

MESA 3: TRAZABILIDAD

ACCIONES REALIZADAS

Antecedentes

Derivado de la 4ª Reunión Nacional de Alimentos

Acuerdo	Estatus	Comentarios
2017/RNA4/M3/AC01 Se integrarán los recursos de capacitación disponibles en materia de trazabilidad. De no recibirlo para el 15 de mayo, se podrá dar seguimiento del tema mediante el correo electrónico del Comisionado de Operación Sanitaria, Álvaro Israel Pérez Vega.	Cumplido ✓	El 8 de mayo 2017 se difundió la liga para subir los materiales de capacitación en materia de trazabilidad, con los que cuentan los participantes de la mesa de trabajo. Dicha liga continua abierta: https://goo.gl/forms/3nqojRegmtKuZp7Z2
2017/RNA4/M3/AC02 Los puntos pendientes 5 y 6, en relación a la Trazabilidad en pequeños y medianos productores, así como el sistema de retiro, se discutirán en una próxima reunión.	En proceso ☞	Este punto será atendido mediante la elaboración de una Guía de Trazabilidad .

Guía de Trazabilidad: Proceso de comentarios

1ª Ronda: Se recibieron comentarios de la industria y el Sistema Federal Sanitario derivado de los cuales :

- Se incluyó una sección sobre trazabilidad en el comercio de alimentos.
- Se incluyeron orientaciones para prevenir el fraude/alteración de alimentos.
- Se afinaron definiciones y conceptos.

2ª Ronda: Se recibieron comentarios de la academia y el Sistema Federal Sanitario, gracias a los cuales se hizo énfasis en el etiquetado y se hicieron mejoras en la redacción del texto.

Guía de Trazabilidad: Contenido

- I. Introducción
- II. Definiciones
- III. Generalidades
- IV. Trazabilidad en fábricas de alimentos
- V. Trazabilidad durante la distribución de alimentos
- VI. Trazabilidad en restaurantes y establecimientos de servicio de alimentos.
- VII. Trazabilidad durante el la comercialización o expendio de alimentos
- VIII. Bibliografía

75
AÑOS

1943 - 2018

SALUD
SECRETARÍA DE SALUD



Cofepris 
Comisión Federal para la Protección
contra Riesgos Sanitarios

Guía de Trazabilidad

Dirigida a:

“Las etapas posteriores a la producción primaria de alimentos, particularmente a las pequeñas y medianas empresas. Sin embargo, a lo largo del documento se encontrarán referencias sobre los controles aplicables a esa etapa de la cadena”

Tiene como meta:

“Ofrecer herramientas básicas para facilitar la implementación de un sistema de trazabilidad”

La capacidad para identificar el origen de las materias primas (incluyendo material de envasado), las condiciones de elaboración (parámetros tales como tiempos, temperaturas de cocción/congelación) y el destino de cada lote de producto terminado.

Permite contestar las siguientes preguntas:

- ➔ ¿De dónde vinieron las materias primas/insumos?
- ➔ ¿Cuándo y cómo fue elaborado cada lote?
- ➔ ¿Cuál fue el destino de cada lote de producto terminado?

Para ello, el establecimiento debe contar con los registros pertinentes (físicos o electrónicos), los cuales deberán conservarse por lo menos por un tiempo equivalente a una y media veces la vida de anaquel de los productos.

Trazabilidad en fábricas de alimentos

Para la implementación de un sistema de trazabilidad es necesario identificar:

- El flujo de proceso,
- Los insumos que son empleados en cada etapa,
- Las condiciones del proceso (clave para la obtención de productos inocuos).

Adicionalmente:

- Mantener registros de las actividades colaterales al diagrama de flujo (datos de limpieza y desinfección, mantenimiento de equipos y calibración de instrumentos).

Esto permitirá contar con información que permita corroborar que en la fabricación de cada lote:

- ✓ los productos se elaboraron y manejaron en condiciones de higiene adecuadas,
- ✓ los equipos se encontraban en buenas condiciones de funcionamiento,
- ✓ las lecturas o registros de los instrumentos de medición son confiables.

Trazabilidad en fábricas de alimentos (seguimiento)

Para fines ilustrativos, se **simplificó el proceso de fabricación en 5 etapas generales:**

- **Etapa 1:** Recepción de materias primas y materiales de envasado (insumos).
- **Etapa 2:** Preparación previa al uso de insumos.
- **Etapa 3:** Producción.
- **Etapa 4:** Almacén de producto terminado.
- **Etapa 5:** Distribución de producto terminado.

Garantizar que el origen de los insumos es conocido y que fue corroborada su aceptabilidad para el proceso.

¿Qué se debe registrar?

