

Procedimientos Operativos Estándar de Sanitización

Los Procedimientos Operativos Estándar de Sanitización (POES de sanitización) son procedimientos escritos que un establecimiento desarrolla e implementa con el objetivo de prevenir una contaminación directa, o la adulteración de un producto. El establecimiento debe mantener estos procedimientos escritos en un archivo, los que deberán estar disponibles ante cualquier solicitud de los mismos por parte del Servicio de Inspección y Seguridad Alimentaria (FSIS, por sus siglas en inglés). El establecimiento tiene la responsabilidad de implementar los procedimientos tal como se describen por escrito en los POES de sanitización.

El establecimiento debe mantener registros diarios suficientes que documenten la implementación y supervisión de los POES de sanitización y cualquier acción correctiva aplicada. Cuando el establecimiento o el FSIS determinan que los POESS de sanitización pueden no haber logrado la prevención de una contaminación directa o de la adulteración de un producto, el establecimiento deberá implementar acciones correctivas que incluyan la adecuada eliminación del producto, restablecer las condiciones sanitarias y desarrollar medidas para prevenir que esto vuelva a ocurrir.

Estos POES de sanitización escritos deben incluir los procedimientos que el establecimiento llevará a cabo antes o durante las operaciones, la frecuencia con la que se realizará cada procedimiento, el empleado o puesto responsable del establecimiento, y deberán estar firmados y fechados por la persona que tenga la autoridad general para hacerlo.

El FSIS desarrolló el modelo POE de sanitización para que los establecimientos lo utilicen a manera de referencia cuando elaboran los POES de sanitización. El modelo fue ideado para asistir a los establecimientos en la aplicación de los requisitos de sanitización en sus operaciones y cumplir con los requerimientos reglamentarios de la Parte 416- de sanitización del FSIS. El modelo de sanitización no tiene como fin que la industria de sanitización utilice los POES “tal cual” se describe.

Los POES de sanitización variarán entre establecimientos porque cada instalación tendrá sus propios procesos que tienden a diferir entre ellos. Un establecimiento debe ajustar el modelo para que se adecue a las circunstancias específicas de sus propios productos, procesos de producción e instalaciones. Todos los elementos del modelo por ejemplo, frecuencias, actividades de supervisión, acciones correctivas y formularios) deben modificarse (los elementos agregados o eliminados) para reflejar los productos, los sistemas de producción y las instalaciones del establecimiento.

El POE de sanitización está diseñado solo con fines ilustrativos.

Un modelo de Procedimiento Operativo Estándar de Sanitización

Este documento proporciona una descripción general de los requisitos para los Procedimientos Operativos Estándar de Sanitización (POES de sanitización), un modelo de POE de sanitización¹ (Anexo 1), y el texto completo de las reglamentaciones citadas en el documento (Anexo 2).

Esta información tiene por objeto asistir a los establecimientos oficiales pequeños y muy pequeños² en la comprensión de los requisitos en [el Título 9 del Código de Normas Federales \(9 CFR\) Partes 416.11 - 416.17](#)³. El modelo POE de sanitización se ofrece solo con fines demostrativos. El modelo muestra una forma en que un establecimiento podría desarrollar sus POES de sanitización a fin de cumplir con los requerimientos reglamentarios del 9 CFR 416.11 – 416.17.

El texto y formato utilizados en el modelo no forman parte de los requisitos a cumplir. El uso de encabezados, listas de enumeración y tablas (formularios) no son requisitos que tengan que cumplirse. Los establecimientos deben desarrollar sus POES de sanitización específicos, en función de sus instalaciones, prácticas de producción y productos.⁴

POE de sanitización (9 CFR 416—Sanitización)

Los POES de sanitización son procedimientos escritos que un establecimiento desarrolla e implementa para prevenir una contaminación directa o la adulteración de un producto ([9 CFR 416.11 Reglas Generales](#)). Se le solicita al establecimiento que mantenga estos procedimientos escritos en un archivo que deberá estar a disposición del personal del Servicio de Inspección y Seguridad Alimentaria (FSIS, por sus siglas en inglés) cuando este los requiera.

El establecimiento debe mantener registros diarios suficientes para documentar la implementación y supervisión de los POES de sanitización, así como cualquier acción correctiva tomada.

