cofias, delantales, guantes, etc.), al lavado de manos, al estado de salud, entre otros.

Importante

- ✓ Hay que tener precaución con la contaminación de los alimentos (Ej.: Productos de origen acuícola) con las sustancias de limpieza y desinfección utilizados en las áreas de elaboración, pues debe contemplarse que durante la producción, es necesario realizar tareas de limpieza y desinfección de equipos, utensilios, etc., razón por la cual se debe disponer de recipientes adecuados en número y capacidad para verter los desechos o materias no comestibles.

SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRADO	 Ministerio de Agroindustria Presidencia de la Nación
Guía POES Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento	Fecha: Revisión:

- ✓ Asimismo, cualquier resto de estos productos de limpieza y desinfección deben eliminarse mediante un lavado minucioso con agua potable y se sugiere la ayuda mediante trabajo mecánico (cepillo, etc.).
- ✓ Deberán tomarse precauciones adecuadas en materia de limpieza y desinfección, demostrado a través de los POES, para cuando se realicen operaciones de mantenimiento general y/o particular en cualquier lugar del establecimiento, equipos, utensilios o cualquier elemento que pueda contaminar el alimento.


D.

Es función de la organización el identificar y capacitar al personal que es responsable de las actividades diarias de saneamiento que fueron descriptas en el plan. Además dicho personal debería tener participación en la realización de las posibles correcciones al plan de trabajo POES, el cual contempla periodicidad, elementos, etc. por lo cual las plantas de elaboración deben poseer los pertinentes registros diarios que demuestren que se están llevando a cabo los procedimientos de sanitización que fueron delineados en el plan POES, y dichos registros debe incluir las acciones correctivas que pudieran haber sido implementadas.

E.

Respecto al formato de presentación de Plan y Manual POES, no existen requerimientos específicos, más bien esta guía tiende a aunar criterios para las ELABORACIONES DE PRODUCTO ALIMENTARIOS ACUÍCOLAS, por lo cual se debe DEMOSTRAR que se cumplen adecuadamente y que los registros, conservados en formato electrónico o en papel, son trazables. En general una planta elaboradora de productos alimentarios acuícolas de consumo humano, debería disponer, como entre otros, de los siguientes PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO:


- ✓ Instalaciones sanitarias y vestuarios.
- ✓ Comedor del personal.

SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRADO	 Ministerio de Agroindustria Presidencia de la Nación
Guía POES Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento	Fecha: Revisión:

- ✓ Manos del personal, visitantes y otros pertinentes actores. Adicionalmente, para visitantes se tomarán precauciones para impedir que ellos contaminen los alimentos, entre dichas acciones pueden contemplarse el uso de ropas y elementos protectores.
- ✓ Líneas de elaboración (incluye equipamientos, utensilios y/u otros).
- ✓ Tanques, elementos de medición, cisternas, carros, bandejas, ductos de entrada y extracción de aire, entre otros.
- ✓ Áreas de recepción (de materias primas, insumos y/u otros), cámaras frigoríficas, heladeras y/o depósitos de insumos, materias primas, productos finales y/o intermedios.
- ✓ Lavabos, paredes, ventanas, techos, zócalos, pisos, inodoros y desagües de todas las áreas.
- ✓ Superficies en contacto con alimentos, incluyendo, básculas, balanzas, contenedores, mesadas, cintas transportadoras, utensilios, guantes (ejemplo para filetear), vestimenta externa, etc.
- ✓ Otros.

Importante: Toda persona que trabaje en una zona de manipulación de alimentos deberá, mientras esté de servicio, lavarse las manos de manera frecuente y minuciosa con un agente de limpieza autorizado y con agua fría o fría y caliente potable. Dicha persona deberá lavarse las manos antes de iniciar el trabajo, inmediatamente después de haber hecho uso de los retretes, después de manipular material contaminado y todas las veces que sea necesario. Deberá lavarse y desinfectarse las manos inmediatamente después de haber manipulado cualquier material contaminante que pueda transmitir enfermedades. Se colocarán avisos que indiquen la obligación de lavarse las manos. Deberá realizarse un control adecuado para garantizar el cumplimiento de este requisito.

Los procedimientos pos operacionales: Como su nombre lo indica, se realizan posterior a las operaciones. Incluso pueden coordinarse con los pre operacionales, generando acciones antes y posteriores a la elaboración alimentaria acuícola propiamente dicha.

SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRADO	 Ministerio de Agroindustria Presidencia de la Nación
Guía POES Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento	Fecha: Revisión:

Inmediatamente después de terminar el trabajo de la jornada o cuantas veces sea conveniente, deberán limpiarse minuciosamente los suelos, incluidos los desagües, las estructuras auxiliares y las paredes de la zona de manipulación de alimentos.

INFORMACIÓN Y PROCEDIMIENTOS EJEMPLIFICATIVOS PARA CONFECCIÓN DE MANUAL POES

POES I: Procedimiento de Seguridad del agua


1). Provisión de Agua Segura

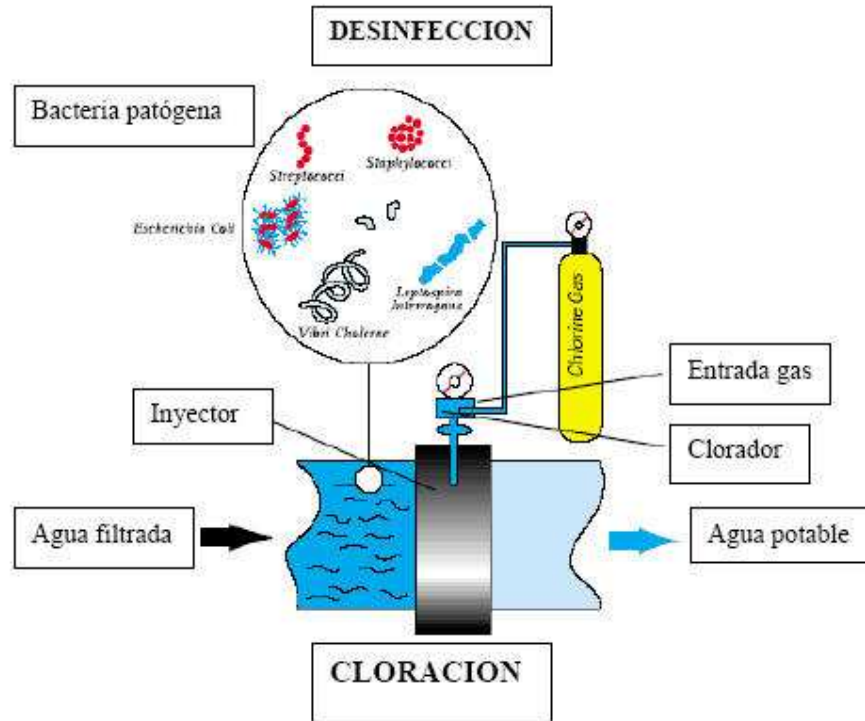
Forma de abastecimiento:

Una empresa elaboradora de alimentos como los acuícolas, podrá tener líneas de agua potable (en su mayoría) y eventualmente no potable (Ej.: para apagar incendios), pero en este caso, la presente guía se enfocará en la potable, por lo cual, el agua utilizada en la Planta elaboradora, es obtenida de la red y debe poseer tal condición (ser potable). Esta agua se almacena temporalmente en tanque (acero, polímero, preferentemente tricapa-, o similar), ubicado dentro de la propiedad de la empresa.

