



# Reporte Final de Estadía Luz María Palacios Mora

Programa de capacitación de sistemas,  
programas y certificaciones para la gestión  
y desarrollo de FSMA.



**UNIVERSIDAD TECNOLÓGICA DEL CENTRO DE VERACRUZ**

Programa educativo en Ingeniería en Procesos Bioalimentarios.

Proyecto de estadía realizado en la empresa Café Tostado de Exportación S.A.  
de C.V.

Nombre del Proyecto:

Programa de capacitación de sistemas, programas y certificaciones para la  
gestión y desarrollo de FSMA.

Nombre del asesor industrial:

Ing. Elizabeth Monserrat Barrales Ledezma

Nombre del asesor académico:

MCIQ. Licet Bello Luna

Presenta:

Luz María Palacios Mora

## Índice

Agradecimientos .....	1
Resumen.....	2
Abstract.....	3
1. Introducción .....	4
Glosario.....	5
1.2 Antecedentes .....	7
1.2.1 Historia empresarial de CATOEX S.A de C.V.....	7
1.2.2 Política de calidad .....	7
1.2.3 Misión .....	7
1.2.4 Visión .....	7
1.3 Planteamiento del problema .....	8
1.4 Objetivos .....	9
1.4.1 Objetivo general.....	9
1.4.2 Objetivos específicos.....	9
2. Marco teórico .....	10
2.1 Ley de la modernización de la inocuidad de los alimentos .....	10
2.2 Norma internacional ISO 22000:2005 .....	12
2.3 Programas Pre-requisitos.....	12
2.4 Inocuidad de los alimentos.....	13
2.6 Programa CT-PAT.....	14
2.6 Food Defense .....	15
2.7 Norma Internacional ISO 9001:2015 .....	16
3. Metodología.....	20
3.1 Evaluación diagnóstica.....	20
3.2 Análisis.....	20
3.3 Desarrollo de las presentaciones .....	21
3.4 Dinámica para romper el hielo.....	21

3.5 Capacitación .....	21
3.6 Evaluación de la capacitación .....	22
3.7 Elaboración de trípticos.....	22
4. Resultados y discusión .....	24
5. Conclusión.....	37
5.1 Recomendaciones.....	38
6. Anexos.....	39
7. Bibliografías.....	40

## Índice de Figuras

<b>Figura 1.</b> Política de calidad de CATOEX S.A de C.V.....	15
<b>Figura 2.</b> Proceso de elaboración de reglamentos en EEUU.....	16
<b>Figura 3.</b> Elaboración de PPR y gestión de la calidad.....	17
<b>Figura 4.</b> Inspección de contenedores y remolques.....	18
<b>Figura 5.</b> Inspección de sellos VVTT.....	18
<b>Figura 6.</b> Enfoque basado en procesos.....	23
<b>Figura 7.</b> SGC Y Sus Procesos.....	23
<b>Figura 8.</b> Resultado de pregunta sobre la política de calidad.....	31
<b>Figura 9.</b> Resultado de mención de certificaciones.....	31
<b>Figura 10.</b> Gráfico de conocimientos en iso 9001.....	32
<b>Figura 11.</b> Resultado de ISO 22000.....	32
<b>Figura 12.</b> Resultado de cuestionamiento al sistema HACCP.....	33
<b>Figura 13.</b> Resultados de identificación de PCC.....	33
<b>Figura 14.</b> Resultados de programas pre-requisitos.....	34
<b>Figura 15.</b> Resultados Food Defense.....	34
<b>Figura 16.</b> Resultados CT-PAT.....	35
<b>Figura 17.</b> Resultados de BPM´S.....	35
<b>Figura 18.</b> Tríptico CT-PAT.....	39
<b>Figura 19.</b> Tríptico Kosher.....	39

<b>Figura 20.</b> Tríptico Food Defense.....	40
<b>Figura 21.</b> Tríptico materiales caídos.....	41
<b>Figura 21.</b> Alternativa de imagen de inicio de cada presentación .....	42

### Índice de tablas

<b>Tabla 1</b> Evaluación diagnóstica.....	27
--	----

## **Agradecimientos**

Sin duda alguna estos agradecimientos van dirigidos a mis padres, quienes se han esforzado por apoyarme en esta etapa de mi vida; mi madre que siempre confió en mí, y con sus palabras desarrollo en mí la fortaleza y confianza de terminar la ingeniería y salir adelante, a mi padre que formo el carácter de optimismo, sin lugar a dudas gracias de igual dimensión a mi esposo quien constantemente me reconoció como una mujer capaz de desarrollar esta ingeniería y en la compañía de mi hija me llenaron de amor y orgullo, son el motor diario de superación para conmigo, a mis amigas Jessica y Abigail por ser tan maravillosas personas y quienes me acompañaron en este camino, también quiero agradecer a mi asesor industrial la ING. Elizabeth Barrales Ledezma quien con sus conocimientos me guio y creo en mí la continua superación y responsabilidad siendo un ejemplo a seguir, en si agradecer a toda mi familia y personas que durante estos 5 años estuvieron constantes y leales a mi amistad y a los cuales deseo seguir teniendo como mis amigos.

## **Resumen**

En el presente escrito se muestran presentaciones pertenecientes a la creación de un programa de capacitación para el personal de CATOEX S.A de C.V, con el fin de avanzar en la culturalización de los conocimientos y prácticas de las normas de apoyo a la Ley de Modernización de la Inocuidad, concientizar lo importante que es realizar las actividades diarias de trabajo de la manera más profesional y ética posible.

De manera sencilla práctica y eficaz para la organización otorgándoles las herramientas necesarias en sus conocimientos y preparando a su personal para afrontar actos y circunstancias que pudieran presentarse en su jornada laboral. La nueva ley expedida por los Estados Unidos de América requiere mayor seguridad en la cadena de suministro de un producto y por tanto prioriza en buen manejo de todo lo que este requiera, desde la siembra y colecta de la materia prima, así como los insumos, proceso de elaboración y almacenaje, exportación (navía, aérea y terrestre) hasta la recepción del cliente, mejorando la trazabilidad rastreo de la carga en todas las etapas de este.

El desarrollo de presentaciones en Microsoft Power Point permite a los asistentes observar de manera visual y objetiva la información así también otorgar trípticos que enfatizan en el tema antes desarrollado en la presentación siendo así persistentes en culturalizar al personal.

Cada norma que rige a esta empresa lleva consigo un fin y un objetivo en común, sus bases se enuncian en el nombre de la marca, La Exportación, y es por esta que se debe mantener el status de marca confiable

Este programa permitirá el buen funcionamiento de las bases de la ley FSMA, un programa CT-PAT en conjunto con FOOD DEFENSE, para la defensa del bioterrorismo mal intencionado y la circunstancias que busquen atentar en contra de la salud e integridad del cliente y trabajador, así como también evitar posibles opciones de contrabando de ilegales (armas, drogas, paquetes sospechosos y tráfico de personas) hacia el otro país, fortalecer las Buenas Prácticas de Manufactura y programas pre- requisito para mejora del proceso, el plan HACCP y/o HARDPC según sea necesario en la empresa, y la inocuidad regida por la ISO 22000:2005 y el buen manejo de la información por la ISO 9001:2015 de esta forma se lograra cumplir con los estándares de esta ley y lograr Ley FSMA.

## **Abstract.**

The paper presents presentations pertaining to the creation of a training program for CATOEX SA de CV personnel, in order to advance in the culturalization of the knowledge and practices of the norms of support to the Law of Modernization of the Safety, awareness of how important it is to perform daily work activities in the most professional and ethical way possible.

In a practical and efficient way for the organization, giving them the necessary tools in their knowledge and preparing their personnel to face acts and circumstances that could arise during their working day. The new law issued by the United States of America requires greater security in the supply chain of a product and therefore prioritizes good management of everything it requires, from the sowing and collection of the raw material, as well as the inputs, Process of elaboration and storage, exportation (navy, aerial and terrestrial) until the reception of the client, improving the trazability of the load in all the stages of this one.

The development of presentations in Microsoft Power Point allows attendees to visually and objectively observe information as well as to provide triptychs that emphasize the topic previously developed in the presentation being thus Persistent in culturalizing staff.

Each rule that governs this company carries with it an aim and a common objective, its bases are stated in the name of the brand, The Exportation, and it is for this reason that the reliable brand status must be maintained

This program will allow the proper functioning of the bases of the FSMA law, a CT-PAT program in conjunction with FOOD DEFENSE, for the defense of malicious bioterrorism and the circumstances that seek to attack against the health and integrity of the client and worker, As well as to avoid possible illegal smuggling options (weapons, drugs, suspect packages and human trafficking) to the other country, to strengthen the Good Manufacturing Practices and programs to improve the process, HACCP and HARDPC As required by the company, and the safety of ISO 22000: 2005 and the good management of information by ISO 9001: 2015 in this way will be able to comply with the standards of this law and achieve FSMA Law.

## **1. Introducción**

Café Tostado de Exportación SA de CV. “Los Portales”, ubicado en Córdoba matriz Calle de Los Carriles S/N Congregación La Luz Francisco. I Madero CP 94485 Córdoba, Ver; es una planta que produce café de exportación e importación de primera calidad pero que hoy en día realiza avances en su mejora continua por tal motivo se ha planteado el firme objetivo de cumplir con todos los lineamientos de es exportación al país vecino Estados Unidos de América quien ha expedido una nueva Ley de Inocuidad para industria con el fin de que sus consumidores obtengan productos inocuos realizando mejoras en el programa de capacitación de su personal operativo y administrativo, en base a las normas , certificaciones, programas y sistemas que son apoyo a esta nueva Ley.

El recurso humano es la base principal de toda organización y quien desarrolla la mayor parte de las actividades en esta, CATOEX consciente de esto apoya a su personal y facilita la información para que estén enterados y preparados para los incidentes pero más aún para prevenir casos o circunstancias que comprometan la inocuidad del producto y su salida o exportación a Estados Unidos.

Con el desarrollo de presentaciones, material de apoyo e información para el personal se puede contribuir al difundir la información y persuadir al personal de lo importante que es estar preparado para desarrollar la responsabilidad en su trabajo y lo importante que es contribuir al cumplimiento de las normas.

Las certificaciones con las que cuenta esta organización la coloca en un estándar de calidad e inocuidad elevado, y su status en el mercado es respaldado por estas, nacional e internacionalmente.

