



Casa abierta al tiempo

UNIVERSIDAD AUTÓNOMA METROPOLITANA
Unidad Xochimilco

Calzada del Hueso 1100, col. Villa Quietud, Coyoacán, 04960,
Ciudad de México.

DIVISIÓN DE CIENCIAS BIOLÓGICAS Y DE LA SALUD
DEPARTAMENTO DE PRODUCCIÓN AGRÍCOLA Y ANIMAL
LICENCIATURA EN MEDICINA VETERINARIA Y ZOOTECNIA

**“Manual de requisitos documentales para
el trámite de Certificación Tipo
Inspección Federal (TIF)”**

Prestador del servicio social: Diaz Silva Marlene Araceli

Matricula:2172031553

Asesor Interno: M. en C. Isaac Conrado Gallardo Vargas

Asesor Externo: MVZ. Erick Gutierrez Del Rosario
Jefe de departamento de Certificaciones TIF



Resumen

En México, SENASICA (Servicio Nacional de Sanidad, Inocuidad y Calidad Agroalimentaria), una división de la SADER (Secretaría de Agricultura Y Desarrollo Rural), quien se encarga de regular las acciones para garantizar la inocuidad y sanidad en la producción agropecuaria a nivel nacional (Esteva & Melchor, 2017).

Un Establecimiento Tipo Inspección Federal (TIF) es una instalación sujeta a regulación de la Secretaría de Agricultura, en donde se sacrifican animales, además, se procesan, envasan, empaican, refrigeran o industrializan bienes de origen animal para consumo humano. El Sistema TIF está conformado por la Secretaría, los Médicos Veterinarios Responsables Autorizados en la materia (MVRATIF), así como por los establecimientos que cuenten con la Certificación TIF (SENASICA, 2022). Esta certificación TIF trae consigo una serie de beneficios a la industria cárnica porque facilita la movilización de bienes de origen animal para consumo humano dentro del país. Del mismo modo, abre la posibilidad del comercio internacional, ya que los establecimientos TIF son los únicos elegibles para exportar este tipo de productos (SENASICA, 2022). El objetivo principal es convertir este manual en una herramienta de consulta que permita de una manera sencilla, lógica y secuencial, los requisitos documentales para el trámite de Certificación de Tipo Inspección Federal. Se realizó una revisión bibliográfica provenientes de publicaciones oficiales del Servicio Nacional de Sanidad y Calidad Agroalimentaria, Organización Mundial de la Salud, Organización de las Naciones Unidas para la Agricultura y la Alimentación, *Codex Alimentarius*, SINAVE, Normas Oficiales Mexicanas, además de publicaciones de artículos de divulgación científica.

La inocuidad alimentaria debe existir en cada eslabón de la cadena de producción, desde la producción primaria, pasando por la industria, los puntos de venta, la distribución, la legislación y las nuevas próximas consideraciones legales, asimismo, es responsabilidad de los MVZ concientizar al consumidor sobre la responsabilidad que tiene al mantener la inocuidad al igual a su derecho de exigir garantías sobre los mismos.



INDICE IMÁGENES

<i>Imagen 1.</i> Dictamen no favorable emitido por SENASICA	31
<i>Imagen 2.</i> Dictamen favorable emitido por SENASICA	32
<i>Imagen 3.</i> certificación TIPO INSPECCION FEDERAL emitido por SENASICA	32

INDICE FIGURAS

<i>Figura 1.</i> Diagrama de flujo del proceso para obtener la certificación (SENASICA, 2022).	33
--	----



INDICE

GLOSARIO	6
<u>I. INTRODUCCIÓN</u>	11
II. PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA	12
III. JUSTIFICACIÓN	12
IV. Objetivo General	12
V. Objetivos específicos	12
VI. Marco teórico	13
<u>6.1. SISTEMA HACCP</u>	13
<u>6.2. PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO.</u>	13
<u>6.3. PROGRAMA DE TRAZABILIDAD Y RECUPERO DE PRODUCTO (RECALL)</u>	14
<u>6.4. PROGRAMA DE CONTROL DE CALIDAD</u>	14
6.5 Normalización de higiene e inocuidad de los alimentos en México	15
VII. Materiales y Métodos	16
VIII. Cronograma de actividades	16
IX. Resultados	17
9.1 Requisitos documentales para el trámite de Certificación de Tipo Inspección Federal.	17
9.1.1) Escrito libre dirigido a la Dirección General de Inocuidad Agroalimentaria, Acuícola y Pesquera (DGIAAP)	17
9.1.2 Pago de derechos	17
9.1.3 Comprobante de domicilio	17
9.1.4 RFC del promovente	18
9.1.5 Acta constitutiva	18
9.1.6 Poder legal	18
9.1.7 Plano es escala	18
9.1.8 Especificaciones de construcción	18
9.1.10 Listado de material de empaque	19
9.1.11 Relación de plaguicidas	19
9.1.12 Programa de control de fauna nociva	19
<u>9.1.13 PROCEDIMIENTOS DE OPERACIÓN ESTÁNDAR DE SANITIZACION</u>	19



9.2 Recorrido de evaluación del establecimiento	19
9.2.1 Listado e inventario de equipo	20
9.2.2 Químicos	20
9.2.3 Identificación de químicos y utensilios de limpieza	21
9.2.4 Establecer frecuencias	21
9.2.5 Descripción del Monitoreo	21
9.2.6 Control de cambios	21
9.2.7Elaboración del documento para los Procedimientos de operación estándar de sanitización.	22
<u>9.3 PROGRAMA DE TRAZABILIDAD</u>	<u>22</u>
9.4 Programa de control de calidad	23
9.4.1 Control de temperaturas	23
9.4.2 Control de calidad del agua	24
9.4.3 Recepción, almacenamiento y manejo de materia prima, de empaque, ingredientes y alérgenos	24
9.4.4 Recepción, almacenamiento y manejo de químicos	25
9.4.5 Programa de muestreo microbiológico	25
9.4.6 Monitoreo ambiental y de superficies	25
9.4.7 Evaluación y seguimiento a proveedores	26
9.4.8 Mantenimiento preventivo y calibración de equipos	26
9.4.9 Seguimiento a quejas del cliente	27
<u>9.5 PLAN DE ANÁLISIS DE PELIGROS Y PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL</u>	<u>27</u>
9.5.1 7 principios del plan HACCP	28
9.6 Proyecto de etiquetas	29
9.7 Programa para la disposición de desechos planta de rendimiento	30
9.8 Constancia de (los) MVRATIF	30
X. Conclusiones	33
XI. Referencias	33



Glosario

Buenas prácticas de manufactura: conjunto de procedimientos, actividades, condiciones y/o controles de tipo general con el objeto de garantizar la calidad y la inocuidad.

Calidad: conjunto de propiedades y características de un producto, de un proceso o de un servicio que le confieren su capacidad de satisfacer necesidades implícitas o explícitas.

Certificación Tipo Inspección Federal: Procedimiento a petición de parte, a través del cual, la Secretaría o un Organismo de Certificación, hace constar el cumplimiento de las disposiciones de la Ley Federal de Sanidad Animal, su Reglamento y las demás disposiciones de sanidad.

Certificación: Procedimiento por el cual una tercera parte asegura por escrito que un producto, proceso o servicio está conforme con requisitos especificados.

Certificado de origen: Documento que emite la autoridad competente o Instituciones acreditadas en materia de sanidad animal del país o región de donde se genera un producto o materia prima para uso o consumo animal, que acredita el origen de los mismos.

Codex Alimentarius (CCA): Es un conjunto de Normas alimentarias adoptadas internacionalmente y presentadas de manera uniforme, para todos los

alimentos no procesados, semiprocados o procesados para su distribución al consumidor o como materia prima.

Contaminación cruzada: Es la transferencia de agentes contaminantes de un alimento contaminado a otro que no lo está; con la transferencia de microorganismos como bacterias, virus y parásitos.

Control de la calidad: Parte de la gestión de la calidad, orientada al cumplimiento de los requisitos de la calidad.

Documento de análisis o de control de calidad: es el expedido por el laboratorio de control de calidad de la persona física o moral que elabora productos para uso o consumo animal a fin de constatar que las determinaciones cuantitativas de los componentes y especificaciones de dichos productos cumplen con la calidad que se requiere por las disposiciones jurídicas aplicables.