Sistema de clorinación del agua:

De todos modos, aunque el agua de red sea potable, se debería disponer de un sistema de clorinación. El sistema es accionado conjuntamente con el sistema de bombeo de agua, logrando así que cada litro de agua bombeado hacia las áreas de proceso, sea clorado por el inyector del clorinador. La solución de cloro en el tanque del clorinador debe prepararse mediante procedimiento establecido, teniendo en cuenta que la concentración final en agua debe ser entre 9-11 mg Cl/l. La dosificación es según esquema:

SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRADO	 Ministerio de Agroindustria Presidencia de la Nación
Guía POES Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento	Fecha: Revisión:



Fuente: <http://www.elaguapotable.com/cloracion1.htm>

Almacenamiento de Agua:

Una vez clorada el agua, debe ser almacenada en tanque (acero, polímero – preferentemente tricapa-, o similar) con tuberías acorde a tal fluido (Ej.: Tipo “Termo fusión” u otros materiales aprobados para tal fin) Luego se envía por bombeo hasta los puntos de consumo diseminados en la planta.

Filtrado del Agua:

El agua que es bombeada desde el tanque de almacenamiento, pasa por un proceso de filtración que retiene los posibles sedimentos, para el lavado de los pescados frescos, asegurando de esta manera que el agua de consumo no constituya un riesgo para la salud de los consumidores.

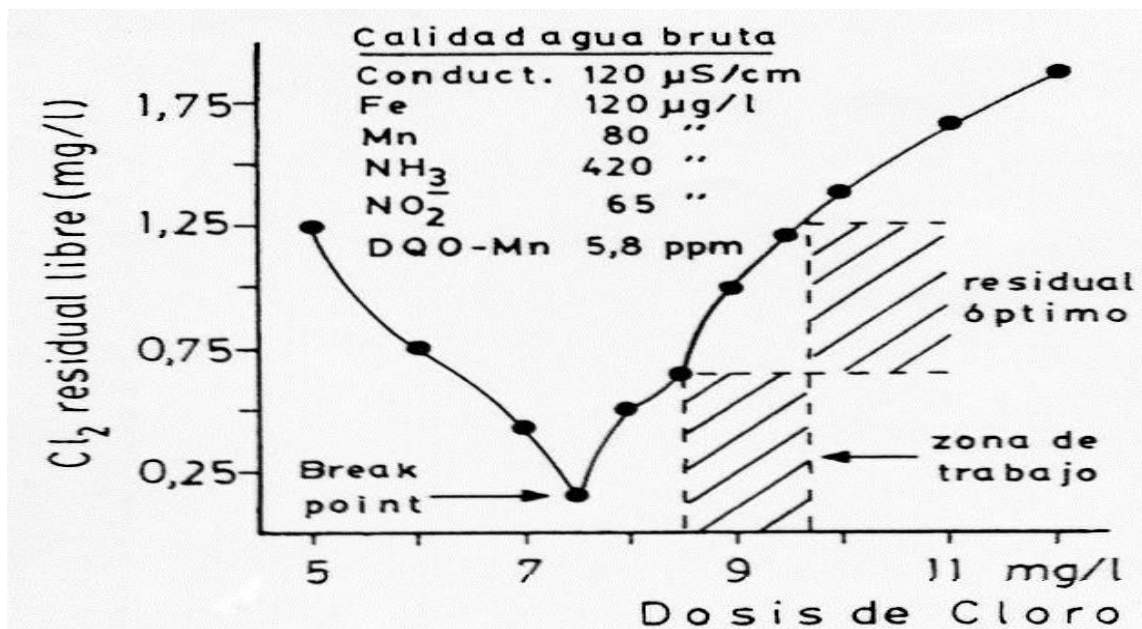
Muestreo Físico - Químico del Agua:

Cada seis meses se toman muestras del agua del tanque de almacenamiento y del agua clorinada para las zonas de proceso, con el objetivo de evaluar la calidad física, química y bacteriológica de la misma. Estas muestras son sometidas a rigurosos análisis en laboratorios autorizados por las autoridades competentes.


2). MONITOREO

De las concentraciones de Cloro:

Se debe ejecutar un procedimiento para monitorear la potabilidad del agua usada en los procesos, así como las concentraciones de cloro aplicado a diferentes soluciones de agua destinada al saneamiento de equipos, utensilios, superficies de contacto con los alimentos, pediluvios (lavador de calzado), entre otros. Los resultados se registran los respectivos formatos diseñados para tal fin. La concentración de cloro libre en las aguas destinadas para los procesos de la planta y consumo humano, se mide a través de diferentes métodos. La concentración óptima según el CAA ese encuentra comprendida en u rango de 0.2 a 0,5 ppm (mg/L) de cloro residual.



Fuente: <http://www.elaguapotable.com/cloracion1.htm>

SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRADO	 Ministerio de Agroindustria Presidencia de la Nación
Guía POES Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento	Fecha: Revisión:

3). FRECUENCIA

La inspección del tanque de almacenamiento de agua; sería adecuado que se realice cada semana, valorando si se observa algún agente extraño o anomalía. La inspección del tanque del clorinador; se realiza en cada ocasión que se rellena el tanque, una vez que la solución en éste llega al nivel de reposición; la persona encargada de producción rellena el tanque con las proporciones establecidas de cloro y agua. La inspección de la concentración de cloro en las aguas de proceso y consumo.


Se realiza a diario, antes de iniciar la producción y si hay variantes en donde la concentración esté fuera del rango se hace la respectiva corrección y luego se realiza otra evaluación de la concentración, para verificar si se corrigió el problema. Si la concentración de cloro es la correcta, se procede a las acciones laborales pertinentes. Además debe controlarse la concentración del cloro en los pediluvios, al menos sería adecuado dos veces al día todos los días que la planta opere, determinándose en Gral. Con cintas colorimétricas o método similar.

4). RESPONSABLE

Los responsables de asegurar que el agua cumpla con los requisitos mínimos establecidos en el presente manual POES y en el manual de BPM, son el responsable de Producción y el Jefe de Aseguramiento de la Calidad quién oficia de Coordinador de Buenas Prácticas de Manufactura. El responsable de Producción y Aseguramiento de Calidad, prepara las soluciones y agrega las concentraciones de cloro necesarias y provee los recursos necesarios y las soluciones para las respectivas evaluaciones; el coordinador de las BPM es quien provee los formatos de registro y supervisa las actividades así como, las evaluaciones realizadas, etc.

5). MATERIALES A UTILIZAR

Recipiente muestrario de agua clorada, Solución de cloro. Cinta indicadora de cloro, Recipientes muestrarios, Cepillos, Cloro, Guantes, Mascarillas, registros, otros.

SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRADO	 Ministerio de Agroindustria Presidencia de la Nación
Guía POES Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento	Fecha: Revisión:

6). PROCEDIMIENTO


Ejemplo general de Procedimiento de limpieza del tanque del clorinador.

- a. Se apaga la bomba de abastecimiento, es preferible que el tanque del clorinador no tenga o tenga muy poco cloro.
- b. Se apaga el clorinador.
- c. Se lava la parte externa del tanque con una solución de jabón líquido.
- d. Se enjuaga con abundante agua.
- e. Se retira el tapón del tanque.
- f. Se enjuagan los sedimentos internos con agua limpia.
- g. Se llena con la solución de cloro y agua que está determinada.
- h. Se tapa el tanque y se traba el candado del enmallado.
- i. Se enciende la bomba junto con el clorinador. Este procedimiento lo realiza el responsable de Producción y Control de Calidad, supervisado por el responsable de las BPM.

Ejemplo general de Procedimiento de limpieza de tanques de almacenamiento de Agua.

El tanque de almacenamiento de agua, es vaciado y sanitizado cada tres meses bajo el procedimiento siguiente:

- a. Los colaboradores del equipo de trabajo deben colocarse el equipo de protección adecuado (casco, redecillas para el cabello, mascarillas, guantes, otros).
- b. Vaciar el tanque.
- c. Cerrar las llaves de paso de agua a las áreas de proceso.
- d. Lavar la parte externa de la tapa del tanque con jabón líquido, cloro y paño o similar.
- e. Enjuagar con abundante agua.
- f. Retirar la tapa.


SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRADO	 Ministerio de Agroindustria Presidencia de la Nación
Guía POES Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento	Fecha: Revisión:

- g. Lavar las paredes internas del tanque y la tapadera con jabón industrial sin olores refregando fuertemente con un paño o similar.
- h. Enjuagar con abundante agua clorada.
- i. Drenar el agua del lavado.
- j. Sanitizar con agua clorada a razón de 100 ppm, y dejar por 10 minutos.
- k. Enjuagar con abundante agua potable nuevamente.
- l. Drenar el agua de lavado.
- m. Cerrar la llave del drenaje y abrir las de las áreas de proceso.
- n. Colocar la tapa.
- o. Llenar normalmente.

Ejemplo general de Procedimiento de limpieza de los filtros de agua.

- a. Cerrar las llaves de paso de agua hacia los filtros.
- b. Desmontar el equipo de filtración, desenroscando las carcasas, retirar los cartuchos de los mismos.
- c. Lavar las cabezas de los filtros con paño y cloro, enjuagar con agua limpia.
- d. Lavar las carcasas con cloro y paño refregando la parte interna y externa de la misma.
- e. Lavar el filtro con agua limpia y a presión para eliminar los residuos.
- f. Lavar con agua y detergente las tapas de los filtros y enjuagar con agua limpia.
- g. Armar los filtros con mucho cuidado para no contaminarlos con las manos. Los filtros deben ser inspeccionados periódicamente por el personal designado para ello.

¿Quién?	¿Cómo?	¿Cuándo?
Responsable de Producción y Control de Calidad.	Verificando que el procedimiento de limpieza sea el correcto y revisando que el estado de los filtros sea óptimo	1 vez al mes

SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRADO	 Ministerio de Agroindustria Presidencia de la Nación
Guía POES Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento	Fecha: Revisión:

7). ACCIONES CORRECTIVAS

Cuando ocurran las no conformidades, éstas siempre deben ser notificadas al responsable de Producción y Control de Calidad y quién oficie de coordinador de las BPM (En este caso al Jefe de Aseguramiento de la Calidad); quienes están en la obligación de identificar las causas de dicha ocurrencia y tomar las medidas necesarias para que no suceda nuevamente. Las acciones correctivas deben ejecutarse en un lapso de tiempo prudencial, acorde con la gravedad del problema y las capacidades de solucionarlo por parte de la empresa, tanto el problema (no conformidad), como la acción correctiva deben ser registrados por escrito en los formatos correspondientes.


¿Quién?	¿Cómo?	¿Cuándo?
Coordinador de las BPM, Responsable de Producción y Jefe de Aseguramiento de Calidad	Aplicar el procedimiento de limpieza y desinfección de filtros. Llenar el formato correspondiente	Durante la ocurrencia de no conformidades.

8). ACCIONES PREVENTIVAS

Una vez identificadas las posibles causas o acciones que conlleven a la ocurrencia de riesgos o la introducción de peligros a los productos procesados, **se debe elaborar un plan de acción y tomar las medidas necesarias para prevenir la ocurrencia de las mismas**. Lo más importante para prevenir las no conformidades son las capacitaciones del personal que labora en las instalaciones de la planta procesadora y el aseguramiento de equipo en buen estado.

POES II: SUPERFICIES DE CONTACTO CON LOS ALIMENTOS

Las superficies de contacto con los alimentos son utensilios, equipos, mesas lisas de acero inoxidable, éstas deben ser las más limpias de la planta procesadora de pescado. Están construidas por ejemplo de acero inoxidable u otros materiales autorizados para el rubro de la industria de los alimentos. Dicha superficie debe ser limpiada y sanitizada a

SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRADO	 Ministerio de Agroindustria Presidencia de la Nación
Guía POES Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento	Fecha: Revisión:

través de estricto procedimiento paso a paso y un personal altamente calificado en materia de higiene y sanitización. El equipo de limpieza y sanitización de la planta elaboradora de alimento de origen acuícola, tendrá personal que se encargue de la limpieza de las áreas de procesamiento, etc., mientras que otros se encargaran de la limpieza de las áreas de los alrededores, control de plagas, etc.

POR REGLA GENERAL, SE LIMPIA DEDESDE LAS ZONAS MÁS LIMPIAS HACIA LAS MÁS SUCIAS.

POES III - Prevención de la contaminación cruzada.


La planta procesadora de producto de acuicultura, debe contar con un área de procesamiento, en la cual se realizan diferentes transformaciones de las materias primas como son los pescados de cultivo, éstas por ser las materias primas, las máquinas y los productos terminados de igual naturaleza se les debe manejar en un área. A continuación se describen los procedimientos de limpieza pre y post operacional del área de acondicionamiento de los pescados frescos.

PROCESO 1: PESCADO FRESCO DE CULTIVO

1). DESCRIPCIÓN DE LOS EQUIPOS QUE TIENEN CONTACTO DIRECTO CON LOS ALIMENTOS.

Ejemplo de equipamiento

1. Elementos de almacenamiento que se utiliza para el lavado de los pescados frescos y de los utensilios.
2. Mesas lisas de acero inoxidable, en cantidad y de dimensiones adecuadas según la escala de trabajo. Entre otros usos, estas mesas lisas de acero inoxidable son utilizadas para el descamado, cortado y fileteado, también para el empaque de los productos terminados.

SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRADO	 Ministerio de Agroindustria Presidencia de la Nación
Guía POES Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento	Fecha: Revisión:

Utensilios. En el Área de proceso se encuentran los siguientes utensilios: cubas plásticas, baldes plásticos, cajas plásticas, cuchillos, afiladores, entre otros.

Vestimenta y equipo de protección.

La vestimenta del personal que labora en el área de proceso está compuesta por indumentaria de colores blancos con mangas largas o cortas, según corresponda redecillas para cabello, barbijo, delantales plásticos, guantes y guantes de malla metálica para aquellos que utilizan cuchillos, botas de goma, etc.

Personal.


El personal que elabora dentro de ésta área, debe encontrarse capacitado en Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), y por ello debe conocer sobre requisitos sanitarios para manipuladores, y antes de iniciar sus labores por ejemplo deben lavar sus botas, desinfectar y secar sus manos, además de vestir su uniforme completo y en la entrada del área de proceso pasan por un pediluvio que desinfecta sus botas.

En esta área no se permite el ingreso de personal enfermo o con cuadros clínicos de infecciones respiratorias, bajo efectos del alcohol u otras sustancias, etc. El personal que visita la planta, solamente puede ingresar a las áreas de proceso si cumple con las condiciones Gral. de acceso, entre ellas es muy relevante el uso correcto de la vestimenta, la cual es proporcionada por el coordinador de las BPM (Jefe de Aseguramiento de la calidad).

PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

a) De Equipos

Los equipos que se encuentran en el Área de proceso/elaboración, en general, son limpiados y desinfectados dos veces al día, una limpieza es pre operacional y la otra es post operacional, a través de los siguientes pasos:

SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRADO	 Ministerio de Agroindustria Presidencia de la Nación
Guía POES Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento	Fecha: Revisión:

PRE OPERACIONAL

a. De Equipos

Las mesas de acero inoxidable (u otros materiales autorizados para el rubro de la industria de los alimentos), son lavadas y desinfectadas primeramente se retiran todos los residuos de las mesas de trabajo, luego se humedecen por encima y por debajo con agua fría, se frotan (trabajo mecánico de remoción de suciedad) con solución detergente y paño, se enjuaga con abundante agua a presión, se sanitizan enjuagando con solución de cloro a 5 ppm (Dosis máxima recomendada por la OMS) solución de desinfectante a base de lodo, se drenan las aguas y luego se lavan y escurren los pisos.

b. De Utensilios


Los utensilios primeramente son enjuagados con agua a temperatura ambiente, luego se frotan con un paño y limpiador desinfectante clorinado o detergente, se enjuagan nuevamente y a los que su naturaleza les permite se sumergen en una solución de cloro a 5 ppm o bien en solución desinfectante a base de lodo durante unos aprox. 20 minutos, para finalizar se colocan sobre el estante de escurrimiento de la zona de almacenaje de estos utensilios y se dejan en ese lugar.

c. De Vestimenta y Equipos de protección

- El equipo de protección (delantales plásticos y botas de goma);

Las botas de goma se lavan en el área de lavado de botas con cepillos con solución detergente y cloro o bien solución desinfectante a 300 ppm luego se pasan por el pediluvio de la entrada de la planta (en general ubicado en los llamados filtros sanitarios), este procedimiento se realiza al iniciar labores y cada vez que los operarios salgan de sus áreas y quieran ingresar nuevamente a la planta, siempre según el procedimiento señalado.

Los delantales se lavan en el área de lavado correspondiente con fibra suave y limpiador desinfectante (si son de material plástico, si son de tela se efectúa lavado acorde); es

SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRADO	 Ministerio de Agroindustria Presidencia de la Nación
Guía POES Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento	Fecha: Revisión:

importante mencionar que estos delantales se dejan lavados al finalizar el turno anterior, por lo tanto no es necesario lavarlos nuevamente al iniciar labores puesto que quedan resguardados en el área de secado, la cual es higiénicamente segura pues se encuentra dentro de la planta y lugar dispuesto para ello.


d. De manos de operarios y manipuladores.

Los operarios y manipuladores de alimentos que elaboren el producto de origen acuícola, se lavan las manos antes de ingresar a las áreas internas de la planta, este procedimiento lo realizan en el área de sanitización ubicado en la entrada principal del personal, por lo cual:

Se humedecen las manos con agua limpia accionando el lavamanos (ideal que sea con llave de pedal, aunque pueden contarse con otros), luego aplican en su mano un “push” (Aprox. 1 ml) de jabón líquido neutro y frotan ambas manos entre sí por más de 20 segundos, haciendo énfasis en los espacios entre los dedos, además deben cepillarse las uñas y enjuagarse con abundante agua, luego se secan con toalla de papel, cortando la cantidad a usar y desechando en el basurero con tapa el papel utilizado y finalmente se desinfectan sus manos con alcohol gel. Cada vez que los operarios asistan al baño, se toquen el cabello, recojan algo del suelo, ingieran alimentos o se ensucien las manos de alguna manera, deben realizar estos procedimientos de lavado (ESQUEMA QUE SE DESCRIBIRÁ A POSTERIORI).

POST OPERACIONAL:

La limpieza post operacional de equipos y utensilios asegura que durante el tiempo en desuso de estos, no se desarrollen microorganismos patógenos capaces de enfermar a quienes los consuman, por tal razón la limpieza post operacional se realiza al terminar el o los procesos.

SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRADO	 Ministerio de Agroindustria Presidencia de la Nación
Guía POES Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento	Fecha: Revisión:

a. De Equipos

Las mesas de acero inoxidable, son lavadas y desinfectadas, primeramente se retiran todos los residuos de las mesas de trabajo, luego se humedecen por encima y por debajo con agua fría, se frotan con solución detergente y paño, se enjuaga con abundante agua a presión, se sanitizan enjuagando con solución de cloro a 5 ppm, o solución de desinfectante, se drenan las aguas y luego se lavan y escurren los pisos.

b. De Utensilios.


Los utensilios primeramente son enjuagados con agua a temperatura ambiente y con un paño se les quitan los residuos de pescado fresco de cultivo, luego se lavan con otro paño y limpiador desinfectante o una solución detergente, se enjuagan nuevamente y se sumergen en una solución de cloro a 5 ppm o bien solución desinfectante por 20 minutos, para finalizar se colocan sobre el estante de escurrimiento y se dejan en ese lugar hasta que sean usados nuevamente.

c. De Vestimenta y Equipos de protección.

La vestimenta, deben ser lavadas primeramente removiendo la suciedad mayor, luego se enjuaga con agua limpia, se deja sumergida en solución de cloro a 5 ppm durante dos horas, luego se enjuaga con abundante agua.

El equipo de protección (delantales plásticos y botas de goma); después del turno de trabajo cada operario lava sus botas de goma en el área de lavado de botas, frotándolas con cepillos, solución detergente y cloro a 5 ppm o solución desinfectante; luego se guardan en sus respectivos depósitos en el área de los casilleros. Los delantales se lavan en el área de lavado con solución detergente, frotando suavemente en sus ambos lados y posteriormente enjuagando con agua y desinfectando con solución de cloro a 5 ppm o solución desinfectante, se cuelgan en los escurridores.

d. De manos de operarios y manipuladores.

SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRADO	 Ministerio de Agroindustria Presidencia de la Nación
Guía POES Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento	Fecha: Revisión:

Los operarios y manipuladores se lavan las manos después de realizar las operaciones de proceso y después de quitarse la indumentaria de protección. Se humedecen las manos con agua limpia accionando el lavamanos con llave de pedal, luego aplican en su mano un “push” de jabón líquido y frotan ambas manos entre sí por más de 20 segundos, haciendo énfasis en los espacios entre los dedos, se cepillan las uñas y se enjuagan con abundante agua, luego se secan con toalla de papel, cortando la cantidad a usar y desechando en el basurero con tapa, el papel usado y finalmente se desinfectan sus manos con alcohol en gel.

3). PROCEDIMIENTO DE PREPARACIÓN DE SUSTANCIAS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN.


Preparación del cloro

Se establece la concentración necesaria a usar, ya sea 1-10 ppm, luego se confirma la concentración del cloro puro en %, este generalmente es al 10% del tipo industrial como hipoclorito de sodio, luego se calculan los ml de cloro puro a diluir en cada litro de agua, para obtener así la concentración deseada.

Preparación del detergente.

El detergente usado en la planta es de tipo industrial autorizado para plantas de alimentos(debe ser autorizado por SENASA), se prepara de la siguiente manera: Se agrega agua hasta la mitad en un balde, se vierte la cantidad de detergente a usar, se rellena con agua y se agita con una palita. Use el producto de acuerdo a las siguientes recomendaciones:

- Suciedad media aprox. 15 ml por cada litro de agua
- Suciedad extrema 30 ml por cada por litro de agua

SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRADO	 Ministerio de Agroindustria Presidencia de la Nación
Guía POES Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento	Fecha: Revisión:

1. Remueva los residuos de suciedad y enjuague con abundante agua.
2. Aplique la solución de detergente (puede ser en solución o en forma de espuma), utilice la acción física necesaria para remover la suciedad adherida.
3. Enjuague con abundante agua potable.
4. De ser necesario, repita el procedimiento si la limpieza no es satisfactoria.
5. Proceda con el paso de desinfección usando un producto desinfectante recomendado.


Preparación de desinfectante.

El desinfectante es ideal para ser usado en plantas de alimentos, restaurantes, hospitales, hoteles, salones de belleza, etc. Es un producto diseñado para la sanitización, desinfección, control de bacterias, mohos y eliminación de olores desagradables causados por el crecimiento bacteriano. No es un producto inflamable, volátil corrosivo, y no contiene olor. Es un desinfectante debe ser con base de amonio cuaternario, diseñado para ser utilizado en cualquier superficie donde se requiera tener una efectiva desinfección. Usar según las siguientes recomendaciones:

1. Remueva las suciedades de las superficies a tratar, use un buen agente limpiador y enjuague con agua potable
2. Agregue 1 parte de desinfectante en 500 partes de agua (30 ml por 15 Lts.) para una sanitización que no requiere enjuague posterior
3. Aplique la solución y deje que permanezcan húmedas por 10 minutos
4. Aplique sobre superficies limpias y húmedas
5. Para desinfección general utilice una dilución de 1 parte de desinfectante en 230 partes de agua (30 ml por 7,6 Lts de agua)
6. Evitar la contaminación de alimentos, no se recomienda mezclar con soluciones de detergente

4). MONITOREO

Se evalúa visualmente, la manera correcta de ejecutar los procedimientos de limpieza y desinfección de equipos, además se comprueba in situ que no queden residuos de los alimentos en los equipos o los utensilios y se registran anotando en los formatos, éstos

SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRADO	 Ministerio de Agroindustria Presidencia de la Nación
Guía POES Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento	Fecha: Revisión:

formatos recopilan información en tiempo real sobre las actividades pre operacionales y post operacionales ejecutadas. Otros procedimientos como la medición de la concentración de cloro o desinfectante para la sanitización, se realiza con las cintas colorimétricas. Los operarios encargados de realizar la limpieza, deben tener cuidado de no contaminar un equipo limpio mientras están en el proceso de limpieza del otro.

5). FRECUENCIA

La ejecución de la limpieza y sanitización de las superficies de contacto con los alimentos se hace efectiva en dos momentos, uno pre operacional que es ejecutado, supervisado, registrado y aprobado antes de las labores de procesamiento o del uso de alguno de los equipos o utensilios; el otro momento es el post operacional que es ejecutado, supervisado, registrado y aprobado al finalizar las labores de procesamiento o del uso de los equipos y utensilios ubicados en el área. Estas labores se realizan dos veces al día cuando se trabaja solamente en un turno; si se trabaja en más de un turno, entonces la limpieza y sanitización post operacional se realiza después de cada turno.

6). RESPONSABLES DE LA EJECUCIÓN


Se designan las tareas de limpieza y sanitización, al personal encargado de las mismas, entre ellos se menciona a los operarios de proceso que deben dejar limpia el área y los equipos después de cada turno de trabajo. Estas actividades son supervisadas y registradas por el responsable de cada área de producción y aprobadas por el responsable de Producción y Jefe de Aseguramiento de Calidad.

7). MATERIALES A UTILIZAR

Cepillos, Detergente, Cloro, Desinfectante, Jabón Líquido, Espátulas, Guantes, Delantales, Cepillos, Escaleras, Arneses, Cascos, Anteojos.

8). VERIFICACIÓN DE LAS ACCIONES CORRECTIVAS

En determinadas ocasiones, algunos de los procedimientos de limpieza y sanitización, no son realizados de la manera correcta por factores adversos a las actividades o al

SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRADO	 Ministerio de Agroindustria Presidencia de la Nación
Guía POES Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento	Fecha: Revisión:

desempeño del personal; es cuando suceden las llamadas no conformidades y por esta razón se debe corregir las causas de estas ocurrencias, a tal grado que no vuelvan a ocurrir. La confirmación de que la no conformidad fue superada a través de la acción correctiva (acción que previene la ocurrencia nuevamente) se registra en el formato establecido para tal propósito y se debe realizar en el tiempo que fue establecido para la superación de la misma, además de verificar si la acción ejecutada no generará otra no conformidad.

9). ACCIONES PREVENTIVAS


Con el objetivo de que no sucedan situaciones adversas a los procedimientos establecidos de limpieza y sanitización de las superficies de contacto con los alimentos, se capacita previamente al personal encargado de dichas actividades, se evalúan constantemente los procedimientos ejecutados y se someten a pruebas nuevos procedimientos; también, se toman medidas preventivas en cuanto al resguardo y manipulación de los materiales y agentes de limpieza de manera que éstos no constituyan un riesgo de contaminación de los alimentos ya sea por derrames o sobre dosificaciones. Para la realización de la limpieza y desinfección de los equipos y utensilios se tomará en cuenta lo siguiente: No utilizar detergentes con aroma, para evitar la contaminación de los productos. Al seleccionar el desinfectante a utilizar se debe tener en cuenta, la superficie que será desinfectada

POES III: PREVENCIÓN DE LA CONTAMINACIÓN CRUZADA.