## **Glosario**

**FSMA:** Food Safety Modernization Act Ley de Modernización de la Inocuidad de los Alimentos.

**Punto crítico de control:** Es una etapa que tiene un control para el peligro identificado por la seguridad del producto procesado. Previene, elimina o lo reduce hasta el nivel aceptable.

**Programa de prerrequisito:** Condiciones y actividades básicas que son necesarias para mantener a lo largo de toda la cadena alimentaria un ambiente higiénico apropiado para la producción, manipulación y provisión de productos finales inocuos y alimentos inocuos para el consumo humano.

**Programa Pre- requisito operacional:** Etapa que tiene un control esencial para controlar la probabilidad de introducir el peligro identificado a un nivel aceptable en los productos o en el ambiente de la producción.

**Inocuidad alimentaria:** Contempla la prevención de contaminación des intencionada de los alimentos.

**Seguridad alimentaria:** Contempla la disponibilidad adecuada de alimentos inocuos.

**Bioseguridad alimentaria:** Contempla un amplio panorama de protección de la economía, ambiente y salud de los seres vivos contra enfermedades, plagas y bioterrorismo

**Defensa alimentaria:** Contempla la contaminación INTENCIONADA de los alimentos, considerando la posibilidad de riesgos internos y externos y hace necesario implementar estrategias para prevenir, responder, recolectar cualquier riesgo.

**Kosher Orthodox Union:** Como se deben ser los alimentos, cuales están permitidos y otros casos como sacrificar los animales.

**Kosher Halal:** Se refiere al conjunto de prácticas permitidas, según la Ley Islámica

**Acción correctiva:** acción tomada para eliminar la causa de una no conformidad detectada u otra situación indeseable.

**Cadena alimentaria:** secuencia de las etapas y operaciones involucradas en la producción, procesamiento, distribución, almacenamiento y manipulación de un alimento y sus ingredientes, desde la producción primaria hasta el consumo.

**Inocuo:** lo que no hace o causa daño a la salud.

**Limpieza:** Acción que tiene por objeto quitar la suciedad.

**Lote:** A la cantidad de producto, elaborado en un mismo ciclo, integrado por unidades homogéneas, e identificado con un código específico.

**Peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos:** Agente biológico, químico o físico presente en un alimento, o la condición en que éste se halla, que puede ocasionar un efecto adverso para la salud.

## **1.2 Antecedentes**

### **1.2.1 Historia empresarial de CATOEX S.A de C.V.**

Café Tostado de Exportación/Los Portales de Córdoba tiene décadas de experiencia y dedicación en la industria del café. Hace más de 30 años que nos convertimos en la compañía líder de nuestro país y más de 20 que hemos estado exportando café a todo el mundo. El inicio del siglo XXI nos trae nuevos desafíos y metas, de los cuales, hacer negocios alrededor del globo es el más sobresaliente. El aumento del consumo de café en este país ha sido paralelo a su desarrollo económico. Esto representa una gran oportunidad no sólo para encontrar nuevos socios y expandir nuestras actividades, pero también para aprender de un lugar que le está mostrando al resto del mundo cómo la disciplina y el trabajo duro conducen al éxito. La nuestra fue una de las primeras compañías de su ramo en estar certificada por la norma ISO 9001:2000, lo que refleja nuestro cumplimiento de los estándares internacionales de calidad, hoy en día contamos con múltiples certificaciones a nivel mundial que nos distinguen por arriba de nuestros competidores. En Café Tostado de Exportación/Los Portales de Córdoba nos sentimos orgullosos por pertenecer a esta gran empresa, donde la satisfacción de nuestros clientes a través de nuestros excelentes productos es la máxima prioridad.

### **1.2.2 Política de calidad**

Café Tostado de Exportación es una empresa con responsabilidad social, y ambiental, con el firme compromiso de diseñar, elaborar y comercializar productos bajo estándares nacionales e internacionales de calidad, e inocuidad que busca la satisfacción del cliente mediante el cumplimiento de sus requerimientos y aumentando la eficiencia operativa a través de la mejora continua.

### **1.2.3 Misión**

Elaborar productos de la más alta calidad a través de la selección de materia prima superior y los más altos estándares de manufactura, satisfaciendo el gusto de los consumidores y generando beneficios para los accionistas, colaboradores, clientes, proveedores y comunidad en general.

### **1.2.4 Visión**

Convertirnos en líderes en el mercado nacional y ampliar nuestra presencia en el mercado extranjero, con productos de calidad insuperable y con el mejor sabor, que proporcionen deleite y satisfacción a quien los consuma.

### **1.3 Planteamiento del problema**

Actualmente la Industria alimentaria avanza a pasos agigantados para el aseguramiento de la calidad e inocuidad de los alimentos, debido a las fallas significativas en los años recientes como retiros de productos en el mercado, brotes de ETA'S, aumentos en los riesgos de incrementos en problemas por alérgenos alimenticios y microorganismos más resistentes y virulentos, los productos que se elaboran para la exportación a Estados Unidos deben cumplir normas que demuestren y certifiquen que la empresa que lo elabora asevera y fundamenta que su proceso de elaboración y de exportación cumple con las legislaciones, es por eso que en CATOEX S.A. de C.V., se une a este objetivo con la finalidad de desarrollar un programa de capacitación para el reforzamiento de las bases en la aplicación de La Ley de Modernización de la Inocuidad De Los Alimentos (FSMA) con el firme objetivo de capacitar a su personal administrativo y operativo sobre el contenido de esta, y reforzando las certificaciones ISO 22000, NOM-251-SSA1-2009, C-TPAT, FOOD DEFENSE , Sistema HARPC y programas pre-requisitos de modo que cada miembro de esta organización cumpla con ellas y reconozca los lineamientos que cada una de ellas rigen, así estarán preparados de manera práctica y formativa.

## **1.4 Objetivos**

### **1.4.1 Objetivo general.**

Realizar un programa de capacitación en las certificaciones, sistemas y programas que contribuyen al desarrollo y gestión de La Ley de Modernización De La Inocuidad De Los Alimentos (FSMA) para el personal operativo de Café Tostado de Exportación S.A. de C.V., con el fin de fomentar conocimiento y aplicación de estas.

### **1.4.2 Objetivos específicos.**

- A. Capacitar al personal administrativo y operativo de Café Tostado de Exportación S.A. de C.V., mediante presentaciones presenciales con el fin de fomentar conocimiento y desarrollo de las BPM'S de manera que cada área/planta identifique sus propios agentes de peligro y los riesgos que se puedan ocasionar.
- B. Implementar la presentación de capacitación del programa C-TPAT, con programas de Microsoft Power Point, para el manejo y manipulación correcta del producto de exportación en embarques a clientes de Estados Unidos.
- C. Reforzar el conocimiento de ISO 22000 en la etapa de transición de la nueva expedición con el uso de trípticos y folletos de información para la obtención de productos inocuos.
- D. Promover el desarrollo de un sistema HARPC para evaluar y prevenir los Puntos Críticos De Control en el proceso de elaboración de café de exportación mediante la identificación y valoración de estos.
- E. Elaborar la Presentación para la certificación Food Defense mediante programas de Microsoft a fines para aseverar que el personal puede certificar y verificar que el producto no contiene ningún tipo de contaminación ilegal e intencionada.
- F. Evaluar al personal operativo mediante una evaluación diagnostica , sobre el programa de pre-requisitos para verificar se realice de forma correcta y fortalecer sus conocimientos

## 2. Marco teórico

Para la elaboración de este programa de capacitación es necesario reconocer la organización en base a sus valores y políticas que se encuentran en las áreas de trabajo así como en sus páginas de internet, su política de calidad que es base en la formación y sentido de pertenencia de los empleados se muestra en la figura 1.



**Figura 1.** Política de calidad de CATOEX S.A. de C.v.

Una vez reconocida la política es necesario consultar las normativas base de la Ley de la Modernización de la Inocuidad en la Industria Alimentaria.(FSMA) y el contenido de ella.

### **2.1 Ley de la modernización de la inocuidad de los alimentos**

Es la Ley de Modernización de la Inocuidad de los Alimentos de EEUU (FSMA, por sus siglas en inglés: Food Safety Modernization Act) Es el mayor cambio en las regulaciones alimentarias desde que se estableció la Ley Federal de Alimentos, Medicamentos Cosméticos de EEUU en 1938 (FD&C Act, por sus siglas en inglés: Food, Drug, and Cosmetic Act) FSMA es una modificación de la FD&C Act

#### **2.1.1 Incluye requerimientos para la industria de alimentos**

#### **2.1.2 Incluye requerimientos para la FDA que no aplican directamente a la industria**

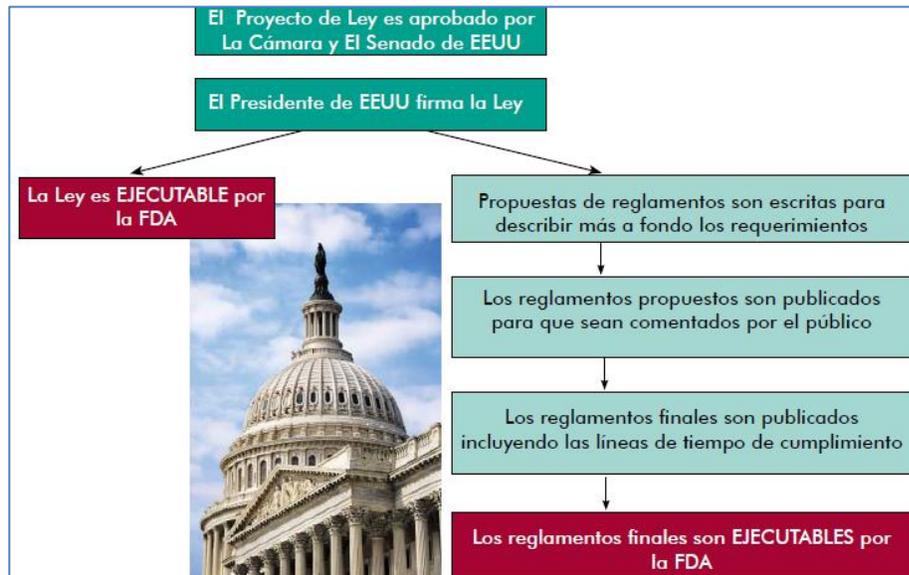
Trabajar cooperativamente con otras agencias en los Estados Unidos de América y en países fuera de los EEUU o Generar informes de progreso para el Congreso de EEUU.