Cuando el establecimiento o el FSIS determine que los POES de sanitización pueden no haber logrado prevenir la contaminación directa o adulteración de un producto, el establecimiento deberá implementar acciones correctivas que incluyan la eliminación apropiada del producto, el restablecimiento de las condiciones sanitarias y el desarrollo de medidas para prevenir que esto vuelva a ocurrir.

Desarrollo del POE de sanitización

El establecimiento debe desarrollar los POES escritos en donde se describan claramente los procedimientos que el establecimiento implementará para prevenir una contaminación directa o la adulteración de un producto. Los POES de sanitización abarcan todo el establecimiento y todos los turnos de funcionamiento.

Estos procedimientos⁵ escritos deberán:

- Contener todos los procedimientos que el establecimiento llevará a cabo periódicamente, antes y durante las operaciones, que resulten suficientes para prevenir la contaminación directa o la adulteración del (de los) producto(s). ([9 CFR 416.12\(a\)](#))

¹El modelo presenta POES de sanitización del terreno e instalaciones del establecimiento (9 CFR 416.2), equipos y utensilios (9 CFR 416.3), operaciones sanitarias (9 CFR 416.4) e higiene de los empleados (9 CFR 416.5).

²Como se indica en la reglamentación APPCC, los pequeños establecimientos se definen como todos los establecimientos con 10 o más empleados pero menos de 500 empleados. Los establecimientos muy pequeños se definen como todos los establecimientos con menos de 10 empleados o ventas anuales inferiores a 2,5 millones de dólares.

³Los enlaces al CFR en las páginas 1, 2 y 3 llevan al usuario al Anexo 2.

⁴Para hacer preguntas o encontrar preguntas y respuestas publicadas sobre estos temas, consulte estos enlaces externos: [Preguntas y respuestas de askFSIS](#) y [Servicio de Ayuda a Pequeños Establecimientos](#).

⁵Consulte las preguntas y respuestas públicas de askFSIS en [9 CFR Parte 416.12 Requisitos](#).

- Identificar los procedimientos que deben llevarse a cabo antes de las operaciones (preoperativos) y abordar, como mínimo, la limpieza de las superficies de las instalaciones, el equipo y los utensilios que entren en contacto con los alimentos ([9 CFR 416.12\(c\)](#)).
- Especificar la frecuencia con la que debe llevarse a cabo cada procedimiento del POE de sanitización, e identificar al empleado o puesto responsable del establecimiento de la aplicación y el mantenimiento de los procedimientos ([9 CFR 416.12\(d\)](#)), y
- Estar firmados y fechados por la persona con autoridad general en el lugar, o bien, por un funcionario de mayor jerarquía del establecimiento. Esta firma significa que el establecimiento implementará los POES de sanitización como están especificados por escrito, y que los mantendrá de acuerdo con los requisitos de esta parte de la reglamentación. ([9 CFR 416.12\(b\)](#)).

Implementación y supervisión de los POES de sanitización

Los establecimientos deben desarrollar los procedimientos escritos que sean suficientes para prevenir una contaminación directa o la adulteración de un producto. El establecimiento deberá también implementar los procedimientos en sus POE de sanitización escritos ([9 CFR 416.13](#)). Los procedimientos preoperativos en los POES de sanitización se llevan a cabo antes del inicio de las operaciones ([9 CFR 416.13\(a\)](#)). Todos los demás procedimientos escritos se realizarán en las frecuencias especificadas en los POES de sanitización ([9 CFR 416.13\(b\)](#)). Asimismo, los establecimientos deberán supervisar la implementación diaria de los procedimientos en los POES de sanitización ([9 CFR 416.13\(c\)](#)). Si el establecimiento redacta un procedimiento en su POE de sanitización, la reglamentación exige que aplique ese procedimiento con la frecuencia indicada y que supervise su aplicación.

Mantenimiento de los POES de sanitización

Cada establecimiento debe satisfacer dos requisitos obligatorios para cumplir con los requerimientos de mantenimiento del POE de sanitización ([9 CFR 416.14](#)). En primer lugar, el establecimiento debe evaluar periódicamente la eficacia de todos los POES de sanitización que se hayan implementado en las operaciones de su producción. En segundo lugar, el establecimiento debe revisar sus POE de sanitización, según sea necesario, para mantener su eficacia y abarcar cualquier cambio que se haya producido, incluso aquellos en las instalaciones, el equipo, los utensilios, las operaciones o el personal⁶.

