



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

NOMBRE DEL PROCEDIMIENTO:

Verificación de Límites Críticos

CÓDIGO DEL PROCEDIMIENTO:

PR-SGC-100

REVISIÓN:

5

FECHA DE REVISIÓN:

Mayo -2015

HOJA:

1/4

OBJETIVO DEL PROCEDIMIENTO:

Verificar el cumplimiento de los límites críticos establecidos, para garantizar la funcionalidad y eficacia de la implementación del sistema HACCP.

ÁREAS DE APLICACIÓN:

Departamentos que intervienen en el procedimiento de Verificación de límites críticos:

**DOCUMENTO
CONTROLADO**

➔ Todos los Departamentos



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: 2/4
Procedimiento: Verificación de Límites Críticos		
Responsable	Operación Núm.	Descripción del procedimiento
Gerente de Calidad e Inocuidad	01	<p>Establecimiento de límite Críticos:</p> <p>Quando el equipo HACCP determine que si existen PCC o PCQ.</p> <p>El experto SQF deberá de verificar inicialmente que los límites críticos corresponden a los valores extremos aceptables con respecto a la inocuidad o calidad del producto y que estos establecen la diferencia entre lo que es aceptable y lo que no lo es. Se fijan en relación con parámetros observables o mensurables ejemplo. (Humedad, temperatura, tiempo, aspecto, textura o color) que pueden demostrar que el punto crítico está bajo control.</p> <p>Debe basarse en pruebas fundamentadas y documentadas de que los valores escogidos permitirán controlar el proceso asegurando la razón de la elección de los límites críticos.</p> <p>De esta manera asegura su validez con respecto al control de los peligros que pudieran ser identificados en los PCC o PCQ</p> <p>Los límites críticos pueden extraerse de diversas fuentes si no se han tomado de normas reguladoras como el Código Alimentario, pueden utilizarse recomendaciones como el plan de calidad, la guías de buenas prácticas y de manufactura agrícolas o las normas mexicanas NOM'S, entre otras o bien en base a los entandares de proceso, instructivos y especificaciones.</p>
	02	<p>Programa de Inspecciones:</p> <p>El experto SQF deberá realizar un programa de inspecciones o mediciones, realizadas en cada punto crítico para garantizar el cumplimiento de los límites críticos especificados.</p> <p>Estas inspecciones revisaran el punto a controlar, como se controla, donde se monitorea, que la frecuencia sea suficiente para que el monitoreo funcione con eficacia y revisara también el puesto de las personas encargadas del monitoreo.</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: 3/4
Procedimiento: Verificación de Límites Críticos		
Responsable	Operación Núm.	Descripción del procedimiento
Gerente de Calidad e Inocuidad	03	<p>Tales observaciones o mediciones deben detectar el cumplimiento de los límites o la pérdida de control en puntos críticos y proporcionan información oportuna para hacer ajustes al proceso o tomar acciones correctivas inmediatas si los límites críticos son excedidos</p> <p>Frecuencia de Monitoreo.</p> <p>Las observaciones o mediciones pueden efectuarse de manera continua para asegurar en mayor rango el cumplimiento de los límites críticos.</p> <p>Si no son continuas, es necesario establecer una frecuencia que proporcione información fiable. El programa debe describir los métodos, la frecuencia de las observaciones o mediciones, el procedimiento de registro, y determinar para cada punto de control crítico:</p> <ul style="list-style-type: none"> • La persona que va a efectuar la vigilancia y las comprobaciones; • El momento en que se van a efectuar la vigilancia y las comprobaciones; • El modo en que se van a efectuar la vigilancia y las comprobaciones. <p>Los registros asociados a los PCC o PCQ sometidos a vigilancia deben ser firmados por la persona o las personas que realizan la vigilancia y por los inspectores competentes de la empresa que los verifiquen.</p>
		<p>Responsable de Operación</p> <p>04</p> <p>Medidas Preventivas</p> <p>Cuando sea posible, deben hacerse ajustes en el proceso si los resultados de la vigilancia indican una tendencia hacia la pérdida de control en un PCC o PCQ. Y deben ser dirigidas a restablecer el control del proceso. Tales ajustes deben efectuarse antes de que se produzca una desviación.</p> <p>Las medidas correctivas y preventivas deben estar claramente definidas y la responsabilidad de aplicarlas debe recaer en una persona que conozca el proceso involucrado en el PCC o PCQ y comprenda claramente el sistema HACCP.</p>

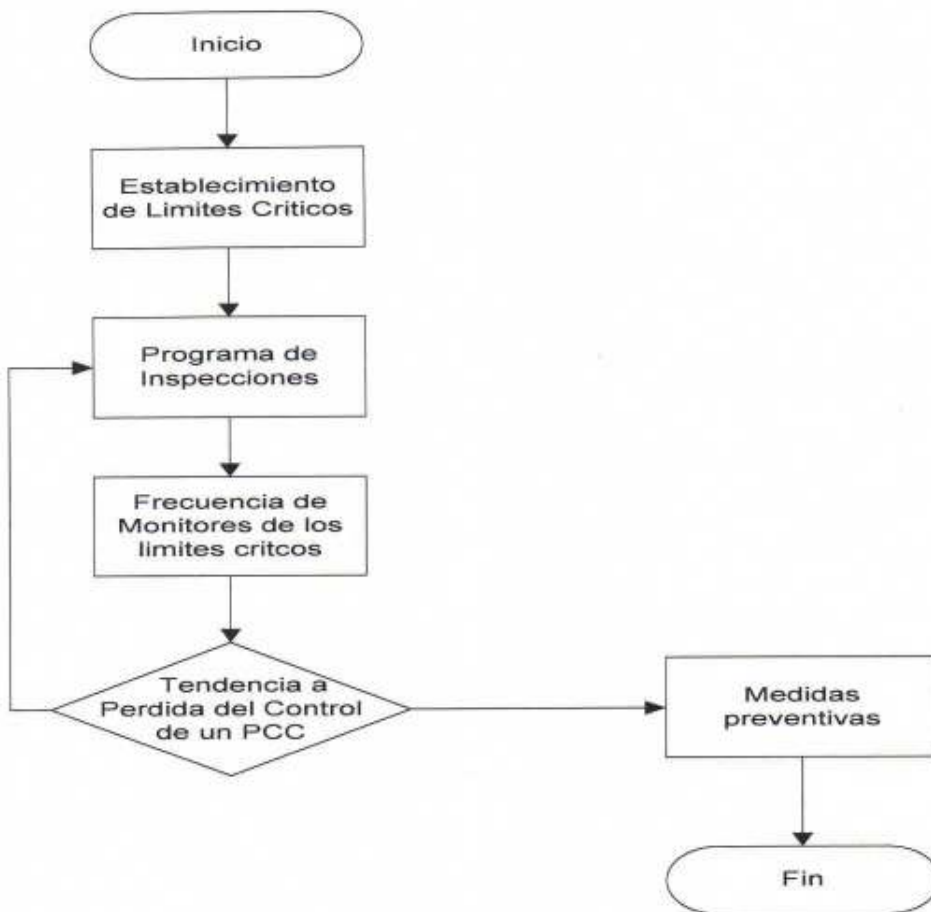
DOCUMENTO CONTROLADO



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: 4/4
Procedimiento: Verificación de Límites Críticos	
Gerente de Calidad e Inocuidad	Responsable de Operación



DOCUMENTO CONTROLADO

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