CATEGORIZACIÓN DE LAS ÁREAS DE ACUERDO A LOS RIESGOS DE CONTAMINACIÓN.

Áreas Claras:

Son las más limpias de la planta, en estas áreas se realizan los procesos de acondicionamiento de las materias primas (pescado fresco), y el empaque de los productos terminados (pescado cocido). Las áreas claras se encuentran todas dentro de la planta de proceso y son Áreas de proceso (pescado fresco). El personal que trabajan en las áreas claras usa delantales blancos y botas de hule de color blanco.

SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRADO	 Ministerio de Agroindustria Presidencia de la Nación
Guía POES Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento	Fecha: Revisión:

Áreas grises:


Las áreas grises son aquellas que están dentro de la planta pero de cierto modo están aisladas de las áreas blancas o áreas de proceso. Estas áreas en la planta de pescado cocido, están aisladas en general por paredes de concreto y son complementarias a los procesos de acondicionamiento por ser donde se almacenan materias primas, envases, embalajes, etiquetas, sellos y flejes. El tanque de almacenamiento de agua y el clorinador están catalogados como áreas grises, con la excepción de que están fuera de la planta.

Áreas Oscuras:

Las áreas negras son consideradas así, por no contar con condiciones de salubridad para procesar alimentos o almacenar materias primas o empaques; estas áreas son externas a la planta de proceso y comprenden todos los alrededores de la planta, entre ellos se mencionan el basurero, las oficinas administrativas, los servicios higiénicos, la cabina de seguridad y el estacionamiento de vehículos. El personal que trabaja en las áreas Oscuras usa delantal de color azul y botas de hule color negro.

MANEJO DE LOS RESIDUOS SÓLIDOS PRODUCTO DEL PROCESO.

Los residuos sólidos del proceso, si están en las mesas de trabajo son recolectados manualmente y depositados en el basurero correspondiente. Si éstos se encuentran en el piso, son recolectados con una pala plástica y una escoba, luego se depositan en el basurero con tapa que se encuentra en una esquina del área de procesamiento. Al finalizar el turno de trabajo se traslada la basura, donde una persona encargada de limpieza traslada con carretilla toda la basura de las áreas de proceso y las lleva al basurero principal, el cual está ubicado en la parte más externa de la planta. Estos residuos son eliminados del basurero principal dos veces por semana y depositados en un lugar estratégico para la recolección municipal.

SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRADO	 Ministerio de Agroindustria Presidencia de la Nación
Guía POES Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento	Fecha: Revisión:

1. PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y SANITIZACIÓN.

Techos.

La estructura de sostén del techo, se lava cada seis meses humedeciendo con agua limpia y rociándoles solución detergente, luego se aplica agua limpia para enjuagar.

Paredes.


Las paredes de las áreas de proceso, construidas en general de estructura de concreto y revestida en durlok, azulejos o pintadas con pintura epoxy en sus costados, en la parte superior, éstas paredes internamente se lavan a diario con agua clorada y solución detergente, luego se enjuagan con agua potable con una manguera a chorro con poca presión para evitar salpicaduras sobre los equipos y utensilios, las paredes de las almacenes de pakaging y producto terminado se lavan mensualmente con agua clorada más solución detergente y se enjuagan con agua potable. Las paredes también pueden higienizarse con tecnología destinada a tal fin.

Pisos.

Los pisos de toda la planta están contruidos de concreto (revestidos o no) de superficie lisa antideslizante y son lavados y frotados con cepillos plásticos y una solución detergente a diario, posteriormente son enjuagados con agua limpia y escurridos. Actualmente los pisos no deben presentar grietas deben tener un buen sistema de drenaje con canales y rejillas para impedir el ingreso de plagas. Los pisos también pueden higienizarse con tecnología destinada a tal fin.

Almacén de producto terminado.

El almacén de producto terminado se lava con solución de cloro a 5 ppm dos veces en la semana o según sea necesario. El procedimiento a seguir es el siguiente; se humedece con agua las paredes y el piso, se rocía agua con cloro a 5 ppm y se deja por veinte minutos, se enjuagan los residuos de cloro con agua limpia. El responsable de turno se encarga de verificar la limpieza y desinfección del almacén de producto terminado, cada vez que se ejecuta dicha actividad.

SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRADO	 Ministerio de Agroindustria Presidencia de la Nación
Guía POES Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento	Fecha: Revisión:

Almacén de packaging.

Por estar construidas de materiales de concreto, resistentes al agua, pueden lavarse una vez que estén vacías, de no estarlo y para no correr el riesgo de humedecer las cajas de cartón con las bolsas plásticas, etiquetas, papelería, se limpian los pisos con lampazos, si el almacén amerita ser lavado, entonces, se deben sacar los materiales de empaque y las cajas de cartón fuera del almacén protegiéndolas por ejemplo con una carpa plástica, el cual consta de gran espacio y seguridad para el resguardo temporal mientras se realiza una limpieza y sanitización a profundidad del techo, paredes y pisos. La limpieza de los pisos se realiza dos veces en la semana y de las paredes y techos una vez al mes.

Limpieza de sanitarios.


Los servicios sanitarios primeramente son humedecidos con agua limpia, luego se lavan con pastes y cepillos para inodoros con solución detergente y cloro a 200 ppm o bien solución de desinfectante, este procedimiento se realiza dos veces en el día. El personal encargado de la limpieza de esta área está en la obligación de usar guantes y delantales de protección, además de tener entrada restringida a las áreas de proceso, salvo cambio de indumentaria y sanitización previa al ingreso.

Limpieza de equipos de protección.

Los delantales y cascos conforman los equipos de protección, estos se lavan con una solución detergente y se enjuagan con agua y una solución de cloro a 2 ppm para el caso de los delantales y de 5 ppm para el caso de los cascos plásticos de protección.

Limpieza de casilleros y vestidores.

Los casilleros se limpian con paños húmedos impregnados de solución desinfectante o Cloro a 5 ppm, una vez al día o sea momentos después de finalizar la jornada laboral y que los operarios hayan vaciado los mismos.

SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRADO	 Ministerio de Agroindustria Presidencia de la Nación
Guía POES Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento	Fecha: Revisión:

Limpieza de manos.

Las manos se lavan con jabón líquido, antibacterial sin olores y agua abundante, cada vez que sea necesario; el primer lavado de manos se hace al entrar en la planta de proceso, luego se realiza después de cada acción como tocarse la cara, levantar algo del suelo, tocar productos crudos y luego se tocará productos cocidos, ir al sanitario o realizar cualquier contacto con un equipos o utensilios que no estén sanitizados y puedan provocar una contaminación cruzada.: El jabón líquido tiene poder bactericida, para ser utilizado en la higiene personal de manos en la Industria Alimentaria.