Desechos: Material o energía resultante de la ineficiencia de los procesos y actividades, que no tienen uso directo y es descartado permanentemente.

Desinfectantes: Producto químico cuyo uso conlleva la destrucción de microorganismos patógenos y la inactivación de virus presentes en tejidos vivos. Se destinan a destruir, contrarrestar, neutralizar, impedir la



acción o ejercer un control de otro tipo sobre cualquier organismo nocivo.

Desinfección: Proceso químico o físico de destrucción de todos los microorganismos patógenos.

Despojo: Partes no comestibles del animal

Detergente: Sustancia que por su propiedad química facilita la captura y el arrastre de la suciedad, tanto sobre los objetos como sobre la piel.

Diagrama de flujo: Presentación esquemática y sistemática de la secuencia de etapas y de su interacción.

Dictamen técnico: Resolución emitida por la Secretaría, que permite identificar los factores condicionantes de un riesgo zoonosario determinado en una mercancía regulada, así como las medidas mitigantes del riesgo identificado, recomendaciones y conclusiones, con fines de regionalización, compartimentación, certificación, constatación, diagnóstico, movilización, cuarentena, importación o exportación, el cual deberá estar sustentado técnica y científicamente.

Embalaje: Material que envuelve, contiene y protege los productos preenvasados, para efectos de su almacenamiento y transporte.

Establecimiento Tipo Inspección Federal (TIF): Es una instalación sujeta a regulación de la Secretaría de Agricultura, en donde se sacrifican animales, además,

se procesan, envasan, empaican, refrigeran o industrializan bienes de origen animal para consumo humano. La certificación TIF facilita la movilización de bienes de origen animal para consumo humano dentro del país y abre la posibilidad del comercio internacional, ya que los establecimientos TIF son los únicos elegibles para exportar este tipo de productos.

HACCP: Sistema de Análisis de Peligros y de Puntos Críticos de Control, es un documento que permite la identificación, control, prevención y eliminación de los peligros significativos para la inocuidad de los alimentos en los segmentos de la cadena alimentaria.

Infraestructura: Organización; sistema de instalaciones, equipos y servicios, necesarios para el funcionamiento de una organización.

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

Inspección: Evaluación de la conformidad por medio de observación y dictamen, acompañada cuando sea apropiado por medición, ensayo/prueba o comparación con patrones.

Iluminación artificial: Es aquella fuente producida por el ser humano, la principal son las bombillas o lámparas.

Lote: Es un conjunto de unidades de venta de un producto alimenticio, producido,



fabricado o envasado en circunstancias prácticamente idénticas.

Límites críticos de control: Criterio que diferencia la aceptabilidad o inaceptabilidad del proceso en una determinada fase.

Lavado de manos: Es una actividad clave en la industria de alimentos para evitar la contaminación. Consiste en humedecer las manos, agregar jabón y refregar las manos durante 20 segundos incluyendo dedos y uñas, para posteriormente enjuagar con agua y secar las manos con papel desechable.

Lavado de botas: Es una actividad llevada a cabo en las industrias alimentarias que consiste en lavar las botas con un cepillo de arriba hacia abajo para eliminar los residuos de suciedad, para posteriormente enjuagarlas con agua y sumergirlas en un vado sanitario.

Lavado manual: Consiste en tallar los utensilios para retirar los residuos de alimentos y enjuagar con agua, para posteriormente colocar una solución detergente y enjuagar con agua tibia.

Lavado mecánico: Se realiza en máquinas lavadoras de utensilios, pero siguiendo los pasos básicos de la limpieza manual, tales como raspado, enjuague, aplicación de detergente y enjuagar, además de un proceso de desinfección.

Mantenimiento correctivo: Intervención cuando se produce un desperfecto en el funcionamiento de los equipos o daño en

la estructura de tal modo que el desperfecto sea solucionado.

Mantenimiento preventivo: Intervención que se realiza de forma periódica, reemplazando piezas, utensilios o comprobando parámetros para evitar desperfectos durante el funcionamiento de un equipo en particular.

Medida de control: Acción o actividad que puede realizarse para prevenir o eliminar un peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos para reducirlo a un nivel aceptable. (FAO, 2019)

Medidas preventivas: Es el conjunto de acciones que se ponen en práctica en una empresa para evitar la presencia de los peligros.

Norma Oficial Mexicana (NOM): Es una regulación técnica de observancia obligatoria que establece reglas, especificaciones, atributos, directrices, características o prescripciones aplicables a un producto, proceso, instalación, sistema, actividad, servicio o método de producción u operación, así como aquellas relativas a terminología, simbología, embalaje, marcado o etiquetado y las que se le refieran a su cumplimiento o aplicación.

Patógeno: Se aplica a un microorganismo que origina y desarrolla una enfermedad.

Peligro biológico: Los peligros biológicos de origen alimentario incluyen organismos como bacterias, virus y parásitos, representan el mayor riesgo a la



inocuidad de los alimentos. Éstos microorganismos están frecuentemente asociados a manipuladores o productos crudos contaminados en un establecimiento. Muchos son inactivados por la cocción y otros pueden controlarse con prácticas adecuadas de manipulación y almacenaje .

Peligro físico: Son cuando hay elementos extraños en los alimentos en cualquiera de sus etapas del procedimiento (trozos de vidrio, pedazos de metal, tornillos, pisos de la maquinaria, etc.)

Peligro químico: En los peligros químicos se incluyen los compuestos químicos que cuando sean consumidos en cantidades suficientes, pueden inhibir la absorción y guión o destruir nutrientes; son carcinogénicos, mutagénicos o teratogénicos; o son muy tóxicos y pueden causar enfermedades severas e incluso la muerte, debido a su efecto en el cuerpo humano.

Planta de rendimiento: Área provista de equipo apropiado para la industrialización de animales muertos en corrales, canales, vísceras, huesos decomisados y sangre, no aptos para consumo humano.

Poes: Procedimientos operativos estandarizados de saneamiento que describen las tareas de saneamiento y se aplican antes, durante y después de las operaciones de elaboración.

Procedimiento operativo: Son aquellas actividades de limpieza y sanitización que se llevan a cabo durante las labores. Es

decir, a lo largo de la jornada de preparación de alimentos y que tienen como fin mantener un control o minimizar la posibilidad de que se formen ambientes insalubres para la preparación de alimentos.

Procedimiento preoperativo: Son aquellas actividades de limpieza y sanitización que se llevan a cabo cuando el área no está en producción, antes del inicio de las operaciones o al final de las mismas.

Proceso: Conjunto de actividades mutuamente relacionadas o que interactúan, las cuales transforman elementos de entrada en resultados

Producción: Fabricación de diversos productos alimenticios, tanto elaborados como semielaborados, a partir de materias primas provenientes de origen animal como carnes, lácteos, huevos, pesca y miel, o bien de origen vegetal, con mayor o menor grado de procesamiento tecnológico, destinados al consumo directo o a surtir otras empresas alimenticias.

Producto rechazado: producto considerado no apto para consumo humano.

Producto refrigerado: aquel producto que se encuentra en una temperatura de conservación de cero a 4 °C .

Producto terminado: producto que no se someterá a procesamiento o



transformación posterior por parte de la organización.

Programa de control de plagas: medidas tomadas para prevenir el ingreso de plagas a los locales y al establecimiento en general, así como también los procedimientos empleados periódicamente para controlar aquellas que hubieran ingresado.

Producto Químico: está formado por uno o más compuestos químicos que le permiten cumplir con una determinada función.

Registro: formato donde se anotan los datos de las condiciones de proceso.

Secretaría de salud: La Secretaría de Salud es la dependencia del Poder Ejecutivo que se encarga primordialmente de la prevención de enfermedades y promoción de la salud de la población.

SADER: La Secretaría de Agricultura, Ganadería, Desarrollo Rural, Pesca y Alimentación.

Sanitización: Comprende la creación y mantenimiento de las condiciones óptimas de higiene y salubridad durante el proceso de producción de alimentos.

