



Distribuciones
Biotecnológicas S.A de C.V.

MONITOREO MICROBIOLÓGICO DE UNA PLANTA DE ALIMENTOS O DE UNA PLANTA DE INDUSTRIA EN GENERAL

55-55602558
55-53638241

www.distribucionesbiotecnologicas.com.mx

55-53736096
55-44444653



Distribuciones
Biotecnológicas S.A de C.V.

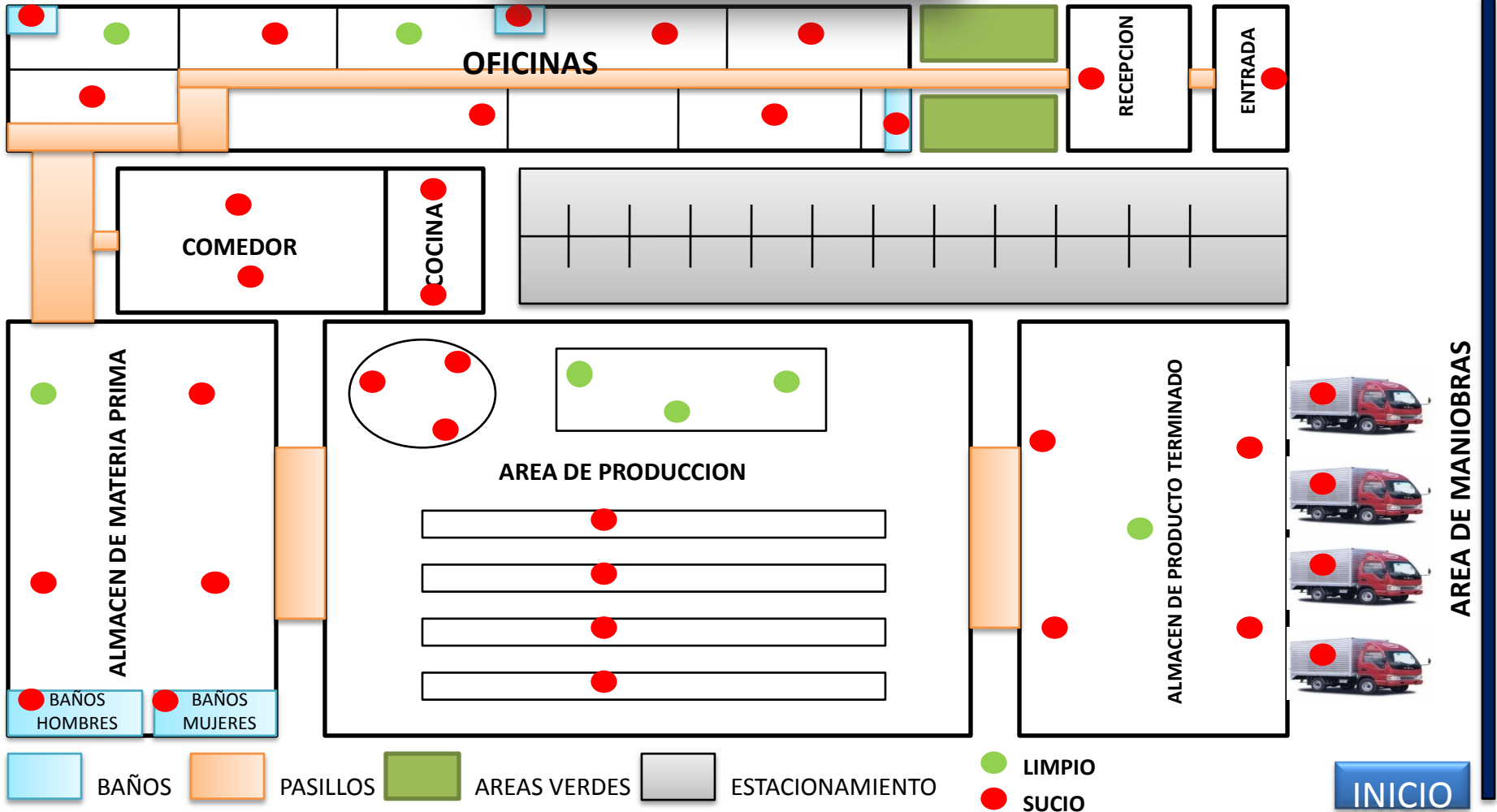
PORQUE MONITOREAR MICROBIOLOGICAMENTE UNA PLANTA DE ALIMENTOS O DE LA INDUSTRIA EN GENERAL?

