

**Verificación del Proceso de Gestión de Calidad en Planta de Beneficio y
Puntos de Venta de Antioqueña de Porcinos S.A.S**

**Trabajo de Grado Para Optar por el Título de Administradora de Empresas
Agropecuarias**

Eliana Vanesa Colorado Arango

Asesor

Paula Andrea Gómez Mejía

Administradora Agropecuaria

Administración de Empresas Agropecuarias

Caldas, Antioquia

2018

Dedicatoria

En primera instancia dedico este peldaño en mi vida a mis más grandes maestros, mi padre, *Manuel Arturo Colorado Zuluaga* y mi madre *Luz Elena Arango Hurtado*, personas de gran sabiduría quienes se han esforzado por ayudarme a llegar al punto en el que hoy me encuentro.

Sencillo no ha sido el proceso, pero gracias a las ganas de transmitirme sus conocimientos y dedicación para conmigo, he logrado importantes objetivos no solo en mi vida profesional si no también personal, y es que son ellos quienes alumbró mi sendero.

De igual forma dedico este trabajo a mis cuatro tutores principales, *Paula Andrea Gómez, Samanta Monsalve, Carla Isabel Henao y Mateo Trujillo*; quienes aportaron con su paciencia, amor y sabiduría al momento de explicar cada tarea o labor que me permitió aprender y crecer no solo en el ámbito profesional sino también personal.

A toda mi familia en general y amigos por siempre creer en mí.

Agradecimientos

Primeramente, agradezco a Dios, que me permitió conocer mi vocación, me dio las características, cualidades y dones necesarios para emprender en el campo, la naturaleza y los animales.

Agradezco de manera especial a la familia que no dudó en hacerme parte de ella Antioqueña de porcinos S.A.S, a cada persona con la que compartí y por su puesto por las enseñanzas que me dejaron, a don Fabio Echavarría, que por medio de sus sabias palabras siempre alentaba mi espíritu emprendedor. “Uno nace con la inteligencia, la academia da la teoría y la calle nos da la práctica, si lo hace bien va al camino del éxito y si lo hace mal va al camino del fracaso. Esta es la realidad de la vida y por eso debemos de aprovecharla.” Fabio Echavarría.

Agradezco mucho la ayuda de mis compañeros, los que dejé en el camino y con los que hoy recibo los frutos de un proceso de siembra constante; en especial a Laura Ospina y David González por el gran equipo que pudimos formar, y porque le dieron sentido a la frase que dice “Sólo se llega muy rápido, pero juntos se llega más lejos”

A los docentes de la Corporación universitaria Lasallista, por todo el conocimiento brindado a lo largo de mi proceso formativo.

A la universidad en general, pues fueron los principales pilares para la construcción de la profesional que soy ahora.

Glosario

Norma ISO 9001:

Esta herramienta internacional que toma en cuenta las actividades de una organización, sin distinción de sector de actividad. Esta norma se concreta en la satisfacción del cliente y en la capacidad de proveer productos y servicios que cumplan con las exigencias internas y externas de la organización. (Powered by VINCALLC, 2017)

INVIMA:

Es el Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos, es una entidad de vigilancia y control de carácter técnico científico, que trabaja para la protección de la salud individual y colectiva de los colombianos, mediante la aplicación de las normas sanitarias asociada al consumo y uso de alimentos, medicamentos, dispositivos médicos y otros productos objeto de vigilancia sanitaria. (Congreso de la republica de Colombia, 1993)

Análisis de Peligros:

Proceso de recopilación y evaluación de información sobre los peligros y condiciones que los originan, para decidir cuales están relacionados con la inocuidad de los alimentos y por lo tanto deben plantarse en el Plan del Sistema HACCP. (Ministerio de salud, 2001)

Documentación:

Descripción y registro de operaciones, procedimientos y controles para mantener y demostrar el funcionamiento del Sistema HACCP. (Ministerio de salud, 2001)

HACCP:

Iniciales que en inglés significan “Hazard Analysis Critical Control Point” y en español se traduce “Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico (Ministerio de salud, 2001)

Inocuidad de los alimentos:

Garantía en cuanto a que los alimentos no causarán daño al consumidor cuando se preparen y/o consuman de acuerdo con el uso a que estén destinados. (Ministerio de salud, 2001)

Peligro:

Agente físico, químico o biológico presente en el alimento o bien la condición en que este se halle, siempre que represente o pueda causar un efecto adverso para la salud. (Ministerio de salud, 2001)

Plan HACCP:

Conjunto de procesos y procedimientos debidamente documentados de conformidad con los principios del sistema HACCP, con el objeto de asegurar el control de los peligros que resulten significativos para la inocuidad de los alimentos, en el segmento de la cadena alimentaria considerada. (Ministerio de salud, 2001)

Punto de control crítico (PCC):

Fase en la que puede aplicarse un control esencial para prevenir, eliminar o reducir a un nivel aceptable un peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos. (Ministerio de salud, 2001)

Sistema HACCP:

Sistema que permite identificar, evaluar y controlar peligros significativos contra la inocuidad de los alimentos. (Ministerio de salud, 2001)

ICONTEC:

Es el Organismo Nacional de Normalización de Colombia. Entre sus labores se destaca la reproducción de normas técnicas y la certificación de normas de calidad para empresas y actividades profesionales. ICONTEC es el representante de la Organización Internacional para la Estandarización (ISO), en Colombia. (Instituto Colombiano de Normas Técnicas y Certificación, 2015)

BPG:

Buenas Prácticas Ganaderas. (Instituto Colombiano de Normas Técnicas y Certificación, 2015)

Tabla de Contenidos

Resumen	¡Error! Marcador no definido.
Introducción	¡Error! Marcador no definido.
Justificación	¡Error! Marcador no definido.
Objetivos	¡Error! Marcador no definido.
Marco teórico.....	¡Error! Marcador no definido.
Antioqueña de Porcinos S.A.S	¡Error! Marcador no definido.
Historia de la Norma ISO 9001	¡Error! Marcador no definido.
Ciclo PHVA (Planear- Hacer- Verificar- Actuar).....	¡Error! Marcador no definido.
HACCP (Análisis de peligros y puntos críticos de control);	¡Error! Marcador no
definido.	
HACCP, está diseñada para ofrecer:.....	¡Error! Marcador no definido.
Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)	¡Error! Marcador no definido.
Metodología	¡Error! Marcador no definido.
Planta de Beneficio Integral Porcicarnes.....	¡Error! Marcador no definido.
Informes y registros de Gestión	¡Error! Marcador no definido.
Puntos de Ventas Porcicarnes	¡Error! Marcador no definido.
Informes y registros de Gestión	¡Error! Marcador no definido.
Resultados	¡Error! Marcador no definido.
Planta de Beneficio Integral Porcicarnes.....	¡Error! Marcador no definido.

Puntos de Ventas Porcicarnes	¡Error! Marcador no definido.
Plan de acción.....	¡Error! Marcador no definido.
Conclusiones.....	¡Error! Marcador no definido.
Referencias	¡Error! Marcador no definido.

Lista de Ilustraciones

Ilustración 1 Liberación final del producto.....	25
Ilustración 2 Registro de producto no conforme - Tradicional.....	26
Ilustración 3 Descripción del producto	32
Ilustración 4 Control de especificaciones del cliente – Deshuese y Recorte	33
Ilustración 5 Liberación de línea – Sala de Desposte, Rotonda, Recorte y otras	34
Ilustración 6 Verificación de Calidad – Puntos de venta.....	40
Ilustración 7 Indicador.....	44
Ilustración 8 Verificación rotación de producto en cavas (cava de refrigeración)	45
Ilustración 9 Verificación rotación de producto en cavas (cava de congelación) .	46
Ilustración 10 Plan de acción.....	47
Ilustración 11 Liberación final del producto.....	49
Ilustración 12 Registro de producto o conforme - Vacío.....	50
Ilustración 13 Registro de producto no conforme-Tradiciona.....	51
Ilustración 14 Liberación de cortes en deshuese y recorte.....	52
Ilustración 15 Verificación diaria de productos- línea de desposte	53
Ilustración 16 Liberación de línea- sala de desposte, rotonda, recorte y otras....	56
Ilustración 17 Indicador.....	65
Verificación rotación de productos en cavas (cava de refrigeración)	66
Ilustración 18 Verificación rotación de productos en cavas (cava de refrigeración)	
.....	66
Ilustración 19 Consolidación de cumplimiento 2018	67

Resumen

El Departamento de Calidad en la empresa Antioqueña de porcinos S.A.S tiene como objetivo verificar que se cumplan las políticas de la empresa e implementar criterios de supervisión, para el cumplimiento de las especificaciones y aprobación del producto final. Lidera proyectos de mejora de procesos y capacitación de personal; comprometiéndose con el logro de los objetivos estratégicos de la empresa

El presente trabajo tiene como propósito describir mi experiencia de práctica en Antioqueña de porcinos S.A.S donde mi principal función fue velar por la verificación y cumplimiento de los procedimientos en la Planta de Beneficio Integral y Puntos de venta PORCICARNES. Se recopiló la suficiente información para medir y evaluar los indicadores con los que se pretende cumplir con las políticas establecidas, los requisitos de los diferentes entes certificadores y las especificaciones requeridas por los clientes.

Se realizaron inspecciones tanto en la Planta de Beneficio Integral como en los Puntos de Venta de PORCICARNES, fue necesario diligenciar registros para revisar que los productos cumplieran con las especificación de los clientes, de aspectos como la fecha de beneficio, la fecha de empaclado, la fecha de vencimiento, la presentación y empaque del producto, el servicio al cliente, entre otros que se describirán en el camino. De acuerdo con las necesidades encontradas, se estableció un plan de acción en cada uno de los lugares inspeccionados.

En conclusión, se identificó que Antioqueña de Porcinos S.A.S lleva a cabo un proceso riguroso con respecto al cumplimiento y la estandarización de procesos, se puede

deducir que esto ha hecho que la empresa permanezca en el mercado logrando ser una empresa cada vez más competitiva.

Introducción

En el presente trabajo de grado se resalta la importancia del Departamento de calidad en la empresa Antioqueña de porcinos S.A.S

La calidad se puede definir como las aptitudes que brinda una empresa para satisfacer las necesidades expresadas por los consumidores, logrando cumplir las exigencias centradas en los clientes.

Para llegar a ella debe existir una formación cultural en las empresas. Todas las personas que trabajan para una marca deben hacer conciencia colectiva para cumplir un plan de trabajo donde se utilicen políticas de calidad asociadas al mejoramiento continuo.

En la actualidad los consumidores pueden acceder a un mercado amplio de productos, exigiendo calidad en todos los aspectos como sabores, precios, empaques, experiencias, comodidad, etc. Las empresas deben basarse en estas condiciones para satisfacer las necesidades del consumidor.

El departamento de calidad de Antioqueña de Porcinos S.A.S tiene como objetivo verificar que se cumplan las políticas de la empresa e implementar criterios de supervisión, para el cumplimiento de las especificaciones y aprobación del producto final. Lidera proyectos de mejora de procesos y capacitación de personal; comprometiéndose con el logro de los objetivos estratégicos de la empresa.

Justificación

En Antioqueña de porcinos se han establecido políticas de calidad, para la planta de beneficio integral y puntos de venta, con el fin de lograr mejores resultados, estas políticas se transmiten mediante la capacitación y entrenamiento del recurso humano.

Mi principal función en este proceso se enfocará en la verificación de los procedimientos en planta de beneficio integral y puntos de ventas, recopilando la información necesaria para la medición de los indicadores, con el fin de evaluar si dichos resultados están cumpliendo con las políticas establecidas, los requisitos de los diferentes entes certificadores y las especificaciones requeridas por los clientes.

Esto nos permitirá clasificar los productos como no conforme (rechazado) o conforme (despacho al cliente) y tomar las acciones correctivas, preventivas y/o de mejoramiento continuo según el caso.

Desde la dirección de calidad se hace la planeación bajo las exigencias de cada norma que se implantó, “inicialmente se hace un diagnóstico de la empresa, para identificar que aspectos de la norma se cumple y que no; a partir de esta información se traza un plan de trabajo donde se definen las actividades con los plazos y responsables del cumplimiento”. (Quara Consulting Training, 2017)

Se hace monitoreo de cada proceso que está incluido en el sistema de gestión de la calidad, de manera que se pueda evidenciar la adecuada ejecución de cada uno de ellos, se identifica qué acciones se deben tomar para la adecuada ejecución de ellos o por el contrario esos procesos se puede estandarizar.