Sistema Nacional de Vigilancia Epidemiológica (SINAVE): Es el conjunto de estrategias y acciones epidemiológicas que permiten la producción de información epidemiológica útil para la salud pública.

Superficie de contacto directo: Toda aquella superficie donde sea colocado el bien de origen animal directamente o aquella superficie por donde tenga algún tipo de roce o contacto, ya sea una superficie de acero inoxidable, plástica o cualquier estructura.

Superficie de no contacto directo: todas las superficies que conforman el establecimiento en donde no sea colocado el bien de origen animal directamente, o bien donde no tenga ningún tipo de roce o contacto.

Trazabilidad: Serie de actividades técnicas y administrativas sistematizadas que permiten registrar los procesos, los bienes de origen animal, así como de los productos químicos, farmacéuticos, biológicos y alimenticios para uso en animales o consumo por éstos hasta su consumo final, identificando en cada etapa su ubicación espacial y en su caso los factores de riesgo zoonosarios y de contaminación que pueden estar presentes en cada una de las actividades.



I. Introducción

De acuerdo con la Organización Mundial de la Salud (OMS), la inocuidad de los alimentos es una cuestión fundamental de salud pública para todos los países y uno de los asuntos de mayor prioridad para los consumidores, productores y gobiernos.

Las exigencias sanitarias y fitosanitarias para la comercialización de alimentos han ido en aumento tanto en el ámbito internacional como nacional, esto ha determinado ajustes en los procesos de producción y procesamiento que permiten asegurar la calidad e inocuidad del alimento mediante el control y prevención de los peligros de contaminación y pérdida de calidad del producto a lo largo de la cadena y la adopción de herramientas que les permitan diferenciarse como proveedores de producto de excelente y consistente calidad e inocuos. Con lo cual se ha favorecido la adopción de mecanismos de prevención y control de problemas relacionados con la calidad e inocuidad como son los programas basados en el principio del Sistema HACCP, POES, Programa de calidad (FAO, 2007).

En México, SENASICA (Servicio Nacional de Sanidad, Inocuidad y Calidad Agroalimentaria), una división de la SADER (Secretaría de Agricultura Y Desarrollo Rural), quien se encarga de regular las acciones para garantizar la inocuidad y sanidad en la producción agropecuaria a nivel nacional (Esteva & Melchor, 2017).

Un Establecimiento Tipo Inspección Federal (TIF) es una instalación sujeta a regulación de la Secretaría de Agricultura, en donde se sacrifican animales, además, se procesan, envasan, empaican, refrigeran o industrializan bienes de origen animal para consumo humano. El Sistema TIF está conformado por la Secretaría, los Médicos Veterinarios Responsables Autorizados en la materia (MVRATIF), así como por los establecimientos que cuenten con la Certificación TIF (SENASICA, 2022).

Esta certificación TIF trae consigo una serie de beneficios a la industria cárnica porque facilita la movilización de bienes de origen animal para consumo humano dentro del país. Del mismo modo, abre la posibilidad del comercio internacional, ya que los establecimientos TIF son los únicos elegibles para exportar este tipo de productos (SENASICA, 2022).



II. Planteamiento del problema

Las enfermedades transmitidas por alimentos (ETA´s) conforman una importante causa de morbilidad y mortalidad, agravan las carencias de nutrientes y las infecciones parasitarias causadas por alimentos tienen un enorme costo social y económico, de acuerdo con el SINAVE, los casos por ETA´S asciende a más de 12 millones, hasta la semana 39 del 2022. De acuerdo con la OMS, Los alimentos insalubres generan un círculo vicioso de diarrea y malnutrición que compromete el estado nutricional de los más vulnerables, esta contaminación puede producirse en cualquiera de las etapas del proceso de fabricación o de distribución; Por ello, los Establecimientos Tipo Inspección Federal y los establecimientos de la industria alimenticia, deben contar con estrategias para asegurar la inocuidad de los alimentos.

III. Justificación

La responsabilidad de garantizar la inocuidad de los alimentos recae en primera instancia en las autoridades nacionales como SENASICA, COFEPRIS, SECRETARIA DE SALUD PUBLICA y la industria alimenticia, por lo que la elaboración de guías y manuales para la implementación de diversos programas, como son, Análisis de Peligros y de Puntos Críticos de Control (HACCP), procedimientos de sanitización estándar (POES), trazabilidad, control de calidad, entre otros programas sobre inocuidad, contribuyen a mejorar la información relacionada con la cadena alimenticia.

IV. Objetivo General

Convertir este manual en una herramienta de consulta que permita de una manera sencilla, lógica y secuencial, los requisitos documentales para el trámite de Certificación de Tipo Inspección Federal

V. Objetivos específicos

- Desarrollar y describir los requisitos documentales para el trámite de Certificación de Tipo Inspección Federal
- Desarrollar y describir los requisitos para la elaboración de procedimientos de operación estándar de sanitización.
- Desarrollar y describir los requisitos para la elaboración de un programa de trazabilidad y recupero de producto.



- Desarrollar y describir los requisitos para la elaboración de un programa de control de calidad.
- Desarrollar y describir los requisitos para la elaboración de un plan de análisis de peligros y puntos de críticos de control.

VI. Marco teórico

6.1. Sistema HACCP

De acuerdo con la FAO, el Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP por sus siglas en inglés) se considera un abordaje preventivo y sistemático dirigido a la prevención y control de peligros biológicos, químicos y físicos, por medio de métodos de anticipación y prevención, en vez de solo hacer inspecciones a sus productos finales, y es por ello, que este sistema permite asegurar la producción de alimentos inocuos.

Entre las ventajas de este sistema, además de garantizar la inocuidad de los alimentos, figuran un mejor aprovechamiento de los recursos y tener una respuesta más oportuna a los problemas, que puede facilitar la inspección por parte de las autoridades y promover el comercio internacional al aumentar la confianza en la inocuidad de los alimentos. Con el sistema HACCP, los fabricantes son los responsables de determinar los aspectos críticos para producir alimentos inocuos (Benito, 2019).

Para un sistema completo de inocuidad de los alimentos, HACCP está respaldado por numerosos programas que generalmente se denominan "programas de requisitos previos". Dependiendo de la industria, otros nombres para los programas de requisitos previos son Buenas Prácticas de Manufactura (GMP), Procedimientos Operativos Estándar (SOP), Programa de Mantenimiento Preventivo, etc. (Culler, 2015).

6.2. Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento.

Los Procedimientos de Operación Estándar de Sanidad (POES), se conocen también como Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento y, en lengua inglesa, como Sanitation Standard Operating Procedures (SSOPs), son procedimientos detallados que especifican qué limpiar, cómo limpiar, con qué frecuencia limpiar y qué registros usar para monitorear los procedimientos de



limpieza. Los SSOP podrían escribirse para el proceso de limpieza de superficies en contacto directo con alimentos, como utensilios, transportadores y equipos, y superficies que no están en contacto con alimentos, como puertas, paredes, pisos, desagües, evaporadores, techos y cubiertas de luces; Estos procedimientos fueron implementados en todas las plantas bajo inspección federal en los Estados Unidos, en 1997; Las inspecciones en las plantas de producción de alimentos y las quejas de los consumidores originaron el desarrollo de los POES, ya que se observó que no se limpiaban ni se desinfectaban las áreas de procesamiento o equipo en el transcurso del día de producción (Ho & Sandoval, 2020)

6.3. Programa de trazabilidad y recupero de producto (RECALL)

El sistema de trazabilidad en la cadena de suministro alimentaria se puede describir como la identificación documentada de las operaciones que conducen a la producción y venta de un producto. Su objetivo es identificar los actores involucrados y rastrear los flujos relevantes, caracterizando con precisión el material y las operaciones de procesamiento o gestión que contribuyen a la producción de los artículos finales. El sistema de trazabilidad debe ser eficiente y eficaz, recogiendo con precisión la información necesaria y permitiendo una rápida y correcta reutilización de esta información (Bertolini, et al, 2006).

De acuerdo con Galindo (2013) un buen programa RECALL, se basa en un buen programa de rastreabilidad, que le permitirá a la empresa recuperar producto que pudiera tener un alto riesgo de contaminación que genere una enfermedad transmitida por alimentos (ETA). La oportunidad y la caracterización del tipo de riesgo y del peligro que podría generarse, protegerá a la empresa de sanciones y requerimientos por parte de la autoridad sanitaria.