Los establecimientos no están obligados a registrar los métodos utilizados en la evaluación de sus POE de sanitización y determinar su eficacia. Si el establecimiento determina que los POES de sanitización ya no resultan ni eficaces ni actuales, este deberá modificarse, firmarse y fecharse. Este requisito reglamentario alienta a los establecimientos a desarrollar un sistema de evaluación de sus POE de sanitización escritos para prevenir la contaminación directa o la adulteración del producto.

⁶Consulte las Preguntas y respuestas de askFSIS para obtener información sobre [Mantenimiento de los POES de Sanitización](#).

Los establecimientos deben identificar a los empleados responsables de la aplicación y el mantenimiento de los procedimientos de sus POE de sanitización. ([9 CFR 416.12\(d\)](#)). El establecimiento debe también identificar la frecuencia con la que los empleados llevan a cabo cada procedimiento. El establecimiento debe firmar y fechar los POES de sanitización cuando se creen por primera vez y cada vez que se realicen modificaciones. ([9 CFR 416.12\(b\)](#)). No existen requisitos reglamentarios que solicite al personal del establecimiento notificar al FSIS sobre cualquier cambio efectuado en sus POE.

Acciones Correctivas

La reglamentación exigen que los establecimientos adopten acciones correctivas cuando el establecimiento o el FSIS determinen que los POES de sanitización no lograron prevenir la contaminación directa o la adulteración del producto ([9 CFR 416.15\(b\)](#)). Independientemente del tipo o causa del error, se deberán llevar a cabo acciones correctivas, incluso la eliminación adecuada del producto.⁷

Las acciones correctivas constan de tres partes, y las tres deben cumplirse y registrarse cada vez que se produzca una contaminación del producto ([9 CFR 416.15](#)). Una excepción común para registrar las acciones correctivas de manera individual para cada incidente de contaminación del producto es cuando el establecimiento tiene un programa efectivo de reacondicionamiento del producto en el POE de sanitización operativa. Con dicho programa de reacondicionamiento, no es necesario documentar individualmente cada incidente de contaminación directa del producto. El personal de inspección verificará que el establecimiento implemente estos procedimientos generales de manera efectiva, incluido el uso de procedimientos eficaces⁸ para restaurar los productos a condiciones sanas y no adulteradas.

No es necesario que el establecimiento notifique al personal de inspección cuando ocurra la contaminación de un producto. El establecimiento deberá implementar las acciones correctivas necesarias, conforme a lo establecido en la reglamentación ([9 CFR 416.15\(b\)](#)). Los requisitos para las acciones correctivas en virtud de esta reglamentación son los siguientes:

- Disposición adecuada de los productos que puedan estar contaminados.
- Restablecimiento de las condiciones sanitarias, y
- Prevención para evitar una nueva contaminación directa o adulteración de los productos.

La reevaluación y modificación de los POES de sanitización y de los procedimientos específicos a los que hacen referencia se considera una acción correctiva. Las mejoras relativas a la aplicación de los POES de sanitización o de los procedimientos a los que hacen referencia también se consideran acciones correctivas.

⁷Consulte las preguntas y respuestas de askFSIS para obtener información sobre [Acciones Correctivas](#).

⁸Los establecimientos deben proporcionar información de apoyo cuando un programa de prerrequisitos se convierte en parte del sistema APPCC. Consulte la página 16 de la guía de [Validación de Sistemas APPCC de la Guía de Cumplimiento del FSIS](#) para saber cómo identificar el apoyo a los programas de prerrequisitos.

Mantenimiento de Registros

La reglamentación exige que el establecimiento mantenga registros diarios ([9 CFR 416.16\(a\)](#)) suficientes para documentar la implementación y supervisión de los POES de sanitización, así como cualquier acción correctiva que se lleve a cabo.⁹ Para cumplir con estos requisitos, el establecimiento debe contar con registros que documenten que se haya llevado a cabo una supervisión diaria de cada uno de los procedimientos especificados en los POES de sanitización.