Objetivos

Objetivo general:

Verificar el proceso de Gestión de calidad en planta de beneficio y Puntos de Venta de Antioqueña de Porcinos S.A.S

Objetivos específicos:

- Realizar inspecciones integrales en Planta de Beneficio para el cumplimiento de las especificaciones requeridas por los clientes, evaluando la competencia y desempeño del personal encargado de realizar dichas funciones
- Inspeccionar los Puntos de Venta para dar cumplimiento a las normas ISO 9001 y BPM
- Presentar análisis e informes derivados de las inspecciones realizadas a puntos de venta.

Marco teórico

Antioqueña de Porcinos S.A.S

Antioqueña de Porcinos con su marca PORCICARNES es una empresa Antioqueña fundada en 1999, productora y comercializadora de carne de cerdo con genética de alta calidad.

Posee un enfoque vertical de la producción porcina; desde la reproducción, cría, precebo y ceba, hasta el beneficio, desposte y la producción de carnes frescas y una completa línea de productos horneados y ahumados comercializados a través de los puntos de venta con la marca PORCICARNES. La cual cuenta con certificaciones otorgadas por entidades reguladoras y certificadoras que respaldan la calidad de nuestros procesos y productos.

Para Antioqueña de porcinos obtener una certificación de calidad no ha sido sólo un premio, sino también una forma de demostrar características intangibles de nuestra empresa: su funcionamiento, perspectivas futuras, prácticas y procesos. Esto ha permitido que otras empresas, clientes y bancos puedan tener información válida y estandarizada. Es decir estas certificaciones nos han permitido superar o reducir barreras de información.

En este orden de ideas la Norma ISO 9001 versión 2015 le ha permitido a Antioqueña de Porcinos S.A.S determinar estándares de calidad empresarial, lo que implica implementar buenas prácticas empresariales a través de una política de calidad con objetivos medibles, cumplir determinados requisitos de satisfacción al cliente, y proporcionar la capacitación necesaria para que los empleados alcancen las competencias requeridas, entre otras actividades.

El Decreto 60 de 2002 por el cual se promueve la aplicación del Sistema de Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico- HACCP, ha sido utilizado y reconocido actualmente a nivel internacional para asegurar la inocuidad de los alimentos en las empresas; es por ello que Antioqueña de Porcinos S.A.S implementa los programas emitidos por este Decreto, con el fin de dar cumplimiento a las más altas condiciones sanitarias, en la actualidad la Planta de Beneficio Integral de Antioqueña de Porcinos se encuentra en remodelaciones dando estricto cumplimiento a todos los requerimientos.

En cuanto a responsabilidad social Fenalco Solidario certifica a Antioqueña de Porcinos S.A.S por demostrar el compromiso y fortalecimiento de buenas prácticas con el medio ambiente, el Estado, la sociedad, la comunidad (clientes y consumidores), proveedores, empleados, competidores y accionistas.

Además la Asociación Colombiana de Porcicultores certifica a Antioqueña de Porcinos S.A.S con un sello de calidad de carne de cerdo Colombiano que cumple con los estrictos parámetros sanitarios y de inocuidad

Cabe resaltar el gran aporte de seguridad alimentaria y generación de empleo a nivel nacional que brinda Antioqueña de Porcinos S.A.S; en el año 2017 proceso 34.059 toneladas de ganado porcino en pie, de los cuales 28.997 toneladas fueron despostadas y 96 toneladas transformadas en derivados cárnicos , generando 1421 empleos rurales y urbanos para el mismo año, ya que al tener la implementación vertical de la producción de carne de cerdo, se encuentra en varias Veredas, Municipios y Corregimientos de Colombia, ofreciendo carne de cerdo de absoluta confianza.

Historia de la Norma ISO 9001

En los años 1987 la Norma ISO 9001 fue publicada por primera vez en Londres Reino Unido, y desde entonces ha sido utilizada por organizaciones alrededor del mundo para demostrar que pueden ofrecer, de forma consistente, productos y servicios de buena calidad, optimizar sus procedimientos y ser más eficientes.

En 1994 se le realizaron cambios centrados en empresas de la industria de la fabricación

En el 2000 la norma pasó a ser una norma de la gestión de la calidad y no de control de la calidad únicamente. Se introdujo al enfoque de procesos, donde el objetivo central era gestionar procesos para alcanzar los resultados previstos y documentarlos.

En el 2008 esta versión de la norma pone al cliente en el centro; el proveedor debe definir quiénes son sus clientes y de esta manera poder definir sus necesidades reales. Esta certificación garantiza la calidad de los productos y servicios, así como también la imagen de la organización.

En el 2015 esta norma da mucha más libertad en cuanto la adaptación del sistema de gestión de la calidad dentro de las organizaciones. Esta nueva versión no considera al sistema de gestión de la calidad como finalidad en sí mismo sino más bien como una herramienta para la prevención y para la innovación.

Las principales mejoras de esta versión son:

- Va más allá del cliente, se interesa también en los usuarios finales, los consumidores, los organismos reguladores, etc.

- El objetivo siempre sigue siendo el velar por la conformidad de los productos y servicios para responder a las necesidades y expectativas de los clientes.
- El enfoque en procesos sigue representando una parte importante de la norma. Aplicando el ciclo PHVA (Planificar – Hacer – Verificar – Actuar) dentro de un marco general que llamamos enfoque de riesgos reconociendo así que todos los procesos tienen el mismo impacto en la capacidad de la organización, en la entrega de productos o servicios conformes.
 - La versión 2015 no recomienda un procedimiento específico de documentación. Esto queda a la discreción de la organización; por su parte, tomando siempre en cuenta las exigencias del cliente y el marco regulatorio dentro del que opera, el determinar sus propias necesidades en cuanto a documentación se refiere para gestionar sus procesos. (Powered by VINCALLC, 2017)

Ciclo PHVA (Planear- Hacer- Verificar- Actuar)

Es la herramienta más usada para implantar un sistema de mejora continua, ya que la metodología implementada permite llevar a cabo de forma sistemática la disminución de fallas, aumento de eficacia y eficiencia, solución de problemas, previsión y eliminación de riesgos potenciales; esta tiene como base 4 instancias.

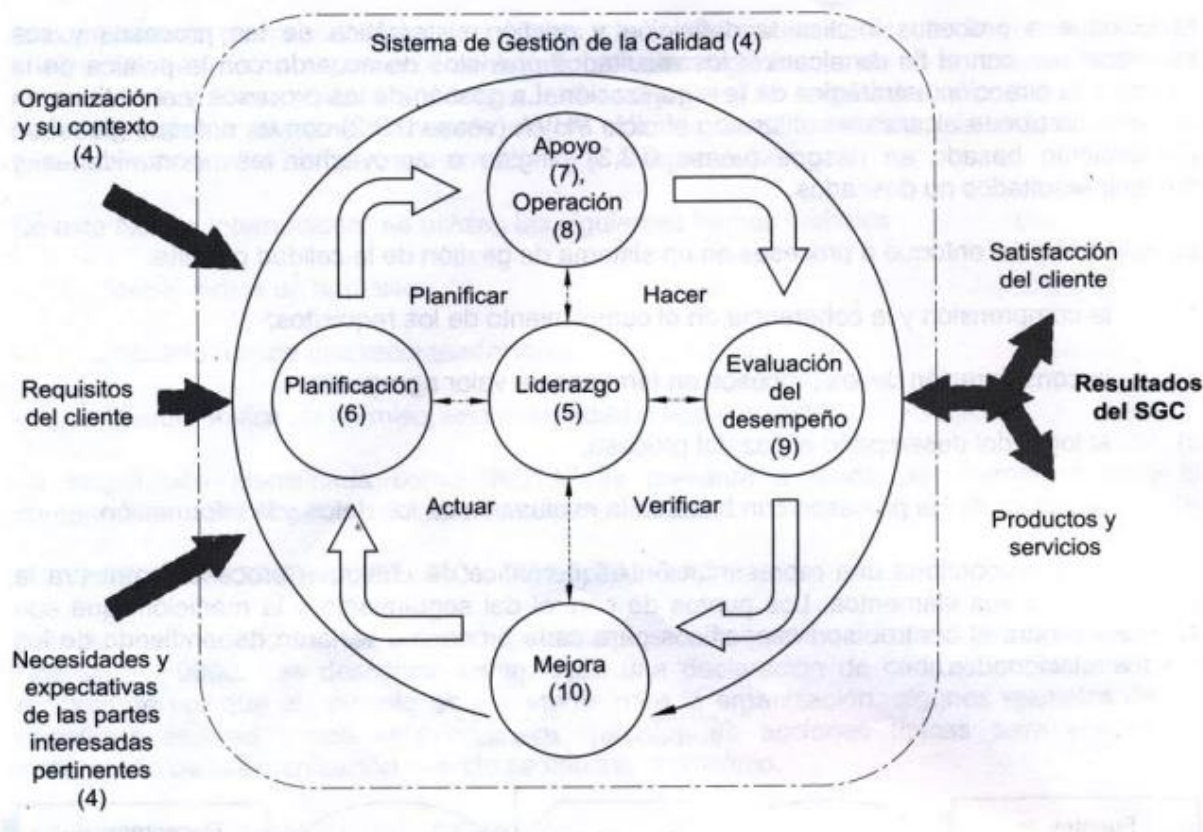
Planificar: Establecer los objetivos del sistema y sus procesos, y los recursos necesarios para generar y proporcionar resultados de acuerdo con los requisitos del cliente y las políticas de la organización, e identificar y abordar los riesgos y las oportunidades.

Hacer: Implementar lo planificado

Verificar: Realizar el seguimiento y (cuando sea aplicable) la medición de los procesos, productos y servicios resultantes respecto a las políticas, los objetivos, requisitos y actividades planificadas, se realiza un informe sobre todos los resultados obtenidos.

Actuar: Tomar acciones para mejorar el desempeño, cuando sea necesario.

(Instituto Colombiano de Normas Técnicas y Certificación, 2015)



(Instituto Colombiano de Normas Técnicas y Certificación, 2015) *Ilustración 1 Ciclo*

Planificar-

Hacer-

Verificar-

Actuar

Fuente (Instituto Colombiano de Normas Técnicas y Certificación, 2015)

HACCP (Análisis de peligros y puntos críticos de control)

Es un sistema que es utilizado y reconocido actualmente en el ámbito internacional para asegurar la inocuidad de los alimentos y que la comisión conjunta FAO/OMS del Codex Alimentarius, propuso a los países miembros la adopción del sistema de Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico HACCP el cual se fundamenta en la aplicación de los siguientes principios:

- Realizar un análisis de peligros reales y potenciales asociados durante toda la cadena alimentaria hasta el punto de consumo.

- Determinar los puntos de control críticos (PCC)
- Establecer los límites críticos a tener en cuenta, en cada punto de control crítico identificado.
- Establecer un sistema de monitoreo o vigilancia de los PCC identificados.
- Establecer acciones correctivas con el fin de adoptarlas cuando el monitoreo o vigilancia indique que un determinado PCC no está controlado.
- Establecer un sistema efectivo de registro que documente el Plan Operativo HACCP
- Establecer un procedimiento de verificación y seguimiento, para asegurar que el plan HACCP funciona correctamente. (MINISTERIO DE SALUD , 2018)

HACCP se utiliza en todas las fases de producción de alimentos y en los procesos de preparación. Todas las organizaciones que desempeñan un papel en la cadena de suministro de alimentos pueden aplicar los principios HACCP, además funciona como una herramienta de gestión, ya que ayuda a las organizaciones a demostrar a las partes interesadas, su compromiso con la inocuidad alimentaria y que se cumplen los requisitos establecidos.

HACCP, está diseñada para ofrecer:

Compromiso, tomando un enfoque formal para asegurar la inocuidad de los alimentos, ayuda a demostrar su compromiso con las partes interesadas, mediante el cumplimiento de las exigencias de la legislación.

Confianza, los clientes y las partes interesadas verán que la organización tiene un enfoque serio y organizado de la inocuidad alimentaria.

Ventaja competitiva, HACCP es un diferenciador clave y puede ayudarle a convertirse en el proveedor elegido.