6.4. Programa de control de calidad

De acuerdo con la SECRETARIA DE SALUD (2015), el Aseguramiento de la Calidad Alimentaria consiste en llevar a cabo un conjunto de acciones planificadas y sistematizadas, necesarias para proporcionar la confianza de que los insumos alimentarios que se entregan a los beneficiarios, no afecten su salud. Para preparar un programa de garantía de la calidad, debemos considerar antes sus diversos elementos. El National Institute for Occupational Safety and Health (Instituto Nacional de



Seguridad y Sanidad del Trabajo) de los EE.UU. ha identificado elementos que pueden formar parte de un programa de garantía de la calidad como son: declaración de objetivos, organización, planificación de la calidad, registros, medidas correctivas, capacitación en materia de calidad, Control de documentos, Calibración de instrumentos, mantenimiento preventivo, Análisis y control de laboratorio, almacenamiento y entrega de muestras, Control de la calidad estadística, Validación de datos e Inspecciones del sistema, entre otros.

Las Buenas Prácticas de Manufactura deben ser organizadas bajo el esquema del control de calidad y estas evitan la contaminación del alimento en las distintas etapas de su producción, industrialización y comercialización. Incluye normas de comportamiento del personal en el área de trabajo, uso de agua y desinfectantes, entre otros (FAO, 2011)

6.5 Normalización de higiene e inocuidad de los alimentos en México

En México las Normas oficiales mexicanas, establecen reglas, especificaciones, atributos, directrices, características o prescripciones aplicables a un producto, proceso, instalación, sistema, actividad, servicio o método de producción u operación, así como aquellas relativas a terminología, simbología, embalaje, marcado o etiquetado, las características y/o especificaciones que deban reunir los productos y procesos cuando éstos puedan constituir un riesgo para la seguridad de las personas o dañar la salud humana, animal, vegetal, el medio ambiente general y laboral, o para la preservación de recursos naturales, también cuando éstos puedan constituir un riesgo para la seguridad de las personas o dañar la salud humana, animal, vegetal o el medio ambiente general y laboral o cuando se trate de la prestación de servicios de forma generalizada para el consumidor; SENASICA, no sólo se apoya en las normas oficiales mexicanas, sino también en decretos, acuerdos, lineamientos (Tovar, 2012).

Algunas Normas en la que se apoya son:

- Ley Federal De Sanidad Animal
- Reglamento De La Ley Federal De Sanidad Animal
- Mod_NOM-008-ZOO-1994
- Mod_NOM-009-ZOO-1994, 2007
- NOM-030-ZOO-1995
- NOM-033-SAG-ZOO-2014



- NOM-051-ZOO-1995.Pdf
- NOM-127-SSA1-202
- NOM-213-SSA1-2018
- NOM-251-SSA1-2009

VII. Materiales y Métodos

Lugar de trabajo

Servicio Nacional de Sanidad y Calidad Agroalimentaria, ubicado en Avenida Insurgentes sur, 489, piso 16, colonia Hipódromo Condesa, Delegación Cuauhtémoc, Ciudad de México, C.P 06100.

Método

Se realizó un revisión bibliográfica provenientes de publicaciones oficiales del Servicio Nacional de Sanidad y Calidad Agroalimentaria, Organización Mundial de la Salud, Organización de las Naciones Unidas para la Agricultura y la Alimentación, Codex Alimentarius, SINAVE, Normas Oficiales Mexicanas, además de publicaciones de artículos de divulgación científica.

VIII. Cronograma de actividades

ACTIVIDAD	Inicio 03 de octubre del 2022 – 07 de abril del 2023						
	MES						
I. Planificación e investigación	0	1	2	3	4	5	6
Propuesta de trabajo							
Establecimiento del sitio de trabajo							
Gestión y autorización							
Búsqueda de Bibliografía							
Elaboración de protocolo							
Presentación protocolo							



II. Procesamiento y validación de la información							
Analizar e interpretar resultados							
Elaboración de conclusión							
Elaboración de reporte final							
Presentación de trabajo final							

IX. Resultados

9.1 Requisitos documentales para el trámite de Certificación de Tipo Inspección Federal.

Los establecimientos interesados en obtener la Certificación Tipo Inspección Federal deben contar con una serie de requisitos, documentos y programas como son:

9.1.1) Escrito libre dirigido a la Dirección General de Inocuidad Agroalimentaria, Acuícola y Pesquera (DGIAAP)

Este documento debe incluir:

- 1) Nombre o razón social,
- 2) Domicilio del interesado
- 3) Número de teléfono,
- 4) Correo electrónico,
- 5) Número del Registro Federal de Contribuyentes o CURP,
- 6) Firmado por el interesado o Representante Legal
- 7) Señalar la petición que se formula, los hechos o razones que dan motivo a la petición.

9.1.2 Pago de derechos

Previo al inicio del trámite se debe cubrir un pago de \$25102.87 pesos mexicanos, de acuerdo a la miscelánea fiscal del año en curso, este pago puede ser en línea o en banco

9.1.3 Comprobante de domicilio



Debe coincidir con la dirección física del establecimiento interesado en obtener la certificación TIF, este no deber ser mayor a 3 meses.

9.1.4 RFC del promovente

De una persona física y/o moral

9.1.5 Acta constitutiva

Documento mediante el cual se realiza la constitución del establecimiento, vigente y que el objeto sea enfocado al procesamiento o industrialización de bienes de origen animal, esta deber ser original o copia certificada.

9.1.6 Poder legal

Documento mediante el cual el Representante Legal otorga a un tercero facultades para realizar trámites administrativos, este deber ser vigente, original o copia certificada.

9.1.7 Plano es escala

Un solo plano en escala 1:100, legible y acotado de la totalidad del predio en el que se ubica el establecimiento, señalando todas las áreas. Acorde a la **Norma Oficial Mexicana NOM-008-ZOO-1994**, Especificaciones zoosanitarias para la construcción y equipamiento de establecimientos para el sacrificio de animales y los dedicados a la industrialización de productos cárnicos, en aquellos puntos que resultaron procedentes y el **Reglamento de la ley Federal de Sanidad Animal**.

9.1.8 Especificaciones de construcción

Incluir listado de material, fichas técnicas, acabados sanitarios y describir el uso destinado de los materiales de construcción utilizados, de acuerdo con el Reglamento de la Ley Federal de Sanidad Animal Artículo 214 Fracción III.



9.1.10 Listado de material de empaque

Incluir listado de material de empaque, así como el tipo de material de empaque y /o embalaje con sus fichas técnicas, en las que se demuestre científicamente que los mismos son inocuos y no representan un riesgo de contaminación a los productos, esto de acuerdo con el Reglamento de la Ley Federal de Sanidad Animal ,Artículo 214, Fracción X

9.1.11 Relación de plaguicidas

Incluir listado de los plaguicidas utilizados por el establecimiento, Los cuales deberán estar regulados por la Secretaría o la Secretaría de Salud que utilizará, señalando el nombre comercial del producto, usos, aplicaciones y número de registro ante la autoridad correspondiente o en su caso contrato de prestación de servicio de fumigación incluyendo copia de la acreditación emitida por la autoridad competente, esto de acuerdo con el Reglamento de la Ley Federal de Sanidad Animal Artículo IV.

9.1.12 Programa de control de fauna nociva

En él se debe señalar la frecuencia con que se aplicarán los plaguicidas y demás métodos para evitar la presencia de insectos o demás animales dentro de las instalaciones del establecimiento que puedan comprometer la inocuidad de los bienes de origen animal que procesan, esto de acuerdo con el Reglamento de la Ley Federal de Sanidad Animal Artículo 214, fracción V

9.1.13 Procedimientos de operación estándar de sanitización

El programa de POES identifica la limpieza rutinaria, especial y profunda de todo el establecimiento, describiendo de manera clara las actividades de saneamiento a realizar por los operarios y personal involucrado

Estos procedimientos de limpieza y desinfección deben seguir un flujo de proceso de manera continua.