EL OBJETIVO DE MONITOREAR CONSTANTEMENTE UNA PLANTA DE ALIMENTOS O DE LA INDUSTRIA EN GENERAL (COSMETICOS, ADITIVOS, PAPEL,...OTROS), TIENE LA FINALIDAD DE CONTROLAR LA CONTAMINACION, EN PERSONAL OPERATIVO Y ADMINISTRATIVO, EN PRODUCTOS, EQUIPOS, EDIFICACION(PAREDES, PISOS, DRENAJE...ETC) Y TRANSPORTE.

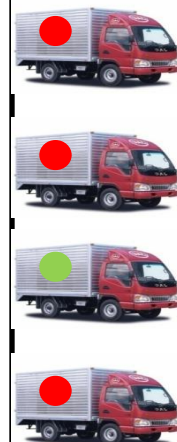
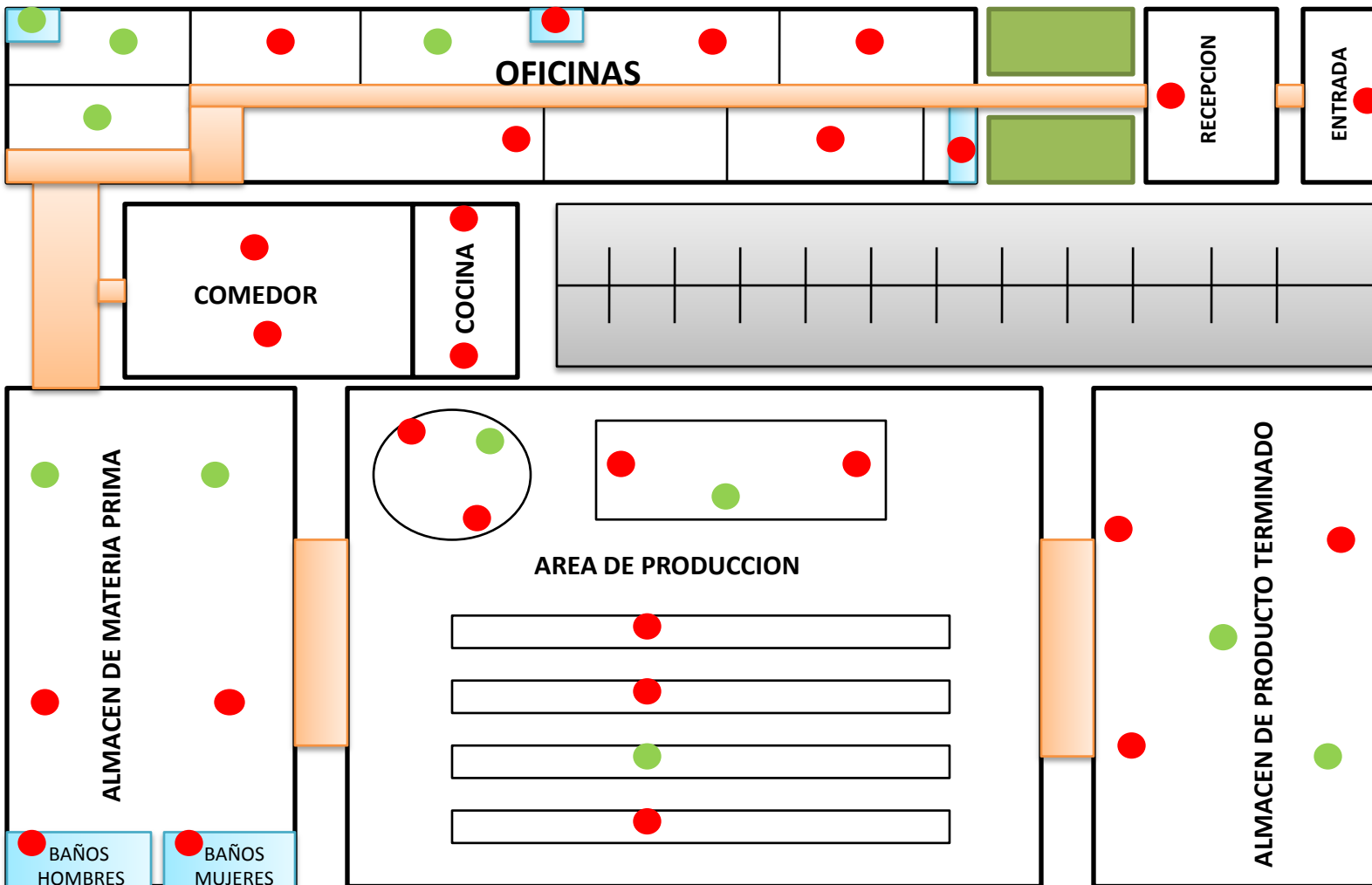
SE HA OBSERVADO, QUE CUANDO UNO PIENSA O CREE QUE YA ESTA CONTROLADA LA CONTAMINACION EN NUESTRA PLANTA Y DEJAMOS DE MONITOREARLA, COMIENZAN NUEVAMENTE LOS BROTES DE CONTAMINACION MICROBIANA, YA SEA POR QUE EL PERSONAL, AL NO ESTAR SUPERVISADOS, NO SE LAVAN LAS MANOS, NO TIENEN LIMPIOS LOS EQUIPOS, NI LA EDIFICACION, LOS PROVEEDORES ENVIAN MATERIAL CONTAMNADO, LOS TRANSPORTES NO LOS LAVAN, CONTAMINANDO EL PRODUCTO TERMINADO, PARA VENTA.