Consiste de cuatro segmentos

- Título I: Previniendo Problemas de Inocuidad en los Alimentos
- Título II: Detectando y Respondiendo a los Problemas de Inocuidad en los Alimentos
- Título III: Mejorando la Inocuidad de los Alimentos Importados
- Título IV: Provisiones Misceláneas

Se necesita FSMA, por fallas significativas en los años recientes tales como retiros de productos en el mercado, problemas por alérgenos, microorganismos más resistentes y virulentos, así como brotes de ETA'S.

FSMA fue firmada para ser Ley por el Presidente Obama el 4 de Enero del 2011. En la figura 2, se puede observar el proceso de la elaboración de leyes en E.U.A. A partir de ese momento todas las secciones de FSMA se convirtieron en Ley y son consideradas ejecutables.



**Figura 2.** Proceso de elaboración de reglamentos en EEUU.

### 2.1.3 Secciones que afectan directamente a la industria alimentaria.

### 2.1.4 Prevención de problemas de la inocuidad de los alimentos.

Sección 101 – Inspección de Registros

Sección 102 – Registro de Instalaciones de Alimentos

Sección 103 – Análisis de Peligros y Controles Preventivos Basados en los Riesgos

Sección 105 – Normas para Frutas y Vegetales

Sección 107 – Autoridad para Recolectar Cuotas

Sección 111 – Transporte Sanitario para los Alimentos

Sección 112 – Manejo de las Alergias por Alimentos y Anafilaxis  
Sección 113 – Nuevos Ingredientes Dietéticos  
Sección 114 – Orientación Relacionada a los Procesos de Post Cosecha de Ostras Crudas  
Sección 116 – Instalaciones Relacionadas con Alcohol

### **2.1.5 Detección y respuesta a problemas de inocuidad en alimentos.**

Sección 201 – Enfoque de los Recursos de Inspección para Instalaciones Domesticas, Instalaciones Extranjeras y Puertos de Entrada a los EEUU.  
Sección 202 – Acreditación de Laboratorios Para el Análisis de Alimentos.  
Sección 204 – Mejorando la Trazabilidad y el Rastreo de los Alimentos y el resguardo de los Registros.  
Sección 206 – Autoridad para un Retiro Obligatorio  
Sección 207 – Detención Administrativa de Alimentos  
Sección 211 – Mejorando el Registro de Notificación de Alimentos

### **2.1.6 Mejora de la inocuidad de los alimentos**

### **2.1.7 Provisiones misceláneas**

## **2.2 Norma internacional ISO 22000:2005**

Por lo tanto la NORMA INTERNACIONAL ISO 22000:2005 Sistemas de gestión de la inocuidad de Los alimentos - Requisitos para cualquier organización en la cadena alimentaria.

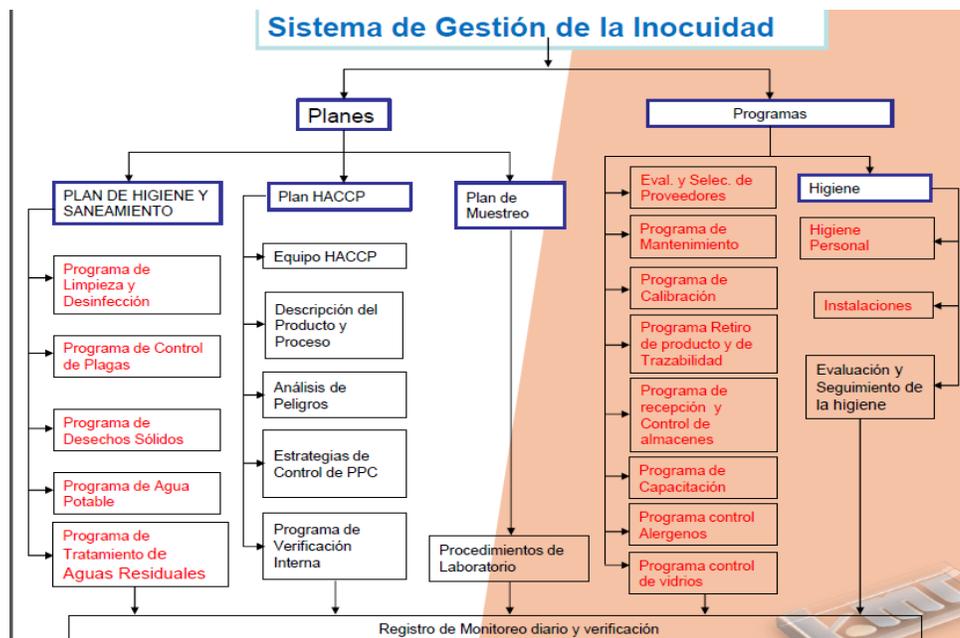
Esta Norma Internacional especifica los requisitos para un sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos que Combina los siguientes elementos clave generalmente reconocidos, para asegurar la inocuidad de los alimentos a Lo largo de toda la cadena alimentaria, hasta el punto de consumo final:

- comunicación interactiva
- gestión del sistema
- programas de prerrequisitos
- principios del HACCP.

La comunicación a lo largo de toda la cadena alimentaria es esencial para asegurar que todos los peligros pertinentes a la inocuidad de los alimentos sean identificados y controlados adecuadamente en cada punto dentro de la cadena alimentaria. Esto implica comunicación entre organizaciones, en ambos sentidos de la cadena alimentaria.

## **2.3 Programas Pre-rrequisitos.**

En la figura 3. Se observa la elaboración de PPR y estos se definen como procedimientos y condiciones básicas de una empresa relacionados con la producción que garantizan las normas legales de la inocuidad del alimento.



**Figura 3.** Elaboración de programas Pre- requisitos y gestión de la calidad

## 2.4 Inocuidad de los alimentos.

Implica que los alimentos no causarán daño al consumidor cuando se preparan y/o consumen de acuerdo con el uso previsto.

## 2.5 Aplicación de la Norma oficial, NOM-251-SSA1:2009. Prácticas de higiene para el proceso de alimentos, bebidas o suplementos alimenticios.

Esta Norma Oficial Mexicana establece los requisitos mínimos de buenas prácticas de higiene que deben observarse en el proceso de alimentos, bebidas o suplementos alimenticios y sus materias primas a fin de evitar su contaminación a lo largo de su proceso.

Establece parámetros como:

- Características para aceptación o rechazo
- Manipulación de los insumos, materia prima, producto en elaboración y producto terminado.

- Almacenamiento
- Control de aguas
- Mantenimiento y limpieza.

## **2.6 Programa CT-PAT.**

### **Aseguramiento de la cadena de suministro para las empresas que exportan a estados unidos de américa.**

Alianza de aduanas-comercio en contra del terrorismo. Programa administrado por la aduana de Estados Unidos desde 2002.

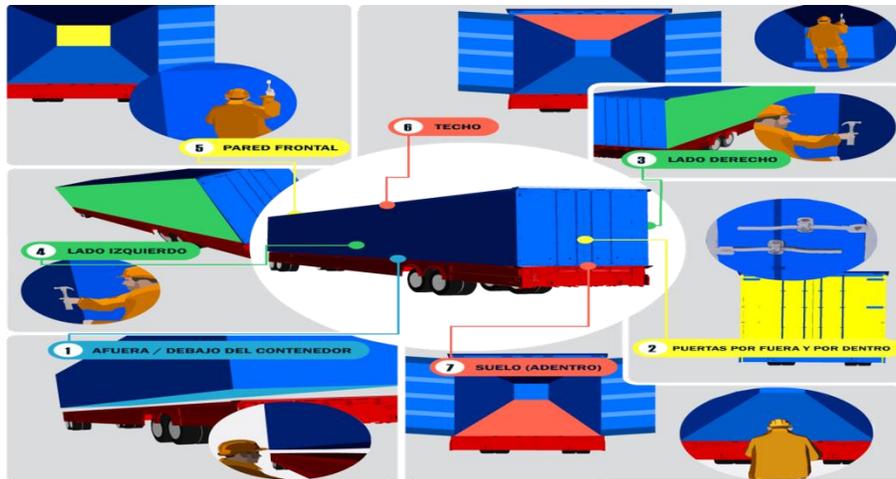
Su primordial objetivo es asegurar la cadena de suministro de bienes materiales hacia los Estados Unidos.

No introducir a ese país armas, drogas, paquetes extraños, tráfico de personas y todo objeto físico y biológico ilegal

Establece los requisitos siguientes:

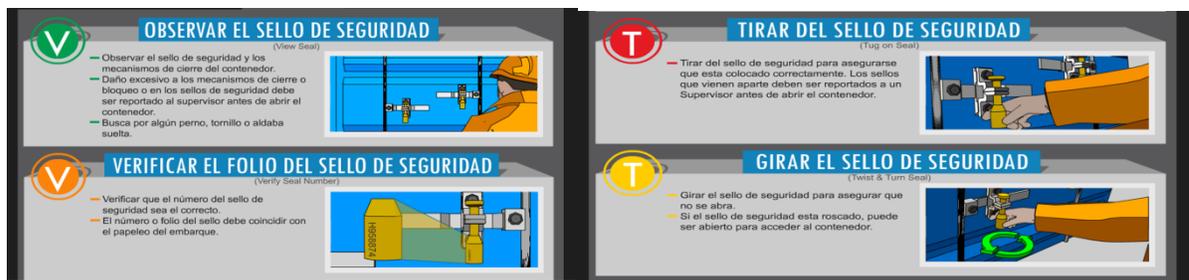
- Seguridad física de las instalaciones
- Seguridad de la información tecnológica
- Control de acceso físico de los empleados, visitas y proveedores.
- Inspección de los contenedores y remolques.

En la figura 4. Se muestra la inspección de los remolques que son la primer barrera que se debe inspeccionar debido a que se podría introducir cargas no pertenecientes al producto de la empresa, se debe verificar en 7 pasos que consiste en el uso de herramientas para la inspección no debe haber espacios remachados o desniveles no pertenecientes al diseño de fábrica de la caja, por lo tanto se debe llevar un registro y en caso de tener alguna anomalía se debe de dar conocimiento a la autoridad competente la carga debe ser certificada por un supervisor de embarque y frente. Una cámara de seguridad para aseverar el proceso de carga.



