

PLAN DE INOCUIDAD ALIMENTARIA		Versión: 09
		No. PÁG.: [ver por pag]
PRODUCTOS: Producto frito, condimentado, cobertura frita y mixes. Envasado en presentaciones individuales de frituras, coberturas, coberturas fritas, mixes, productos tostados (semilla, pistache, etc.)		
LÍNEA: Frituras y Envasado.		
Planta: Galdisa, Planta 3		
Dirección: Filomeno Mata 922, Santa María Amahuacan, CP 09570, Itzapalapa, Cd. de México.		

CONTROL PREVENTIVO	Material/ Etapa	Peligro	Medida(s) de Control	Límite / Parámetro / Criterio	Monitoreo			Correcciones			VERIFICACIÓN			
					¿Qué?	¿Cómo?	Frecuencia	¿Quién?	¿Qué?	¿Quién?	¿Qué?	¿Quién?	Frecuencia	Registro y Documentos Asociados
PPRO 1 Frituras (Control de la cadena de suministro)	Selección y Aprobación de Proveedores	Plaguicidas	Análisis de Plaguicidas	Tolerancia de plaguicidas	Cumplimiento con las tolerancias relativas a los plaguicidas establecidos por la EPA para cacahuete	1) Solicitar a los Proveedores reporte de análisis de plaguicidas y/o 2) realizar análisis anual de acuerdo al programa de análisis externos de Galdisa	Anual	1) Abastecimiento 2) Calidad	Si el proveedor no envía análisis de plaguicidas se negociará la realización de análisis de plaguicidas.	Abastecimiento	Verificación de que todos los proveedores cuenten con un análisis de plaguicidas con una vigencia máxima de tres años	Jefe Aseguramiento de Calidad	Anual	1) PSP-CNC-00 Procedimiento de compras (nacionales) 2) Informe de Laboratorio de Plaguicidas del proveedor. 3) F-ADC-PAC/00 Programa de análisis externos 4) F-ADC-PAC/07 Programa de análisis externos a materias primas, insumos y material de empaque 5) F-ADC-RPT/00 Acciones correctivas y propuestas de mejora.
PPRO 2 Frituras (Control de Alérgenos)	HABA CON O SIN CASCARA FRITA Y ENCHILADA; GARBANZO FRITO Y ENCHILADO; CONDIMENTO; ENCHILADO GFS; SALSA ROJA, NR, CHIPOTLE Y TAJIN; GLUTAMATO MONOSODICO; Limpieza húmeda de equipo en sitio; Limpieza húmeda de equipo en cuarto de lavado; RECEPCIÓN DE INGREDIENTES; ALMACENAMIENTO INGREDIENTES, FRITURA, ENFRIAMIENTO, MEZCLADO Y MANUAL, CONDIMENTADO; TRANSPORTACIÓN; CRIBA MAGNETO; MEZCLA PARA MIXES; ENTREGA AL AREA DE ENVASADOS; VACIADO EN TOLVA; ELEVADOR; CRIBADO; PESADO; DETECTOR DE METALES DE BANDA MÓVIL; ENVASADO DEL PRODUCTO; PESADO Y SELLADO DE BOLSA.	Cacahuete, Nuez de la india, Químico Sensitivo (Amarillo 5 y Glutamato Monosódico) Contaminación cruzada	Programa de Control de Alérgenos	Cumplimiento al programa	1) Zona identificada 2) Productos ubicados en racks definidos 3) Ingredientes identificados como Alérgenos 4) Flujo de materiales alérgenos	1) Racks exclusivos para alérgenos pintados con color negro y charola antiderrame 2) Productos ubicados en las zonas definidas de acuerdo al Lay/out de AMP 3) Ingredientes identificados con Etiqueta de Alérgeno en color naranja 4) Flujo de materiales alérgenos (harina, soya)	Diario	Supervisor de Almacén de Materia Prima	1) Identificación de la zona y producto en caso de requerirse. 2) Re-ubicar el material alérgico en el área correspondiente. 3) Si hubo riesgo de contacto cruzado de alérgenos con un material NO Alérgico se deberá evaluar el producto y se deberá disponer de él de acuerdo al Procedimiento de PPNI y de acuerdo a su uso intencionado. 4) Si el flujo del material no fue correcto y/o si hubo derrame de material alérgico recogerlo con utensilios para derrames.	1, 2, 4) AMP 3) Líder de Inocuidad, Jefe de Aseguramiento de Calidad y Gerencia Técnica	1) Alérgeno: Revisión de acomodo de insumos en AMP para asegurar que se respete los racks asignados (Verificación lay out AMP) 2) Alérgeno: Verificación de flujo (Revisión del flujo de materias primas e ingredientes desde el Almacén de Materias primas hasta el Almacén de Producto Terminado)	Líder de Aseguramiento de Calidad	Mensual	