A CONTINUACION, REALIZAMOS LA APLICACIÓN DE UN MONITOREO A UNA PLANTA Y VEMOS, DESDE EL INICIO, COMO SE PRESENTA NUESTRA CONTAMINACION, POSTERIORMENTE, COMENZAMOS LA APLICACIÓN DE LAS MEDIDAS CORRECTIVAS DE LIMPIEZA Y PODEMOS OBSERVAR SEMANA A SEMANA, COMO SE CORRIGE, LA CONTAMINACION Y CUANDO UNO PIENSA QUE YA NO ES NECESARIO MONITOREAR Y CORREGIR CON LIMPIEZA, REGRESAN LOS PUNTOS ROJOS DE CONTAMINACION.

HASTA QUE EN LA SEMANA 16 VEMOS NUESTRA PLANTA LIMPIA Y EN PRODUCCION, SOLAMENTE UN PUNTO ROJO, PODEMOS SUPONER QUE ES CONTAMINACION CRUZADA, POR PERSONAL OPERATIVO O POR PERSONAL ADMINISTRATIVO QUE INGRESO A LA PLANTA, SIN LAS MEDIDAS DE LIMPIEZA O POR PRODUCTO CONTAMINADO, QUE NO SE VERIFICO, TENIENDO COMO CONSECUENCIA QUE UNO DE LOS PRODUCTOS TERMINADOS ESTE CONTAMINADO



AL COMIENZO DE NUESTRO MONITOREO OBSERVAMOS LO SIGUIENTE: DOS AREAS LIMPIAS EN OFICINAS, EN UN PRODUCTO DE MATERIA PRIMA, EN UN EQUIPO DE PROCESO, EN UN PRODUCTO TERMINADO. TODO LO DEMAS ESTA CON CONTAMINACION, POR LO QUE COMENZAMOS LA LIMPIEZA DE NUESTRA PLANTA Y VOLVEMOS A MONITOREAR.