**Figura 4.** Inspección de contenedores y remolques

Además de realizarse la inspección de sellos VVTT que se muestran en la siguiente figura 5 para poder verificar que los sellos de la caja no han sido violados y de esta forma no se ha introducido otro producto o ilegal.



**Figura 5.** Inspección de sellos VVTT.

## 2.6 Food Defense

A esta norma se une FOOD DEFENSE, que se enfoca en no introducir ningún tipo de peligro Físico, Químico y Biológico al producto que involucre la salud del consumidor y la inocuidad del alimento.

- **Bioterrorismo:** Conjunto de medidas preventivas que tienen como objetivo proteger la salud y la seguridad del personal, de los pacientes y de la comunidad frente a diferentes riesgos producidos por agentes biológicos, físicos, químicos y mecánicos
- **Biodefensa:** Son Las acciones y medidas de evaluación, monitoreo, control y prevención con el objeto de prevenir, evitar o reducir los posibles riesgos que dichas actividades pudieran ocasionar a la salud humana o al medio ambiente y la diversidad biológica.

- **Bioseguridad alimentaria:** Contempla un amplio panorama de protección de la economía, Ambiente y salud de los seres vivos contra enfermedades, plagas y bioterrorismo
- **Defensa alimentaria:** Contempla la contaminación INTENCIONADA de los alimentos, considerando la posibilidad de riesgos internos y externos y hace necesario implementar estrategias para prevenir, responder, recolectar cualquier riesgo.

Quien podría adulterar un alimento:

- Terroristas
- Activistas
- Empleados enojados
- Personas socialmente dañadas

Se debe establecer controles:

- Control de acceso físico
- Control de recepción y envío de embarques
- Controles de producto
- Control de acceso a áreas restringidas

Primera línea de Defensa “Los Empleados”

**F** de Follow: Seguir, los empleados deben ser conscientes de la importancia de seguir el plan de la empresa.

**I** de Inspect: Inspeccionar su puesto de trabajo y su entorno.

**R** de Recognize: Reconocer cualquier cosa fuera de lo común, cambios en la maquinaria, accesos indebidos.

**S** de Secure: Asegurar los ingredientes, suministros y productos ya elaborados para impedir el acceso no autorizado e impedir su manipulación

**T** de Tell: Decir o comunicar inmediatamente cualquier comportamiento extraño de compañeros, contratistas o proveedores, reportando cualquier sospecha a los responsables. Para la ejecución de un buen equipo de trabajo y desarrollo de la documentación es necesario ejecutar y desarrollar la NORMA

**2.7 Norma Internacional ISO 9001:2015.** Sistemas de gestión de la calidad — Requisitos. La adopción de un sistema de gestión de la calidad es una decisión estratégica para una organización que le puede ayudar a mejorar su desempeño global y proporcionar una base sólida para las iniciativas de desarrollo sostenible. Los beneficios potenciales para una

organización de implementar un sistema de gestión de la calidad basado en esta Norma internacional son:

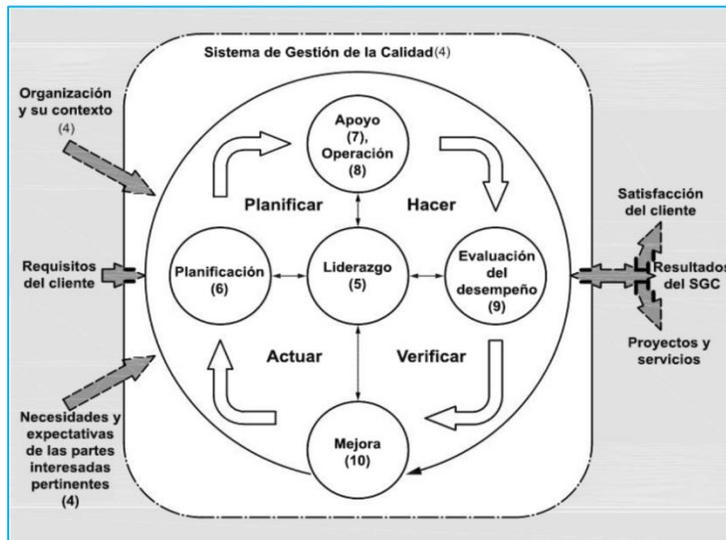
- a) La capacidad para proporcionar regularmente productos y servicios que satisfagan los requisitos del cliente y los legales y reglamentarios aplicables
- b) Facilitar oportunidades de aumentar la satisfacción del cliente
- c) Abordar los riesgos y oportunidades asociadas con su contexto y objetivos
- d) La capacidad de demostrar la conformidad con requisitos del sistema de gestión de la calidad especificados

Esta norma internacional puede ser utilizada por partes internas y externas.

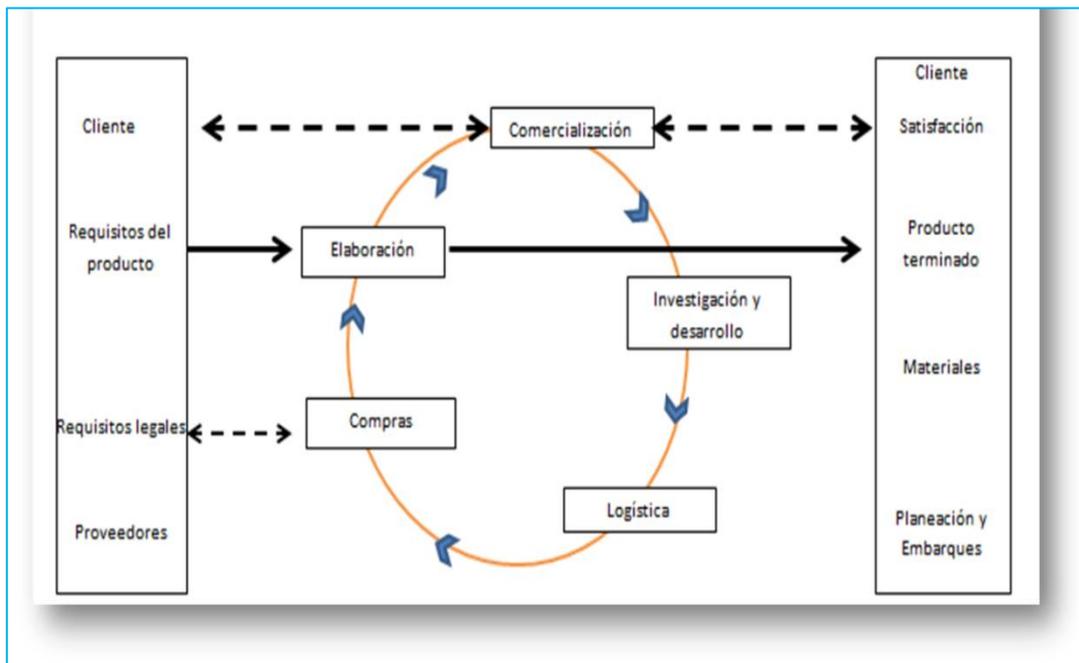
No es la intención de esta norma internacional presuponer la necesidad de:

- Uniformidad en la estructura de los distintos sistemas de gestión de la calidad;
- Alineación de la documentación a la estructura de los capítulos de esta Norma Internacional;
- Utilización de la terminología específica de esta norma internacional dentro de la organización.

Los requisitos del sistema de gestión de la calidad especificados en esta norma internacional son complementarios a los requisitos para los productos y servicios. Como se observa en las figuras 6 y 7.



**Figura 6.** Enfoque basado en procesos



**Figura 7.** Sistemas de gestión de la calidad y sus procesos

Esta norma engloba además:

- La toma de conciencia
- La comunicación
- Requisitos de la documentación
- Identificación y Trazabilidad

Para la elaboración de las presentaciones se seguirá un estándar de competencia para los capacitadores el EC0217.

### **Estándar EC0217**

**Título:** Impartición de cursos de formación del capital humano de manera presencial  
Grupal

**Propósito del Estándar de Competencia:**

Servir como referente para la evaluación y certificación de las personas que imparten cursos de formación del capital humano de manera presencial y grupal.

Asimismo, puede ser referente para el desarrollo de programas de capacitación y de formación basados en el Estándar de Competencia (EC). El presente estándar de competencia se refiere a una función para cuya realización no se requiere por disposición legal, la posesión de un título profesional, cabe señalar adicionalmente que para certificarse en este estándar de competencia no deberá ser requisito o impedimento el poseer un título profesional.

**Descripción del Estándar de Competencia:**

El estándar de competencia impartición de cursos de formación del capital humano de manera presencial y grupal contempla las funciones sustantivas de preparar, conducir y evaluar cursos de capacitación. Preparar la sesión mediante la planeación de la sesión y la comprobación de la existencia y el funcionamiento de los recursos requeridos para la misma. Conducir la sesión realizando el encuadre, desarrollo y cierre, empleando técnicas instruccionales y grupales que faciliten el proceso de aprendizaje. Evaluar el aprendizaje antes, durante y al final del curso, considerando la satisfacción de los participantes.

El presente Estándar de Competencia se fundamenta en criterios rectores de legalidad, competitividad, libre acceso, respeto, trabajo digno y responsabilidad social.

### **3. Metodología.**

El desarrollo de este proyecto se realizara según las deficiencias en conocimientos y desarrollo de los programas, certificaciones y sistemas implementados en CATOEX S.A. de C.V. que forman parte de las bases para cumplir la ley FSMA, solicita a las empresas que desean o exportan a Estados Unidos de América cumplir requerimientos en la práctica y lo documentalmente escrito todo con el fin de asegurar la calidad e inocuidad alimentaria así como también el desarrollo de las practicas necesarias para desenvolver esta ley sin problemas, este programa de capacitación permitirá reforzar los siguientes puntos a realizar son necesarios para conocer y fortalecer las bases que forman parte de FSMA:

- A) Evaluación diagnostica de conocimientos previos para valorar el nivel de conocimiento y áreas específicas a reforzar
- B) Buenas prácticas de manufactura (NOM-251-SSA1-2009).
- C) Requerimientos de exportación de productos bajo la ley de Bioterrorismo 2002(FOOD DEFENSE Y C-TPAT)
- D) Inocuidad alimentaria (ISO 22000)
- E) Sistema HACCP Análisis de peligros y puntos críticos de control / sistema HARPC implementación de análisis de peligros y controles preventivos basados en los riesgos
- F) Programa pre-requisitos (control de alérgenos)
- G) Evaluación final de conocimientos acerca de las certificaciones reforzadas

#### **3.1 Evaluación diagnostica.**

En primer lugar se desarrollara una evaluación diagnostica para reconocer el nivel de conocimiento de las certificaciones que rige catdex conforme a lo que requiere reforzar FSMA, la cual demostrara las áreas susceptibles en las que se debe trabajar, y manejar los temas según el orden de necesidad. Permite tener un mejor entendimiento de lo que se debe dar prioridad para que las personas que laboran conozcan y desarrollen en su trabajo.