			Etiquetado de Producto (cuando el producto vaya a cliente o consumidor)	Colocación de etiqueta correcta (con rombo de alérgeno) o la utilización del empaque correcto	Que la etiqueta corresponda al producto en proceso, que esté colocada correctamente o el empaque sea el correcto	1) Revisión visual, que la etiqueta contenga el rombo de alérgenos y que corresponda al producto envasado o el empaque correspondiente 2) Revisión de cuaderillos de reportes calidad que se incluya etiqueta de producto por lote.	Al inicio y durante el envasado por lote	Supervisor de Producción/ Líder de Aseguramiento de Calidad	1) Separar el producto mal identificado. 2) Retirar la etiqueta o el empaque incorrecto. 3) Colocar la etiqueta o empaque correcto.	Supervisor de Producción y Analista de Aseguramiento de Calidad	1) Revisión en cuaderillos de reportes de calidad que los registros por lote cuenten con la etiqueta correspondiente al producto envasado y que tenga el rombo de alérgenos. Evidencia: firma de responsable de HACCP en reportes revisados. Cualquier desviación encontrada será reportada en el formato F-SGI-RPT/11 Comunicación hallazgos, correcciones e incidentes.	Líder de Aseguramiento de Calidad	Mensual	1) F-APT-RPT/02 Registro de Limpieza AMP 2) F-AMP-LOT/01 Lay out de Almacén M.P. 3) POP-AMP/08 Procedimiento para Recepción de productos alérgenos y químicos sensitivos 4) F-ADC-RPT/23 Declaración de Alérgenos 5) F-ADC-RPT/00 Acciones Correctiva y Propuestas de Mejora 6) F-SGI-PL/14 Verificación de alérgenos AMP 7) F-ADC-LOT/07 Lay out flujo de materiales de AMP hasta PT 8) F-SGI-RPT/11 Comunicación hallazgos, correcciones e incidentes. 9) F-SND-GUI/03 Código de Colores
			Comunicación al cliente de los alérgenos manejados en planta a clientes y consumidores	Entrega de declaración de alérgenos	Comunicación al cliente de la información alrededor de los alérgenos en cada producto y las medidas que se llevan a cabo para disminuir el riesgo de contacto cruzado.	Envío a Cliente la "Declaración de Alérgenos" (F-ADC-RPT/23)	Clientes nuevos o cuando existe alguna modificación en el manejo de alérgenos	Jefe de Aseguramiento de Calidad y Coordinador de Servicio al Cliente	Notificación inmediata al cliente sobre la declaración de alérgenos	Coordinador de Servicio al Cliente	Acuse de recepción de la declaración de Alérgenos por parte de los clientes y/o evidencia de envío de declaración de Alérgenos al cliente.	Jefe de Sistema de Inocuidad	Anual	
			Corridas de producción y Programa de Limpieza para equipos.	Revisión visual de limpieza de equipos	Las verificaciones y/o validaciones de limpieza rutinaria y profunda de acuerdo a la matriz de alérgenos	Verificación Visual	De acuerdo a la matriz de alérgenos.	Analista de aseguramiento de calidad.	Si se observa el equipo sucio se repite limpieza.	Personal Operativo de cada área.	Verificación de limpiezas con humímetro	Líder de Aseguramiento de Calidad	De acuerdo al programa	
			Código de colores	Correcto uso de código de colores de utensilios	Guía de Código de Colores	Utilizar el color correcto para utensilios y para cepillos de limpieza	En cada uso	Supervisor de Producción	1) Evaluar contacto cruzado de productos y si existió contaminación cruzada identificar como PPNI. 2) Lavado utensilios y utilizarlos en los procesos definidos (inclusive en el cuarto de lavado).	1) Líder de Calidad y Jefe de Calidad 2) Supervisor de Producción	1) Revisión del uso correcto del Código de colores.	Líder de Aseguramiento de Calidad	Mensual	

PLAN DE INOCUIDAD ALIMENTARIA		Versión: 09
		No. PÁG.: 2 ver pie de pág.
PRODUCTOS: Producto frito, condimentado, cobertura fritu y mixes. Envasado en presentaciones individuales de frituras, coberturas, coberturas fritas, mixes, productos tostados (semilla, pistache, etc.)		
LÍNEA: Frituras y Envasado.		
Planta: Galdisa, Planta 3		
Dirección: Filomeno Mata 922, Santa María Aztahuacan, CP 09570, Iztapalapa, Cd. de México.		