Cuando las frecuencias de supervisión del POE de sanitización se realizan más de una vez al día, las actividades de supervisión deberán documentarse con las frecuencias especificadas. La reglamentación exige que el establecimiento siga la frecuencia de control especificada en el POE de sanitización. El empleado del establecimiento especificado en los POES de sanitización, en su carácter de responsable de la implementación y supervisión de los procedimientos, deberá autenticar estos registros con sus iniciales o firma y fecha. ([9 CFR 416.16\(a\)](#)).

Los registros podrán mantenerse en un sistema informático siempre y cuando que el establecimiento aplique los controles adecuados para garantizar la integridad de los datos electrónicos ([9 CFR 416.16\(b\)](#)). Los registros relativos a la aplicación de cualquier acción correctiva deben conservarse en las instalaciones durante un período de 48 horas una vez finalizada. Una vez transcurridas las 48 horas, los registros pueden conservarse fuera de las instalaciones, pero deberán estar a disposición del FSIS en un plazo de 24 horas a partir de su solicitud. Los registros de los POES de sanitización deben conservarse por un plazo no inferior a 6 meses.¹⁰ ([9 CFR 416.16\(c\)](#)).

⁹Consulte las preguntas y respuestas de askFSIS para obtener información sobre el [Mantenimiento de Registros](#).

¹⁰ Los registros electrónicos pueden conservarse en una computadora interna o en un servidor remoto durante las primeras 48 horas. Durante ese período de 48 horas, el FSIS debe tener a disposición un fácil acceso a dichos registros.

Anexo 1

El FSIS desarrolló el modelo de POE de sanitización para que los establecimientos lo utilicen como referencia al desarrollar sus propios POE de sanitización. Los POES de sanitización variarán entre los establecimientos porque cada uno tendrá sus propios procesos que probablemente difieran de los de otro. El modelo POE de sanitización toma como ejemplo los problemas de sanitización de una empresa inexistente. Cada establecimiento debe adaptar el modelo a las circunstancias específicas de sus propios productos, procesos de producción e instalaciones. Todos los elementos del modelo (por ejemplo, frecuencias, actividades de supervisión, acciones correctivas y formularios) deben modificarse (elementos agregados o eliminados) para reflejar los productos, sistemas de producción e instalaciones reales del establecimiento.

El POE de sanitización se diseña solo con fines ilustrativos.

Modelo – POE de sanitización¹¹

XYZ Meat Packers, Inc. es un establecimiento de procesamiento de carnes rojas. Esta planta recibe carne de vacuno y de cerdo para su posterior procesamiento. Esta instalación corta, tritura y envasa el producto.

Propietario – Firma: _____ Fecha: _____

Gerente de Planta -

Capitanes de equipos –

Los capitanes de equipo o las personas que ellos designen son responsables de aplicar y supervisar periódicamente los POES de sanitización, así como de registrar los resultados y las posibles acciones correctivas. Los Capitanes de equipo son responsables de la capacitación y de asignar tareas específicas a otros empleados, asimismo, son responsables de supervisar el desempeño de los empleados según lo establecido en los POES de sanitización. Todos los registros, datos, listas de comprobación y demás información relativa a los POES de sanitización se mantienen en archivos y se ponen a disposición del personal de inspección.

Sanitización preoperativa - Objetivo de limpieza de equipos e instalaciones

Todo equipo se desmonta, limpia y sanitización antes de iniciarse el proceso de producción

¹¹Esta información tiene por objeto asistir a los establecimientos pequeños y muy pequeños a entender los requisitos del [Título 9 del Código de Regulaciones Federales \(9 CFR\) Partes 416.11 - 416.17](#). El modelo de POE de sanitización es ofrece solo a los fines de demostración. Los establecimientos deben desarrollar sus POE de sanitización específicos para sus instalaciones, prácticas de producción y productos.

Procedimiento sanitario del establecimiento para la limpieza y sanitización

- a. Se retiran los restos de producto de todo el equipo.
- b. El equipo se enjuaga con agua para quitar los residuos restantes.
- c. Se aplica al equipo un limpiador aprobado y se limpia adecuadamente
- d. Se vuelve a montar el equipo.
- e. El equipo se desinfecta con un desinfectante aprobado y se enjuaga con agua potable, si procede.

