Procedimientos Operativos Estandarizados De Saneamiento (POES)



SENA. Centro Agropecuario “La Granja”. Programa de Articulación con la Media.
Año: 2013

POES

PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO (POES)



El mantenimiento de la higiene en una planta procesadora de alimentos es una condición esencial para asegurar la inocuidad de los productos que allí se elaboren.
Una manera eficiente y segura de llevar a cabo las operaciones de saneamiento es la implementación de los Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES).

¿Que son los POES?
Son procedimientos operativos estandarizados que describen las tareas de saneamiento. Se aplican antes, durante y después de las operaciones de elaboración

Cuadro comparativo

POES Vs Operaciones Sanitarias	
POES	OPERACIONES SANITARIAS
procedimientos escritos	procedimientos escritos
métodos de limpieza y desinfección	métodos de limpieza y desinfección
aplicado a equipos, utensilios e infraestructura	aplicado a equipos, utensilios e infraestructura
contacto directo con el alimento	no están en contacto directo con el alimento

OBJETIVO DE LOS POES

- Controlar los riesgos de contaminación para el producto.
- Limpieza y desinfección de las superficies en contacto directo con el alimento.
- Etapas del proceso libres de agentes contaminantes tales como grasa, sangre, plumas, pelo, óxido, polvo, detergente, etc.

RECUERDA

Los POES deben ser ejecutados Diariamente ANTES Y DURANTE las operaciones de producción, para lo cual se deben identificar cuáles son los procedimientos previos a la producción.

PASOS USUALES DE UN POES

1. Retiro de sólidos.
2. Enjuague.
3. Limpieza: uso de detergentes.
4. Enjuague: eliminación de la humedad.
5. Sanitización: uso de sanitizantes o desinfectantes
6. Secado o enjuague.

No hay ningún requerimiento en lo que respecta al formato.
Los registros pueden ser mantenidos en diskette o en papel o de cualquier otra manera que resulte accesible al personal que realiza las inspecciones.
En líneas generales, una planta elaboradora debería disponer, como mínimo, de los siguientes POES:

a. Saneamiento de manos.
b. Saneamiento de líneas de producción (incluyendo hornos y equipos de envasado).
c. Saneamiento de áreas de recepción, depósitos de materias primas, intermedios y productos terminados.

d. Saneamiento de silos, tanques, cisternas, tambores, carros, bandejas, campanas, ductos de entrada y extracción de aire.
e. Saneamiento de líneas de transferencia internas y externas a la planta.
f. Saneamiento de cámaras frigoríficas y heladeras.
g. Saneamiento de lavaderos.
h. Saneamiento de lavabos, paredes, ventanas, techos, zócalos, pisos y desagües de todas las áreas.
i. Saneamiento de superficies en contacto con alimentos, incluyendo, básculas, balanzas, contenedores, mesadas, cintas transportadoras, utensilios, guantes, vestimenta externa, etc.
j. Saneamiento de instalaciones sanitarias y vestuarios.
k. Saneamiento del comedor del personal.



EJEMPLO DE POES

I. Objetivo:
Realizar la limpieza y desinfección del Sector mediante un procedimiento escrito y validado.

II. Responsabilidades:

Poner lo que corresponda

III. Frecuencia:

Ver la frecuencia establecida en cada una de las zonas.

IV. Materiales y Equipos:

1. Agua potable controlada.
2. Aspiradora de polvo.
3. Cepillos, espátulas, esponjas, secador y toallas sanitarias.
4. Detergente/Desengrasante alcalino (consignar *marca y concentración)*
5. Desinfectante (polvo) (consignar *marca)*.
6. Desinfectante Solución (consignar *marca y concentración)*.
7. Desinfectante Espuma (consignar *marca y concentración)*.

V. Normas de Seguridad:

1. Asegurarse de que la producción esté completamente detenida y se haya cortado la alimentación eléctrica.
2. Cubrir adecuadamente motores, tableros de control e instrumentos con bolsas de polietileno para proteger al operario de eventuales daños físicos y evitar la entrada de agua en motores, engranajes y otros sitios riesgosos.
3. Manipular el Detergente y el Desinfectante con precaución, usando delantal de plástico, guantes y gafas de seguridad, evitando en todo momento el contacto directo de los productos con piel, mucosas y ojos.
4. Usar gafas protectoras durante todas las operaciones de lavado y sanitización.

VI. Zonas de Limpieza:



A los efectos de la limpieza y desinfección las zonas están divididas del siguiente modo:

Zona 1: Circuito de Tanques de Huevo Líquido y Líneas de Transferencia Fijas.

Zona 2:
Amasadora, Premezclador y Dosificadores.

Zona 3: Máquina de Pasta.

Zona 4: Envasadora.

Zona 5: Sector Preparación de Materias Primas. Paredes, pisos, ventanas, rejillas y desagües.

VII. Procedimiento:

Retirar manualmente, primero de las maquinarias, luego de los pisos, todos los residuos grandes, como restos de pasta, fideos y materiales de envase.
Depositarlos en un receptáculo rotulado "Desechos".

Zona 1: Tanques de Huevo y Líneas de transferencia

Frecuencia: Cada vez que termina la producción.

