



PLANTA EMPACADORA PROGRESO SOCIEDAD COOPERATIVA PROGRESO DE PROD. PESQ. S.C DE R.L. DOMICILIO CONOCIDO LA BOCANA La Bocana Baja California Sur		
AREA CONTROL DE CALIDAD E INOCUIDAD		
SISITEMA DE TRAZABILIDAD DE LOS PRODUCTOS PROCESADOS EN PLANTA		
CP-PO-CC-001-F09	Diciembre de 2014 a Diciembre 2015	Revisión # 05
		Página 1 de 15

PLANTA EMPACADORA PROGRESO

PROP. DE SOCIEDAD COOPERATIVA PROGRESO
DE PRODUCCION PESQUERA S.C DE R.L

SISTEMA DE TRAZABILIDAD

ABULON ENLATADO EN SALMUERA

ENVASE (300 X 411)

LA BOCANA BAJA CALIFORNIA SUR

ELABORO. Nombre: Sr. Mario Luis Olvera Patrón Puesto: Resp. Control de Calidad No. Certificado: 7140-022312-35125 Nombre: Jessica Velázquez Sotelo Resp. Aseguramiento de la Calidad y Cont. Ambiental No. Certificado: 7140-022312-35124	REVISO. EQUIPO HACCP	APROBO. Nombre: Pablo Lucero Osuna Puesto: Secretario Consejo de Administración No. Certificado: en Trámite	AUTORIZO. Nombre: Enrique Espinoza Lucero Puesto: Presidente Consejo de Administración No. Certificado: en Trámite
--	---	---	--

ABULON ENLATADO EN SALMUERA

**ENVASE (300 X 411)
LA BOCANA BAJA CALIFORNIA SUR**

INDICE

- 1.- OBJETIVO**
- 2.- ALCANCE**
- 3.- RESPONSABLES Y RESPONSABILIDADES**
- 4.- COMITÉ DEL PLAN DE RECOLECTA**
- 5.- PROCEDIMIENTOS DE RECOLECTA**
- 6.- PROBLEMAS QUE PUDIERA PRESENTAR**
- 7.- PREMISAS PARA LA RECOLECTA**
- 8.- RUTA DEL PRODUCTO**

9.- NOTIFICACION AL FDA

10.- RECOLECTA

11.- FORMATOS

12.- EFICACIA DE LA RECOLECTA

13. HOJA DE CONTROL DE VERIFICACIONES AL SISTEMA

1. OBJETIVO:

El presente tiene como finalidad establecer un procedimiento que permita identificar el producto **ABULON ENLATADO EN SALMUERA**, a lo largo de todo el proceso, rastrear y en caso dado de reconstruir los hechos y de recolectar el producto cuando se detecte una desviación o no conformidad del mismo, logrando recuperar su historial y permita la toma de decisiones.

Por lo cual la planta PROGRESO a través de su departamento de Control de Calidad ha desarrollado y documentado un sistema de Trazabilidad en el caso de que su producto necesite ser removido de algún mercado.

El Objetivo de este Sistema es:

1. Parar a la brevedad posible la distribución y venta del producto afectado.

2. Notificar efectivamente al Sr. Enrique Espinoza Lucero Presidente del consejo de administración, al Sr. Jesús Murillo López, Secretario del Consejo y Gerente de Planta Y Mario Luis Olachea Patrón Encargado de Aseguramiento de la Calidad, Cía. Comercializadora, Clientes y las diferentes autoridades de que el producto deberá ser recolectado.
3. Eficientemente y efectivamente remover del cliente o mercado el producto que es potencialmente inseguro.
4. Efectivamente recuperar todo el producto de todos los clientes, bodegas detallistas y/o consumidores.
5. Efectivamente disponer del alimento no conforme removido.
6. Hacer un análisis posterior a la recolección del producto para determinar la efectividad del Sistema de trazabilidad y generar un reporte sobre la recolecta.
7. Revisar, analizar y estudiar el producto recolectado para determinar el origen del problema. Una vez determinado este instalar las acciones correctivas para evitar la recurrencia del problema.

2. ALCANCE:

Este procedimiento podrá documentarnos desde la recepción de la materia prima, insumos, materiales de elaboración, proceso de elaboración y hasta la entrega final al cliente.

3. RESPONSABLES Y RESPONSABILIDADES:

Es responsabilidad del PTE. DEL CONSEJO DE ADMINISTRACION Y SECRETARIO DEL CONSEJO DE ADMON (GERENTE DE PLANTA) asegurar que el plan de rastreabilidad funcione de tal manera que se pueda identificar desde la materia prima, insumos y material de empaque y cualquier producto que haya sido producido en la planta PROGRESO.