Implementación, supervisión y mantenimiento de registros

Los Capitanes de equipo realizan un examen diario de sanitización organoléptica después de la limpieza preoperativa del equipo justo antes de la sanitización y antes de que comiencen las operaciones. Los resultados se registran en el formulario de sanitización preoperativo del establecimiento. Si los resultados son aceptables, se marca la casilla correspondiente en el formulario. Si el resultado es inaceptable, se documentan en el formulario las medidas adoptadas para restablecer las condiciones sanitarias.

Acciones Correctivas

Cuando los Capitanes de equipo determinan que el equipo no supera el examen organoléptico, se repiten el procedimiento de limpieza y las inspecciones. Los Capitanes de equipo supervisan la limpieza del equipo y capacitan de nuevo a los empleados si es necesario. Las acciones correctivas se registran en el registro de acciones correctivas del establecimiento.

Limpieza de las instalaciones, incluidos pisos, paredes y techos

Procedimientos de limpieza

1. Los restos se barren y descartan.
2. Las instalaciones se lavan con agua potable.
3. Las instalaciones se limpian con un limpiador aprobado.
4. Las instalaciones se lavan con agua potable.

La limpieza de los pisos, techos y paredes se realiza al finalizar cada día de producción y cuando se requiere mantener las condiciones sanitarias.

Supervisión del establecimiento

El Capitán de equipo realiza un examen organoléptico diario antes del inicio de las operaciones. Los resultados se registran en el formulario de saneamiento preoperativo del establecimiento.

Acciones Correctivas

Cuando el Capitán de equipo comprueba que las instalaciones no aprueban el examen organoléptico, se repiten los procedimientos de limpieza y las inspecciones. El Capitán del equipo examina la limpieza de las instalaciones y vuelve a capacitar a los empleados, según sea necesario. Las acciones correctivas para evitar la contaminación directa del producto o su adulteración se registran en un Diario de acciones correctivas.

Sanitización operativa - Objetivo de limpieza de equipos e instalaciones

El procesamiento se lleva a cabo bajo condiciones sanitarias a fin de prevenir una contaminación directa y cruzada del producto.

Procedimientos sanitarios para aplicar al procesamiento

1. Los empleados se limpian y desinfectan las manos, desinfectan sus guantes, cuchillos, otros utensilios de mano, tablas de cortar, etc., según sea necesario durante el procesamiento para evitar la creación de condiciones insalubres y la contaminación de los productos.
2. Todas las mesas de equipo y otras superficies que entran en contacto con el producto se limpian y desinfectan durante todo el día, según sea necesario, para mantener las condiciones sanitarias y proteger el producto.
3. Las prendas exteriores como delantales, botas y guantes se cuelgan en áreas designadas, cuando los empleados abandonan las áreas de procesamiento. Las prendas exteriores se mantienen limpias e higiénicas y se cambian al menos una vez al día y más a menudo de ser necesario.
4. Durante la pausa del mediodía: se retiran físicamente los sólidos principales de pisos, equipos y superficies en contacto con los alimentos. Se desmonta el equipo según sea necesario para una limpieza adecuada. Todas las superficies se enjuagan con agua fría. El equipo se desinfecta con un desinfectante aprobado y se enjuaga con agua potable, según corresponda.
5. Al concluir el turno: los sólidos principales se retiran físicamente de pisos, equipos y superficies en contacto con los alimentos. Se desmantela el equipo como se indica para una limpieza adecuada. Todas las superficies se lavan con agua fría.
6. El personal administrativo viste batas y botas impermeables en las zonas de procesamiento. Las batas se lavan en la empresa cuando es necesario. El personal de mantenimiento lleva uniforme gris y botas de agua. Los uniformes de mantenimiento se lavan internamente cuando es necesario.
7. Prevención de la contaminación cruzada: la ropa y los efectos personales no se guardan en las zonas de producción. Los trabajadores no comen alimentos, mascan chicle, beben bebidas ni consumen tabaco en las zonas de producción. Los trabajadores desinfectan sus botas en baños de botas. Los residuos se retiran de las zonas de procesamiento cada cuatro horas durante la producción. Los disipadores de calor se limpian semanalmente o con mayor frecuencia si es necesario. Los evaporadores de los disipadores de calor se limpian cada seis meses o con mayor frecuencia si es necesario.
8. Control de alérgenos: los productos sin alérgenos se procesan primero, seguidos de los productos que contienen alérgenos.
9. Condensación: el goteo o la condensación no contaminan los alimentos ni los materiales de envasado. El refrigerador de productos acabados se supervisa dos

veces al día. La condensación se elimina de forma higiénica.