Mejora de la eficiencia, los servicios de auditoría del sistema HACCP pueden proporcionarse para completar sus aprobaciones existentes de ISO 9000, que le ahorrará tiempo y costos. (Lloyd's Register, 2018)

Buenas Prácticas de Manufactura (BPM)

Han sido establecidas en el Decreto 3075 de 1997 y la legislación sanitaria vigente como prerrequisito de cumplimiento del plan HACCP. (MINISTERIO DE SALUD , 2018), este Decreto fue elaborado por el Ministerio de Salud (hoy ministerio de Protección Social) que reglamentó la implementación de directrices destinadas a la elaboración inocua de los alimentos, con el objetivo de proteger la salud de los consumidores; de igual manera son regidas por un conjunto de normas que aseguran que la fabricación de los productos, para que estos sean elaborados bajo términos de uniformidad y control, en correspondencia a normas de calidad determinadas por el uso que se dará de dichos productos y su comercialización

Buenas Prácticas de Manufactura (BPM): Principios básicos y prácticas generales de higiene en la manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte y distribución de alimentos para consumo humano, con el objeto de garantizar que los productos se fabriquen en condiciones sanitarias adecuadas y se minimicen los

riesgos inherentes durante las diferentes etapas de la cadena de producción. (Ministerio de salud, 2001)

Todo esto ha permitido a Antioqueña de porcinos S.A.S tener permanencia y estabilidad en un mercado tan competitivo y exigente a lo largo del tiempo, ya que la implementación de todas estas normas ha garantizado la organización interna de nuestra empresa, avalando la buena atención y servicio al cliente; esto debido la implementación de herramientas y procedimientos necesarios para garantizar la calidad del producto o servicio final, así como un sistema de evaluación y mejora continua, de igual manera han permitido adquirir contratos con multinacionales como lo ha sido Nutresa, para la cual hemos sido por tercer año consecutivo, proveedor elegido, y es que la seguridad y el prestigio de nuestra marca elimina barreras en la adquisición de futuros clientes.

Metodología

A continuación se hace un análisis de las actividades realizadas para el desarrollo de los objetivos específicos.

Planta de Beneficio Integral Porcicarnes

1. Realizar inspecciones integrales en Planta de Beneficio para el cumplimiento de las especificaciones requeridas por los clientes, evaluando la competencia y desempeño del personal encargado de realizar dichas funciones
- ✓ Verificación del producto, condiciones de los procesos y control de productos no conformes
 - ✓ Confirmar el cumplimiento del estándar de trabajo y las condiciones de operación en el proceso de empaque
 - ✓ Revisión de condiciones de limpieza y desinfección
 - ✓ Verificar la aplicación de las BPM en las instalaciones de planta

Informes y registros de Gestión

- Liberación final de producto (verificación de especificaciones de producto)
- Registro de producto no conforme- Vacío
- Registro de producto no conforme- Tradicional
- Control de especificaciones del cliente –Deshuese y recorte
- Descripción del producto
- Liberación de línea – sala de desposte, rotonda, recorte y otras

Liberación final del producto


			Proceso de Deshuese														CÓDIGO								
Fecha:			LIBERACIÓN FINAL DE PRODUCTO														RBSA009 - V6								
HORA	NOMBRE DEL PRODUCTO	LOTE	Fecha de Beneficio		Fecha de Empaquetado		Fecha Vencimiento Refrigerado		Fecha Vencimiento Congelado		Información de la etiqueta VS Envase		Estabilidad del sello inyec en el empaque		# EAN			Peso		Presentación del Pdto - empaque 3		¿Se logró la conformidad final del producto?	OBSERVACIONES		
			C	NC	C	NC	C	NC	C	NC	C	NC	C	NC	N°	PESO 1	PESO 2	C	NC						
																							Si ___ No ___		
																								Si ___ No ___	
																								Si ___ No ___	
																								Si ___ No ___	
																								Si ___ No ___	
																								Si ___ No ___	
																								Si ___ No ___	
																								Si ___ No ___	
																								Si ___ No ___	
																								Si ___ No ___	
																								Si ___ No ___	
																								Si ___ No ___	
																								Si ___ No ___	
																								Si ___ No ___	

Ilustración 1 Liberación final del producto

Registro de producto no conforme - Tradicional











		<i>Proceso de mejora continua</i>								CÓDIGO
		REGISTRO DE PRODUCTO NO CONFORME - TRADICIONAL								RPMC002-V6
Fecha:		PROCESO: DESHUESE - PRODUCTO EMPAQUE TRADICIONAL								
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO NO CONFORME	Lote	UND	Kg	TIPO DE LA NO CONFORMIDAD – NATURALEZA						TRATAMIENTO
				Hematoma	Cuero	Con sangre	Cartilago	Hueso	Petequia	
Kg Totales:					Kg Petequia:					
REPROCESOS DE PRODUCTO PROVENIENTE DE BENEFICIO										
Productos	Cantidad	Lote	Desviación	Corrección	Tiempo requerido en la corrección (aplica para tiempos superiores a 15 min)	Número de empleados requeridos				
¿Se logró la conformidad de todos los productos?: Si _____ No _____						Nombre: _____				
Acciones tomadas: Reclasificación _____, Reproceso _____, Reparación _____, Se destina al recorte (Cambio de uso) _____ Se envía a un punto de venta al que la especificación aplica (Liberación bajo concesión) _____, Eliminación (envío a subproductos) _____ Otro _____ _____ _____						Cargo: Líder de Producto no conforme Autorizado para tratamiento del producto NC y liberar bajo Concesión				



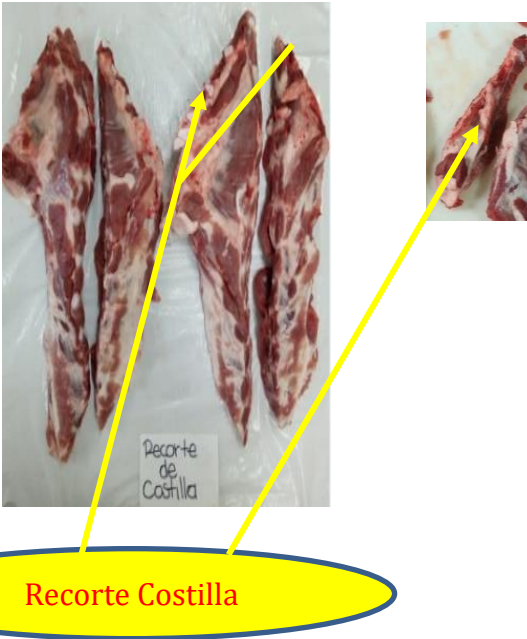
Ilustración 2 Registro de producto no conforme - Tradicional


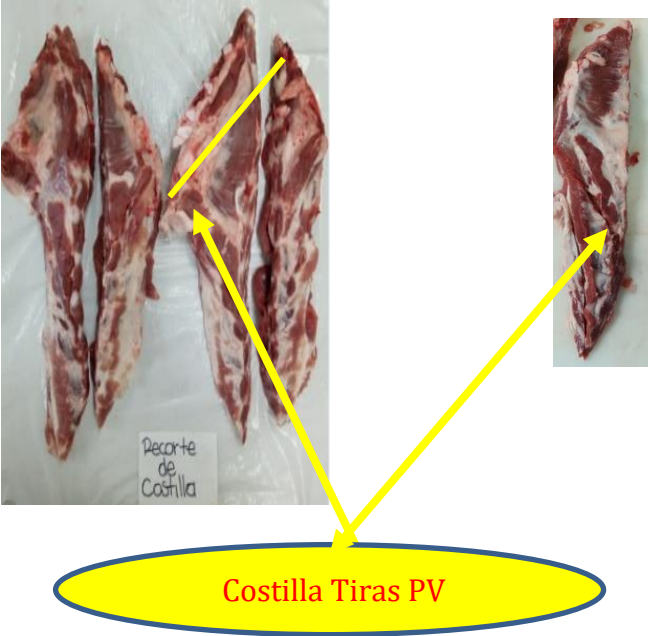
Descripción de producto




DESCRIPCIÓN DE PRODUCTO		
ESPINAZO C	Descripción	Imagen
	Pulidos de hueso de pecho (esternón) o falda, obtenidos de costillas especiales, trozos delgados.	
	Latas obtenidas del pulido dogger (tiras muy delgadas). Generalmente se dona a SACIAR	

	<p>Pedazos de hueso de pecho (esternón) descarnado obtenido de hembras descarte</p>	
	<p>Pulidos de 1 hueso obtenidos de costillas especiales</p>	
	<p>Trocitos de carne con hueso obtenidos del deshuese de chuletas, Se separan al deshuesar la pierna en la sección del cadero.</p>	

<p>ESPINAZO PROMOCIÓN</p>	<p>Colas de espinazos de cerdos de bajo peso</p>	
	<p>Espinazo obtenido de hembras descartes partido en 3 trozos (cola, centro y cabeza)</p>	
	<p>Trozos obtenidos de realizar el pulido de chuleta</p>	
<p>RECORTE DE COSTILLA</p>	<p>Tiras de costillas obtenidas de hembra descarte Sólo aplica para PV Minorista</p>	

	<p>Trozos de latas de costilla de 1 a 4 huesos obtenidos de procesar costillas especiales</p>	
	<p>Medias lunas descarnadas obtenidas de procesar las costillas especiales en las puntas.</p>	
	<p>Hueso de pecho Solamente, resulta de cortar la Spar Ribs o corbata La tira larga y ojalá un poco ancha es Costilla tiras PV.</p>	

<p>COSTILLA TIRAS PV</p>	<p>Tiras de costillas superiores a 3 cm</p>	 <p>Costilla Tiras PV</p>
	<p>Resulta de cortar la Spar Ribs o corbata. Es La tira larga y ojalá un poco ancha es Costilla tiras PV. El hueso de pecho o esternón se Retira y es Recorte de Costilla.</p>	 <p>Recorte de Costilla</p> <p>Costilla Tiras PV</p>

<p>ESPINAZO</p>	<p>Colitas de cerdo obtenidas de la chuletas</p>	
	<p>Cabezas de las chuletas (cogote o nuca)</p>	
<p>COSTILLA</p>	<p>Trozo resultante de obtener la costilla Muu, está compuesta por la costilla económica y las 3 últimas vertebra del costillar</p>	<p>Ilustración 3 Descripción d</p> 

Control de especificaciones del cliente – Deshuese y Recorte

	Proceso de mejora continua	 CÓDIGO
	CONTROL DE ESPECIFICACIONES DEL CLIENTE - DESHUESE Y RECORTE	RPMC009- V3

Fecha:	
Responsable de liberación:	

Lote	Producto - programado	Cumplimiento de especificación ¹		Desviación encontrada	Acción Correctiva /Corrección
		C	NC		

Cargo: Verificador de Calidad – Línea de Desposte

Historial de Modificaciones

Fecha	Historial de Modificaciones	Versión
Diciembre 21 de 2012	Se incluye el número de lote para realizar el rastreo	Versión 2
Julio 9 de 2018	Se realiza modificación del nombre del registro para orientarlos a los requisitos de la Norma ISO 9001:2015	Versión 3

Ilustración 4 Control de especificaciones del cliente – Deshuese y Recorte

Lib liberación de línea – Sala de Desposte, Rotonda, Recorte y otras



Procedimientos operativos estandarizados de saneamiento

LIBERACIÓN DE LÍNEA - SALA DE DESPOSTE, ROTONDA, RECORTE Y OTRAS (Implementación y Supervisión de los procedimientos contenidos en los POES)

CÓDIGC
RL&D014-V1:

Fecha de realización: _____


LIBERACIÓN DEL AGUA UTILIZADA EN EL PROCESO					
Horario	Parámetro	Lugar de toma	C	Nc	Hallazgos - Acciones Correctivas
MAÑANA: _____ am	Cloro residual _____				
	pH _____				
MEDIO DÍA: _____ pm	Cloro residual _____				
	pH _____				
Criterio para PH: 6,5-9,0 - Criterio para Cloro Residual: 0,3 -2,0					
Verifica y registra:			Cargo:		



LIBERACIÓN DE EQUIPOS DE LÍNEA			
PREOPERATIVO			
ASPECTO	C	NC	Hallazgos - Acciones Correctivas
SALA DE DESPOSTE			
<p>P Verifique la limpieza y esterilización de la herramienta de trabajo antes de iniciar operaciones (limpieza de cuchillos, chaira, guantes, ganchos y antebrazo)</p> <p>Desinfección de las superficies de trabajo y ambiente antes de iniciar operaciones: bandas, mesas, tablas, sierra sin fin, Townsend, rotondas y empacadora.</p>			
<p>➤ Verifique la limpieza interna de las <u>bandas y tablas</u>, laterales, estructura, ejes, controles, patas y tubería, abra las ventanas laterales e inspeccione:</p>			
➤ P Banda transportadora 1; (línea de Brazo)			
➤ P Banda Transportadora 2; (Banda alimentadora Townsend)			
➤ P Banda transportadora 3; (Línea de pierna)			
➤ P Banda transportadora 4; (Transporte de producto tradicional a producto terminado)			
➤ Banda transportadora 5; (transportadora de hueso piso 2 brazo)			
➤ Banda transportadora 6; (Banda transportadora de hueso piso 2 pierna)			
➤ Banda transportadora 7; (Banda de transporte de hueso piso 2 pdto terminado)			
<p>➤ P Inspeccione la limpieza de las tablas de corte de las bandas # 1 y # 3. Incluyendo estructuras, ángulos, laterales y patas para verificar que se encuentran descurtidas y libres de suciedad.</p>			
<p>➤ Verifique la limpieza de las mesas, tenedores de <u>mesas</u>, estructuras, ángulos, laterales y patas e inspeccione:</p>			
➤ P Mesas de empaque			
➤ P Mesa limpieza de Lomito			