#### **3.2 Análisis**

Una vez realizada la evaluación se realizara un análisis de los porcentajes de aciertos y errores por pregunta mediante una hoja de cálculo de Microsoft Excel, para realizar las gráficas correspondientes en base a esto y comenzar a realizar las capacitaciones

Para cada una de las preguntas desarrollar una interpretación del gráfico y todas las hojas de cálculo los entregare en un solo libro. Al obtener el análisis establecerá un orden para la elaboración del programa de capacitación dando prioridad a las áreas y certificaciones, sistemas o programas más vulnerables.

### **3.3 Desarrollo de las presentaciones**

Para la capacitación de las BPM'S la propuesta es realizar una capacitación para cada área o departamento a catoex para que las especificaciones de cada una sean las indicadas y no engloben toda la norma, es decir para el mejor manejo de la información y cumplimiento de las funciones de los empleados.

El desarrollo de las capacitaciones y el formato de estas deben cumplir con el estándar de competencia EC0217, véase anexo 1; ya que es un requisito primordial de las personas que imparten las capacitaciones en CATOEX, asegurar que la información será manejada de manera entendible y eficaz.

Siempre comenzar con una dinámica para romper el hielo según las características de los empleados y su colaboración, además del tema que se vaya a realizar pero por mencionar una que evalúe y reconozca sus características de trabajo y la parte de su colaboración en la jornada laboral.

### **3.4 Dinámica para romper el hielo.**

Dinámica del papel higiénico.

Desarrollo:

- Formar un círculo y/o elipse
- Otorgar un rollo de papel higiénico para que cada participante tome un pedazo de este, el tamaño dependerá del criterio que elijas.
- Una vez tomado el papel, el participante deberá pasar al centro del círculo y reconocer características representativas del compañero del lado derecho.
- Una vez terminado el número de participantes retomar actividades del curso.

**Nota:** Las características dependerán del número de cuadros del pedazo de papel higiénico tomado.

### **3.5 Capacitación**

Comenzando para la certificación de C-TPAT y FOOD DEFENSE realizar una presentación para el desarrollo de ambas debido a que sus requisitos y temas tienen relación y se complementan para el mejor entendimiento de los conceptos y lo importante que es el aseguramiento de la cadena de suministro desde que se reciben los aditivos, materia prima, el uso de la información, hasta la seguridad de las instalaciones con el fin de que ninguna persona extraña pueda acceder a la planta e introducir drogas, armas o materiales ilegales de manera mal intencionada los empleados que participen en esta capacitación deberán entender que se debe realizar en casos sospechoso y situaciones que se relacionen con el tema, sobre todo que el principal objetivo de catoex al certificarse en ambas es que el personal que labora cumple con los valores establecidos de esta .

### **3.6 Evaluación de la capacitación**

Para la evaluación del curso de estos temas se realizara un test de comprensión del tema y poder evaluar el entendimiento y práctica del personal. Debido a que los casos sospechoso manejados en Food Defense se pueden presentar en cualquier área y persona, el personal debe estar preparado para reaccionar y mantenerse informado.

Para los temas de C-TPAT y FOOD DEFENSE, se entregaran trípticos para su comprensión.

### **3.7 Elaboración de trípticos**

Para ISO 22000 se reafirmara el siguiente tema mediante trípticos y presentaciones que puntualicen y distinguan los siguientes temas:

#### **Planificación y realización de productos inocuos**

### **3.8 Generalidades**

La organización debe planificar y desarrollar los procesos necesarios para la realización de productos inocuos. La organización debe implementar, operar y asegurar la eficacia de las actividades planificadas y de cualquier cambio en las mismas. Esto incluye los PPR así como también los PPR operativos y/o el plan HACCP.

#### **3.8. Programas de prerrequisitos (PPR)**

La organización debe establecer, implementar y mantener uno o más PPR para ayudar a controlar:

La probabilidad de introducir peligros para la inocuidad de los alimentos en el producto a través del ambiente de trabajo, la contaminación biológica, química y física del producto o los productos, incluyendo la contaminación cruzada entre productos, los niveles de peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos en el producto y en el ambiente en donde se elabora.

Para esto se les apoyara con capacitación de los PPR con los que cuenta CATOEX, para que las personas identifiquen cuales son y cómo se deben manejar, además de como cumplirlos. El cómo se ajustan a la organización, la relación que existe entre la inocuidad de los alimentos, al tamaño y tipo de operación y sobre todo a la naturaleza de los productos que se elaboran o manipulan. Para los PPR como el control de plagas, que el personal pueda dar a conocer las áreas susceptibles a contaminación cruzada, el control de alérgenos saber que es un alérgeno y por qué existe un control de estos.

Trípticos que engloben estas especificaciones

La gestión de los materiales comprados (por ejemplo las materias primas, los ingredientes, los productos) el personal debe identificar si existe rotación de sus materias primas, y si existe un control en la recepción de la materia.

Los Químicos y el embalaje, los suministros (por ejemplo agua, aire, vapor y hielo), la disposición (de basura y aguas residuales) y la manipulación de los productos (por ejemplo el almacenamiento y el transporte); las personas reconocerán por medio del curso o programa a identificar que los químicos y desechos llevan un tratamiento después de ser utilizados en el proceso y que en el uso de agentes de limpieza para las áreas también se debe de conocer su ficha técnica y grado alimenticio.

Para la higiene del personal se realizaran video capsulas del lavado de manos y el uso correcto del uniforme, mediante un programa de videos “Camtasia Studio” con tiempos no máximos a los 5 minutos para que las personas se habitúen al desarrollo de estas técnicas.

Se realizaran murales donde se muestre el objetivo de conocer el tema, el alcance de las áreas involucradas y como se debe llevar acabo la práctica y manejo de estas. Los participantes del programa deberán reconocer las mejoras y beneficios que se obtienen con estas, además de darle valor agregado a las actividades que realizan.

Para el caso de HACCP Y HARPC aclarar sus diferencias con trípticos y capacitación con la documentación que ya existe en la administración para el control del proceso.

#### Análisis de Peligros

» Cambio del enfoque tradicional de análisis de peligro bajo HACCP de “peligro razonablemente probable de que ocurra” a “peligro conocido o razonablemente predecible” para identificar “peligros significativos”, o sea, a peligros que resulten en “efectos adversos y severos de salud para humanos.

#### Controles preventivos

» Bajo HARPC, no existe referencia a los Puntos Críticos de Control (PCCs). En su lugar, se identifican controles preventivos. Los PCCs son un tipo de controles preventivos. Adicionalmente, cualquier otro control que minimice significativamente o prevenga un peligro específico cae bajo el encabezado de control preventivo

Ambos programas son necesarios en la organización debido a que algunos clientes prefieren el uso de HACCP y otros ambos, pero siempre en concordancia, debido a que el proceso lo requiere.

Por último se realizara una evaluación para reconocer los objetivos alcanzados y el impacto que tuvo en sus actividades diarias, para poder seguir en la mejora continua y alcanzar la seguridad de la cadena del suministro de CATOEX, la mejora es alcanzable si se realiza todos los días.

#### **4. Resultados y discusión**

En base a los resultados de la evaluación diagnóstica presente en la tabla 1 se obtuvo el siguiente reporte y gráficas.

Dirigido A:  
Gerente de administración de la calidad”.  
Iris García Herrera

Trabajador que hace el reporte:  
practicante  
Luz María Palacios Mora

#### **EVALUACION EN CONOCIMIENTOS SOBRE CERTIFICACIONES**

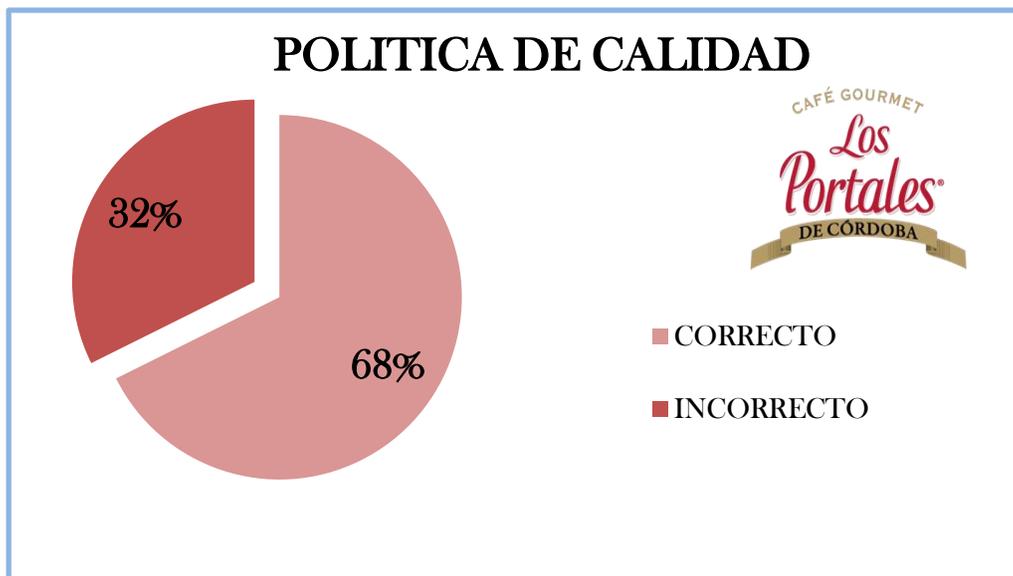
Córdoba Ver a 24 de octubre 2016.

Se realizó una evaluación al personal administrativo y operativo de la planta de elaboración de CATOEX S.A. de C.V.; con el firme objetivo de agilizar y retomar el programa de capacitación así como la actualización de la información de los conocimientos debido a que es necesario evaluar nuestro personal para cumplir con nuestros estándares de calidad y ser parte de la mejora continua, a su vez formar personal capaz de responder preguntas gracias a la formación y seguimiento de nuestras normas .