10. Los materiales de embalaje están protegidos de la contaminación durante su almacenamiento y uso.
11. Los compuestos de limpieza, desinfectantes y lubricantes utilizados en las áreas de procesamiento y empaque son de grado alimenticio. Los productos químicos y lubricantes no aptos para alimentos se almacenan por separado fuera de las áreas de procesamiento y envasado.
12. Reacondicionamiento del producto: en este caso, un empleado retira el producto del suelo en el momento oportuno, recorta los contaminantes de la superficie del producto, lava el producto en una estación de lavado de productos y lo examina antes de devolverlo a la producción. Este procedimiento se utiliza para casos ocasionales de contaminación del producto.
13. Salud de los empleados: los empleados tienen instrucciones de informar a su supervisor de cualquier estado de salud que pueda provocar la contaminación de los alimentos.

Supervisión y Mantenimiento de Registros

Los Capitanes de equipo son responsables de garantizar que se mantengan las prácticas de higiene, los procedimientos de manipulación sanitaria y los de limpieza de los empleados. Los Capitanes de equipo supervisan los procedimientos de sanitización durante el día. Los resultados se registran periódicamente en el Formulario de Sanitización Operativa del establecimiento.

Acciones Correctivas

Los capitanes de equipo identifican los problemas de sanitización, detienen la producción si es necesario y notifican a los empleados de procesamiento que tomen las medidas correspondientes para subsanar los problemas de sanitización. Si es necesario, se vuelve a capacitar a los empleados de procesamiento y se registran las acciones correctivas en un Registro de Acciones Correctivas.

Terreno e instalaciones del establecimiento

Control de plagas y terrenos

1. El área alrededor del edificio en busca de basura, escombros y desperdicios. Todos los objetos encontrados se depositan en un contenedor de residuos adecuado.
2. La zona alrededor del edificio en busca de indicios de roedores, moscas y aves (nidos/alimentación).
3. Las trampas de pegamento para roedores para garantizar que están libres de roedores capturados, y que están colocadas y mantenidas adecuadamente, y
4. El uso y almacenamiento de sustancias de control de plagas para garantizar que se utilicen siguiendo las instrucciones del fabricante y se almacenan de forma segura y

lejos de las zonas de producción y almacenamiento de alimentos.

Instalaciones

Cada miércoles durante las operaciones, el Capitán del equipo examina lo siguiente:

5. La estructura, las salas y los compartimentos para comprobar que son de construcción sólida y están en buen estado.
6. Las paredes, suelos y techos para verificar que son impermeables a la humedad y pueden limpiarse y desinfectarse.
7. Las paredes, suelos, techos, puertas, ventanas y otras aberturas exteriores para verificar que impiden la entrada de gusanos (moscas, pájaros, ratas y ratones).
8. La sala donde se procesan, manipulan o almacenan productos comestibles, para verificar que tanto la sala y los productos comestibles están separados del almacenamiento de productos no comestibles.
9. La iluminación de las salas de manipulación y almacenamiento de productos, la zona de limpieza de equipos y utensilios, la zona de lavado de manos, los vestuarios y los baños para garantizar que haya iluminación suficiente .
10. Los vestuarios, sanitarios y lavamanos para verificar que se mantengan en condiciones sanitarias y en buen estado.
11. El sistema de plomería para verificar que haya suficiente agua suministrada por la ciudad disponible donde sea necesario en el edificio, y que todos los desagües del piso, los sanitarios y la base de la ducha eliminan los desechos del edificio según lo previsto (no hay reflujo ni agua estancada).
12. El suministro de agua corriente para verificar que hay suficiente presión y temperatura en la sala de procesamiento, la sala de limpieza, los lavamanos, sanitarios y la ducha.
13. Los vestuarios, sanitarios y lavamanos para verificar que se mantengan en condiciones higiénicas y en buen estado.