CONTROL PREVENTIVO	Material / Etapa	Peligro	Medida(s) de Control	Límite / Parámetro / Criterio	Monitoreo				Correcciones			VERIFICACIÓN		
					¿Qué?	¿Cómo?	Frecuencia	¿Quién?	¿Qué?	¿Quién?	Frecuencia	Registro y Documentos Asociados		
PCC FRITURAS (Tratamiento térmico)	FRITURA	<i>Salmonella spp.</i>	Temperatura y flujo	<p>Cacahuete frito Temperatura 140°C mín Velocidad 42.1 HERTZ máx</p> <p>Cobertura fritu Temperatura 172°C mín Velocidad 46 HERTZ máx</p>	<p>1) Temperatura mínima</p> <p>2) Velocidad máxima</p>	<p>1) Monitoreo de la temperatura en pantalla del tablero de control del freidor.</p> <p>2) Monitoreo de la velocidad de la banda en pantalla del tablero de control del freidor.</p>	<p>1) Chequeo visual cada hora</p> <p>2) Chequeo visual cada hora</p>	Supervisor de Producción	<p>Si la temperatura está por debajo de los 140°C (frito) o 172°C (cobertura fritu) o si la velocidad está por arriba de 42.1 HERTZ/46 HERTZ respectivamente:</p> <p>1) Detener el proceso.</p> <p>2) Separar por banda de enfriamiento todo el producto que no cumpla con la especificación de color en sacos multicolor identificados con etiqueta de PPNL</p> <p>3) Re-establecer los parámetros de proceso para asegurar la inocuidad del producto.</p> <p>4) Volver a someter el producto retenido como PPNL al proceso de fritura asegurando las condiciones de proceso.</p> <p>5) Análisis de <i>Salmonella spp</i> al lote involucrado en la desviación.</p>	<p>Supervisor de Producción/Líder de Aseguramiento de Calidad / Jefe de Calidad/ Coordinador Producción</p>	<p>1) Análisis Microbiológico a Producto Terminado de acuerdo al programa establecido</p> <p>2) Revisión de registros de proceso</p>	<p>1) Analista Aseguramiento de Calidad</p> <p>2) Líder de Aseguramiento de Calidad</p>	<p>1) De acuerdo al programa o requerimiento del cliente</p> <p>2) Semanal</p>	<p>1) F-PP3-RPT/67 Proceso de freidor continuo.</p> <p>2) F-ADC-PAC/03 Programa de análisis microbiológico producto terminado</p> <p>3) F-ADC-RPT/19 Reporte de Análisis Microbiológico Salmonella</p> <p>4) F-ADC-RPT/18 Reporte de Análisis microbiológico producto terminado</p> <p>5) F-ADC-RPT/00. Correcciones y Acciones Correctivas</p> <p>6) F-SG-RPT/11 Comunicación hallazgos, correcciones e incidentes.</p>
PCC ENVASADOS (Detector de Metales)	DETECTOR DE METALES	Material extraño (metal)	Monitoreo de funcionamiento del detector de metales	<p>Ferroso: >2.0mm, No Ferroso: > 2.5mm Inoxidable > 2.5mm</p>	<p>Funcionamiento del detector de metales</p> <p>Funcionamiento de la alarma cuando hay un rechazo por metal</p>	<p>Pasar patrones para asegurar el correcto funcionamiento</p> <p>Asegurarse de que cuando pasen los patrones se encienda la alarma</p>	Cada 2 horas	Supervisor de Producción	<p>1) Si el DETECTOR NO RECHAZA PATRONES. Retención de producto producido desde la hora del último monitoreo en donde sí funcionaba el detector de metales</p> <p>2) Revisión y ajuste del Detector de Metales para que rechaze TODOS LOS PATRONES</p> <p>3) Pasar nuevamente el producto retenido</p> <p>4) Elaborar la Acción Correctiva correspondiente</p> <p>5) Reportar mal funcionamiento de alarma a mantenimiento para reparación.</p> <p>CUANDO EL DETECTOR DETECTE PIEZAS METÁLICAS durante el TURNO, SE DEBERÁ NOTIFICAR al Jefe de Producción, Jefe de Calidad y/o Supervisor de Calidad para investigar posible origen del metal.