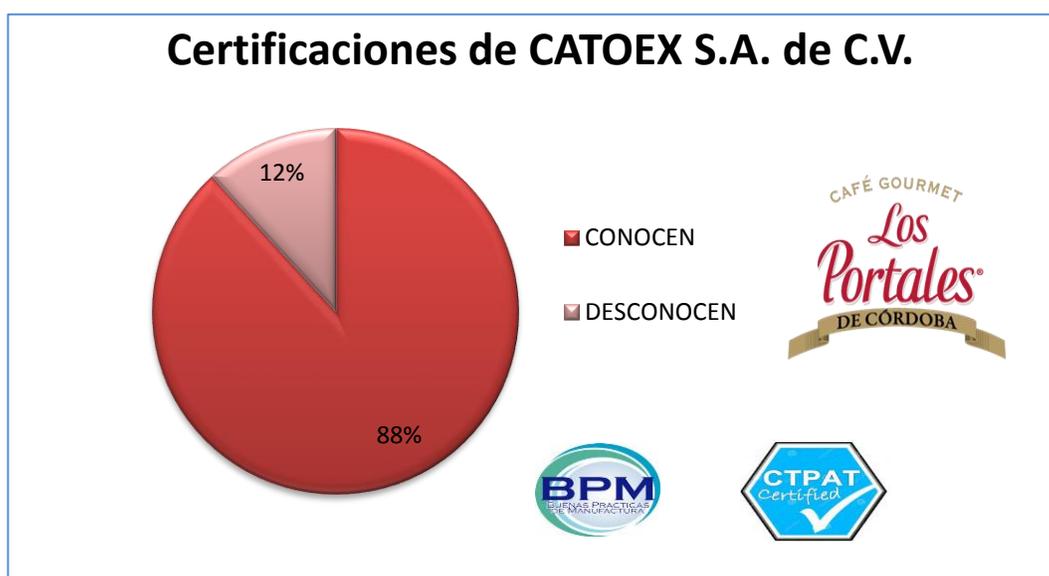
Es importante decir que al otorgar la evaluación se dio a conocer el objetivo de darle solución a la evaluación; esto con el fin de impulsar en ellos la iniciativa de responder con plena veracidad y sinceridad las preguntas para ser evaluados y reconocer nuestras deficiencias y oportunidades de crecer culturalmente en el conocimiento de las normas, de igual forma crear programas de capacitación que impacten en su expresión y solución a preguntas sobre las normas cuando se requiera.

**Tabla 1.** Evaluación diagnóstica

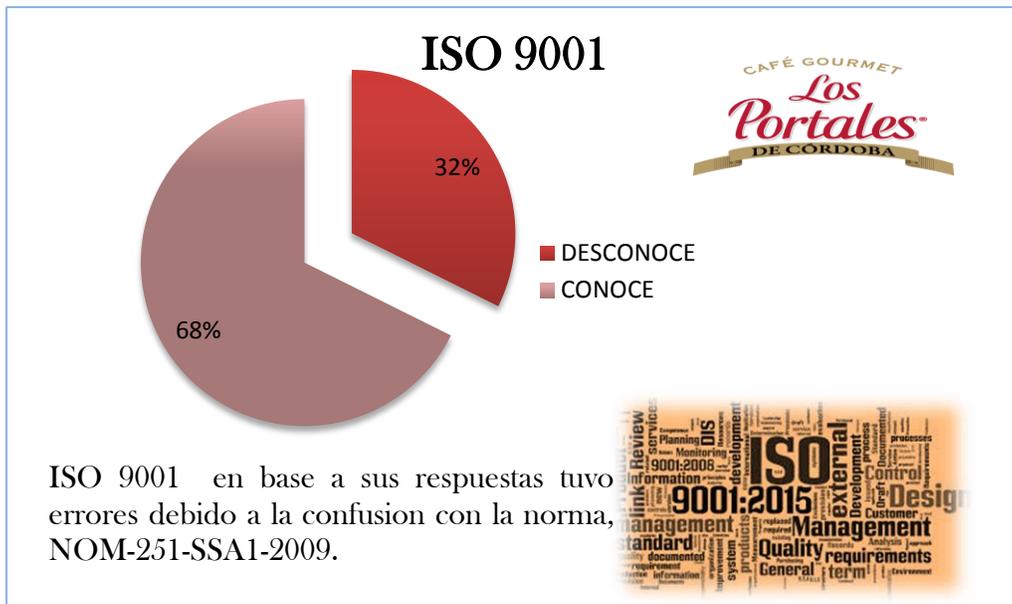
ADMINISTRACIÓN DE LA CALIDAD		EVALUACIÓN EN CONOCIMIENTOS SOBRE CERTIFICACIONES	
Nombre:		Puesto:	
Área/departamento:		Fecha de aplicación:	
Describe la política de calidad e inocuidad según tus palabras y en base a esta describe si consideras formar parte de este proceso y por qué?			
Dentro de las certificaciones con las que cuenta CATOEX, menciona al menos 3 de ellas			
Toda organización debe mejorar continuamente para la obtención de un producto o servicio de calidad estableciendo un sistema de gestión de la calidad basado en la norma _____ a)Nom-251-SSA-2009    b)ISO 9001    c)FSSC 22000    d)HACCP			
Esta Norma Internacional especifica los requisitos para un sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos que combina los siguientes elementos clave como gestión del sistema de calidad, programas de prerrequisitos, principios del HACCP: a)Nom-251-SSA-2009    b)ISO 9001    c)FSSC 22000    d)ISO 22000			
¿Qué es un sistema HACCP?			
Un sistema HACCP se basa en 7 principios para establecer un Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control, en tu área de trabajo, ¿existen puntos críticos de control no identificados? En caso de escribir sí, justifica tu respuesta:			
Menciona al menos 3 pre-requisitos:			
_____Se basa en un Plan de protección alimentaria para reducir la contaminación intencional en los alimentos debido al sabotaje, terrorismo, falsificación u otros medios ilegales. a)KOSHER KA    b)ISO 9001    c)Food Defense    d)BPM'S			
Es una iniciativa conjunta del gobierno y las empresas cuyo objetivo es construir relaciones de cooperación comercial que refuercen y mejoren la cadena de valor empresarial y la seguridad en la frontera de los Estados Unidos de América. a)KOSHER KA    b) C-TPAT    c)Food Defense    d)BPM'S			
Serie de prácticas que se deben llevar a cabo durante la elaboración de alimentos para lograr productos inocuos, saludables y sanos; y así evitar riesgos que pongan en peligro la salud del consumidor: a)HACCP    b) Puntos Críticos De Control    c)Puntos Pre-Requisitos    d)BPM'S			



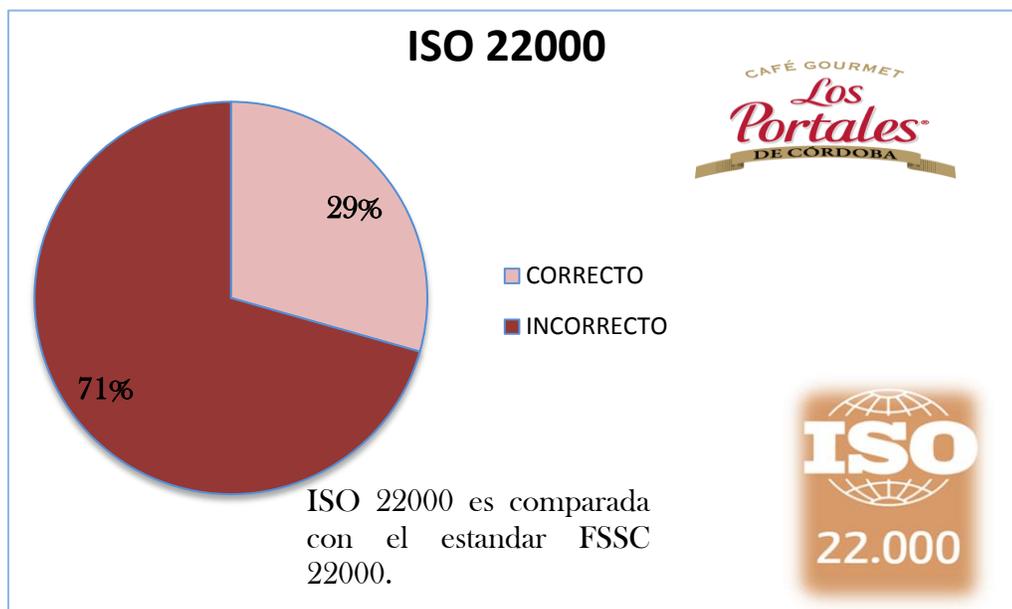
**Figura 8.** Resultados de pregunta sobre la política de calidad



**Figura 9.** Resultados de mención de certificaciones de CATOEX



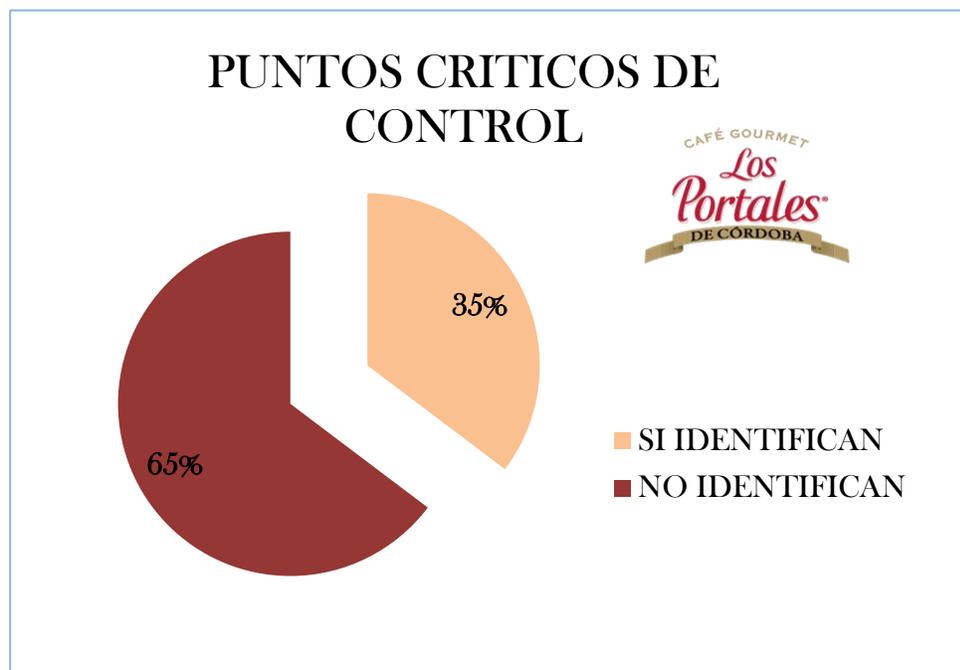
**Figura 10.** Gráfico de conocimiento en ISO 9001.