9.2 Recorrido de evaluación del establecimiento

Como primer paso se debe realizar un recorrido por todas las áreas del establecimiento por ejemplo:



- Exterior del establecimiento
- Recepción
- Producción (Corte, deshuese Molidos, Embutidos, Marinados, Madurados, Curados, Procesamiento de vísceras, Deshidratados, Ahumados, Enlatados).
- Almacenamiento (de materia prima, producto terminado e insumos)
- Área de Empacado
- Oficinas
- Lockers
- Comedor
- Lavandería
- Sanitarios y regaderas
- Almacenes de químicos
- Andenes
- Aduanas sanitarias
- Estructuras de las instalaciones, incluidas las paredes, los pisos, los techos, las unidades de refrigeración, las tuberías y los desagües

9.2.1 Listado e inventario de equipo

En cada una de las áreas del establecimiento debemos realizar un listado de equipo, utensilios, recipientes por ejemplo: Embutidora, Empacadora, lava botas, fregaderos, lavamanos, aduanas sanitarias, contenedoras de basura y no comestibles, etc.

Se realizara una evaluación con el fin de determinar cuáles equipos, utensilios y áreas, tienen contacto directo con los alimentos (mesas de acero inoxidable, cuchillos, tablas, etc.) y cuales no (pisos, paredes, techos, desagües, lavamanos, puertas, etc.).

9.2.2 Químicos

Se debe establecer una lista de químicos, detergentes, sanitizantes, equipos y utensilios de limpieza que se utilizaran en el procedimiento de saneamiento de acuerdo al tipo de equipo, instalación, ya sean pre-operativos, operativos, superficies de contacto y de no contacto; todos los químicos utilizados, deben ser revisados por el personal de calidad y se deben contar con las fichas técnicas de los productos utilizados, además de asegurarse que sean aptos para la industria alimenticia.



9.2.3 Identificación de químicos y utensilios de limpieza

Para facilitar su almacenaje y su correcta utilización, se debe contar con un código de colores de acuerdo al tipo y área de proceso donde sean utilizados; así como el almacenamiento cuando no estén en uso.

9.2.4 Establecer frecuencias

Se debe implementar un análisis de saneamiento y determinar con qué frecuencia y tiempo se utilizaran los químicos en los procedimientos pre-operativos y operativos, considerando el tipo de superficie, ya sea de contacto con alimentos o de no contacto, cabe destacar que estas frecuencias deben ser medibles, además deben corresponder con el horario y las actividades del establecimiento.

9.2.5 Descripción del Monitoreo

El monitoreo consiste en registrar y realizar las actividades preoperativas y operativas en una bitácora de registro, se debe indicar la frecuencia cuantificable del procedimiento a realizar, cabe considerar que los registros preoperativos se realizan antes de iniciar labores y los operativos se realizan durante la operación

Además de debe incluir quien, y como lo realizara con el fin de registrar que se realicen de manera adecuada, determinando la eficacia de estos. Este monitoreo se realiza en la totalidad de los equipos, áreas, y utensilios con el fin de liberar el área, equipo o realizar las acciones correctivas correspondientes.

También se deben señalar el responsable del monitoreo y el responsable de la verificación y estas no deben ser la misma persona.

9.2.6 Control de cambios

Cualquier modificación de procedimientos, cambio de responsables, suma de actividades, reevaluación deberán quedar plasmados como reporte documental y con fundamentos que ampare dicho cambio con fechas de elaboración, reevaluación y modificación.



9.2.7 Elaboración del documento para los Procedimientos de operación estándar de sanitización.

Al finalizar los pasos anteriores, se puede elaborar un documento para los POES; el documento debe contar con la información de establecimiento (razón social, logo), además estos deben ir clasificados en POES pre- operativos en superficies de contactos y de no contacto, y en POES operativos en superficies de contacto y de no contacto. Además de esta clasificación se debe señalar, el nombre del POES, fecha, la frecuencia, la rotación de químicos, si algún equipo requiere desmontarlo, el equipo de protección personal (guantes, botas, lentes de protección, overol, etc.), quien elaboro el documento, quien reviso y quien autorizo.

9.3 Programa de trazabilidad

Para realizar un programa de trazabilidad se debe desarrollar e identificar la trazabilidad hacia atrás o rastreabilidad, interna o de proceso y hacia adelante. El plan debe de contener, objetivo, alcance, términos y definiciones, responsable de la ejecución, responsable del monitoreo, responsable de la verificación, procedimiento, corrección, acciones correctivas, acciones preventivas, documentos y formatos, firmas y reevaluación.

El programa debe de describir método de codificación único para cada lote, mantener en los registros datos relevantes como cantidad de producto (peso, número de piezas o lote), características especiales (si contine aditivos o alergenicos). Esto se debe realizar desde la recepción de la materia prima, ingredientes y envases.

Se debe tener un registro con los nombres, direcciones y teléfonos de clientes y proveedores.

En la trazabilidad de proceso se debe registrar el numero de lote terminado, tamaño del lote, registros de temperatura o parámetros, desviaciones en caso de contar, y el etiquetado (ver proyecto de etiquetas).

Una vez que el producto esta listo para almacén, se debe registrar fecha y hora de ingreso al almacén y criterios de aceptación o rechazo. Una vez saliendo del almacén se debe registrar numero de lote enviado, datos del cliente, fecha de envió, datos del transporte.



Como parte del programa de trazabilidad se debe desarrollar un procedimiento para la recuperación de producto o Recall.

Existen tres tipos de razones para recuperar un producto o categorías I, II, III

Recall consiste en retirar un producto que este adulterado, no se inocuo o esta contaminado o mal rotulado.

La recuperación de producto se trata del retiro una vez que se está distribuyendo, la recuperación de stock se realiza retirando el producto antes de que salga a distribución

El programa recall debe de contar con un equipo que este presente en toda la cadena de elaboración del producto, debe contar con un líder y con ejercicios de simulacro.

El programa debe contener árbol de decisiones, lista maestra de nombre y direcciones de clientes y proveedores, categoría de riesgo, producto involucrado, peligro del cual se sospecha (químico, físico o biológico), cantidad de producto y destinos. Se debe contar un área para resguardo del producto que se recupere.

9.4 Programa de control de calidad

Un plan de control de calidad debe estar conformado de varios programas específicos y relacionados entre sí, se incluye los mantenimientos preventivos, temperaturas, calibración de equipos y áreas.

Todos los planes de calidad deben contener, objetivo, alcance, términos y definiciones, responsable de la ejecución, responsable del monitoreo, responsable de la verificación, procedimiento, corrección, acciones correctivas, acciones preventivas, documentos y formatos, firmas y reevaluación.

9.4.1 Control de temperaturas

Se deben establecer los parámetros o límites máximos y mínimos de las áreas que requieran controlar la temperatura de refrigeración 0-4°C, congelación -18°C y conservación.



Se deben registrar las temperaturas en un formato o bitácora indicando metodología del monitoreo, frecuencias para el control de temperaturas en equipos de cocimiento, esterilizadores y enfriamiento, relación de tiempo y temperatura para la eliminación de los microorganismos.

9.4.2 Control de calidad del agua

Un programa de control de calidad debe incluir un método o procedimiento para la potabilización del agua tomando en cuenta las normas oficiales como la Norma Oficial Mexicana NOM-179-SSA1-2020. Debe de contener un sistema de monitoreo y de frecuencia para asegurar el control de los parámetros establecidos y pueda actuar de manera inmediata ante una desviación. También se debe incluir un programa de limpieza y saneamiento de todos los depósitos de agua.

Se deben realizar apoyados de lay out que indique todas las tomas, un análisis microbiológico semestral del agua en un laboratorio autorizados por la secretaria, y anual para análisis fisicoquímicos.

9.4.3 Recepción, almacenamiento y manejo de materia prima, de empaque, ingredientes y alergenos

Se deben establecer límites, condiciones y parámetros para la recepción de materia de prima, de empaque e ingredientes, para poder tener criterios de aceptación y de rechazo los cuales se les debe solicitar al proveedor, algunos factores a considerar son: olor, color, temperatura, empaque, humedad, peso, textura. En caso de los ingredientes además deben coincidir con la información de la etiqueta.