Ilustración 5 Liberación de línea – Sala de Desposte, Rotonda, Recorte y




otras

➤ P Mesa de Graso		
➤ P Mesa de charqueo		
➤ P Mesa de Porcionados		
➤ Verifique la limpieza de los siguientes equipos y superficies de trabajo		
➤ P Verifique la limpieza de las dos peladoras Towsend continua y manual , levantar la tapa, accionar la banda y observar ausencia de residuos		
➤ P Verifique la limpieza de las dos sierras de mesa , la bandeja fija, bandeja móvil, volantes, tapas protectoras, cajón para recibir residuos, laterales, encendedores y accesorios que se encuentren libres de residuos *		
➤ P Revisar la limpieza de la rotonda de producto tradicional ; por debajo, pestañas laterales y patas que se encuentren libre de residuos * ➤ Revisar la limpieza de la rotonda de producto al vacío ; por debajo, pestañas laterales y patas que se encuentren libre de residuos.		
➤ P Revisar la limpieza de las basculas de porcionados; bandejas, patas , laterales, encendedores y accesorios que se encuentren libres de residuos		
➤ Verifique la limpieza de la selladora al vacío ; banda alimentadora, banda de sellado, campana, tapas protectoras, laterales, encendedores y accesorios		
➤ Revisar la limpieza del túnel de termo encogido ; por debajo, pestañas laterales, cortinas y rodillos que se encuentren libre de residuos ➤ P Plataforma y marco de la puerta de canales 4: Inspeccione pasamanos en contacto con la canal. También confirme que láminas y patas estén limpios y libre de residuos. Verifique limpieza del marco.		
RECORTE		
P Banda Transportadora; Banda que alimenta la rotonda del recorte		
P Revisar la limpieza de la rotonda , por debajo, pestañas laterales y patas que se encuentren libre de residuos		
P Inspeccione la limpieza de las tablas de corte (Verificar que se encuentran descortadas y libres de suciedad)		
P Limpieza de las mesas; confirme su limpieza en la superficie de trabajo, laterales , estructura y patas		

P Revisar la limpieza de los bines en cada lateral al interior, exterior y tapa que se encuentren libre de residuos		
INSPECCIÓN DE MATERIAL DE EMPAQUE		
El Material de empaque ubicado en el área de producción está limpio, seco y debidamente almacenado (en caja o elemento seco)		
Recipientes plásticos para el almacenamiento del material de empaque ubicados en el cuarto de la inyec limpios y secos.		
TITULACIÓN DE SUSTANCIA PARA CONTACTO DIRECTO CON EL PRODUCTO		
Confirmación pre-operativa: Del principio activo de la sustancia usada para la desinfección de producto y herramienta durante el proceso		Punto de toma: _____ PPM: _____ Hora: _____
Verifica y registra:		Cargo: _____
INSTALACIONES SANITARIAS QUE SE DEBEN REFORZAR EN LIMPIEZA		

P POES OPERATIVOS SALA DE DESPOSTE 			
ASPECTO	C	NC	Hallazgos - Acciones Correctivas
Después de 4 - 5 horas de operación se realiza desinfección de ambiente, superficies de trabajo y equipos con sustancia GRAS			9:00 am____ 1:30 pm____ 6:00 pm____
TITULACIÓN DE SUSTANCIA PARA CONTACTO DIRECTO CON EL PRODUCTO			
Confirmación Operativa: Del principio activo de la sustancia usada para la desinfección de producto y herramienta durante el proceso		TURNO 1: Hora: _____ Punto: Rotonda _____ PPM Hora: _____ Punto: Spray _____ PPM TURNO 2: Hora: _____ Punto: Rotonda _____ PPM Hora: _____ Punto: Spray _____ PPM	
P Después de 8 horas de proceso se realizan las siguientes actividades – cambio de turno			
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Limpieza de bandas y básculas de porcionados con paño antibacterial y agua caliente para bajar carga orgánica ➤ Cambio de posición de tablas para usarlas por lado libre de suciedad o limpieza con paño antibacterial y agua caliente 			
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Se realiza la recolección de residuos y limpieza con toalla antibacterial y agua caliente de las mesas de proceso de; pierna, grasos y empaque (incluye tenedores). 			Temperatura agua utilizada para el lavado: _____°C _____°C

P POES OPERATIVOS SALA DE DESPOSTE 			
ASPECTO	C	NC	Hallazgos - Acciones Correctivas
Después de 4 - 5 horas de operación se realiza desinfección de ambiente, superficies de trabajo y equipos con sustancia GRAS			9:00 am____ 1:30 pm____ 6:00 pm____
TITULACIÓN DE SUSTANCIA PARA CONTACTO DIRECTO CON EL PRODUCTO			
Confirmación Operativa: Del principio activo de la sustancia usada para la desinfección de producto y herramienta durante el proceso		TURNO 1: Hora: _____ Punto: Rotonda _____ PPM Hora: _____ Punto: Spray _____ PPM TURNO 2: Hora: _____ Punto: Rotonda _____ PPM Hora: _____ Punto: Spray _____ PPM	
P Después de 8 horas de proceso se realizan las siguientes actividades – cambio de turno			
➤ Limpieza de bandas y básculas de porcionados con paño antibacterial y agua caliente para bajar carga orgánica			
➤ Cambio de posición de tablas para usarlas por lado libre de suciedad o limpieza con paño antibacterial y agua caliente			
➤ Se realiza la recolección de residuos y limpieza con toalla antibacterial y agua caliente de las mesas de proceso de; pierna, grasos y empaque (incluye tenedores).			Temperatura agua utilizada para el lavado: _____°C _____°C
➤ Retirar el exceso de suciedad del rodillo y la banda de la Townsend continua con la ayuda de toalla antibacterial y el exceso de suciedad de la superficie de la Townsend manual. ➤ Recolección de residuos del material disponible en la sierra, limpieza con toalla antibacterial y agua caliente en el carro y desinfección de hoja.			
➤ Se realiza la recolección de residuos del material disponible en las rotondas y se efectúa limpieza con toalla antibacterial y agua caliente.			
HERRAMIENTA			
Cada 30 minutos (aproximadamente cada 30 cerdos) el personal de la línea de desposte desinfecta el cuchillo, chaira, guante, gancho y antebrazo. 			
Guante de acero, chaira y antebrazo: Cada 4 horas de operación de un turno se realiza cambio de herramienta y EPP por una lavada y esterilizada. El antebrazo es desinfectado			Número de guante con desviación:
Cuchillo y gancho: Cada 4 horas de operación se sumergen en agua caliente y solución de cloro (50 ppm), se realiza fregado del mango con ayuda de una sabrá para bajar nivel de carga orgánica.			
Cambio e guante de látex cada 4 horas o cada vez que presente desperfecto			
P Después de 8 horas de proceso se realizan las siguientes actividades – cambio de turno			
Guante de acero, cuchillo, chaira y antebrazo: Cada vez que se finaliza un turno laboral se realiza			

P POES OPERATIVOS RECORTE 			
ASPECTO	C	NC	Hallazgos - Acciones Correctivas
Después de 4 - 5 horas de operación se realiza desinfección de ambiente, superficies de trabajo y equipos con sustancia GRAS			8:30 am____ 11:00 am____ 2:00 pm____
TITULACIÓN DE SUSTANCIA PARA CONTACTO DIRECTO CON EL PRODUCTO			
Confirmación Operativa: Del principio activo de la sustancia usada para la desinfección de producto y herramienta durante el proceso		Hora: _____	Punto: Spray _____ PPM
P Después de 4-5 horas de proceso se realiza			
➤ Limpieza de la banda con paño antibacterial y agua caliente para bajar carga orgánica			
➤ Cambio de posición de tablas para usarlas por lado libre de suciedad o limpieza con paño antibacterial y agua caliente ➤ Se realiza la recolección de residuos y limpieza con toalla antibacterial y agua caliente de las mesas de proceso.			Temperatura agua utilizada para el lavado: _____°C _____°C
➤ Se realiza la recolección de residuos del material disponible en la rotonda y se efectúa limpieza con toalla antibacterial y agua caliente.			
HERRAMIENTA			
Cada 30 minutos (aproximadamente cada 30 cerdos) el personal del recorte desinfecta el cuchillo, chaira, guante, gancho y antebrazo. Se realiza Eliminación de residuos de la herramienta y EPP del recorte (cuchillo- chaira - antebrazo y porta cuchillo) con agua a presión y posteriormente se desinfecta.			
Se realiza lavado de guante de acero; Eliminación de residuos del guante con agua a presión, detergente enjuague desinfección.			Número de guante con desviación:
Cambio e guante de látex cada 4 horas o cada vez que presente desperfecto			
Verifica y registra:	Cargo:		

RETROALIMENTACIÓN A PERSONAL DE LA LÍNEA		
Nombre	Compromiso de mejora	Firma

Puntos de Ventas Porcicarnes

2. Inspeccionar los Puntos de Venta para dar cumplimiento a las normas ISO 9001 y BPM
 - ✓ Realizar inspecciones de calidad a los puntos de ventas PORCICARNES y hacer seguimiento al cumplimiento de las tareas.
 - ✓ Realizar el diligenciamiento y coherencia de la información reportada en los registros del sistema de calidad de los puntos de venta
 - ✓ Realizar inspecciones de BPM permanentemente y construir las invitaciones a mejorar al personal no que cumple los requisitos internos (archivarlas y gestionar firma). Esta actividad debe de tener seguimiento a personal con tendencia a incumplimientos repetitivos.
 - ✓ Revisar los programas de gestión de calidad de los puntos de ventas y confrontar con el proceso actual; en caso tal de ser necesario efectuar los cambios en los documentos.
 - ✓ Realizar encuestas de satisfacción al cliente mayoristas y al detal de los puntos de ventas, Planta de Beneficio Integral y Planta de Derivados Cárnicos hacer la respectivas consolidaciones, análisis estadísticos e informe final para la alta dirección
 - ✓ Direccionar a los administradores de los puntos de venta, en aspectos de cambio de utensilios de aseo, y requerimientos para el punto de venta.

Informes y registros de Gestión

- Verificación de calidad – Puntos de Venta

Verificación de Calidad – Puntos de venta



		Puntos de Venta Porcicarnes				
		VERIFICACIÓN DE CALIDAD - PUNTOS DE VENTA				
C: Cumple NC: No Cumple Eva: ítems evaluados						
Fecha:						
Administrador:						
Punto de Venta:						
ITEM	Eva	C	NC	COMENTARIOS/VARIABLES/ACCIONES TOMADAS	EVIDENCIA FOTOGRAFICA	
Licencias sanitarias						
Cuenta el expendio con la última acta de inspección expedido por la autoridad competente (concepto sanitario favorable) del Sistema de Aseguramiento de Inocuidad existente? En Caso contrario, se evidencia que ha solicitado la mencionada visita?						
El(los) vehículo(s) cuenta con el acta de inspección sanitaria y su debida licencia de movilización?						
El vehículo cumple con las condiciones sanitarias para el transporte de la carne (limpio, revisar los empaques que sea hermético para asegurar la cadena de frío de los productos, que los tornillos no estén oxidados, que el furgón o cajón no presente grietas y tenga su respectivo sistema de						
<i>Puntaje total: (máximo 3)</i>						
Vitrinas						
Limpieza de los laterales, bandejas, interior y estructura de la vitrina (ausencia de oxido y grasa oxidada, Tener en cuenta la parte inferior de las vitrinas. Confirmar que las areas de difícil acceso no presenten viscosidad u olores ofensivos.						
Verifique el funcionamiento de los indicadores						
Limpieza del vidrio panorámicos, piso y paredes						
Cuenta con puertas de acrílico limpias y en buen estado de conservación.						
Los productos están separados de acuerdo a su tipo y están rotulados los adobados y empacados						
Limpieza de básculas colgantes						
Verificar que el producto se encuentre fresco y con fecha vigente (derivados y empacados) (vida útil bandejas 5 días, Condimentados 3 días y con congelado 30 días) como lo de los productos familiares las bandejas, Verificar que los productos no presenten desviaciones durante la exhibición.						
<i>Puntaje total: (máximo 7)</i>						