El jabón líquido se puede utilizar en todo lugar en donde se manipulan alimentos, tales como restaurantes, cocinas de hoteles, plantas de alimentos, etc. En donde se requiere un producto especial para mantener la limpieza de manos. El producto debe usarse en un dispensador de jabón.


Seguir el procedimiento recomendado para un lavado adecuado de manos.

- a. Lavarse las manos con agua, si hay agua caliente mejor.
- b. aplicar Jabón Líquido.
- c. Frotarse las manos por 20 segundos por lo menos, especialmente entre los dedos y en el dorso y uñas.
- d. Enjuagarse con agua (caliente si hay disponibilidad 38°C).
- e. Secarse con papel toalla desechable.

Utilice ALCOHOL GEL para complementar el proceso de limpieza de manos.

Manejo y ubicación de los residuos sólidos del proceso.

Los residuos sólidos producidos durante el proceso, se almacenan temporalmente en basureros con tapas dentro de las áreas de procesamiento respectivas, mientras se está trabajando en el turno correspondiente; al finalizar el turno los operarios encargados de limpieza sacan la basura en bolsas tipo consorcio hasta el basurero, es decir que se traslada la basura de las diferentes áreas de proceso hasta el contenedor de la basura ubicada en la parte externa de la planta. El contenedor y los recipientes del basurero se

SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRADO	 Ministerio de Agroindustria Presidencia de la Nación
Guía POES Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento	Fecha: Revisión:


lavan cada vez que se elimina la basura, esto es cada dos veces a la semana. Los recipientes se lavan con agua a presión y solución detergente más agua con cloro a 200 ppm o solución desinfectante.

POES IV: HIGIENE DE LOS EMPLEADOS

1. PROCEDIMIENTOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

Del Personal:

La primera acción de limpieza e higiene del personal es el baño diario, realizado en sus casas de usando jabón y lavando bien todo su cuerpo. El personal que trabaja en la planta debe mantenerse limpio todo el tiempo ya que es el principal contacto con los alimentos y de lo contrario éste podría ser un foco de contaminación. En el caso de los hombres que se dejan crecer la barba o el bigote, ésta no debe ser en exceso y siempre que el operario ingrese a la planta debe permanecer con cubre barba para evitar la contaminación de los alimentos por el posible desprendimiento de pelos. La otra medida y la más importante una vez dentro de la planta es el lavado de manos de la manera correcta las veces que sea necesario realizarlas y más aún cuando se está en contacto directo de las manos con los alimentos, por tal razón las uñas deben permanecer siempre cortas y limpias, el cabello corto (para el caso de los varones) y cubierto, no se permite el uso de desodorantes ni perfumes con olores fuertes, puesto que transmiten estos olores a los alimentos. Los empleados deben permanecer con sus ropas limpias y no utilizar el delantal como limpiador de manos, ni para secárselas una vez que se las hayan lavado, si el guardapolvo se ensucia en exceso debe cambiárselo para seguir trabajando. En otro caso, si el trabajador debe pasar de un área de proceso hacia otra debe cambiarse de guardapolvo, lavarse las manos y si es necesario darse un baño, para iniciar su turno en la otra área más limpia. Si se pasa a un empleado de las áreas grises a las áreas blancas, éste debe pasar por todo el proceso de sanitización requerido y con la indumentaria adecuada.

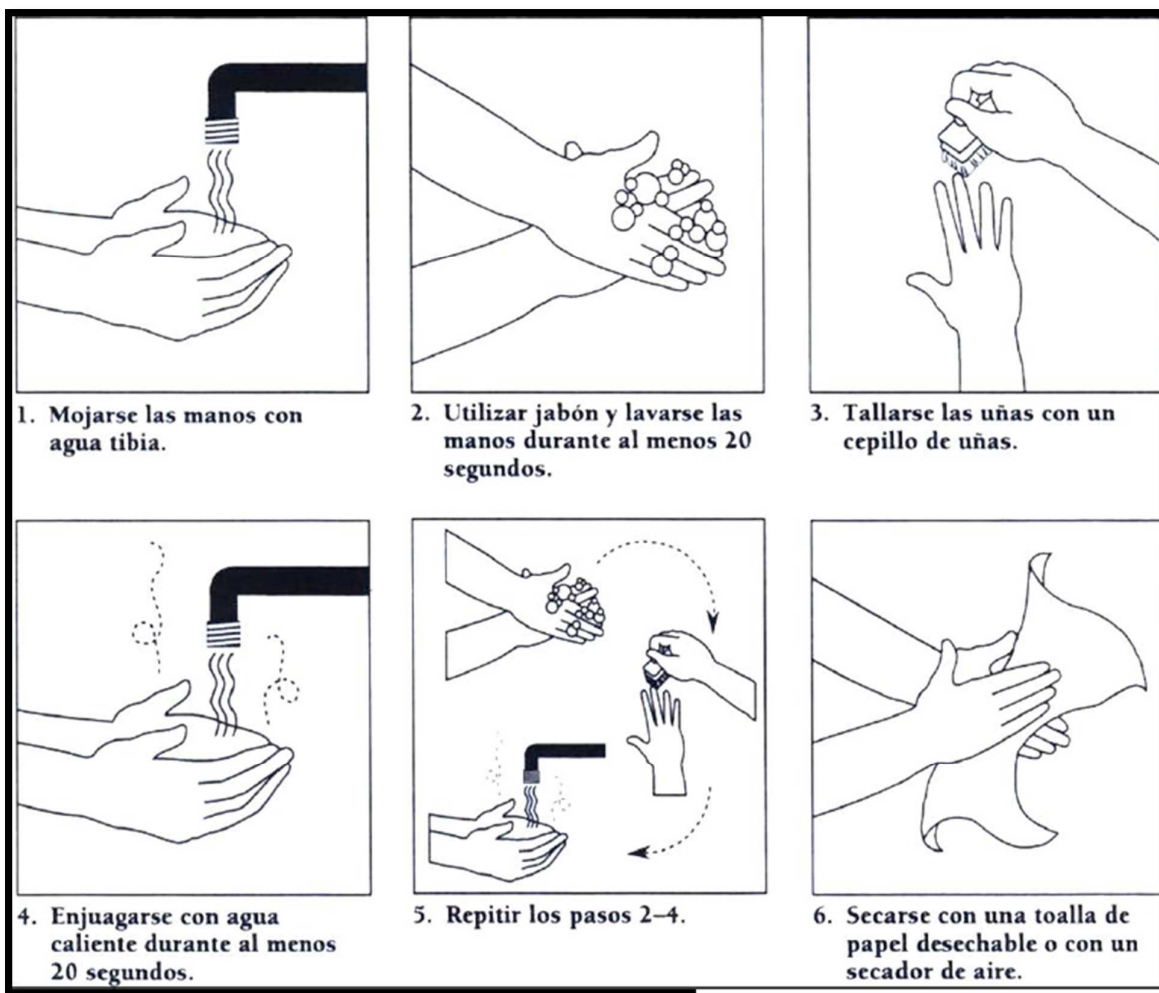
SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRADO	 Ministerio de Agroindustria Presidencia de la Nación
Guía POES Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento	Fecha: Revisión:

Procedimiento correcto de lavado de manos.