**Figura 11.** Resultados de ISO 22000.



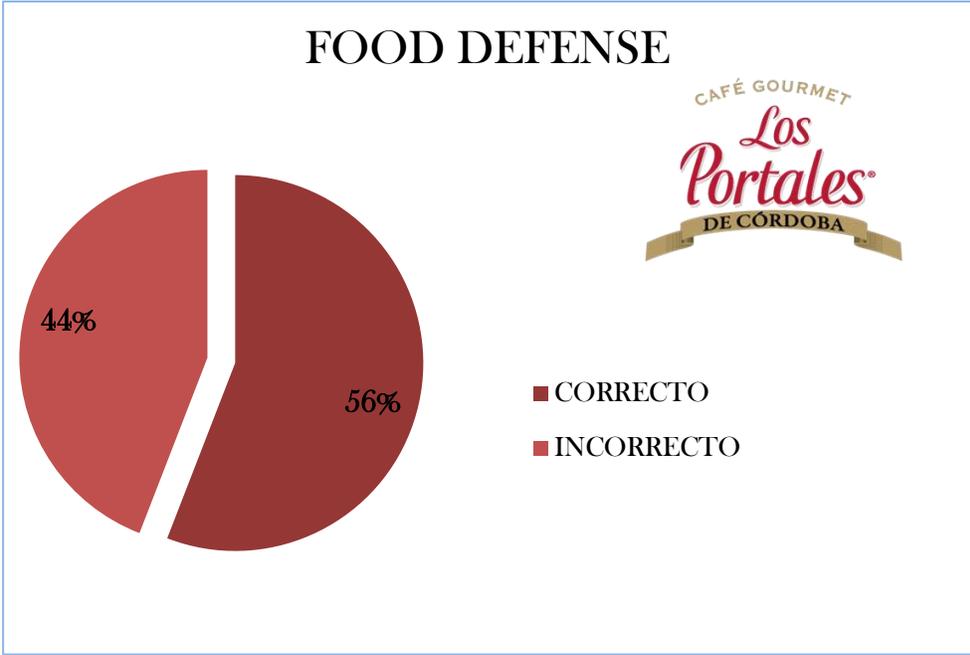
**Figura 12.** Resultados de cuestionamiento al sistema HACCP



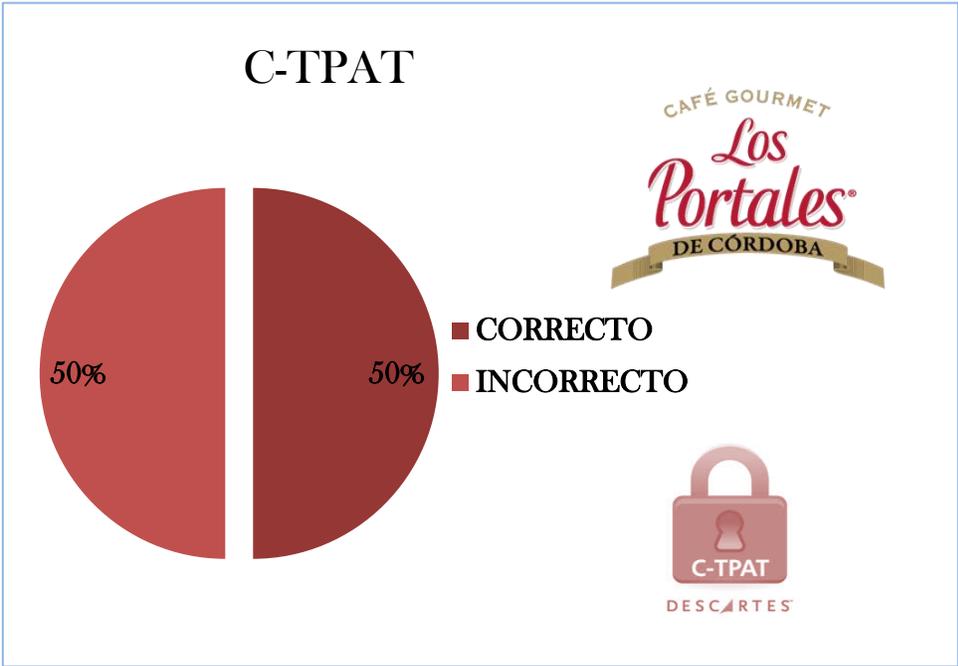
**Figura 13.** Resultados de identificación de puntos críticos de control



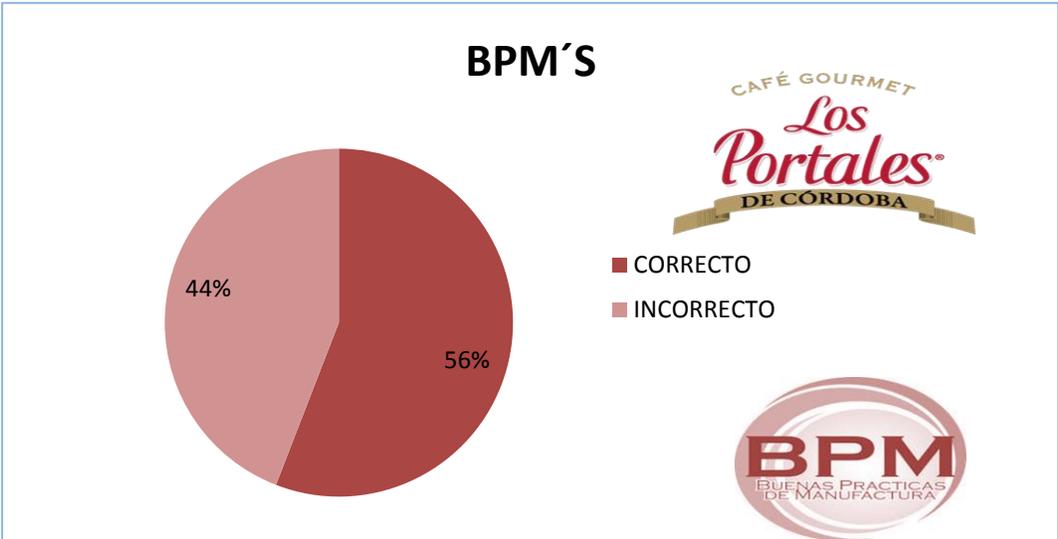
**Figura 14.** Resultados de conocimientos en pre-requisitos



**Figura 15.** Resultados de Food Defense.



**Figura 16.** Resultados de CT-PAT



**Figura 17.** Resultados de BPM's

Posterior al análisis se realizaron las presentaciones según el área que las impartiría y la necesidad de la empresa, de igual forma de acuerdo a los alcances que podían tener, tomando en cuenta los horarios, áreas, paros programados y auditorías programadas durante los 4 meses.

Debido a los hallazgos de la auditoría del programa CT-PAT se elaboró la presentación en base a los siguientes temas:

- Política de calidad de la empresa
- Que es el programa CT-PAT
- Requisitos para contar con el programa
- Seguridad física de las instalaciones
- Seguridad de la tecnología de la información
- Control de acceso físico de los empleados, visitas y proveedores
- Importancia del manejo y uso de los formatos
- Inspección de los remolques y contenedores
- Inspección y verificación de los sellos VVTT
- Beneficios de implementar CT-PAT.

La presentación de la norma FOOD DEFENSE contiene los siguientes temas:

- Objetivo de la capacitación.
- Conceptos (inocuidad alimentaria, seguridad y bioseguridad, defensa alimentaria, biodefensa y bioterrorismo).
- Puntos básicos para la defensa de los alimentos(control de acceso, suministro de los alimentos)
- Quien podría adulterar un alimento(terroristas, empleados enojados, personas socialmente dañadas, activistas)
- Establecer controles de seguridad en áreas susceptibles (recepción y embarques)
- Ejemplos de casos sospechosos
- Se realizó un test de confianza y comunicación (véase anexo1)

Para el sistema HACCP se tomaron en cuenta los temas:

- Objetivo del curso
- Que es HACCP, inducción a su historia
- Que abarca el sistema HACCP(cadena de suministro)
- Que es un peligro (tipos de peligro)
- 7 principios HACCP y a que hacen referencia
- Punto crítico de control (PCC) y programa prerrequisito operacional(PPRO)
- Identificación de las áreas con PPC y PPRO en CATOEX

- Que hacer en caso de localizar un PPRO y PCC, o que uno de estos saliera del control
- Normas esenciales para un buen funcionamiento del sistema HACCP.

#### Temas de la presentación ISO 9001:2015

- Objetivo de la capacitación
- Que es la nueva ISO 9001:2015
- Beneficios
- 7 principios de la Gestión de la calidad
- Enfoque basado en procesos
- Sistema de la Gestión de la calidad y sus procesos
- Planificación de los cambios(integridad, disponibilidad, propósito y asignación)
- Toma de conciencia
- Comunicación
- Información documentada
- Identificación y trazabilidad

#### Temas incluidos en la presentación de la Norma ISO 22000:2015

- Objetivo de la capacitación
- Importancia de la ISO 22000
- Beneficios
- Inocuidad de los alimentos
- Programas Prerrequisitos (procedimientos estandarizados de sanitización, Buenas prácticas de manufactura, control de plagas, control de químicos)
- Uso de políticas
- Control de No Conformidades

#### Puntos para las presentaciones de Buenas Prácticas de Manufactura NOM-251-SSA1-2009.

#### Departamento de Seguridad e Higiene.

- Objetivo de la capacitación
- Normas que establecen la inocuidad de los alimentos y de apoyo a la norma
- Que son las BPM's
- Instalaciones y áreas
- Equipos y utensilios
- Servicios
- Almacenamiento
- Mantenimiento y limpieza
- Control de plagas
- Manejo de residuos

- Salud e higiene del personal
- Lavado de manos
- Uso adecuado del uniforme
- Capacitación

Departamento de almacén.