Ilustración 6 Verificación de Calidad – Puntos de venta

Parrilla				
<p>Limpieza de alacenas, parrilla, mesas de atención de a publico, nevera y pozuelo (otros).</p> <p>Confirmar que las areas de difícil acceso no presenten viscosidad u olores ofensivos.</p>				
<p>La campana y tubo de extracción de humo del área de la parrilla se encuentra libre de acumulación de grasa.</p>				
<p>Verificar limpieza de los baños públicos</p>				
<p>Almacenamiento adecuado de materia prima que requieren conservación de cadena de frio (carne, quesos, jamón, tocineta de forma independiente y hermética)</p>				
<p>Almacenamiento adecuado de insumos, gaseosas, panes, arepas etc.</p>				
<p>Inspeccione que no exista producto precocido o preparado de días anteriores</p>				
<p>Manejo seguro de salsas (refrigeren en las horas no laboradas, rápido consumo y limpieza de recipiente).</p>				
<p>Limpieza del mueble plástico para almacenamiento de verduras o insumos de parrilla (separados por naturaleza y limpios, secos y con bolsa).</p>				
<p>Verifique la concentración de la solución desinfectante utilizada para la desinfección de las verduras.</p>				
<p>Confirme la ejecución del procedimiento adecuado para la limpieza y desinfección de las verduras.</p>				
<p>Puntaje total: (máximo 10)</p>				
Sala de proceso				
<p>Inspeccione limpieza de molino, sierra, empacadora al vacío, bascula etiquetadora, tajadora, empacadora.</p> <p>Confirmar que las areas de difícil acceso no presenten viscosidad u olores ofensivos.</p>				
<p>Limpieza de estaciones de aseo, piso, paredes, techo, puertas</p>				
<p>Limpieza de herramienta, jaboneras, mesas de trabajo, tablas de corte.</p>				
<p>Material de empaque limpio y seco</p>				
<p>Puntaje total: (máximo 4)</p>				

Partes altas y de difícil acceso					
Las lámparas del área de atención al público, pasillos, estación del personal y servicios sanitarios se encuentran libres de suciedad, estructura y parte interna, tener en cuenta las carcasas, deben estar en buen estado de conservación, no deben estar quebradas.					
Extractores de aire ubicados en techos y servicios sanitarios, ventiladores, aires acondicionados, están limpios, no tienen presencia de polvo y grasa acumulado.					
Soportes, anclajes, guayas, cuelgas que soportan estructuras como la cruz técnica o avisos están limpios, no presentan acumulación de polvo y grasa.					
La cruz técnica se encuentra limpia, sin acumulación de grasa y polvo en la parte superior y cableado (tener en cuenta lamina micro perforada de acero, ojos de buey y cubos decorativos).					
Cubos decorativos de la cruz técnica y ojos de buey están en buen estado de conservación y funcionamiento.					
Puntaje total: (máximo 5)					
Mantenimiento de equipos y locativo					
Verifique el cumplimiento del plan de mantenimiento de los equipos					
Compruebe el registro de los mantenimientos preventivos y correctivos realizados					
Estado de conservación y funcionamiento de los difusores y lámparas de las cavas					
Consulte si hay equipos nuevos que no cuenten con hoja de vida					
Compruebe el estado de calibración (stiker) de los instrumentos de medición (Indicador de cava de congelación, indicador de cava de refrigeración, básculas colgantes, bascula de piso, báscula de sala de proceso y termómetro)					
Las vitrinas cuentan con protección en las lámparas, y estas se encuentran en optimo funcionamiento.					
Puntaje total: (máximo 6)					

BPM					
Consulte si hay personal faltante por el CBMA					
El personal cumple con las BPM (uñas limpias, cara afeitada, uniforme limpio, baño diario)					
El personal presenta homogeneidad en el uniforme y se encuentra limpio.					
El personal realiza el lavado de manos con frecuencia y cada que exista un riesgo potencial de contaminación del producto					
Lavado de guantes y EPP (Verificar que la herramienta de trabajo se encuentre limpia y desinfectada antes de dar inicio al proceso y en las horas de alimentación)					
Verificar la concentración de la solución desinfectante utilizada para la desinfección de superficies, equipos y utensilios y herramientas de trabajo.					
El personal realiza desinfección periódica de las superficies, equipos, ambiente y herramientas del punto de venta.					
El personal mantiene su lockers en perfecto estado de limpieza, no almacena alimentos en este, ni son utilizados para dormir.					
El personal mantiene los zapatos y ropa ubicados en el lugar correspondiente					
Puntaje total: (máximo 9)					
Registros					
Diligenciamiento del registro de L&D para; el punto de venta, la parrilla, el vehículo, la cruz-cielo falso, cavas, básculas y otros.					
Diligenciamiento del Registro de recepción del producto					
Diligenciamiento del Registro de recepción del productos derivados cárnicos.					
Diligenciamiento del Registro de temperatura					
Diligenciamiento del Registro de temperatura durante el transporte de					
Diligenciamiento Verificación aleatoria de rotación de producto					
Apertura del buzón de sugerencias					
Diligenciamiento del registro Seguimiento de proveedores					
Puntaje total: (máximo 8)					
Atención y Servicio al Cliente					
Se realiza la apertura del punto de venta a la hora establecida para dar cumplimiento a la promesa al cliente (horarios de atención).					
Hacen uso del Turnero para garantizar atención ordenada a los clientes					
Los auxiliares de mesa saludan de manera cordial y tienen contacto visual con el cliente durante la atención.					
Atienden al cliente de acuerdo a sus requerimiento, brinda asesoría en el uso de los cortes.					
Ofrecen al cliente productos adicionales a los que viene a comprar (platos de parrilla, productos nuevos, impulsos etc.).					
La cajera saluda y se despide de manera cordial, hace entrega de la factura, le indica al cliente que revise la devuelta antes de					
Se realiza repeso y verificación de los productos antes de entregar al cliente.					
Puntaje total: (máximo 7)					

3. Presentar análisis e informes derivados de las inspecciones realizadas a puntos de venta; al finalizar la inspección en cada punto de venta, se procede a dar calificación a cada criterio de evaluación, para llegar a un consolidado que nos permite evaluar el porcentaje de cumplimiento del P.V e identificar cómo fue el rendimiento respecto a inspecciones pasadas.

Informes y registros de Gestión

Indicador

INDICADOR				
ASPECTO	Ítems Eva	Ítems C	%C individual	meta
Licencias sanitarias				
Vitrinas				
Parrilla				
Sala de proceso				
Cavas (Refrigeración y Congelación)				
Almacenamiento				
Zona de Pesaje				
Control de Plagas				
Abastecimiento y calidad del agua				
Manejo de residuos sólidos y líquidos				
Partes altas y de difícil acceso				
Mantenimiento de equipos y locativo				
BPM				
Registros				
Atención y servicio al cliente				
% Global de cumplimiento				
% de cumplimiento sin tener en cuenta los criterios de mantenimiento de equipos y locativos.				

Ilustración 7Indicador

Verificación rotación de producto en cavas (cava de refrigeración)

VERIFICACION ROTACION DE PRODUCTO EN CAVAS			
NOTA:	Se realiza inspección en las cavas en compañía de auxiliar del punto de venta, para determinar la adecuada rotación de los productos, se hace revisión a todas las canastas		
CAVA DE REFRIGERACION			
NOMBRE DEL PRODCUTO	FECHA DE VENCIMIENTO	OBSERVACIONES	EVIDENCIA FOTOGRAFICA
Lomito			
Lomo			
Lomo Punto rojo			
Pierna Premium			
Barrigüero			
Papada			
Tocino Economico			
Carne Apanada			
Tocino Anca			
Brazuelo			
Cabeza de lomo			
Barrigüero Familiar			
Lomo Familiar			
Matambre			
PTQ			
Madeiras			

Ilustración 8 Verificación rotación de producto en cavas (cava de refrigeración)

Verificación rotación de producto en cavas (cava de congelación)

VERIFICACION ROTACION DE PRODUCTO EN CAVAS				
NOTA:	Se realiza inspección en las cavas en compañía de auxiliar del punto de venta, para determinar la adecuada rotación de los productos, se hace revisión a todas las canastas almacenadas.			
CAVA DE CONGELACION				
NOMBRE DEL PRODUCTO	VENCE REFRIGERADO	VENCE CONGELADO	OBSERVACIONES	EVIDENCIA FOTOGRAFICA
Espinazo Rallado				
Espinazo sin rallar				
Costilla rallada				
Costilla sin rallar				
Costilla tira				
Albondigas				
Recorte de costilla				
Recorte de costilla refrigerado				
Chuleta mariposa rallada				
Chuleta mariposa entera				
Pernil sin piel				
Pernil con piel				
Costilla carnuda				
Pernil paleta				
Empella				
Grasa de tocino				
Osobuco sin piel				
Osobuco con piel				
Orejas al vacio				
Cuero				
Buches				
Riñon				
Careta				
Papada sin cuero				
Paticas				
Chuleta especial				
Asadura				
Barriga con costilla rallada				
Muslo Pv granel				
Recorte industrial				
Costilla fina				

Ilustración 9 Verificación rotación de producto en cavas (cava de congelación)

Resultados

Planta de Beneficio Integral Porcicarnes

1. Realizar inspecciones integrales en Planta de Beneficio para el cumplimiento de las especificaciones requeridas por los clientes, evaluando la competencia y desempeño del personal encargado de realizar dichas funciones.

El diligenciamiento de este registro permite verificar aleatoriamente un producto, donde se revisa el lote con el que fue etiquetado, la fecha de beneficio, la fecha de empacado, la fecha de vencimiento del producto sea (refrigerado o congelado) según corresponda, esto dependiendo del producto, la estabilidad del sello inyec en el empaque, el número EAN (cédula del producto), la verificación del peso en dos básculas diferentes, la presentación del producto y del empaque, para determinar si se logra con la conformidad final del producto.

Liberación final del producto

Fecha: 24/05/2018		Proceso de Deshuese												RBSA009 - V6										
HORA	NOMBRE DEL PRODUCTO	LOTE	LIBERACIÓN FINAL DE PRODUCTO												Presentación del Pdto - empaque 3	¿Se logró la conformidad final del producto?	OBSERVACIONES							
			Fecha de Beneficio		Fecha de Empaque		Fecha Vencimiento Refrigerado		Fecha Vencimiento Congelado		Información de la etiqueta VS Estabilidad del sello inyec en el empaque							Peso						
			C	NC	C	NC	C	NC	C	NC	C	NC	C	NC				N°	PESO 1	PESO 2	C	NC		
5:30 ^{am}	Grasa de tocino	17060	✓		✓		N	A	✓		N	A	N	A	✓		96	1597	1597	✓		SI	No	
5:35 ^{am}	Espinazo	17060	✓		✓		N	A	✓		N	A	N	A	✓		20	1654	1654	✓		SI	No	
5:40 ^{am}	Reagte Industrial	17060	✓		✓		N	A	✓		N	A	N	A	✓		25	2.93	2.94	✓		SI	No	
5:45 ^{am}	Briete premium	17060	✓		✓		N	A	✓		N	A	N	A	✓		80	4.55	4.54	✓		SI	No	
5:50 ^{am}	Banquetes	17060	✓		✓		N	A	✓		N	A	N	A	✓		31	6.77	6.46	✓		SI	No	
5:55 ^{am}	Pierna premium	17060	✓		✓		N	A	✓		N	A	N	A	✓		67	12.56	12.55	✓		SI	No	
6:00 ^{am}	Papada premium	17060	✓		✓		N	A	✓		N	A	N	A	✓		11	2.35	2.74	✓		SI	No	
6:30 ^{am}	Costilla	17060	✓		✓		N	A	✓		N	A	N	A	✓		45	10.93	10.93	✓		SI	No	
6:35 ^{am}	Costilla (PI) Carrocería ET	17060	✓		✓		N	A	✓		N	A	N	A	✓		270	21.03	21.05	✓		SI	No	
6:40 ^{am}	Cerdo	17060	✓		✓		N	A	✓		N	A	N	A	✓		73	13.19	13.19	✓		SI	No	
6:45 ^{am}	Lomo	17060	✓		✓		N	A	✓		N	A	N	A	✓		83	4.65	4.64	✓		SI	No	
6:50 ^{am}	Lomito	17060	✓		✓		N	A	✓		N	A	N	A	✓		86	2.82	2.81	✓		SI	No	
6:55 ^{am}	Lomo familiar	17060	✓		✓		N	A	✓		N	A	N	A	✓		50	1.63	1.63	✓		SI	No	
7:00 ^{am}	Tacreta premium	17060	✓		✓		N	A	✓		N	A	N	A	✓		109	13.31	17.10	✓		SI	No	

Peso 1 : peso de la etiqueta tomado en báscula 1
 Peso 2 : peso rectificado báscula 2
 3. Para producto al vacío. Color del producto, empaque limpio y sin perfito de vacío, termocongelado, bien sellado, adecuada cantidad de piezas por tipo de empaque
 Para producto tradicional: Color del producto, empaque limpio, protegido, adecuada cantidad de piezas por tipo de empaque

Crterios para verificación del pesaje - NTC 2031:2014
 Producto de peso variable empacado al vacío o Tradicional con Peso entre 5-20 kg: +/- 20 gr
 Producto de peso variable empacado tradicional con Peso entre 20-30 kg: +/- 30 gr
 Producto de peso fijo entre 500 - 1000 gr: +/- 3 gr

Nombre: Eliana Colorado
Cargo: Eliana Colorado
 Prácticante ciudad.

