



MANUAL DE PROCEDIMIENTOS
CENTRO DE PRODUCCIÓN SANTA RITA S.A. DE C.V.

NOMBRE DEL PROCEDIMIENTO:

Validación de Límites Críticos

CÓDIGO DEL PROCEDIMIENTO:

PR-SGC-101

REVISIÓN:

8

FECHA DE REVISIÓN:

Junio -2015

HOJA:

1/5

OBJETIVO DEL PROCEDIMIENTO:

Validar las medidas de control del plan HACCP y SRRC además de los Límites Críticos establecidos en los PCC, para asegurar que se están cumpliendo, con los controles y los límites Máximos y Mínimos del sistema HACCP.

ÁREAS DE APLICACIÓN:

Departamentos que intervienen en el procedimiento de Validación de Límites Críticos:

- ☞ Todas las áreas de proceso donde aplique tener medidas de control y límites críticos

DOCUMENTO
CONTROLADO



MANUAL DE PROCEDIMIENTOS
CENTRO DE PRODUCCIÓN SANTA RITA S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Dirección: Técnica		Fecha de elaboración: Abril, 2010
Departamento: Calidad e Inocuidad		Hoja: 2/5
Procedimiento: Validación de Límites Críticos		
Responsable	Operación Núm.	Descripción del procedimiento
Gerente de Calidad e Inocuidad /Profesional de SRRC	01	<p>Validación:</p> <p>Cuando sea necesario tener Límites Críticos derivados de PCC's y PCQ's, el Gerente de calidad e inocuidad realizará las actividades de validación que deben incluir acciones para confirmar la eficacia de todos los elementos del plan HACCP, donde los límites ayudan a mantener dentro de control los PCC's y PCQ's.</p> <p>Si no se determinan PCC's o PCQ's entonces la validación se enfocará a las medidas de control en SRRC y la información técnica utilizada en el plan HACCP.</p>
	02	<p>Programación:</p> <p>Si hay algún cambio dentro del proceso, es necesario revisar nuevamente el plan HACCP de Calidad y de Inocuidad, el SRRC y los límites críticos de los PCC y PCQ, para asegurarse de que sigue (o seguirá) siendo válido y efectivo, por ejemplo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Los producidos en la materia prima, el producto o las condiciones de transformación o dilución (programa de limpieza y desinfección, procedimientos) • Los producidos en el uso por el consumidor. • La recepción de información sobre nuevos peligros asociados al producto. <p>Cuando sea necesario, derivado de la revisión dará lugar a la modificación de los procedimientos establecidos con el fin de asegurar que los límites críticos siguen siendo funcionales.</p> <p>Los cambios deben quedar plenamente reflejados en el sistema de documentación y registro, a fin de garantizar la disponibilidad de información precisa al día.</p>
Gerente de Calidad e Inocuidad /Profesional de SRRC	03	<p>Frecuencia de Validación:</p> <p>Se pueden utilizar métodos, procedimientos y ensayos de vigilancia y comprobación, incluidos el muestreo aleatorio y el análisis. La frecuencia de la validación debe efectuarse cuando se implementen por primera vez los límites críticos o controles y posteriormente debe adecuarse a la dinámica del sistema de producción.</p>
	04	<p>Actividades de Validación</p> <p>Como actividades de Validación se deben incluir :</p>

DOCUMENTO CONTROLADO



MANUAL DE PROCEDIMIENTOS
CENTRO DE PRODUCCIÓN SANTA RITA S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Dirección: Técnica		Fecha de elaboración: Abril, 2010
Departamento: Calidad e Inocuidad		Hoja: 3/5
Procedimiento: Validación de Límites Críticos		
Responsable	Operación Núm.	Descripción del procedimiento
		<p>Superficies de Contacto Análisis microbiológico libre de E.Coli, Salmonella, Coliformes Totales, Coliformes Fecales, tomando la muestra con Isipós (frotis) después de haberlas higienizado con frecuencia de por lo menos 2 veces por ciclo.</p> <p>Manos de Trabajadores Análisis microbiológico libre de E.Coli, Salmonella, Coliformes Totales, Coliformes Fecales, tomando la muestra con Isipós (frotis) después de haberse lavado las manos, 10 muestras por lo menos 2 veces por ciclo.</p> <p>Frutos durante la fase de cosecha Análisis Microbiológico libre de E.Coli, Salmonella, Coliformes Totales, Coliformes Fecales, tomando la muestra en charola después de haberse empacado, 1 muestra por cada variedad por lo menos 3 veces por ciclo. Análisis de Residuos de Plaguicidas, tomando la muestra directa de la planta y se envía al laboratorio, 8 muestras 2 veces por ciclo.</p> <p>Agua Análisis Microbiológico, E.Coli, Salmonella, Coliformes Totales, Coliformes Fecales tomando la muestra en bolsa especial, después de haber aplicado la cloración, 1 muestra por lo menos 2 veces por ciclo.</p> <p>Operación de Selección y Empaque Se deberá revisar el Punto Crítico de Calidad detectado durante la revisión del Plan HACCP durante la inspección de proceso (Monitoreo) y la revisión de producto terminado (Verificación). Además se verificarán los Programas prerrequisitos relacionados con los procesos de calidad dentro del HACCP.</p> <p>Nuevas adquisiciones: Cuando se requiera adquirir nuevos equipos para proyectos de nuevas instalaciones o rediseño en procesos con impacto en la calidad e inocuidad, se debe revisar desde el inicio del proyecto que los equipos adquiridos estén en cumplimiento de diseño sanitario de acuerdo a las regulaciones o normativas. Esto se considerará con personal experto en las regulaciones para asegurar que se cubran estos requerimientos de diseño.</p>

DOCUMENTO CONTROLADO



MANUAL DE PROCEDIMIENTOS
CENTRO DE PRODUCCIÓN SANTA RITA S.A. DE C.V.

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Dirección: Técnica		Fecha de elaboración: Abril, 2010
Departamento: Calidad e Inocuidad		Hoja: 4/5
Procedimiento: Validación de Límites Críticos		
Responsable	Operación Núm.	Descripción del procedimiento
		<p>Se debe realizar una reunión para Examinar los resultados de las medidas de control del SRRC y del HACCP (sistema y responsabilidades) y de sus registros en revisiones periódicas que determinen el cumplimiento en las especificaciones mencionadas en las medidas de control. Una vez realizada la reunión se elabora un documento para las conclusiones de validación de los procedimientos clave firmado por los responsables de la validación.</p> <ul style="list-style-type: none">• Examen de desviaciones de los límites y del destino de las acciones a tomar.• Auditorías Internas de forma aleatoria al plan HACCP para asegurar el cumplimiento del plan y de las medidas de control. <p>Una vez que es seguro que las medidas de control y los límites críticos, aseguran la efectividad del proceso, es como se validan los mismos.</p>

DOCUMENTO
CONTROLADO



MANUAL DE PROCEDIMIENTOS
CENTRO DE PRODUCCIÓN SANTA RITA S.A. DE C.V.

DIAGRAMA DE FLUJO

Dirección: Técnica	Fecha de elaboración: Abril, 2010
Departamento: Calidad e Inocuidad	Hoja: 5/5
Procedimiento: Validación de Límites Críticos	
Gerente de Calidad e Inocuidad	



DOCUMENTO CONTROLADO

Formuló Tec. Jaime A. Almazán Izaguirre GERENTE DE CALIDAD E INOCUIDAD	Revisó Ing. Ismael Padrón Segura DIRECTOR TÉCNICO	Autorizó Ing. Ismael Padrón Segura DIRECTOR TÉCNICO
---	--	--