- Objetivo de la capacitación
- Normas e instancias que apoyan a la NOM-251-SSA1-2009.
- Instalaciones y áreas
- Servicios
- Almacenamiento
- Control de materias primas
- Usos de máximos y mínimos para inventario (no perteneciente a la norma)
- Beneficios
- Información sobre el producto
- Trazabilidad

Presentación de kosher, debido a ser una norma que rige a la empresa se realizó en base a los siguientes temas.

- Objetivo de la capacitación
- Que es kosher
- Certificaciones kosher en CATOEX (HALAL y ORTHODOX UNION)
- Quien certifica Kosher
- Proceso de certificación Kosher
- Clasificación de Productos Kosher
- Productos Kosher en CATOEX

Se realizaron trípticos para el uso de la información de las presentaciones CT-PAT(figura18), Kosher figura 19), Food Defense (figura 20) Y Política de Materiales Caídos figura (21)

**Sabías que...**

11 de septiembre de 2001, ataque a las torres gemelas. 2.977 víctimas mortales. A partir de esta fecha, Estados Unidos implementa el programa C-TPAT.

**Beneficios de contar con C-TPAT:**

- Ayuda a prevenir las pérdidas de mercancía y cualquier otro tipo de robo.
- Permite protección sobre la información, bienes y las instalaciones.
- Participar del programa le da un valor agregado a su servicio frente al cliente.

**CAFÉ TOSTADO DE EXPORTACIÓN "LOS PORTALES"**

**Certificación C-TPAT**

CAFÉ GOURMET **Los Portales** DE CORDOBA

Protección de Alimentos S.S. Zona Industrial Córdoba, Yucatan. CP 24142  
 México Calle de Los Carroles S/N  
 Congregación La Luz. P.O. Box 11 Madro  
 CP 24423 Córdoba, Yuc.

Tel: +52 (271) 405 0267

**¿QUE ES CTPAT?**

• (Alianza de aduanas-comercio en contra del terrorismo) programa administrado por la aduana de Estados Unidos desde 2002.

En CATOEX, Nuestro Primordial objetivo es:

**Quien podría adulterar un alimento:**

- Terroristas.
- Activistas.
- Empleados enojados.
- Personas socialmente dañadas.

**Requisitos para contar con C-TPAT:**

Seguridad física de las instalaciones.

Seguridad de la tecnología de la información.

Control de acceso físico de los empleados, visitas y proveedores.

**Inspección de los contenedores y remolques.**

Acceso a áreas restringidas:

- Almacén de materia prima
- Almacén de empaque
- Almacén de producto terminado
- Almacén de aditivos

A quien se debe informar:

- Supervisor
- Autoridades
- Personal a cargo del turno.

COMUNICACIÓN

Figura 18. Tríptico de CT-PAT

**¿QUIÉN ES QUIÉN EN EL MUNDO KOSHER**

Razona por la que los consumidores prefieren productos kosher:

- Calidad del producto
- Salud en general
- Calidad sanitaria

Aunque tanto los productos kosher como han convertido en un producto gourmet más que religioso.

"kosher, comer como Dios manda"

**El sabor de México.**

**CERTIFICACIÓN KOSHER**

**CAFÉ TOSTADO DE EXPORTACIÓN "Los Portales"**

Protección de Alimentos S.S. Zona Industrial Córdoba, Yucatan. CP 24142  
 México Calle de Los Carroles S/N  
 Congregación La Luz. P.O. Box 11 Madro  
 CP 24423 Córdoba, Yuc.

Tel: +52 (271) 405 0267

**¿Qué es kosher?**

La terminología kosher significa apropiado o bien todos aquellos alimentos que responden a la normativa bíblica y tálmica de la ley judía.

**¿Qué es la certificación kosher?**  
 Es el sistema de control de calidad de los alimentos según las normas judías denominadas kosher.

**¿Qué es la supervisión kosher?**  
 Es la auditoría que se realiza en la planta productora por el supervisor de la certificación kosher para garantizar que ciertos lotes de producción cumplan con dichas normas y especificaciones de calidad requeridas.

**¿Quién consume Kosher?**

En algunos casos, el consumo de productos Kosher se debe a convicciones religiosas.

**¿Quién realiza la inspección para certificar Kosher?**

El Rabino de la U-K visita la planta, y ofrece alternativas convencionales de sanitización y trazabilidad, a los efectos de que siempre que la producción deseada elaborada kosher se logre realizar con una metodología estándar y habitual de la empresa.

**Productos que ofrece Catoex:**

producto	tipo
Café para descafeinado tostado y molido, orgánico gourmet	pareve
Café para tuesta de y molido gourmet	pareve
Café para tuesta de y molido, orgánico gourmet	pareve
Café verde regular	pareve

Parvev (neuter): De los alimentos así a los alimentos que no contienen carne ni ingredientes lácteos. Así, todos los frutos, granos y vegetales en su estado natural son kosher parvev.

Figura 19. Tríptico de Certificación Kosher



Figura 20. Tríptico Food Defense



Figura 21 Tríptico de política de materiales caídos

Se actualizaron archivos pertenecientes al departamento y se propuso la imagen del inicio de cada presentación y se observa en la figura 22.



**Figura 22.** Alternativa de Imagen de inicio de cada presentación

## **5. Conclusión**

CATOEX S.A. de C.V. es una empresa comprometida con el crecimiento de sus empleados y las normas de inocuidad y calidad que a esta rigen, se considera que debe fomentar el trabajo en equipo para que cada área se desarrolle plenariamente en sus actividades. FSMA es una ley que engloba secciones importantes en el manejo de la cadena de suministro y que propone mayor atención a cada actividad en esta, por lo tanto realizar un programa de tal magnitud requiere de tiempo y apoyo de todas las partes pertenecientes a la empresa.

El desarrollo de las presentaciones propone estandarizar los temas para cada área, para que cada participante forme parte integral del programa, además de buscar un objetivo en común que es el personal administrativo y operativo trabajen en conjunto.

Se considera que la organización debe aportar las herramientas necesarias para que su personal se crea parte del programa y responsabilice de su área. Sobre todo realizar retroalimentación y renovación no solo documentalmente de igual manera para que en el área de trabajo se vuelva a revalorar el estado físico de la planta y volver a identificar las áreas de control y solución, para lograr la prevención temprana a casos o circunstancias que pudieran comprometer el proceso.

El renovarse permitirá lograr un crecimiento en la mejora continua y calidad que distingue al café “LOS PORTALES” y que sus clientes sean leales a este.

## 5.1 Recomendaciones

Es necesario efectuar los siguientes puntos:

- Elaborar un programa de capacitación anual con fechas establecidas de carácter obligatorio
- Que cada área se responsabilice en capacitar según sus alcances y conocimientos (ser especialistas en tema)
- Evaluar al personal en periodos más continuos para retroalimentarlos sobre sus aciertos y desaciertos
- Promover el uso de la información de forma didáctica (video capsulas)
- Incentivar al personal con objetos de su servicio (gorras, playeras, termos, mochilas etc.) y que además promueven la marca de la empresa y/o el conocimiento de la norma.
- Uso de la información acorde al área del trabajador
- Que el personal administrativo se interese y comprometa a asistir a las capacitaciones
- Promover la aceptabilidad de ser evaluados
- Iniciar el uso de técnicas de limpieza en el personal
- Que cada área cuente con señales o murales donde se muestre información de las normas
- Valorizar el compromiso de los trabajadores con el mérito del empleado del mes, reconociéndole en el área de mayor visita de los empleados enmarcando su trabajo y persona.

## 6. Anexos

**Anexo 1.** prueba de confianza y comunicación de la norma Food Defense y CT-PAT.

Nombre: \_\_\_\_\_ Área: \_\_\_\_\_

A continuación se le presentan una serie de casos y preguntas para responder según su criterio, de igual manera se le pide sea sincero en sus respuestas:

1.- Una vez realizado tu ingreso a la planta observas que el vigilante está realizando actividades y por lo tanto no puede inspeccionar tus pertenencias, pero estas retrasado en tu tiempo de entrada, ¿Qué haces?

2.- Estas realizando tus actividades y observas que una persona desconocida sin uniforme de la empresa está dentro de tu área de trabajo, esta persona no cuenta con gafete, ¿cuál sería tu reacción y qué harías?

3.- Si observas que un compañero de trabajo se presentó a laborar con síntomas de gripe, tos, u otra enfermedad contagiosa y él está en contacto con el producto. ¿Cuáles crees que deberían ser las medidas que se deberían tomar y quien debería tomarlas?

4.- Una situación que podría presentarse es que un individuo conocido y/o desconocido entre a la planta con el fin de atentar contra la integridad de los empleados, ¿cuál crees que sería tu reacción?, ¿Y a quien le asignarías la responsabilidad de las consecuencias por el ingreso de esta persona?

5.-Si uno de tus compañeros ingresa a la planta con sustancias ilegales o drogas, ¿cuál consideras es tu responsabilidad al observar esto y que acciones son las que debes de realizar?

## 7. Bibliografías

1. 22000:2005, N. I. (01 de 09 de 2005). Sistemas de gestión de la inocuidad de los alimetros- requisitos para cualquier Organización de la cadena alimentaria. págs. 1-45.
2. AB INTERNATIONAL. (2011). Ley de La Modernizacion de la Inocuidad Alimentaria.
3. CATOEX SA de C.V. (s.f.). *Nuestra empresa CATOEX S.A deC.V.* Obtenido de <http://www.catoex.com.mx/>
4. conocer. (06 de julio de 2012). ec0217. págs. 1-12.
5. ISO 9001:2015. (2015). *sistemas de la gestion de la calidad- requisitos*. Ginebra Suiza: ISO.
6. NOM-251-SSA1-2009. (s.f.). Prácticas de higiene para el proceso de alimentos, bebidas o suplementos alimenticos.
7. I:\catoex normas\KaKosher.html
8. Cumplimiento, N. F. (2011). ¿Que es la FSMA? *NFS de México*, 2.
9. Roberto Carro Paz, R. G. (s.f.). Normas HACCP Sitema de Análisis de Riesgos y Puntos Criticos de Control . *administración de la operaciones*, 1-16.
10. WASHINGTON, O. E. (12 JUNIO 2012). BIOTERRORISMO. *NOTA INFORMATIVA SOBRE LAS NORMAS DE DESARROLLO DE LA LEY DE LA SALUD PÚBLICA Y DE PREVENCIÓN Y RESPUESTA AL BIOTERRORISMO* (págs. 1-6). ESPAÑA: Departamento de Información.