En la recepción y almacenamiento de estos se debe asegurar que no exista una contaminación cruzada, asegurando la inocuidad, para esto se puede apoyar de flujos, de diferentes puntos de recepción entre otros, además se deben tener formatos o registro en bitácora de todas las recepciones y almacenamiento.

En el caso de los alergenos se recomienda programar la recepción, se debe describir el uso, clasificación, cantidad y formulación del uso de alergenos en todas las etapas de proceso que se utilice y se debe operar con personal calificado.

También se debe considerar los limites de inclusión del fabricante en partes por millón o mg/kg.



Para su correcto almacenamiento, una vez abierto de debe almacenar con una correcta etiqueta en un almacén único y bajo llave.

9.4.4 Recepción, almacenamiento y manejo de químicos

Todos los proveedores de químicos deben contar con la autorización por COFEPRIS y deben cumplir con las especificaciones requeridas.

Se debe realizar un programa de control de químicos, tomando en cuenta su clasificación, ficha técnica, hoja de seguridad, garantía, registro ante COFEPRIS, protocolos de prueba e identificación de envases utilizados y con un protocolo de emergencia ante contaminación por químicos

Se debe describir un flujo para la utilización de químicos, el personal que lo opera debe estar capacitado, y estos se deben guardar en un almacén bajo llave.

9.4.5 Programa de muestreo microbiológico

Para elaborar un criterio microbiológico es necesario describir el alimento (composición, origen y proceso), que tipo de microorganismo o toxinas pueden ocasionar daño a la salud de los consumidores que contenga este alimento.

Se debe detallar los métodos analíticos por los cuales se detecta estos microorganismos o toxinas, el tamaño de la muestra debe ser de unos de los lotes y se deben señalar los límites de microbiológicos apropiados.

Se debe realizar un plan de muestreo en el que se describa el procedimiento de muestreo, el criterio de decisión conforme a los valores n que es el número de unidades a analizar y c que es el número máximo de unidades defectuosas a analizar; la selección del muestreo y el tipo de riesgo que representa.

9.4.6 Monitoreo ambiental y de superficies

Para realizar un monitoreo ambiental, se debe clasificar las zonas de riesgo en 4.



La zona 1 es la que existe un riesgo mayor, ya que se tiene un contacto directo con los productos, después que estos hayan pasado una exterminación o reducción de microorganismos y están listos para que sean sellados en el envase.

Zona 2, son zonas donde no se tiene contacto con el producto, pero están en zonas cercanas con el producto.

Zona 3, son superficies que están abiertas y no se tiene contacto con el producto.

Zona 4, son las áreas alejadas al proceso.

Posteriormente se debe determinar que elementos desea incluir en el programa de monitoreo ambiental, se pueden hacer muestreo utilizado esponjas, isopos, realizando raspados y muestras de aire. Se debe especificar el tipo de prueba, ya sea de patógenos específicos o microorganismos indicadores.

Para el monitoreo de superficies puede ser de contacto, de no contacto o inertes y vivas. En las superficies vivas se puede monitorear manos, uniformes y equipos de protección.

Los métodos de muestreo pueden ser hisopados, métodos fricción, bioluminiscencia, impedancia eléctrica, inmersión, raspados y triturados.

9.4.7 Evaluación y seguimiento a proveedores

Es esencial establecer una adecuada comunicación en toda la cadena de producción para mantener la seguridad del producto.

Se debe realizar un listado de todos los proveedores, en el que contenga, la empresa, dirección, teléfono y que producto provee, además el proveedor deberá presentar cartas garantías, certificados de análisis de materias primas, envases, empaques y embalajes.

9.4.8 Mantenimiento preventivo y calibración de equipos

Para realizar un mantenimiento preventivo se deben englobar todas las áreas y equipos desde el exterior, hasta el interior, se debe incluir un cronograma y calendario de actividades, se deben describir medidas preventivas de seguridad.



La calibración de equipos se debe realizar comparando las medidas que se obtienen con las proporcionadas con equipos de referencia ante una entidad acreditada.

9.4.9 Seguimiento a quejas del cliente

Se debe contar con personal designado y capacitado responsable del análisis, quejas y reclamaciones, se debe de disponer un procedimiento formal para cada tipo de queja, deben existir formatos y medios de comunicación para la presentación de quejas.

9.5 Plan de análisis de peligros y puntos críticos de control

El plan debe de contener, objetivo, alcance, términos y definiciones, responsable de la ejecución, responsable del monitoreo, responsable de la verificación, procedimiento, corrección, acciones correctivas, acciones preventivas, documentos y formatos, firmas y reevaluación.

Para el desarrollo de un sistema HACCP se debe formar un equipo HACCP el cual deberá estar integrado por personal que tenga conocimientos y experiencia en los productos y procesos.

Este equipo será el responsable de desarrollar el plan HACCP. Debe ser multidisciplinario y capacitado además de incluir personas de todas las áreas como producción, limpieza, aseguramiento de la calidad, personal con conocimientos de microbiología, entre otros, el equipo debe incluir personal que conozca la viabilidad y limitaciones de la producción. El incluir a personal de todas las áreas fomentará la percepción de que el plan pertenece a toda la empresa.

Se debe realizar descripción del producto y su distribución, en el cual se debe considerar la composición del producto; Estructura y características fisicoquímicas; Proceso de preparación o Transformación; Envasado (por ejemplo, hermético, al vacío, en atmósfera modificada) Condiciones de almacenamiento y distribución; vida útil requerida (por ejemplo, “fecha de caducidad” o “consumir preferentemente antes del”); Instrucciones de uso.

Se debe describir el uso común esperado del producto por parte del consumidor. El consumidor puede ser el público en general o para niños, personas diabéticas, adultos mayores.

Se debe se desarrollar un diagrama de flujo de cada uno de los procesos, ingredientes, almacenamiento, preparación, proceso, envasado, almacenamiento, distribución, y se deben



mencionar los puntos de control y se debe hacer una verificación en sitio de los procesos y movimientos descritos en el diagrama de flujo, para corroborar lo establecido en él y en su caso realizar las modificaciones necesarias.

9.5.1 7 principios del plan HACCP

Una vez establecido estos criterios, se procede a desarrollar los 7 principios del plan HACCP.

Principio 1 consiste en desarrollar un análisis de peligros de cada uno de los productos, se considera la aparición probable de peligros y la gravedad de sus efectos perjudiciales para la salud; La evaluación cualitativa o cuantitativa, o ambas cosas, de la presencia de peligros; La supervivencia o proliferación de microorganismos patógenos y la generación in aceptable de sustancias químicas en los productos intermedios, los productos finales, la cadena de producción o el entorno de la misma; La producción o la persistencia en los alimentos de toxinas u otros productos indeseables del metabolismo microbiano, sustancias químicas, agentes físicos o alérgenos.

Principio 2 consiste en determinar los puntos críticos de control con ayuda de un árbol de decisiones. Los PCC se localizan en cada etapa en la que el peligro identificado puede ser prevenido, eliminado o bien reducido a un nivel aceptable.

Principio 3 consiste en establecer límites para los puntos críticos de control. Un límite crítico de control es el valor máximo/mínimo en el cual se debe mantener el peligro identificado en el PCC para la prevención, eliminación o reducción del peligro.

Principio 4 establece procedimientos de vigilancia de los peligros, también conocido como Monitoreo. Los instrumentos utilizados para realizar el monitoreo deben estar perfectamente calibrados para asegurar la veracidad en sus mediciones. Se debe asignar un responsable o responsables, de realizar el monitoreo de los PCC, de acuerdo con el número de PCC, las medidas de control establecidas, así como la complejidad en las mediciones. Es recomendable que el personal asignado al monitoreo este asociado a la producción o a la operación diaria en el cual se encuentre localizado el PCC (por ejemplo: supervisor de línea, personal operativo seleccionado, personal de mantenimiento) adicional a personal de control de calidad.



El personal elegido debe capacitarse adecuadamente en las técnicas utilizadas para el monitoreo del que son responsables, en el correcto llenado de los registros, asimismo debe entender el propósito y la importancia de realizar su actividad adecuadamente.

Principio 5, establece acciones correctivas, Las acciones correctivas nos indican qué medidas tomar en caso de que se detecten desviaciones durante el monitoreo a los límites críticos.