Lavarse las manos correctamente es asegurarse de que el contacto directo de las manos de los manipuladores no será un peligro o un riesgo de contaminación del alimento que se está procesando. Las manos son los mayores transmisores de contaminantes si no se mantienen limpias y sanitizadas. A manera general para lavarse las manos de la manera correcta se recomienda el siguiente procedimiento:

- a) Mojarse las manos con agua a temperatura ambiente.
- b) Utilizar jabón líquido con solución desinfectante.
- c) Frotar ambas manos entre si durante al menos 20 segundos, haciendo énfasis en los espacios entre los dedos.
- d) Lavarse las uñas con cepillo y entre los dedos.
- e) Enjuagar con abundante agua.
- f) Repetir los procedimientos anteriores si se considera que la limpieza no fue suficiente.
- g) Secarse con papel toalla y desechar éste en la basura.

Esquema:




Fuente: Plan de Calidad del Sistema Nacional de Salud. Ministerio de Sanidad. España.

POES V: SALUD DE LOS EMPLEADOS.

1. REQUISITOS DE SALUD QUE DEBE CUMPLIR EL TRABAJADOR DE LA EMPRESA.


Los requisitos que deben cumplir los trabajadores que elaboran en la Planta, según SENASA tiene por objeto establecer los requisitos sanitarios que cumplirán los colaboradores en las operaciones de manipulación de alimentos, durante su obtención, recepción de materia prima, procesamiento, envasado, almacenamiento, transportación y

SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRADO	 Ministerio de Agroindustria Presidencia de la Nación
Guía POES Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento	Fecha: Revisión:

su comercialización. Esta norma además establece que los manipuladores de alimentos recibirán capacitación básica en materia de higiene de los alimentos para desarrollar estas funciones y cursarán otras capacitaciones de acuerdo a la periodicidad establecida por las autoridades sanitarias. Todo manipulador que trabaja en la Planta de Procesamiento de Pescado de cultivo debe tener actualizado su certificado de salud, esta norma incluye al personal de ventas y el área administrativa.

2. PROCEDIMIENTO DE MANEJO DEL PERSONAL IDENTIFICADO CON PROBLEMAS DE SALUD.

Si un trabajador se identifica con problemas de salud ya sean infecciones dérmicas, heridas, quemaduras, infecciones gastrointestinales, respiratorias u otras susceptibles de contaminar el alimento durante su manipulación, les será prohibido ingresar a las áreas de proceso y se le designarán labores ajenas a la manipulación de alimentos mientras se sana. Además de esto, los trabajadores de la empresa están capacitados y orientados para reportar a sus supervisores, ciertos malestares de salud que padezcan. Los supervisores tomarán las medidas correspondientes con el objetivo principal de evitar contaminaciones directas de los alimentos y velar por la rápida recuperación de la salud de su trabajador. Si se sospecha de una enfermedad altamente infecto-contagiosa, el trabajador es remitido al centro de salud u hospital más cercano y se espera una notificación del centro de Salud referente el tipo de enfermedad y el estado de salud. El organismo competente dará la recomendación de que si la persona enferma no debe ser ingresada en la planta de proceso, mientras no esté completamente sano. Si ocurren accidentes como quemaduras, golpes, cortaduras, raspones u otras lesiones menores, la persona afectada recibirá los primeros auxilios correspondientes en la planta de proceso y si el caso lo amerita, ésta será trasladada de inmediato al puesto de salud más cercano. Si el problema de salud se debe a una intoxicación, se debe trasladar al afectado de inmediato al puesto de salud más cercano y llevar la etiqueta o el envase del producto que provocó la intoxicación.

SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRADO	 Ministerio de Agroindustria Presidencia de la Nación
Guía POES Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento	Fecha: Revisión:

3. MONITOREO


El monitoreo del estado de salud de los trabajadores de la Planta de Procesamiento de Pescado de cultivo se realiza de manera visual, ésta se hace al momento de la entrada del persona a cada área de proceso, también se realiza durante el día de trabajo. En el caso de los primeros ingresos (colaboradores nuevos), el procedimiento a seguir es el siguiente; solicitud por parte de recursos humanos del correspondiente certificado de salud, con el código del médico que realizó la evaluación de los resultados obtenidos por medio de análisis de laboratorio, previa inspección de manos, uñas, cabello, bigote y barba, estado de embriagues y la identificación de algún síntoma de enfermedad física o mental, deben cumplimentar el trámite y aprobación de su libreta sanitaria correspondiente al municipio que corresponde el establecimiento de elaboración.

4. FRECUENCIA

A diario se debe hacer la observación del correcto estado de salud de cada uno de los trabajadores, este trabajo es responsabilidad de los supervisores de cada área y del coordinador de BPM. Todos están en la obligación y la capacidad de tomar medidas preventivas en el caso de observar alguna anomalía en el estado de salud de sus trabajadores a cargo y también del estado de salud de ellos mismo. Las libretas sanitarias deben estar siempre vigentes, Si la empresa considera que al personal que manipula alimentos se le debe practicar otros análisis, puede requerirlo en el momento que lo desea; planteando siempre al trabajador claramente los argumentos que han sido considerados para realizar dicha acción.

5. RESPONSABLE DE EJECUCIÓN

La persona encargada de recursos humanos y departamento médico de la empresa (en general este departamento medico depende de RRHH), es la primera instancia responsable de velar que el personal manipulador de alimentos goce de buena salud; ella resguarda los

SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRADO	 Ministerio de Agroindustria Presidencia de la Nación
Guía POES Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento	Fecha: Revisión:

registros de los certificados de salud y los historiales de las acciones médicas tomadas con cada uno; con la misma responsabilidad están los supervisores de áreas, quienes son los observadores que a diario realizan las valoraciones.

6. MATERIALES A UTILIZAR

Libreta Sanitaria expedida por el municipio. Registros de las medidas tomadas. Botiquín de primeros auxilios (Quemaduras, cortaduras, golpes, fracturas, etc.)

7. ACCIONES CORRECTIVAS

Si se identificaran faltas al Código Alimentario Argentino (CAA), se tomarán las medidas necesarias establecidas en la misma y en el presente manual, con la finalidad de evitar la repetición de estos acontecimientos, los cuales ponen en peligro la producción de los alimentos.

Las medidas tomadas y los tiempos establecidos dentro de los cuales se hacen los cambios necesarios atacando las causas que provocan los incumplimientos de la norma, son registrados en los formatos correspondientes.

8. ACCIONES PREVENTIVAS

Las acciones preventivas en el ámbito de la salud de los empleados, inician con el cumplimiento de la norma técnica y con la constante valoración de cada una de las necesidades de los trabajadores por el equipamiento y condiciones necesarias en cada actividad que realizan, ya sea esta de limpieza y sanitización, de procesamiento, cocción, empaque o transporte de los alimentos. Estas acciones deben anticipar el posible peligro o la exposición al riesgo de los empleados.