Ximara Pacheco
 A. Calleja

Ilustración 11 Liberación final del producto

Un producto empacado al vacío, garantiza la estabilidad y durabilidad de muchas características del producto (jugosidad, terneza, buen sabor (maduración), color y olor, es por ello que este registro permite a la empresa determinar con anterioridad los productos no conformes, para que estos reciban el tratamiento (reproceso) adecuado antes de ser despacho al cliente final, en este se determinan desviaciones como hematomas, cueros, petequia, cartilago, pérdidas de vacío, error en el rotulado y errores en el sello de la bolsa vs la etiqueta.

Registro de producto o conforme - Vacío

Proceso de mejora continua
REGISTRO DE PRODUCTO NO CONFORME - VACÍO
CÓDIGO RPMC007-15

Fecha: 10/03/2018

PROCESO: DESHUESE - PRODUCTO EMPAQUE VACÍO

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO NO CONFORME	Lote	UND	Kg	TIPO DE LA NO CONFORMIDAD - NATURALEZA							TRATAMIENTO		
				Hematoma	Cuero	Petequia	Cartilago	Producto Cocido	Pérdida de Vacío	Error rotulado		Error inyec vs Etiqueta	Otra
Barraquero	16095	12	110,88						X				Reproceso
Wafada Premium	16095	2	5,92						X				Reproceso
Plana para la mesa	16095	11	114,62						X				Reproceso
Cabeza de lomo Premium	16095	9	47,43						X				Reproceso
Lomito	16095	1	3,66						X				Reproceso
Lomo	16095	9	59,31						X				Reproceso
Punta de anca	16095	1	7,00						X				Reproceso
Pomón de cerdo vacío	16095	3	12,06						X				Reproceso
Asazulo Premium	16095	3	16,74						X				Reproceso
Plana para la mesa	16095	2	21,08			X							Reproceso
Lomo	16095	1	4,68									Sociedad	Reproceso
Lomo	16095	1	4,68									Base de carne	Reproceso
Tacino economico	16095	2	8,05									Base de carne	Reproceso
Lomo	16095	1	5,77									Salsa mecanica	Reproceso
Cabeza de lomo Premium	16095	1	5,23					X					Reproceso
Cabeza de lomo Premium	16096	1	4,40	X									Reproceso

¿Se logró la conformidad de todos los productos?: Si No

Acciones tomadas:
Reclasificación _____, Reproceso , Reparación _____, Se destina al recorte (Cambio de uso) _____
Se envía a un punto de venta al que la especificación aplica (Liberación bajo concesión) _____, Eliminación (envío a subproductos) _____

Otro: _____

Reporte Daños de maquinaria durante el Proceso

Tipo de Daño: No El fund de termo encendido presento falla de error conmutador nivel de sensor, personal de mantenimiento lo arreglo.

Nombre: Elviana Roldano
Cargo: Lider de Producto No conforme
Autorizado para tratamiento del producto NC y liberar bajo Concesión

Hematoma = 1 Sociedad = 3
Petequia = 2 B. carne = 3
P. cocido = 1 G. mecanica = 1
P. vacío = 51

Kg totales = 426,55.
Kamapp A. Calidad.

Ilustración 12 Registro de producto o conforme - Vacío

Este registro cumple las mismas funciones que el de producto no conforme vacío; teniendo en cuenta que las características de un producto empacado y etiquetado tradicional es diferente, ya que por esta línea se obtendrán productos de segunda, ejemplo: piernas con petequia mayor al 50%, paticas, costillas resultantes de recortes específicos para los clientes, sangre, grasa, etc.

Registro de producto no conforme-Tradicional

Fecha: 4/04/2018 ✓		Proceso de mejora continua							CÓDIGO RPMC002-V6	
REGISTRO DE PRODUCTO NO CONFORME - TRADICIONAL										
PROCESO: DESHUESE - PRODUCTO EMPAQUE TRADICIONAL										
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO NO CONFORME	Lote	UND	Kg	TIPO DE LA NO CONFORMIDAD - NATURALEZA						TRATAMIENTO
				Hematoma	Cuero	Con sangre	Cartilago	Hueso	Petequia	
pierna PTD	16945	10	82						X	Reproceso
pierna PTD	16946	10	87						X	Reproceso
costilla	16945	3	32.34	X						Reproceso
costilla	16946	3	34.32	X						Reproceso
<p>Hematoma: 6 Petequia: 20 Pelos: 40 Carne: 19. Tiempo: 35. # Empleados: 5.</p> <p><i>Yamira Pacheco</i> <i>A. Colindres</i></p>										
REPROCESOS DE PRODUCTO PROVENIENTE DE BENEFICIO										
Productos	Cantidad	Lote	Desviación	Corrección	Tiempo requerido en la corrección (aplica para tiempos superiores a 15 min)	Número de empleados requeridos				
paticas peludas	20	16945	Pelos	Reproceso	15 min	1				
paticas	20	16946	Pelos	Reproceso	15 min	1				
cuero	9	16945	Carne	(Repb) Reclasificación	15 min	1				
cuero	9	16946	Carne	Reclasificación	15 min	1				
cuero con grasa	1	16945	Carne	Reclasificación	5 min	1				
¿Se logró la conformidad de todos los productos?: Si <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>					Nombre: <i>Yamira Colindres</i>					
Acciones tomadas: Reclasificación <input checked="" type="checkbox"/> , Reproceso <input checked="" type="checkbox"/> , Reparación _____, Se destina al recorte (Cambio de uso) _____ Se envía a un punto de venta al que la especificación aplica (Liberación bajo concesión) _____, Eliminación (envío a subproductos) _____ Otro <i>(02)</i> _____					Cargo: Líder de Producto no conforme Autorizado para tratamiento del producto NC y liberar bajo Concesión					

Ilustración 13 Registro de producto no conforme-Tradicional

Este registro fue actualizado pasó de ser la versión 2 a la versión 3, cambiando el nombre por *Liberación de cortes en deshuese y recorte*, por medio de este se puede verificar que cada producto, cumple con las especificaciones del cliente y es otro filtro que garantiza la satisfacción del cliente en cuanto a sus exigencias.

Liberación de cortes en deshuese y recorte

Proceso de mejora continua		LIBERACIÓN DE CORTES EN DESHUESE Y RECORTE		CÓDIGO RPMC009- V2	
Fecha: 31/03/2018		Responsable de liberación: Eliana Colorado			
Lote	Producto - programado	Cumplimiento de especificación ¹		Desviación encontrada	Acción Correctiva /Corrección
		C	NC		
16938	Costilla ay cavamba.			se devuelve 1 unidad por hematoma.	Se hace reproceso limpieza y desinfección.
16938	Chata Lomo PV			Se devuelve 1 unidad por Suciedad	Se hace reproceso limpieza y desinfección
16938	Punta de Anca	✓			
16938	Barrigero Premium	✓			
16938	Costillas Fresca	✓			
16938	Costillas Prensado	✓			
16938	Pierna Familiar	✓			
16938	Costilla Fina	✓			
16938	Lomo Marroñero	✓			
16938	Lomo Familiar Marroñero	✓			
16938	Pierna Familiar Marroñero	✓			

Cargo: Verificador de Calidad - Línea de Desposte
Eliana Colorado

Estefanía Arellano
PC

¹ Verifique las especificaciones del producto de acuerdo a la necesidad; peso, dimensiones, unidades por bolsa, unidades por canastas, ausencia de materia fecal, ingesta, leche, exceso de pelo o contaminaciones físicas

Ilustración 14 Liberación de cortes en deshuese y recorte

En este formato se especifica las costillas que no cumple con las especificaciones de los clientes y son inventariadas para un control de ventas, ya sea para buscar clientes que requieran estas especificaciones o para enviarlas a los puntos de venta PORCICARNES.

Verificación diaria de productos- línea de desposte


























VERIFICACIÓN DIARIA DE PRODUCTOS - LINEA DESPOSTE					
Fecha: 23/05/2018					
Elaborado por: Eliana Colorado.					
	Descripción	Imagen	Cumple	No cumple	OBSERVACIONES
ESPINAZO / C ESPINAZO C	Pulidos de hueso de pecho (esternon) o falda, obtenidos de costillas especiales, trozos delgados.		<input checked="" type="checkbox"/>		Eliana Colorado
	Latas obtenidas del pulido dogger (tiras muy delgadas). Generalmente se dona a SACIAR		<input type="checkbox"/>		
	Pedazos de hueso de pecho (esternon) descarnado obtenido de hembras descarte		<input type="checkbox"/>		
	Pulidos de <u>1 hueso</u> obtenidos de costillas especiales		<input type="checkbox"/>		
	Trocitos de carne con hueso obtenidos del deshuese de chuletas. Se separan al deshuesar la pierna en la sección del cadero.		<input type="checkbox"/>		
ESPINAZO PROMOCIÓN	Colas de espinazos de cerdos de bajo peso		<input type="checkbox"/>		
	Espinazo obtenido de hembras descartes partido en 3 trozos (cola, centro y cabeza)		<input type="checkbox"/>		
	Trozos obtenidos de realizar el pulido de chuleta		<input checked="" type="checkbox"/>		Eliana Colorado
RECORTE DE COSTILLA	Tiras de costillas obtenidas de hembra descarte Sólo aplica para PV Minorista		<input type="checkbox"/>		

Ilustración 15 Verificación diaria de productos- línea de desposte

RECORTE DE COSTILLA	Trozos de latas de costilla de 1 a 4 huesos obtenidos de procesar costillas especiales				
	Media lunas descarnadas obtenidas de procesar las costillas especiales en las puntas		✓		Chara Colorado
	Hueso de pecho Solamente, resulta de cortar la Spar Ribs o corbata La tira larga y ojialá un poco ancha es Costilla tiras PV.	 <i>Recorte Costilla</i>	✓		Chara Colorado.
COSTILLA TIRAS PV	Tiras de costillas superiores a 3 cm		✓		Chara Colorado.
COSTILLA TIRAS PV	Resultado de cortar la Spar Ribs o corbata. Es La tira larga y ojialá un poco ancha es Costilla tiras PV. El hueso de pecho o esternón se Retira y es Recorte de Costilla.	 <i>Costilla Tiras PV</i>	✓		Chara Colorado.
ESPINAZO	Colitas de cerdo obtenidas de la chuletas		✓		Chara Colorado.
	Cabezas de las chuletas (cogote o nuca)		✓		Chara Colorado.
COSTILLA	Trozo resultante de obtener la costilla Muu, esta compuesta por la costilla económica y las 3 últimas vertebras del costillar				

RECORTE DE COSTILLA	Trozos de latas de costilla de 1 a 4 huesos obtenidas de procesar costillas especiales		✓	Alejandro Masedo
	Media lunas descarnadas obtenidas de procesar las costillas especiales en las puntas		✓	Alejandro Masedo
	Hueso de pecho Solamente, resulta de cortar la Spar Ribs o corbata La tira larga y ojalá un poco ancha es Costilla tiras PV.	 Recorte Costilla	✓	Olivero debrado
COSTILLA TIRAS PV	Tiras de costillas superiores a 3 cm		✓	Olivero debrado Alejandro Masedo
COSTILLA TIRAS PV	Resultado de cortar la Spar Ribs o corbata. Es La tira larga y ojalá un poco ancha es Costilla tiras PV. El hueso de pecho o esternón se Retira y es Recorte de Costilla.	 Costilla Tiras PV	✓	Alejandro Masedo
ESPINAZO	Colitas de cerdo obtenidas de la chuletas		✓	Alejandro Masedo
	Cabezas de las chuletas (cogote o nuca)		✓	Alejandro Masedo
COSTILLA	Trozo resultante de obtener la costilla Muu, esta compuesta por la costilla económica y las 3 últimas vertebras del costillar		✓	Alejandro Masedo

Este formato de liberación de línea es diligenciado por varias personas del proceso, dentro de mis funciones estaba tomar la *Titulación de la sustancia para contacto directo con el producto*, se especifica el punto de la toma o puesto operativo que usará la sustancia, las PPM de la titulación y la hora de la toma.