Formulario de sanitización preoperativa

Resultados por áreas y equipos	Aceptar	Rechazar
Desmontaje, limpieza y desinfección de los equipos antes de iniciar la producción		
Limpieza de las instalaciones, incluidos suelos, paredes y techos		

Notas

Fecha: ____/____/____ **Iniciales** ____ (aprueba el examen)

Formulario de sanitización preoperatoria

Resultados	¿Observado? Sí o No	Media mañana		Media tarde	
		Acepta	Rechaza	Acepta	Rechaza
Los empleados limpian y desinfectan el equipo					
Las zonas de contacto con los alimentos se limpian y desinfectan según sea necesario					
Manipulación adecuada de las prendas exteriores					
Limpieza del equipo y de las zonas de contacto con los alimentos					
Personal administrativo de los departamentos de procesamiento de alimentos					
Prevención de la contaminación cruzada					
Control de alérgenos					
Condensación					
Materiales de envasado					
Compuestos de limpieza					
Salud de los empleados					
Reacondicionamiento de productos					
Notas					
Fecha: ____/____/____ Iniciales_____					

Registro de Acciones Correctivas

Los procedimientos sanitarios se consideraban inaceptables (registrados en el formulario de sanitización operativa)	✓		✓
Los empleados limpian y desinfectan el equipo		Control de alérgenos	
Las zonas de contacto con los alimentos se limpian y desinfectan según sea necesario		Condensación	
Manipulación adecuada de las prendas exteriores		Materiales de envasado	
Limpieza del equipo y de las zonas de contacto con los alimentos		Compuestos de limpieza	
Personal administrativo de los departamentos de procesamiento de alimentos		Salud de los empleados	
Prevención de la contaminación cruzada		Reacondicionamiento de productos	
Medidas tomadas para asegurar la disposición adecuada de cualquier producto contaminado			
Medidas tomadas para restablecer las condiciones sanitarias			
Medidas tomadas para prevenir la recurrencia, incluida una reevaluación y modificación adecuadas del POE de sanitización			
Notas			
Fecha: ____/____/____ Iniciales ____			

Terrenos del establecimiento y Control de plagas					
	M A/R	T A/R	W A/R	T A/R	F A/R
Basura, escombros y restos de alimentos					
Pruebas de roedores, moscas y pájaros					
Trampas de pegamento para roedores					
Uso y almacenamiento de sustancias para el control de plagas					
Iniciales					
Notas 					
Fecha: ____/____/____ Iniciales _____ (aprueba el examen)					

Instalaciones del establecimiento	
Resultados	Aceptar o Rechazar
Construcción y reparación	
Paredes, suelos y techos	
Aberturas al exterior	
Productos comestibles y no comestibles	
Iluminación	
Ventilación	
Plomería	
Suministro de agua	
Vestuarios y baños	
Notas 	
Fecha: ____/____/____ Iniciales _____ (aprueba el examen)	

Código de Regulaciones Federales

TÍTULO 9--ANIMALES Y PRODUCTOS DE ORIGEN ANIMAL CAPÍTULO III--SERVICIO DE INSPECCIÓN Y SEGURIDAD ALIMENTARIA, DEPARTAMENTO DE AGRICULTURA

PARTE 416--SANITIZACIÓN¹²

Sec. 416.11 Reglas Generales.

Cada establecimiento oficial desarrollará, implementará y mantendrá procedimientos estándar operativos de sanitización escritos (POE de sanitización) de acuerdo con los requerimientos de esta parte de la reglamentación.

Sec. 416.12 Desarrollo de los POES de sanitización.