El presidente del consejo de administración será el coordinador del plan de recolección de la planta PROGRESO.

4. COMITÉ DEL PLAN DE RECOLECCION:

PUESTO	NOMBRE	TELEFONO	CIUDAD
Pte. Consejo De Administración	Enrique Espinoza Lucero	(646) 176 5811 (646) 177 1876 Cel. 646 154 73 78	Ensenada Baja California.
Finanzas. Consejo De Administración	Gerardo Peralta Villavicencio	(646) 176 5811 (646) 177 1876 Cel. 646 151 60 46	Ensenada Baja California.
Srio. Del Consejo. Administración (Y Gerente De Planta)	Pablo Lucero Osuna	(615) 156 0018 (615) 156 0019 Cel. 615 155 74 16	La Bocana Baja California Sur.
Responsable De Control De Calidad	Mario Luis Olachea Patrón	(615) 156 0018 (615) 156 0019	La Bocana Baja California Sur.

		Cel. 615 103 14 01	
Comercializador:	David Wilfrido Ojeda Fernandez SOUTH CHINA SEA FARM LTD		
Agencia Aduanal Mexicana			
Aseguramiento De La Calidad De La Compañía			
Ventas De La Compañía.	E –mail cs@southchina-seafarm.com	Tel (852) 2719 4600 Fax (852) 2719 4338	Unit 2, 4/f., sun cheong ind. Bldg., 1 cheung, stret, cheung sha wan kowloon, hong kong

El Comité De Recolección: es responsable de coordinar todos los aspectos concernientes a un producto recolectado además de asegurarse que todos los procedimientos de recolección sean llevados a cabo con efectividad.

5. PROCEDIMIENTOS:

5.1 METODOLOGIA DE IDENTIFICACION.

5.1.1 Durante la Recepción de Materia Prima:

La persona encargada de la recepción de la materia prima registra en el formato (**CP-PO-CC-001-F02**) Recepción Abulón Fresco (vivo en concha) la hora de llegada, fecha, especie, (azul y/o amarillo) zona y sub zona de captura, numero de equipo, kilos de producción.

5.1.2 Durante la Recepción de Insumos:

- A) El responsable del almacén de insumos identifica la entrada de insumos tales como son la SAL, ENVASE Y CAJAS DE CARTON CORRUGADO, con numero de folio progresivo, **CP-PO-CC-001-F01**
- B) El usuario del insumo registra en su reporte de producción el numero de lote con el que trabajo ese día, así como el código que traiga impreso del fabricante (si está disponible)

CONTINUA:

5.1.3 Durante el proceso:

- A) Desde el inicio del proceso se deberán llevar las bitácoras correspondientes, documentando el cabal cumplimiento desde el desconchado CP-PO-CC-001-F02, reposo CP-PO-CC-001-F12, lavado CP-PO-CC-001-F03, corte, selección, empaque CP-PO-CC-001-F04, exhauster CP-PH-AB-001-F01 cerradora CP-PH-AB-001-F02, esterilizado CP-PH-AB-001-F03 , todo el Abulón enlatado deberá de llevar una clave impresa en la cual se identificara, en la primera línea, clave de la planta especie de producto azul o amarillo, piezas por lata, y fecha de producción (Arábigo Y Mandarín según sea el caso), segunda línea; la fecha de cad.
- B) Las cajas de cartón también deberán llevar la clave impresa.
- C) La planta emite un documento (liberación de producto) donde especifica la cantidad producida de ese lote

EJEMPLO DE CLAVE: CM A10/ 18C14 (primer línea)

BEST BY – 18/C/18 (Segunda línea)

SIGNIFICA:

Primera línea.

Clave Planta: **CM**

Especie: **Abulón Amarillo**

Piezas por lata: **Un Abulón Entero**

Fecha de Producción: **18 Marzo de 2014**

Segunda línea:
Fecha de Caducidad: **18 de Marzo 2018**

5.1.4 Rastreo del producto:

- A) El cliente, al detectar desviaciones del producto deberá llenar un formato que aparece en la pagina de internet www.cooperativaprogreso.com el reporte de quejas **CP-PO-VE-001-F06** en el manifestar su inconformidad proporcionara la información necesaria requerida.
- B) La persona que reciba la queja deberá de llenar el formato de retiro de producto **CP-PO-CC-001-F11** siguiendo el orden que marca el formato.