Liberación de línea- sala de desposte, rotonda, recorte y otras

Procedimientos operativos estandarizados de saneamiento
LIBERACIÓN DE LÍNEA - SALA DE DESPOSTE, ROTONDA, RECORTE Y OTRAS
(Implementación y Supervisión de los procedimientos contenidos en los POES)

CÓDIGO
RL&D014-V12

Fecha de realización: 25/03/2010





LIBERACIÓN DEL AGUA UTILIZADA EN EL PROCESO					
Horario	Parámetro	Lugar de toma	C	Nc	Hallazgos - Acciones Correctivas
MAÑANA: 6:40 am	Cloro residual 7.2	deshuese	-	-	
	pH 7.4		-	-	
MEDIO DÍA: 12:40pm	Cloro residual 7.4	deshuese	-	-	
	pH 8.5		-	-	
Criterio para PH: 6,5-9,0 - Criterio para Cloro Residual: 0,3 -2,0					
Verifica y registra: <i>Jairo Albarceda</i>		Cargo: <i>Operario</i>			



LIBERACIÓN DE EQUIPOS DE LÍNEA			
PREOPERATIVO			
ASPECTO	C	NC	Hallazgos - Acciones Correctivas
SALA DE DESPOSTE	✓		
<input checked="" type="checkbox"/> Verifique la limpieza y esterilización de la herramienta de trabajo antes de iniciar operaciones (limpieza de cuchillos, chaira, guantes, ganchos y antecorazo). Desinfección de las superficies de trabajo y ambiente antes de iniciar operaciones: bandas, mesas, tablas, sierra sin fin, Townsend, rotondas y empacadora.	✓		
<input checked="" type="checkbox"/> Verifique la limpieza interna de las bandas y tablas , laterales, estructura, ejes, controles, patas y tubería, abra las ventanas laterales e inspeccione:	✓		
<input checked="" type="checkbox"/> Banda transportadora 1; (línea de Brazo)	✓		
<input checked="" type="checkbox"/> Banda Transportadora 2; (Banda alimentadora Townsend)	✓		
<input checked="" type="checkbox"/> Banda transportadora 3; (Línea de pierna)	✓		
<input checked="" type="checkbox"/> Banda transportadora 4; (Transporte de producto tradicional a producto terminado)	✓		
<input checked="" type="checkbox"/> Banda transportadora 5; (transportadora de hueso piso 2 brazo)	✓		
<input checked="" type="checkbox"/> Banda transportadora 6; (Banda transportadora de hueso piso 2 pierna)	✓		
<input checked="" type="checkbox"/> Banda transportadora 7; (Banda de transporte de hueso piso 2 pdto terminado)	✓		
<input checked="" type="checkbox"/> Inspeccione la limpieza de las tablas de corte de las bandas # 1 y # 3. Incluyendo estructuras, ángulos, laterales y patas para verificar que se encuentran descortadas y libres de suciedad.	✓		
<input checked="" type="checkbox"/> Verifique la limpieza de las mesas, tenedores de mesas, estructuras, ángulos, laterales y patas e inspeccione:	✓		
<input checked="" type="checkbox"/> Mesas de empaque	✓		
<input checked="" type="checkbox"/> Mesa limpieza de Lomito	✓		
<input checked="" type="checkbox"/> Mesa de centros	✓		


Esteranía Alcoba
PC


Ilustración 16 Liberación de línea- sala de desposte, rotonda, recorte y otras





LIBERACIÓN DE EQUIPOS DE LÍNEA			
PREOPERATIVO			
ASPECTO	C	NC	Hallazgos - Acciones Correctivas
Mesa de Graso	✓		
Mesa de charqueo	✓		
Mesa de Porcionados	✓		
Verifique la limpieza de los siguientes equipos y superficies de trabajo			
Verifique la limpieza de las dos peladoras Towsend continua y manual, levantar la tapa, accionar la banda y observar ausencia de residuos	✓		
Verifique la limpieza de las dos sierras de mesa , la bandeja fija, bandeja móvil, volantes, tapas protectoras, cajón para recibir residuos, laterales, encendedores y accesorios que se encuentren libres de residuos *	✓		
Revisar la limpieza de la rotonda de producto tradicional : por debajo, pestañas laterales y patas que se encuentren libre de residuos *	✓		
Revisar la limpieza de la rotonda de producto al vacío : por debajo, pestañas laterales y patas que se encuentren libre de residuos.	✓		
Revisar la limpieza de las basculas de porcionados ; bandejas, patas, laterales, encendedores y accesorios que se encuentren libres de residuos	✓		
Verifique la limpieza de la selladora al vacío : banda alimentadora, banda de sellado, campana, tapas protectoras, laterales, encendedores y accesorios.	✓		
Revisar la limpieza del túnel de termo encogido : por debajo, pestañas laterales, cortinas y rodillos que se encuentren libre de residuos	✓		
Plataforma y marco de la puerta de canales 4 : Inspeccione pasamanos en contacto con la canal. También confirme que láminas y patas estén limpios y libre de residuos. Verifique limpieza del marco.	✓		
RECORTE			
Banda Transportadora : Banda que alimenta la rotonda del recorte	N	A	
Revisar la limpieza de la rotonda , por debajo, pestañas laterales y patas que se encuentren libre de residuos	✓		
Inspeccione la limpieza de las tablas de corte (Verificar que se encuentran descurtidas y libres de suciedad)	✓		
Limpieza de las mesas : confirme su limpieza en la superficie de trabajo, laterales, estructura y patas	✓		

LIBERACIÓN DE EQUIPOS DE LÍNEA			
PREOPERATIVO 			
ASPECTO	C	NC	Hallazgos - Acciones Correctivas
Revisar la limpieza de los bins en cada lateral al interior, exterior y tapa que se encuentren libre de residuos	✓		
INSPECCIÓN DE MATERIAL DE EMPAQUE			
El Material de empaque ubicado en el área de producción está limpio, seco y debidamente almacenado (en caja o elemento seco)	✓		
Recipientes plásticos para el almacenamiento del material de empaque ubicados en el cuarto de la inyec. limpios y secos.	✓		
TITULACIÓN DE SUSTANCIA PARA CONTACTO DIRECTO CON EL PRODUCTO			
Confirmación pre-operativa: Del principio activo de la sustancia usada para la desinfección de producto y herramienta durante el proceso 	Punto de toma: <u>Deshueso de Brazo</u> PPM: <u>1480</u> Hora: <u>5:00 am</u>		
Verifica y registra: <u>Mano Sobrado.</u>	Cargo: <u>Protección Calidad.</u>		
INSTALACIONES SANITARIAS QUE SE DEBEN REFORZAR EN LIMPIEZA			
POES OPERATIVOS SALA DE DESPOSTE 			
ASPECTO	C	NC	Hallazgos - Acciones Correctivas
Después de 4 - 5 horas de operación se realiza desinfección de ambiente, superficies de trabajo y equipos con sustancia GRAS	✓		9:00 am ✓ 1:30 pm ✓ 6:00 pm ✓
TITULACIÓN DE SUSTANCIA PARA CONTACTO DIRECTO CON EL PRODUCTO			
Confirmación Operativa: Del principio activo de la sustancia usada para la desinfección de producto y herramienta durante el proceso 	TURNO 1: Hora: <u>8:20 am</u> Punto: Rotonda <u>1250</u> PPM Hora: <u>8:40 am</u> Punto: Spray <u>1332</u> PPM TURNO 2: Hora: <u>1:10 pm</u> Punto: Rotonda <u>1332</u> PPM Hora: <u>2:30 pm</u> Punto: Spray <u>1110</u> PPM		
Después de 8 horas de proceso se realizan las siguientes actividades - cambio de turno			
➤ Limpieza de bandas y básculas de porcionados con paño antibacterial y agua caliente para bajar carga orgánica	✓		
➤ Cambio de posición de tablas para usarlas por lado libre de suciedad o limpieza con paño antibacterial y agua caliente	✓		
➤ Se realiza la recolección de residuos y limpieza con toalla antibacterial y agua caliente de las mesas de proceso de; pierna, grasos y empaque (incluye tenedores).	✓		Temperatura agua utilizada para el lavado: <u>70,2</u> °C <u>71,7</u> °C

 POES OPERATIVOS SALA DE DESPOSTE 			
ASPECTO	C	NC	Hallazgos - Acciones Correctivas
Retirar el exceso de suciedad del rodillo y la banda de la Townsend continua con la ayuda de toalla antibacterial y el exceso de suciedad de la superficie de la Townsend manual.	✓		
➤ Recolección de residuos del material disponible en la sierra, limpieza con toalla antibacterial y agua caliente en el carro y desinfección de hoja.	✓		
➤ Se realiza la recolección de residuos del material disponible en las rotondas y se efectúa limpieza con toalla antibacterial y agua caliente.	✓		


HERRAMIENTA			
Cada 30 minutos (aproximadamente cada 30 cerdos) el personal de la línea de desposte desinfecta el cuchillo, chaira, guante, gancho antebrazo. 	✓		
Guante de acero, chaira y antebrazo: Cada 4 horas de operación de un turno se realiza cambio de herramienta y EPP por una lavada y esterilizada. El antebrazo es desinfectado	✓		Número de guante con desviación:
Cuchillo y gancho: Cada 4 horas de operación se sumergen en agua caliente y solución de cloro (50 ppm), se realiza fregado del mango con ayuda de una sabrá para bajar nivel de carga orgánica.	✓		
Cambio e guante de látex cada 4 horas o cada vez que presente desperfecto	✓		

 Después de 8 horas de proceso se realizan las siguientes actividades – cambio de turno			
Guante de acero, cuchillo, chaira y antebrazo: Cada vez que se finaliza un turno laboral se realiza cambio de herramienta y EPP por una lavada y esterilizada. El antebrazo es desinfectado	✓		
Verifica y registra: Daniela Gomez Zapata		Cargo: P. Calidad	

 POES OPERATIVOS RECORTE 			
ASPECTO	C	NC	Hallazgos - Acciones Correctivas
Después de 4 - 5 horas de operación se realiza desinfección de ambiente, superficies de trabajo y equipos con sustancia GRAS	✓		8:30 am ✓ 11:00 am ✓ 2:00 pm ✓
TITULACIÓN DE SUSTANCIA PARA CONTACTO DIRECTO CON EL PRODUCTO			
Confirmación Operativa: Del principio activo de la sustancia usada para la desinfección de producto y herramienta durante el proceso 		Hora: 1:15 pm Punto: Spray	1406 PPM
 Después de 4-5 horas de proceso se realiza			
➤ Limpieza de la banda con paño antibacterial y agua caliente para bajar carga orgánica	✓		

Cambio de posición de tablas para usarlas por lado libre de suciedad o limpieza con paño antibacterial y agua caliente	✓	
Se realiza la recolección de residuos y limpieza con toalla antibacterial y agua caliente de las mesas de proceso.	✓	Temperatura agua utilizada para el lavado: <u>67.2</u> °C <u>63.3</u> °C
Se realiza la recolección de residuos del material disponible en la rotonda y se efectúa limpieza con toalla antibacterial y agua caliente.	✓	

HERRAMIENTA

Cada 30 minutos (aproximadamente cada 30 segundos) el personal del recorte desinfecta el cuchillo, chaira, guante, gancho y antebrazo.		✓	
Se realiza Eliminación de residuos de la herramienta y EPP del recorte (cuchillo- chaira - antebrazo y porta cuchillo) con agua a presión y posteriormente se desinfecta.		✓	
Se realiza lavado de guante de acero; Eliminación de residuos del guante con agua a presión, detergente enjuague desinfección.		✓	Número de guante con desviación:
Cambio e guante de látex cada 4 horas o cada vez que presente desperfecto		✓	
Verifica y registra:	Darela Gómez Zapata		Cargo: P. Calidad.

RETROALIMENTACIÓN A PERSONAL DE LA LÍNEA

Nombre	Compromiso de mejora	Firma

Puntos de Ventas Porcicarnes

2. Inspeccionar los Puntos de Venta para dar cumplimiento a las normas ISO 9001 y BPM

En el formato de verificación de calidad – Puntos de venta, se tomara la inspección del Punto de venta Rionegro, donde se evaluó cada ítem:

Licencias sanitarias: se verifica que el vehículo y furgón donde se transportan los alimentos estén en las condiciones adecuadas y reglamentadas por la secretaría de salud del sector

PLACA: SNS 860

Fecha de inspección: 15 de Enero de 2018

Concepto: Favorable.

Vitrinas: se verifica el funcionamiento de los indicadores.

V1:2.1°C

V2:3.0°C

V3:3.4°C

V4:1.6°C

V5: -16.2°C

No se evidencia riesgo para la inocuidad de los alimentos.