El equipo HACCP debe planear con anticipación acciones correctivas para cada Punto Crítico de Control PCC, de manera que puedan tomarse sin vacilación cuando la vigilancia indique una desviación respecto del límite crítico.

Principio 6 establece procedimientos de verificación. La verificación debe efectuarse con una frecuencia suficiente para confirmar que el HACCP funciona con eficacia. La frecuencia de la verificación dependerá de las características de la empresa (producción, número de empleados, etc.), la frecuencia de la vigilancia, la precisión de los empleados, el número de desviaciones detectadas a lo largo del tiempo y los peligros de que se trate. Se puede apoyar de auditorías e inspecciones de las operaciones.

Principio 7 establece todos los registros y documentos, La documentación y el registro deben corresponder a cada proceso y ser suficientes para ayudar a la empresa a evidenciar el registro de las tareas para la vigilancia (monitoreo) y para la verificación.

Una vez establecidos los 7 principios se debe realizar una reevaluación, esta, deberá realizarse a fin de verificar que operativamente se ajusta lo documentado en el Plan HACCP a las necesidades del establecimiento.

Además, se debe contar con un registro de control de cambios, Este apartado tendrá que contener soporte documental que fundamente y que justifique cualquier modificación realizada, después del análisis efectuado.

9.6 Proyecto de etiquetas

Las cuales deberán contener la siguiente información:

- a) Nombre del producto
- b) La leyenda de “Inspeccionado y Aprobado por SAGARPA México”, la contraseña TIF y el espacio para la colocación del número asignado al Establecimiento
- c) Ingredientes de origen animal que contiene el producto en orden de inclusión
- d) Razón social y domicilio del productor o emparador, incluyendo el código postal
- e) Identificación del lote
- f) Condiciones de manejo, conservación y consumo



g) En el caso de que el producto sea elaborado por otra empresa, deberá decir: “Elaborado por...”, “Para...”

h) La información adicional que ostenten dichas etiquetas, marcas, leyendas e inscripciones debe cumplir con las disposiciones establecidas en el Reglamento de la Ley Federal de Sanidad Animal Artículo 214 Fracción XI, la Modificación a la Norma Oficial Mexicana nom-009-zoo-1994, Proceso Sanitario de la Carne, apartado 16.1., La NOM-051-SSA1/SCFI-2010, apartado 4, 4.1, 4.2, 4.2.1, 4.2.2, 4.2.3, 4.2.4, 4.2.5, 4.2.6, 4.2.7, 4.2.8 y NOM-158-SCFI-2003

9.7 Programa para la disposición de desechos planta de rendimiento

Incluir el programa para la disposición de desechos estableciendo si cuenta en sus instalaciones con planta de rendimiento u horno incinerador o si tiene contrato vigente con alguna planta de rendimiento registrada ante la Secretaría, esto de acuerdo con el Reglamento de la Ley Federal de Sanidad Animal Artículo 214, Fracción XII

9.8 Constancia de (los) MVRATIF

Incluir Constancia vigente del o los MVRATIF que prestara sus servicios durante los días y horas laborables del establecimiento, de acuerdo con la Ley Federal de Sanidad Animal Artículo 106 bis, 107 y 108.

Cubiertos lo requisitos previos deberán ingresar su documentación en las oficinas Centrales del SENASICA ubicadas en Av. Insurgentes Sur 489, col. Hipódromo condesa, delegación Roma Sur, Ciudad de Mexico; También Pueden ingresar a la liga publicada en la página web del SENASICA <https://senasis.senasica.gob.mx/login>, Esperar a través de envío de correo electrónico y mensajería el dictamen documental por parte de SENASICA.

Una vez ingresada la documentación, la Secretaria realiza una dictaminacion documental, a través de los Médicos Veterinarios Oficiales; esta dictaminacion, puede ser favorable o no favorable.



Cuando un establecimiento obtiene un dictamen “NO FAVORABLE”, este contara con 20 días hábiles para la solventación de las observaciones encontradas en la revisión documental.

En caso de contar con un Dictamen Favorable se da instrucción de realizar una Visita de la evaluación de la conformidad, en la cual se realiza una evaluación al establecimiento corroborando que se cumpla los procedimientos de sanidad e inocuidad de acuerdo a su documentación ingresada.

Se emite un dictamen el cual puede ser “FAVORABLE” o “NO FAVORABLE”. Cuando un establecimiento obtiene un dictamen “NO FAVORABLE”, este contara con 60 días hábiles para la solventación de las observaciones encontradas.

AGRICULTURA
SECRETARÍA DE AGRICULTURA Y GANADERÍA, PESQUERÍA Y SILVICULTURA

SENASICA
SERVICIO NACIONAL DE SANIDAD, INOCUIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA Y PESQUERA

1994 / 00 / 2
Dirección General de Inocuidad Alimentaria, Acuicultura y Pesquera
Dirección de Establecimientos Tipo Inspección Federal
N° de Oficio 800.04.01 -2021
Ciudad de México a

NOMBRE Y APELLIDOS
REPRESENTANTE/APODERADO LEGAL
RAZÓN SOCIAL
ESTABLECIMIENTO TIF No. XXX
PRESENTE

Trámite: Ampliación de la Certificación Tipo Inspección Federal para instalaciones
Asunto: Dictamen Técnico No Favorable de Visita de Evaluación de la Conformidad (DNFVEC)
N° de Expediente: SDCETIF- ACTIFI-XX/2X

En seguimiento a la visita de evaluación de la conformidad efectuada el día / mes del presente a las instalaciones y procesos de su representada/poderdante.

Sobre el particular le comento que una vez efectuada la referida visita de evaluación de la conformidad, se determina el **no cumplimiento** con las disposiciones normativas señaladas en la Ley Federal de Sanidad Animal, su reglamento, NOM-008-ZOO-1994 "Especificaciones zoonosológicas para la construcción y equipamiento de establecimientos para el sacrificio de animales y los dedicados a la industrialización de productos cárnicos" publicada el 16 de noviembre de 1994 en el Diario Oficial de la Federación y su modificación del 10 de febrero de 1999 publicada en el Diario Oficial de la Federación; NOM-009-ZOO-1994 "Proceso sanitario de la carne" publicada el 16 de noviembre de 1994 en el Diario Oficial de la Federación y su modificaciones del 12 de noviembre de 1996 y 31 de julio del 2007 publicadas en el Diario Oficial de la Federación; así como la NOM-033-SAG/ZOO-2014 Métodos para dar muerte a los animales domésticos y silvestres debido a lo anterior, deberán corregirse las observaciones señaladas en la Guía para la Ampliación de instalaciones, Anexa.

Insurgentes Sur No. 489, P.O. Box, Col. Vigoreno, Cuauhtémoc, C.P. 06100, México
Tel: 56 5600 5000 Ext. 3100, 3108 y 3109 | grupo@senasica.gob.mx | www.gob.mx/senasica

México 2021
Cada día es un día

Imagen 1. Dictamen no favorable emitido por SENASICA

Una vez que el dictamen es favorable el establecimiento obtiene una certificación TIF, la cual tiene una vigencia de 5 años.



Página 1 de 1

AGRICULTURA
SECRETARÍA DE AGRICULTURA Y DESARROLLO RURAL

SENASICA
SECRETARÍA DE AGRICULTURA Y DESARROLLO RURAL

Dirección General de Inocuidad Agroalimentaria, Acuicola y Pesquera
Dirección de Establecimientos Tipo Inspección Federal
Supervisión de Establecimientos Tipo Inspección Federal

Nº de Oficio determinantes de la oficina estatal – supervisor (a)

Ciudad, Estado a día, mes y año

MVZ JORGE PAREDES PÉREZ
DIRECTOR DE ESTABLECIMIENTOS TIPO INSPECCIÓN FEDERAL
PRESENTE

Me refiero al trámite de Ampliación de la Certificación TIF para instalaciones, del Establecimiento TIF N° XXX Razón Social.