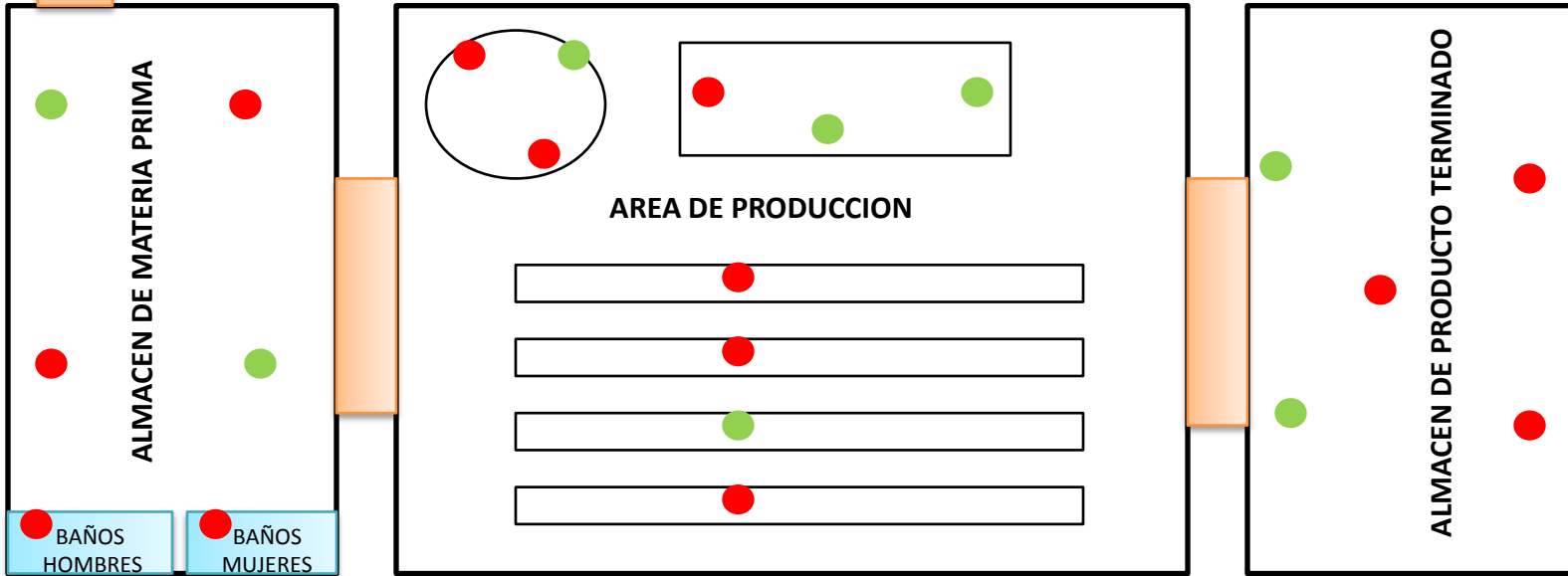
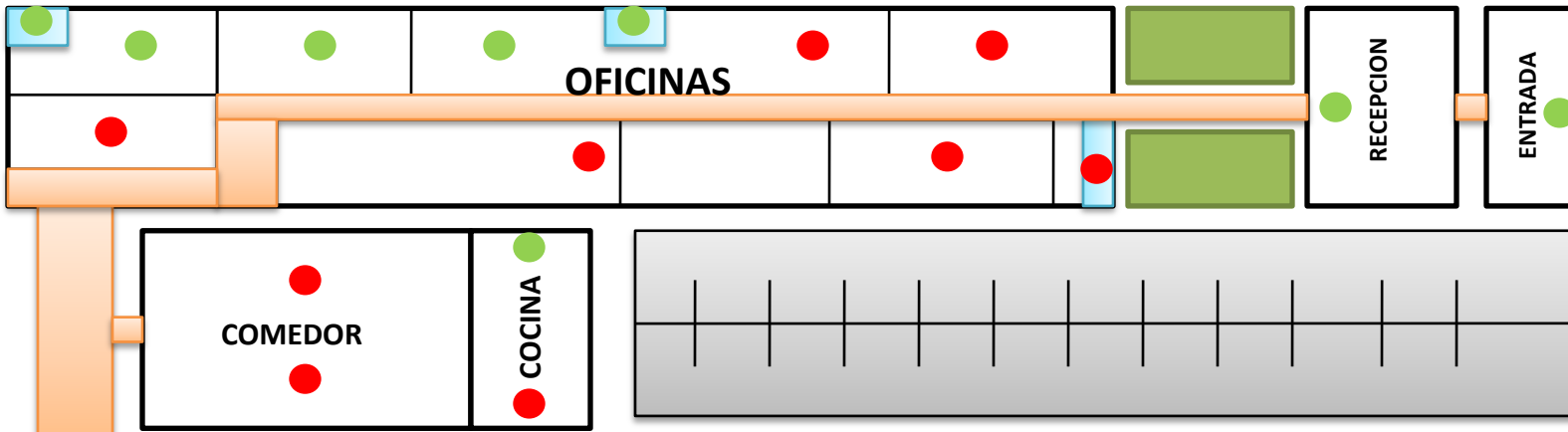