- La identidad del proveedor (mantener una lista actualizada de proveedores).
- Para el caso de los establecimientos de sacrificio, se debe solicitar la referidos en la Norma Oficial Mexicana NOM-194-SSA1-2004.
- Número (s) de lote(s) del insumo declarados por el fabricante o proveedor.
- Cantidad de producto recibido.
- Resultados de la evaluación de aceptación o rechazo (conforme a las NOM aplicables y en el procedimiento interno de la empresa).
- Cuando proceda: copia de ficha técnica, hoja de seguridad y/o certificado de calidad tanto de los productos nacionales, como de los importados (los certificados deben amparar al lote que se recibe).
- Cuando se reciban materias primas preenvasadas, corroborar que la información de la etiqueta coincida con la descripción del producto.
- Si las unidades de transporte contienen el producto con sellos foliados, verificar que los códigos coincidan con los reportados por el proveedor .
- Cuando la empresa designe un código interno, debe garantizar el rastreo hasta la información original y la diferenciación entre lotes recibidos de una misma materia prima.
- Si se reciben insumos de origen vegetal o productos de acuicultura, se deben considerar las disposiciones emitidas por la SAGARPA/SENASICA que permitan identificar la UP.
- El número de almacén en el que se resguardó cada lote (cuando proceda).

PREPARACIÓN PREVIA AL USO DE INSUMOS

E T A P A 2

Establecer la relación entre el insumo utilizado y el lote elaborado, para identificar con exactitud las materias primas que fueron utilizadas en cada proceso y que éstas fueron manejadas adecuadamente.

¿Qué se debe registrar?

- Número de lote del producto a elaborar.
- Números de lote o la codificación interna de los insumos empleados para esa corrida.
- Cuando proceda, se deberá registrar las características relevantes de inocuidad para el acondicionamiento de materias primas.

PRODUCCIÓN

Registrar que durante la elaboración de los productos, se mantienen bajo control los factores relacionados con la inocuidad. También permite tomar decisiones en caso de desviaciones en el proceso.

¿Qué se debe registrar?

- Número de lote del producto terminado.
- Tamaño del lote producido (volumen, número de cajas, piezas o kg).
- Resultados del monitoreo de los parámetros relevantes o críticos para la inocuidad de los productos.
- En caso de desviaciones, registrar las acciones tomadas en el producto en riesgo, que garanticen que no salga al mercado ningún producto que represente daños a la salud del consumidor.
- Los productos terminados deben contar con el etiquetado correspondiente.
- Resguardar muestras de producto terminado durante todo el periodo de vida de anaquel.
- Identificar los equipos utilizados en cada lote .

ALMACÉN DE PRODUCTO TERMINADO

Constatar que el almacenamiento de los productos terminados se realiza en condiciones adecuadas y contar con información que permita identificar la cantidad y lotes de productos resguardados.

¿Qué se debe registrar?

- Fecha y de ser necesario hora, de ingreso al almacén.
- Resultados de las evaluaciones que se realizan para la aceptación del lote e información que permita identificar al responsable de dicha evaluación.
- Cuando proceda, el número de almacén en el que se resguardó cada lote.
- Cantidad de lote almacenada y salidas.
- En caso de requerir condiciones especiales de conservación, se deben conservar los registros que demuestren el monitoreo de esos parámetros.
- Cualquier cambio de ubicación del producto, especialmente si se cuenta con más de un almacén en el establecimiento.

DISTRIBUCIÓN DE PRODUCTO TERMINADO

Identificar el destino de cada lote distribuido, así como contar con las bases para establecer un plan de retiro efectivo.

¿Qué se debe registrar?

- Número(s) de lote(s) enviado(s).
- Datos del cliente y destino final del producto, dirección y medios de contacto (teléfono y @).
- Fecha del envío y de ser posible, confirmación de la recepción por parte del cliente.
- Datos del vehículo de transporte que permita su identificación.
- Para los productos que requieren refrigeración, contar con un dispositivo para el monitoreo de la temperatura del producto.

La NOM-251-SSA1-2009 establece que las fábricas de alimentos deben contar con un plan para retirar del mercado cualquier lote identificado de un producto que represente un peligro para la salud del consumidor (numeral 6.7).

La Tabla 2 muestra los factores más relevantes a considerar:

Trazabilidad durante la distribución de alimentos

Un factor clave para procurar el abasto de alimentos inocuos, es transportarlos en condiciones adecuadas que impidan su contaminación y que permitan mantener la trazabilidad desde el punto de envío hasta el punto de entrega.

Cada empresa deberá definir el mecanismo más adecuado para obtener los registros de transporte, especialmente si esta actividad la realiza un tercero.