- Los POES de sanitización describirán todos los procedimientos que un establecimientos oficial conducirá a diario, antes y durante las operaciones, suficientes como para prevenir una contaminación directa o la adulteración del o de los producto(s).
- Los POES de sanitización estarán firmados y fechados por la persona que tenga la autoridad general del establecimiento o un oficial de mayor nivel jerárquico del establecimiento. La firma significará que el establecimiento implementará los POES de sanitización como se especifican, y que mantendrá los mantendrá conforme a los requerimientos de esta parte. Los POES de sanitización se firmará y fechará en el momento de la implementación inicial de los mismos y en el momento de cualquier modificación de estos.
- Los procedimientos en los POES de sanitización que se lleven a cabo antes de las operaciones serán identificados como tal, y abarcarán, como mínimo, la limpieza de las superficies de contacto con los alimentos de las instalaciones, equipos y utensilios.
- Los POES de sanitización especificarán la frecuencia con la que cada procedimiento se llevará a cabo, e identificará el o los empleado(s) responsable(s) de la implementación y el mantenimiento de dicho(s) procedimiento(s).

Sec. 416.13 Implementación de los POES

- (a) Cada establecimiento oficial llevará a cabo los procedimientos preoperativos de los POES de sanitización previo al inicio de las operaciones.
- (b) (Cada establecimiento oficial llevará a cabo todos los demás procedimientos de los POES de sanitización con la frecuencia especificada.
- (c) (Cada establecimiento oficial supervisará periódicamente la aplicación de los procedimientos de los POES de sanitización.

¹²Este es un enlace externo que dirige al usuario al sitio govinfo.gov.

Sec. 416.14 Mantenimiento de los POES de sanitización.

Cada establecimiento oficial evaluará periódicamente la eficacia de los POES de sanitización y de los procedimientos que en él se establecen para la prevención de la contaminación directa o adulteración del o de los producto(s), y revisará a ambos tanto como resulte necesario para mantenerlos eficaces y actualizados con respecto a los cambios en las instalaciones, los equipos, los utensilios, las operaciones o en el personal.

Sec. 416.15 Acciones Correctivas

- (a) Cada establecimiento oficial tomará la acción o las acciones correctiva(s) adecuada(s) cuando ya sea el establecimiento o el FSIS determine que los POES de sanitización del establecimiento o los procedimientos especificados en los mismos, o bien, la implementación o mantenimiento de los POES de sanitización, pueden no haber logrado prevenir la contaminación directa o adulteración del o de los producto(s).
- (b) Las acciones correctivas incluyen procedimientos para garantizar la eliminación adecuada de los productos que puedan estar contaminados, restablecer las condiciones sanitarias y evitar la reaparición de la contaminación directa o la adulteración de los productos, incluida la reevaluación y modificación adecuadas de los POES de sanitización y los procedimientos especificados en ellos o las mejoras adecuadas en la ejecución de los POES de sanitización o los procedimientos que en ellos se especifican.

Sec. 416.16 Requisitos para el mantenimiento de registros

- (a) Cada establecimiento oficial mantendrá registros diarios suficientes para documentar la aplicación y el control de los POES de sanitización y las medidas correctivas adoptadas. El o los empleado(s) del establecimiento especificado(s) en los POES de sanitización como responsable(s) de la implementación y supervisión del o de los procedimiento(s) especificado(s) en estos deberá(n) autenticar estos registros con sus iniciales y la fecha.
- (b) Los registros requeridos por esta parte pueden mantenerse en computadoras siempre y cuando el establecimiento implemente los controles adecuados para garantizar la integridad de los datos electrónicos.
- (c) Los registros requeridos por esta parte se mantendrán por un plazo no inferior a 6 meses y se pondrán a disposición del FSIS. Todos estos registros se mantendrán en el establecimiento oficial durante las 48 horas tras su finalización, a partir de lo cual podrán mantenerse fuera de las instalaciones, siempre que dichos registros puedan ponerse a disposición del FSIS en un plazo de 24 horas a partir de su solicitud.

Sec. 416.17 Verificación de la agencia

El FSIS verificará la idoneidad y eficacia de los POES de sanitización y los procedimientos especificados en ellos, para determinar si cumplen con los requisitos de esta parte. Dicha verificación puede incluir:

- (a) Revisión de los POES de sanitización.
- (b) Revisión de los registros diarios en donde se documenta la implementación de los POES de sanitización y los procedimientos especificados en ellos, así como cualquier acción correctiva adoptada o requerida.
- (c) Observación directa de la aplicación de los SOP de saneamiento y de los procedimientos especificados en los mismos, así como de cualquier acción correctiva adoptada o requerida
- (d) Observación directa o realización de pruebas para evaluar las condiciones sanitarias del establecimiento.