Sobre el particular, le informo que el día de mes del año, se realizó visita de evaluación de la conformidad a la documentación, instalaciones y procesos del establecimiento antes señalado, a fin de constatar el cumplimiento de la NOM-003-ZOO-1994 "Especificaciones zoonosanitarias para la construcción y equipamiento de establecimientos para el sacrificio de animales y los dedicados a la industrialización de productos cárnicos" publicada el 16 de noviembre de 1994 en el Diario Oficial de la Federación y su modificación del 10 de febrero de 1999 publicada en el Diario Oficial de la Federación; NOM-009-ZOO-1994 "Proceso sanitario de la carne" publicada el 16 de noviembre de 1994 en el Diario Oficial de la Federación y su modificaciones del 12 de noviembre de 1996 y 31 de julio del 2007 así como la NOM-Q33-SAG/ZOO-2014 Métodos para dar muerte a los animales domésticos y silvestres publicadas en el Diario Oficial de la Federación

Determinando el cumplimiento de la normatividad antes citada. Se anexa guía de visita de evaluación de la conformidad.

Sin más sobre el particular, reciba un cordial saludo.

Atentamente
El/La Supervisor (a) de Establecimientos TIF

MVZ/INC Nombre y Apellidos

SECRETARÍA DE AGRICULTURA Y DESARROLLO RURAL DE LOS ESTADOS UNIDOS MEXICANOS
DIRECCIÓN GENERAL DE INOCUIDAD AGROALIMENTARIA, ACUICOLA Y PESQUERA
DIRECCIÓN DE ESTABLECIMIENTOS TIPO INSPECCIÓN FEDERAL
ESTADO DE QUERÉTARO

DIRECCIÓN OFICINA ESTATAL. CORREO ELECTRONICO, TELEFONO, EXTENSIONES



Imagen 2.. Dictamen favorable emitido por SENASICA

Página 1 de 3

AGRICULTURA
SECRETARÍA DE AGRICULTURA Y DESARROLLO RURAL

SENASICA
SECRETARÍA DE AGRICULTURA Y DESARROLLO RURAL

Dirección General de Inocuidad Agroalimentaria, Acuicola y Pesquera

Nº de Oficio B00.04.01.01. -2021

Ciudad de México a

NOMBRE DEL REPRESENTANTE O APODERADO
REPRESENTANTE O APODERADO LEGAL
RAZÓN SOCIAL DEL TIF
ESTABLECIMIENTO TIF No. XXX
PRESENTE

AMPLIACIÓN DE LA CERTIFICACIÓN TIPO INSPECCIÓN FEDERAL

Esta Dirección General de Inocuidad Agroalimentaria, Acuicola y Pesquera, de conformidad con el dictamen técnico que prevé el artículo 216 del Reglamento de la Ley Federal de Sanidad Animal, emitido por personal oficial de esta área sustantiva adscrita al Servicio Nacional de Sanidad, Inocuidad y Calidad Agroalimentaria de la Secretaría de Agricultura y Desarrollo Rural, con fundamento en los artículos 17, 26 y 35 fracción IV de la Ley Orgánica de la Administración Pública Federal; 1, 2 letra B fracción V, 19 fracciones IV, XXII y XXVI y 52 del Reglamento Interior de la Secretaría de Agricultura y Desarrollo Rural, publicado en el Diario Oficial de la Federación (DOF) el día 03 de mayo de 2021; 18 fracción II del Reglamento Interior del Servicio Nacional de Sanidad, Inocuidad y Calidad Agroalimentaria publicado en el DOF el 21 de julio del 2016; 1, 2 párrafo segundo, 3, 6 fracción LXIV, 105 fracción III, 106, 106 BIS, 108, 109, 110 118 y 154 de la Ley Federal de Sanidad Animal publicada en el DOF en fecha 25 de julio de 2007; 2 fracción III, 25, 28, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220, 223, 225, 226, 227, 228, 229, 234, 245 fracción II, 253 del Reglamento de la Ley Federal de Sanidad Animal, publicado en el DOF en fecha 21 de mayo del año 2012; otorga la presente **Ampliación de la Certificación Tipo Inspección Federal** al establecimiento.

Insurgentes Sur No. 488 B-10, Col. Insurgentes, Cuernavaca, CP. 76000, CDMX
Tel. 55 3960 1000 Ext. 3350 y 3351 gpo@senasica.gob.mx www.gob.mx/senasica



Imagen 3. certificación TIPO INSPECCION FEDERAL emitido por SENASICA

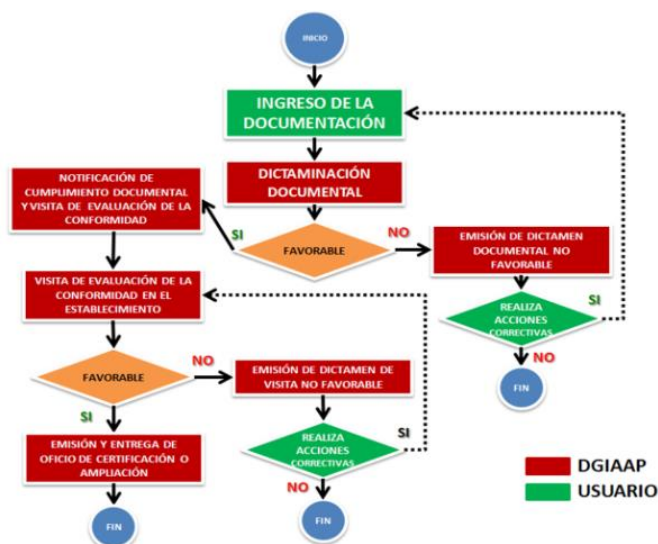


Figura 1. Diagrama de flujo del proceso para obtener la certificación (SENASICA, 2022).

X. Conclusiones

La inocuidad alimentaria debe estar presente en cada alimento que exista en nuestro país, y la cultura de inocuidad alimentaria debe existir en cada eslabón de la cadena de producción, desde la producción primaria, pasando por la industria, los puntos de venta, la distribución, la legislación y las nuevas próximas consideraciones legales, asimismo, es responsabilidad de los MVZ concientizar al consumidor sobre la responsabilidad que tiene de mantener la inocuidad alimentaria de los productos que recibe y consume, al igual que su derecho a exigir garantías sobre los mismos.

XI. Referencias

- Benito, S. (2019). La gestión de los compuestos que influyen en la salud humana en la vinificación moderna desde el punto de vista del APPCC. *Fermentación* , 5 (2), 33.
- Bertolini, M., Bevilacqua, M. y Massini, R. (2006). Enfoque FMECA para la trazabilidad de productos en la industria alimentaria. *Control de alimentos* , 17 (2), 137-145.
- Culler, R. (2015). Food Safety Systems Prerequisite Programs and Validation. Michigan State University



- Esteva, E. J. U., & Melchor, O. Y. L. (2017). Inocuidad Alimentaria en el Mercado Mexicano. *Inocuidad y trazabilidad en los alimentos mexicanos. CIATEJ*
- FAO (2011). Manual 2, Buenas manufactura prácticas de en la elaboración de productos lácteos
- Ho, K. L. G., & Sandoval, A. (2020). Sanitation Standard Operating Procedures (SSOPs). In *Food Safety Engineering* (pp. 175-190). Springer, Cham,
- Galindo, M. D. (2013). *DIseño de un programa de buenas prácticas de manufactura (BPM) en la planta de proceso de productos cárnicos la porchetta M&M* (Doctoral dissertation, universidad para la cooperacion internacional).
- Organización para las Naciones Unidas (FAO), Organización Mundial de la Salud. (2019). La inocuidad de los alimentos es responsabilidad de todos
- Servicio Nacional de Sanidad, Inocuidad y Calidad Agroalimentaria. (2022),
- Secretaria de salud (2015). Guía de Aseguramiento de la Calidad Alimentaria, Programas Alimentarios
- Sistema Nacional de Vigilancia Epidemiológica (SINAVE). 2022. Informes semanales de vigilancia. Secretaría de Salud. [Consulta el 10 de octubre de 2022]
- Organización Mundial de la Salud. (2020). Inocuidad de los alimentos,
- Tovar,L. A. (2012). Normas oficiales mexicanas aplicadas a la sanidad y producción animal. *Inclusión de temas sobre el impacto del cambio climático y del bienestar animal en la producción animal en los planes de estudio de la carrera de Medicina Veterinaria y Zootecnia en México.*