Etapa	Importancia de la trazabilidad	¿Qué se debe registrar?
Transferencia del establecimiento al transporte.	<p>Correlacionar el producto movilizado con el transporte utilizado.</p> <p>Corroborar que el producto fue manejado en condiciones que lo protegieron de la contaminación.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Número(s) de lote(s) enviado(s). Cantidad de producto enviado. Nombre de la persona que entrega el producto y nombre de quien recibe. Datos del cliente (nombre o razón social) y dirección del destino final del producto, así como medios de contacto como teléfono o correo electrónico. Fecha del envío. Datos del vehículo de transporte (número de placas o cualquier información que permita su identificación). Resultados de la evaluación de limpieza del transporte antes de la carga, y en su caso, certificados de fumigación.
Traslado	<p>Contar con información que permita corroborar que el producto fue manejado en condiciones adecuadas.</p>	<p>Para el caso de los productos que requieren temperaturas de refrigeración o congelación:</p> <ul style="list-style-type: none"> Se debe contar con un dispositivo para el monitoreo frecuente de la temperatura, entre más largo sea el traslado el monitoreo deberá ser más automatizado.
Transferencia del trasporte al punto de entrega.	<p>Contar con información que permita verificar que el producto fue entregado conforme lo programado y en condiciones adecuadas.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Número(s) de lote(s) entregados. Cantidad de producto recibido. Nombre de la persona que entrega el producto y nombre de quien recibe. Fecha de recepción. Verificación de los parámetros relacionados con el buen manejo de los productos, por ejemplo: revisión de los registros de monitoreo de temperatura, ausencia de signos de descongelación, temperatura interna de los productos, entre otros.

Trazabilidad en restaurantes y establecimientos de servicio de alimentos.

- Uno de los principales factores a considerar es la alta rotación de las materias primas perecederas, por ello es necesario contar con información que permita identificar fácilmente a los proveedores de cada lote, así como la implementación del sistema PEPS.
- Implementar un formato donde se indique: fecha de recepción de cada insumo, los datos del proveedor y del producto (tipo de materia prima), la temperatura interna (cuando sea necesario), número de lote (cuando aplique).
- Si el tamaño del establecimiento lo permite, los productos deberán almacenarse en cámaras de conservación exclusivas para cada tipo de producto.
- Mantener una lista de proveedores aprobados y evaluados,
- Es importante que los alimentos preparados en el establecimiento (salsas o aderezos), sean almacenados en refrigeración, identificados con la fecha de elaboración.

Trazabilidad en restaurantes y establecimientos de servicio de alimentos. (seguimiento)

Las **etapas** donde se puede **recabar información** que permita la **trazabilidad** de los productos son:

Recepción de
insumos

Almacenamiento

Preparación de
bases o salsas

Trazabilidad durante la comercialización o expendio de alimentos

En los establecimientos dedicados a la venta al por menor o distribución de alimentos al mayoreo (por ejemplo intermediarios), **deben llevar controles de trazabilidad**, aunque no realicen actividades de transformación, envasado o etiquetado.

Lo que permitirá:

- a) Retirar oportunamente los productos que no se ajusten a los requisitos de inocuidad.
- b) Cooperar en las medidas que adopten los productores, los transformadores, los fabricantes o las autoridades competentes, en caso de retiro de productos.

Información que se recomienda registrar:

- El origen de los productos
- Fecha de recepción
- Productos recibidos
- Documentos de compra-venta
- Manejo en el establecimiento

Trazabilidad durante la comercialización o expendio de alimentos (seguimiento)

Si se realiza la **venta al mayoreo**, es conveniente registrar:

- a sus clientes (nombre, dirección, teléfono o correo electrónico),
- los datos de fecha, y
- productos entregados.

Conclusiones

Gracias al trabajo coordinado de los integrantes de la mesa de trabajo 3, se cuenta con un documento que:

- ✓ Aborda las etapas del proceso de alimentos, incluyendo la comercialización y preparación (restaurantes).
- ✓ Puede ser aplicado en empresas pequeñas y medianas, así como por la academia y las autoridades, en las actividades de formación.
- ✓ Al contar con las aportaciones de la academia, la industria y la autoridad sanitaria, se encuentra actualizado y alineado con el marco normativo vigente.
- ✓ Incluye medidas de trazabilidad que también previenen el fraude en alimentos, con lo cual se obtiene un doble beneficio en la protección al consumidor.

75
AÑOS
1943 - 2018

SALUD
SECRETARÍA DE SALUD



Cofepris 
Comisión Federal para la Protección
contra Riesgos Sanitarios

GRACIAS

COMISIÓN DE OPERACIÓN SANITARIA
aiperez@cofepris.gob.mx

**Somos COFEPRIS,
somos ARN**