Procedimiento:
1 Vaciar el sistema para eliminar restos de huevo de los tanques y de las cañerías.
2 Llenar los tanques de huevo con agua potable a temperatura ambiente y proceder al pre - lavado del sistema haciendo recircular el agua por todo el sistema. Cortar la recirculación recién cuando el agua de enjuague a la salida se vea completamente límpida.
3 Llenar los tanques hasta la mitad de su volumen con agua potable y agregar x litros de Detergente en Solución. Agitar para homogeneizar y recircular durante 40 minutos.
4 Cortar la recirculación y desagotar las aguas de lavado vaciando todo el sistema.
5 Limpiar a fondo las válvulas, agitadores y el exterior de los tanques usando Detergente en Solución y esponja sanitaria. Evitar que el detergente seque sobre las superficies. Para ello, proceder al enjuague con agua potable antes de que hayan transcurrido 20 minutos de aplicado el Detergente.
6 Pasar cuidadosamente una mopa embebida con Solución Desinfectante. (Usar Desinfectante Espuma en los lugares de difícil acceso)
7 Cargar los tanques con agua potable hasta la mitad de su volumen, agregar x kilos de Desinfectante en polvo en cada tanque y agitar hasta disolución completa.
8 Proceder a lavar el sistema haciendo recircular la solución por todo el circuito durante 15 minutos.
9 Cortar la recirculación y desagotar las aguas vaciando el sistema.
10 Finalizada la tarea el Supervisor inspeccionará el Sector para controlar que los equipos hayan quedado perfectamente limpios.
11 El Supervisor procederá a completar y firmar la planilla Registro de Limpieza.

Zona 2: Amasadora, Premezclador y Dosificado
Zona 3: Máquina de Pasta
Zona 4: Envasadora
Zona 5: Sector Preparación de Materias Primas, Pisos, paredes, ventanas, rejillas y desagües de todas las zonas
LUEGO DE REALIZADA LA LIMPIEZA y DESINFECCION DE LOS EQUIPOS COLGARLES UNA ETIQUETA CON LA LEYENDA
“LISTO PARA USAR" Fecha:.../.../...

Una de las características invalorables de la aplicación de los POES, es la posibilidad de responder inmediatamente frente a fallas en la calidad de los productos, debidas a un problema de higiene. Sin olvidar que un buen procedimiento de saneamiento, tiende a minimizar la aparición de tales fallas. Entonces, más allá de la obligatoriedad de los POES, es indispensable entender que la higiene determina un conjunto de operaciones que son parte integrante de los procesos de fabricación y que, por ello son complementarios de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM). Así, la eficacia de un POES depende sólo del procedimiento y los agentes de saneamiento utilizados.

ACTIVIDAD.

Elaborar por grupos de trabajo el POES para cada una de las áreas y equipos dentro del laboratorio de la institución educativa.

1. Área de procesamiento.
2. Estufa industrial
3. Molino de carnes
4. Utensilios de necesarios para la elaboración de alimentos.
5. Para el lavado de manos.

A continuación se muestra un ejemplo de POES para lavado de manos

POES

LAVADO DE MANOS					POES N°11
QUIEN:	Toda persona que ingrese a la planta				
CUANDO	Al ingresar a la planta o sector de producción, áreas de almacenamiento o de productos terminados, cuando exista cambio de operación o cuando exista contacto con alguna superficie o utensilio ajeno al proceso, después de hacer uso de las instalaciones sanitarias y cada vez que la operación así lo requiera.				
ETAPA	QUIEN	CUANDO	FRECUENCIA	COMO	CON QUE
1	Cualquier persona que ingrese a planta	Al ingresar a planta, cambio de operación, contacto con superficies ajenas al proceso, luego de hacer uso de instalaciones sanitarias	Cada ½ h y después de realizar otra tipo de activi-dades ajenas al proceso ac-tual	1.- Mojarse desde la punta de los dedos hasta él antebrazo	1.- Con abundante agua potable
2				2.- Tomar el jabón bactericida y/ o desinfectante	2.- Jabón
3				3.- Jabonar hasta formar espuma	3.- Jabón
4				4.- Refregar cuida-dosamente manos, uñas durante 40 seg.	4.- agua, jabón, cepillo p/ uñas
5				5.- Enjuagar bien la manos y codos	5.- agua potable
6				6.- Secar manos y codos	6.- Con toalla de papel (desechable) o secador automático
7				7.- Cerrar la llave de agua (**)	7.- Con la misma toalla desechable
8				8.- Sanear las manos en solución de yodo 10% (***) 25 ppm	8.- Agua y yodo

(*) Jenny Zema, 2002

(**) En caso de no tener lavamanos con dispositivo de cierre a pedal

(***)Centro de investigación en alimentación y desarrollo, A.C.

NOTA: Sanear las manos no es lo mismo que lavarse las manos

Se deberán colocar en planta, así como en áreas de servicios sanitarios letreros o afiches que recuerden al personal lo importante del lavado de manos

Elaborar un POES de una de las labores que se realizan en el lugar de proceso.
Tenga en cuenta los ejemplos no se admite el de lavado de manos

http://docs.google.com/viewer?a=v&q=cache:6HsLYQYNmtEJ:www.invima.gov.co/Invima/general/docs_patsa/resentaciones/poes.pdf+poes+colombia&hl=es&pid=bl&srcid=ADGEESiXxXO3_thLQhI_lPKf6K-_EYlZEWXNnvS8-mu65jtwlWmniwShZkaOWllut95HZpQUkUuxJGTkppH9U60TVCjFMjaxlx9OXDjHJIk-_YnC_hTX7q_CDK2CDNpozegCHP_Eg6Aq&sig=AHIEtbT6FYg5JWgRCBz7h_1Gbkg96gHsDw

http://www.mag.go.cr/bibliotecavirtual/a00011.pdf

http://www.fintrac.com/docs/RED/USAID_RED_Limpieza_Desinfecci%C3%B3n_Plantas_Procesadoras_Empacadoras_04_06.pdf