Limpieza de los laterales, bandejas, interior y estructura de la vitrina (ausencia de óxido y grasa oxidada, Tener en cuenta la parte inferior de las vitrinas.

Confirmar que las áreas de difícil acceso no presenten viscosidad u olores ofensivos.

Se evidencia grasa oxidada en la parte superior de la cajonera de la vitrina y en las manijas de las puertas.

Parrilla: Limpieza de alacenas, parrilla, mesas de atención del público, nevera y pozo (otros). *Confirmar que las áreas de difícil acceso no presenten viscosidad u olores ofensivos:* La parrilla se evidencia en buen estado de limpieza

Sala de proceso: Inspeccione limpieza de molino, sierra, empacadora al vacío, balanza etiquetadora, tajadora, empacadora. Confirmar que las áreas de difícil acceso no presenten viscosidad u olores ofensivos. El molino se evidencia con grasa oxidada en la parte frontal y parte inferior, a este equipo se le debe dar una limpieza profunda ya que es visible que esta grasa es de bastante tiempo. La sierra se evidencia con suciedad propia del día, sin embargo en algunas áreas de difícil acceso se evidencia grasa oxidada.

Cavas de (refrigeración y congelación) Inspeccione aleatoriamente canastas y verifique fecha de vencimiento vigente y que no sea muy corta, en cava de congelación el producto debe encontrarse debidamente protegido y el porcionado debe conservar la etiqueta. En la cava de congelación se evidenciaron productos desprotegidos y sin etiquetas, esta condición favorece al cambio de las características sensoriales de los productos.

Almacenamiento: Limpieza de la zona y/o estantería, recipientes. Se evidencia limpio y en orden sin embargo este mueble se está oxidando, evaluar con mantenimiento el uso de algunas sustancias que permita retirar ese óxido.

Zona de pesaje: Paredes y pisos limpios. *Confirmar que no presenten viscosidad u olores ofensivos.* Los pisos se evidenciaron con suciedad propia del día, sin embargo el piso tiene grasa oxidada acumulada, trozos de carne de tamaño considerable y/o insecto muerto.

Control de plagas: Verifique el archivo de la orden de servicio y que sea coherente la ejecución con el cronograma. Último control: 23 de Agosto de 2018.

Abastecimiento y Calidad del Agua: El tanque negro del segundo piso se encuentra limpio y con el adecuado acondicionamiento para el abastecimiento del agua, sin embargo el segundo tanque azul que se encuentra en el almacenamiento de insumos, está sucio y el agua tiene mal olor, se solicita el lavado para evitar la proliferación de virus huevos de zancudos, entre otros, es de aclarar que el tanque azul no está en uso debido a la falta de una manguera.

Manejo de residuos sólidos y líquidos: Confirme el adecuado almacenamiento temporal de residuos (limpio, sin malos olores y plagas). El cuarto tiene un olor fuerte al abrir la puerta debido a que el carro recolector no pasa todos los días, es importante aclarar que los residuos estaban debidamente empacados.

Partes altas y de difícil acceso: Las lámparas del área de atención al público, pasillos, estación del personal y servicios sanitarios se encuentran libres de suciedad, estructura y parte interna, tener en cuenta las carcacas, deben estar en buen estado de conservación, no deben estar quebradas. La lámpara de la sala de procesos se encuentra con grasa acumulada, programar en las jornadas de aseo estas áreas de difícil

acceso, solicitar ayuda del personal SST y mantenimiento. La zona de vestidor y baño de los empleados las lámparas no tiene bombillo.

Mantenimiento de equipos y locativo: Estado de conservación y funcionamiento de los difusores y lámparas de las cavas. Están en buen estado de funcionamiento

BPM: El personal realiza el lavado de manos con frecuencia y cada que exista un riesgo potencial de contaminación del producto. Se evidencia que a un auxiliar de la mesa, se le cayó el cuchillo al suelo, lo que hizo fue recogerlo y ponerlo encima de la mesa, no lo lavo y no lo limpio; es importante crear cultura en el lavado de las manos y de las herramientas cuando existan riesgos potenciales de contaminación para el producto. Se retroalimentación verbal al empleado para corregir la acción

Registros: Diligenciamiento del registro de L&D para; el punto de venta, la parrilla, el vehículo, la cruz - cielo falso, cavas, básculas y otros. El registro de L&D de la moto se evidencia con fechas no diligenciadas completamente, además no se está reportando todas las sustancias utilizadas para este procedimiento, la información reportada no es coherente con el proceso, es de resaltar la importancia en la claridad de la información, para poder garantizar la trazabilidad de cualquier proceso. El registro de L&D de la cava de congelación y refrigeración el último reporte fue el 11/08/2018 (el personal manifiesta que el caverero renunció el 15 de Agosto). El registro de L&D del P.V fue el 26/8/2018 Atrasado. El registro nuevo requiere de capacitación, pues la parte de vitrinas, cavas, equipos -mesas de trabajo- herramientas, no se está diligenciando; tampoco se evidencia el diligenciamiento de la verificación por parte del personal administrativo del P.V

Atención y servicio al cliente: Ofrecen al cliente productos adicionales a los que viene a comprar (platos de parrilla, productos nuevos, impulsos etc.). No es frecuente el ofrecimiento a los clientes de productos adicionales, nuevos.

- Presentar análisis e informes derivados de las inspecciones realizadas a puntos de venta; al finalizar la inspección en cada punto de venta, se procede a dar calificación a cada criterio de evaluación, para llegar a un consolidado que nos permite evaluar el porcentaje de cumplimiento del P.V e identificar cómo fue el rendimiento respecto a inspecciones pasadas.

Indicador

INDICADOR				
ASPECTO	Ítems Eva	Ítems C	%C individual	meta
Licencias sanitarias	3	3	100,0	85
Vitrinas	7	2	28,6	85
Parrilla	10	10	100,0	85
Sala de proceso	4	2	50,0	85
Cavas (Refrigeración y Congelación)	4	1	25,0	85
Almacenamiento	4	1	25,0	85
Zona de Pesaje	3	1	33,3	85
Control de Plagas	2	1	50,0	85
Abastecimiento y calidad del agua	3	2	66,7	85
Manejo de residuos sólidos y líquidos	4	4	100,0	85
Partes altas y de difícil acceso	4	0	0,0	
Mantenimiento de equipos y locativo	4	2	50,0	85
BPM	9	7	77,8	85
Registros	7	2	28,6	85
Atención y servicio al cliente	6	4	66,7	85
% Global de cumplimiento				53,4%
% de cumplimiento sin tener en cuenta los criterios de mantenimiento de equipos y locativos.				53,7%

Ilustración 17 Indicador

Verificación rotación de productos en cavas (cava de refrigeración)

VERIFICACION ROTACION DE PRODUCTO EN CAVAS		
NOTA:	Se realiza inspección en las cavas en compañía de auxiliar del punto de venta, para determinar la adecuada rotación de los productos, se hace revisión a todas las canastas almacenadas.	
CAVA DE REFRIGERACION		
NOMBRE DEL PRODCUTO	FECHA DE VENCIMIENTO	OBSERVACIONES
Lomo	7/10/2018	Falla en la rotación, se corrige inmediatamente.
	6/10/2018	
	9/10/2018	
Pierna Premium	29/09/2018	Falla en la rotación, se corrige inmediatamente.
	2/10/2018	
	25/09/2018	
Papada	4/10/2018	Falla en la rotación, se corrige inmediatamente.
	1/10/2018	
Brazuelo Premium	6/10/2018	Falla en la rotación, se corrige inmediatamente.
	7/10/2018	
	6/10/2018	

Ilustración 18 Verificación rotación de productos en cavas (cava de refrigeración)

Consolidación de cumplimiento 2018

Consolidación de cumplimiento 2018				
N°	fecha de inspección	% cumplimiento	Meta	Comentarios
1	07 de marzo 2018	72	85	Esta es la primera inspección que se realiza al punto de venta en el año, las visitas de calidad son una fotografía del estado en que se encuentra el punto de venta, la idea es que tomen las observaciones como oportunidades de mejora para poder evidenciar la mejora durante la próxima inspección.
2	19 de Septiembre 2018	53,7	85	Se observa una disminución en el porcentaje de cumplimiento con relación a la inspección pasada, las recomendaciones brindadas durante las visitas de calidad son con el objetivo de poder evidenciar la mejora, es responsabilidad de todo el equipo de trabajo revisarlas y tomar las acciones pertinentes.

Ilustración 19 Consolidación de cumplimiento 2018

Plan de acción.

1. Solicitar con activos fijos el cambio de microondas, ya que se encuentra malo
2. Solicitar los bombillos que están faltando en el vestier, baños del personal y lámparas del área de atención al cliente
3. Garantizar que todos los productos condimentados estén rotulados antes de la apertura al cliente.
4. Hacer un uso adecuado de los acrílicos de las vitrinas
5. Reforzar la limpieza de la cruz técnica y lámpara de la sala de proceso; solicitar apoyo al área de mantenimiento y salud ocupacional

6. Rotular todos los recipientes que contengan detergentes o sustancias químicas que se usen en el proceso.
7. Crear cultura y recalcar el uso de la base canastilla, el alimento por ningún motivo debe estar en contacto directo con el piso.
8. Reforzar el lavado de manos de los auxiliares
9. Reforzar el lavado de las herramientas de trabajo mínimo cada dos horas y cada vez que se cambien de actividad
10. Crearle al cliente la necesidad de los productos de charcutería ya que este producto no es ofrecido por los auxiliares de mesa
11. Diligenciar los registros en tiempo real, completo y a conciencia
12. Programar limpieza intensiva en las áreas de difícil acceso, solicitar apoyo con el personal de mantenimiento. (Lámparas, anclajes de la cruz técnica, parte superior de la cruz técnica, parte inferior de las vitrinas, entre otros
13. Gestionar con el área de mantenimiento (metrología) la verificación de los equipos, ya que en el sticker dice que se debió hacer el Julio 30 de 2018
14. Verificar la limpieza de los interruptores de energía, ya que se encuentra con moho y grasa oxidada
15. Programar limpieza intensiva del molino.
16. Subir las tareas de mantenimiento al Sysaid
17. Verificar la limpieza de las tablas de corte a conciencia y con total seguridad de que las cosas queden bien.

La inspección se realizó el 19 de septiembre de 2018

Conclusiones

- En Antioqueña de porcinos, se cumple con los procedimientos establecidos para la planta de beneficio integral y puntos de venta PORCICARNES, lo que asegura el cumplimiento de las normas BPM, HACCP e ISO 9001.
- Se evidencio que por medio de estas normas se ha logrado estandarizar los procesos, disminuyendo costos en todos los factores de la empresa (infraestructura, humano, financiero, tecnológico) etc.
- Gracias al cumplimiento de estas normas Antioqueña de Porcinos a permanecido en el mercado, logrando ser una empresa cada vez más competitiva; con la fidelización de grandes clientes como el grupo Nutresa, Multinacional para la cual hemos sido proveedor elegido por tres años consecutivos.
- Una de las estrategias de Antioqueña de Porcinos es exportar productos cárnicos a todo Latinoamérica, por esta razón en la actualidad se está construyendo una planta de beneficio integral que cumpla con todos los requisitos legales para la certificación de HACCP, avalado la Planta de beneficio como clase1 habilitada para exportar.

Referencias

- Quara Consulting Training. (2017). *5 pasos para obtener la certificación ISO 9001:2015*.
Obtenido de <http://www.quaragroup.com/es/post/5-pasos-para-obtener-la-certificacion-iso-90012015>
- Congreso de la republica de Colombia. (1993). *Ley 100 de 1993 por la cual se crea el sistema de seguridad social integral y se dictan otras disposiciones* . Obtenido de https://www.minsalud.gov.co/Normatividad_Nuevo/LEY%20100%20DE%201993.pdf
- Instituto Colombiano de Normas Técnicas y Certificación. (2015). *Sistemas de gestión de la calidad. Requisitos NTC_ 9001*. Bogota: ICOTEC.
- Lloyd's Register. (2018). *HACCP/APPCC Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control*. Obtenido de <http://www.lrqamexico.com/certificaciones/HACCP-Norma-Inocuidad-Alimentaria/>
- Ministerio de salud. (2001). *Decreto 60 de 2002 por el cual se promueve la aplicación del Sistema de Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico -Haccp en las fábricas de alimentos y se reglamenta el proceso de certificación* . Obtenido de <https://www.invima.gov.co/decretos-alimentos/decreto-no-60-18-ene-de-2002-pdf/download.html>
- Powered by VINCALLC. (2017). *Historia de la norma ISO 9001*. Obtenido de http://www.normas9000.com/Company_Blog/historia-iso-9001.aspx