La fecha de recepción de la queja, hora de recepción de la queja, responsable del contacto (quien está reportando) sus datos personales, dirección, teléfono, fax, teléfono para horas laborales, e-mail.

DESCRIPCION LLENADO DEL FORMATO DE RETIRO DE PRODUCTO, CP-PO-CC-001-F11

1. Del producto a retirar deberá anotar especie y marca comercial.
2. La clave (código de planta)
3. Presentación del producto (enlatado en salmuera, si es entero, trozos)
4. Numero de lote (fecha de empaque) de los lotes involucrados.
5. Indicar donde se encuentra impreso el numero de lote (fondo, tapa, costado)
6. Cantidad de producto afectado (numero de cajas involucradas)
7. Fecha de elaboración (día mes y año de empaque)
8. Fecha de vencimiento (día mes y año de caducidad)
9. Detalles del producto (especie, tipo de envase en el cual está el producto y la cantidad del mismo)
10. Zona de distribución del producto (donde fue distribuido por nosotros)
11. Es exportado, (si el producto nuestros clientes lo mandan a otros países donde)

DESCRIPCION DEL INCIDENTE

12. Motivo del retiro (la naturaleza del riesgo, ejemplo una persona intoxicada fue internada y está muy grave por consumir un producto que fue elaborado por nuestra empresa)
13. Se ha realizado algún tipo de análisis (se refiere a si el cliente realizo análisis a nuestro producto afectado)
14. Solo responder si el cliente dice si (se refiere a que si realizaron análisis el cliente cuales fueron los resultados)
15. Clasificación del retiro (si el riesgo es demasiado alto se tendrá que poner en hold "detener" todo el producto de inmediato)
16. Otras instituciones a las que se les notifico (se refiere a las autoridades como (COFEPRIS, Y/O la F.D.A)
ACCIONES Y/O PROPUESTAS
17. Detalles de la estrategia de retiro (acordar con el cliente que y como se llevara a cabo la recolecta de producto)
18. Que destino sugiere para los productos recuperados (donde quiere el responsable del retiro que se lo ponga en el punto más cercano para transportarlo de nuevo a tu planta)

Una vez llenado el formato deberá de transmitir esta información Referente a la queja al Departamento de Aseguramiento de la Calidad para que se dé inicio al proceso de la **Trazabilidad** del historial del producto.

C) Se deberá de consultar el expediente del **abulón enlatado en salmuera** buscando las fracciones de los puntos críticos que pudieran haber causado la no conformidad, pudiendo ser;

- * **Recepción de Materia Prima.**
- * **Recepción de Insumos.**
- * **Control de Temperaturas.**
- * **Control de Cierres.**
- * **Proceso de Esterilización.**
- * **Embalaje.**

CONTINUA:

- D) Se registrara la hora en que se inicie el rastreo y la hora que se concluya el mismo. El objetivo es que el producto se pueda rastrear en menos de 5 horas y sea detectado el 100. % del mismo.
- E) Se deberá averiguar la cantidad de producto que esta con el cliente y su ubicación.
- F) Una vez detectado toda la producción del lote afectado se informara al **Presidente del Consejo Administrativo, Enrique Espinoza Lucero.** Del problema y quien solicitara se tomen las siguientes medidas con el producto:
- Retener el producto que se encuentre en almacén de la procesadora (planta) con un aviso de OBSERVACION.
 - Preparar una relación de los clientes a los cuales se les envió producto con la probable deficiencia.
 - **El Presidente del Consejo Administrativo y de la Planta Progreso,** así como el **encargado de las ventas de la Empresa Comercializadora** deberán de enviar avisos a cada uno de los clientes que adquirieron ese producto advirtiéndoles del problema y que el producto sea puesto en HOLD.
 - En el caso de que el cliente ya hubiese distribuido a los mercados el producto, se deberá de enviar un aviso a cada uno de los mercados involucrados.