</p>	<p>1) Analista de Aseguramiento de Calidad</p> <p>2) Mantenimiento</p> <p>3) Y 5) Supervisor de Producción</p> <p>4) Jefe de Aseguramiento de Calidad</p> <p>5) Mantenimiento</p>	<p>1) Revisión del detector de metales. (Uso de testigos Ferrosos, No Ferroso y Acero Inoxidable) y buen funcionamiento de alarma.</p> <p>2) Revisión de formatos de producción. Para corroborar que se lleven a cabo las revisiones conforme esta definido.</p> <p>Evidencia: Firma de responsable de HACCP en formatos revisados.</p> <p>3) Reportar cualquier desviación econtrada</p>	<p>Líder Aseguramiento de Calidad</p>	Semanal	<p>1) Inspección: detector de metales ts-07 F-PP3-RPT/47</p> <p>2) Frecuencia de hallazgos en detector de metales ts-08 F-PP3-RPT/48</p> <p>3) F-ADC-RPT/00. Formato de Correcciones y Acciones Correctivas</p> <p>4) F-SG-RPT/11 Comunicación hallazgos, correcciones e incidentes.</p>
PCC FRITURAS (Detector de Metales Banda Móvil)	Detector de metales banda	Material extraño (metal)	Monitoreo de funcionamiento del detector de metales	<p>Ferroso: >1.5mm No Ferroso: > 1.50 mm Inoxidable > 2.0mm</p>	<p>Funcionamiento del detector de metales</p> <p>Funcionamiento de la alarma cuando hay un rechazo por metal</p>	<p>Pasar patrones para asegurar el correcto funcionamiento</p> <p>Asegurarse de que cuando pasen los patrones se encienda la alarma</p>	Cada 2 horas	Operador, técnico de Producción	<p>1) Si el DETECTOR NO DETECTA PATRONES. Retención de producto que se envasó desde el último monitoreo correcto.</p> <p>2) Revisión y ajuste del Detector de Metales para que DETECTE TODOS LOS PATRONES</p> <p>3) Pasar nuevamente el producto retenido</p> <p>4) Elaborar la Acción Correctiva correspondiente</p> <p>5) CUANDO EL DETECTOR DETECTE PIEZAS METÁLICAS durante el turno, se deberá NOTIFICAR al Jefe de Producción, Líder de Calidad y/o jefe de Calidad para revisar el producto en donde se identificó e investigar posible origen del metal.</p> <p>6) Notificar con formato Comunicación hallazgos, correcciones e incidentes los metales detectados en el producto al Jefe de Inocuidad.</p>	<p>1) Supervisor de producción/ Analista de Aseguramiento de Calidad.</p> <p>2) Mantenimiento</p> <p>3), 5) y 6) Supervisor de Producción</p> <p>4) Jefe de producción</p>	<p>1) Revisión del detector de metales. (Uso de testigos Ferroso, No Ferroso y Acero Inoxidable).</p> <p>2) Revisión de formatos de producción. Para corroborar que se lleven a cabo las revisiones conforme esta definido.</p> <p>Evidencia: Firma de responsable de HACCP y responsable de inocuidad en formatos revisados.</p>	<p>Líder Aseguramiento de Calidad</p>	Mensual	<p>1) Inspección: detector de metales ts-07 F-PP3-RPT/47</p> <p>2) F-ADC-RPT/00. Formato de Correcciones y Acciones Correctivas</p> <p>3) F-SG-RPT/11 Comunicación hallazgos, correcciones e incidentes.</p>

PLAN DE INOCUIDAD ALIMENTARIA

Versión: 09
No. PÁG.: [ver pag. de pag.]

PRODUCTOS: Producto frito, condimentado, cobertura frita y mixes. Envasado en presentaciones individuales de frituras, coberturas, coberturas fritas, mixes, productos tostados (semilla, pistache, etc.)

LÍNEA: Frituras y Envasado.

Planta: Galdisa, Planta 3

Dirección: Filomeno Mata 922, Santa María Aztahuacan, CP 09570, Itapalapa, Cd. de México.

CONTROL PREVENTIVO	Material / Etapa	Peligro	Medida(s) de Control	Límite / Parámetro / Criterio	Monitoreo				Correcciones		VERIFICACIÓN				
					¿Qué?	¿Cómo?	Frecuencia	¿Quién?	¿Qué?	¿Quién?	¿Qué?	¿Quién?	Frecuencia	Registro y Documentos Asociados	