6. PROBLEMAS ASOCIADOS AL PRODUCTO ENLATADO ABULON EN SALMUERA:

PROBLEMA	NIVEL DE DISTRIBUCION	CONDICION
Bacterias Patógenas		
Falso Cierre		
Golpeadas		
Peso Bajo		

Mal Etiquetado Sin Clave Impresa		
Información Nutricional Errónea		

7. PREMISAS PARA LA RECOLECCION:

CATEGORIAS DE ALIMENTOS SUJETOS A RECOLECTAS

- Clase 1** productos peligrosos o defectuosos que predeciblemente pueden causar Un serio problema a la salud, ejemplo de esto será alimentos con clostridium botulinum Alimentos con ale génicos no declarados, alimentos con algún producto químico toxico.
- Clase 2** Alimentos que podrían causar un problema temporal de salud (no patógenos por ejemplo, Alimentos que pudieran tener algún aditivo no permitido por las autoridades de salud o FDA, que pudiera causar una reacción en niños o adultos mayores.
- Clase 3** Alimentos que pudieran causar solo una reacción adversa a los consumidores , pero que violan las leyes nacionales o internacionales de manufacturación o etiquetado, ejemplo productos mal etiquetados o falta de etiquetas, latas golpeadas etc...

1. RUTA DE PRODUCTO ABULON ENLATADO:

RECEPCION MATERIA

PRIMA

PLANTA
ENLATADORA

BODEGA DE LA
PLANTA

ALMACEN DEL
COMERCIALIZADOR

ALMACEN DEL
EXPORTADOR

DETALLISTA

8. NOTIFICACION AL LAS AUTORIDADES;

Una vez que se determina que el producto necesita Recolectarse se deberá Dar aviso a las autoridades De Mexico COFEPRIS y Estados Unidos del FDA, en el area que corresponda siguiendo Las clausulas Title 21 of the federal Regulations, part 7, provided US Food and Drug Administration.

A. Por la COFEPRIS:

Comisionado de Operación Sanitaria.
Comision Federal Para La Proteccion Contra Riesgos Sanitarios(COFEPRIS)
Secretaria de Salud
Direccion.
Calle OKLAHOMA # 14
Col. Napoles C.P 03810
Mexico D.F. Estados Unidos Mexicanos
Telefono. 0155-50805200 EXT 1007

B. Por la F.D.A

Director, Division of Seafood Safety, HES-325
Office of Food Safety, Center For Food Safety and Applied Nutrition
U.S food and Drug Administration
5100 Paint Branch Parkway
College Park. Maryland 20740
United State of America
Teléfono 01 240 402 2300

9. RECOLECTA:

La recolecta de producto que fue identificado como "producto dañino a la salud"
Será iniciada una vez que ha notificado a las autoridades nacionales, secretaria de salud
Y a las internacionales food an drug administration (FDA), y estas dieron su anuencia
Para la retirada.

Personal autorizado para la RECOLECTA:

* el personal autorizado para coordinar la recolecta o retirada de el producto con una deficiencia Será la compañía comercializadora en USA y el presidente del consejo administrativo Enrique Espinoza Lucero. Así como el gerente de aseguramiento de la calidad de la empresa Comercializadora.

*en coordinación con las anteriores personas estarán también personal de la agencia federal FDA.

*todo el personal relacionado con la recolecta deberán conocer todos los procedimientos del sistema De recolecta y rastreabilidad del producto abulón enlatado en salmuera.

1. FORMATOS:

***RECLAMACION DEL CLIENTE**

***FORMATO DE RETIRO DE PRODUCTO**

***RECEPCION DE LA MATERIA PRIMA**

***RECEPCION DE INGREDIENTES Y MATERIAL DE EMPAQUE**

***PRODUCCION DIARIA**

12. EFICACIA DEL METODO DE RECOLECTA DE LA PLANTA "PROGRESO"

el Sistema de TRAZABILIDAD implantado probará su **NIVEL** de efectividad por el siguiente método:

- *nivel A 100% del total de las personas fueron contactada (varias pruebas)
- *nivel B algún porcentaje del numero de personas, fueron contactadas se prueba en varios casos y se saca el porcentaje caso por caso, dicho porcentaje será < de 10 > a 100
- *nivel C 10% del total de las personas fueron contactadas (en varias pruebas)
- *nivel D 2% del total de personas fue contactado.
- *nivel E ninguna persona efectivamente contactada.

13.- HOJA DE CONTROL DE REVISIONES AL SISTEMA

NO. DE REVISIONES	FECHA	CAMBIOS REALIZADOS
01	Marzo de 2012	REVISION E IMPLEMENTACION
02	Marzo de 2013	REVISION E IMPLEMENTACION A ISO 22000-2005
03	Enero de 2014	REVISION Y ACTUALIZACION DE DATOS
04	Noviembre de 2014	REVISION Y ACTUALIZACION DE DATOS
05	Diciembre de 2014	REVISION Y ACTUALIZACION DE LA INFORMACION