AREA DE MANIOBRAS



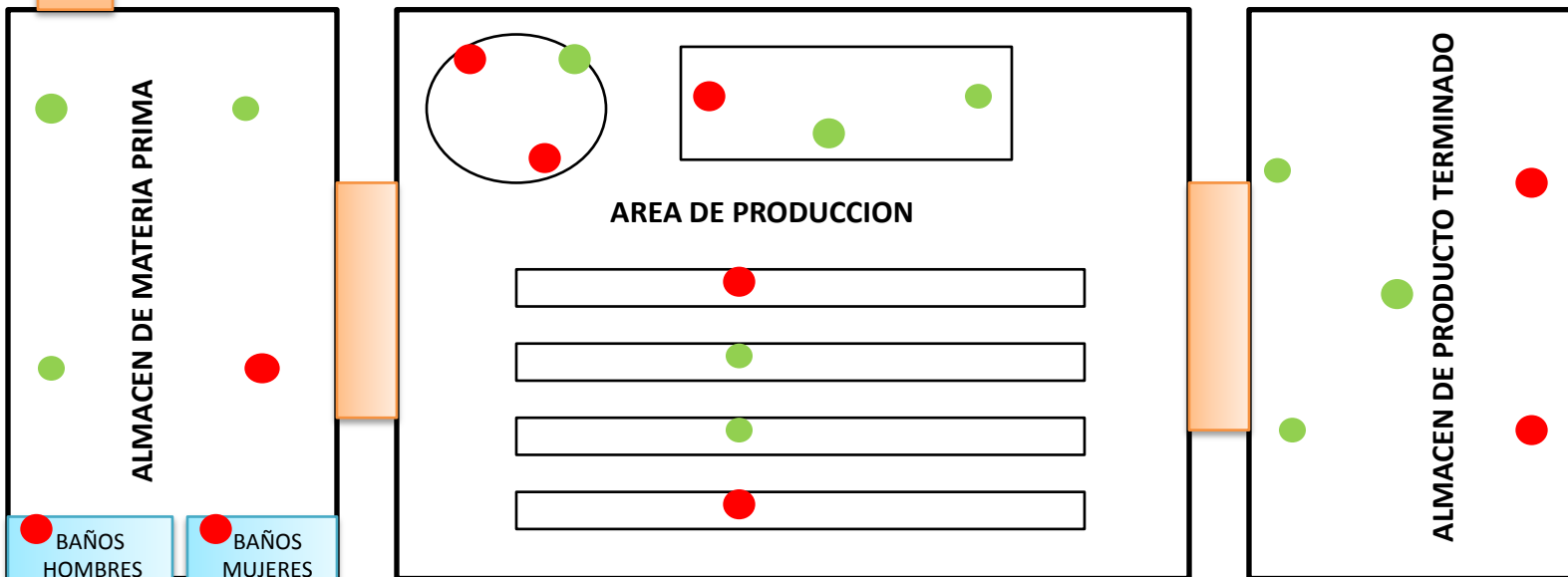
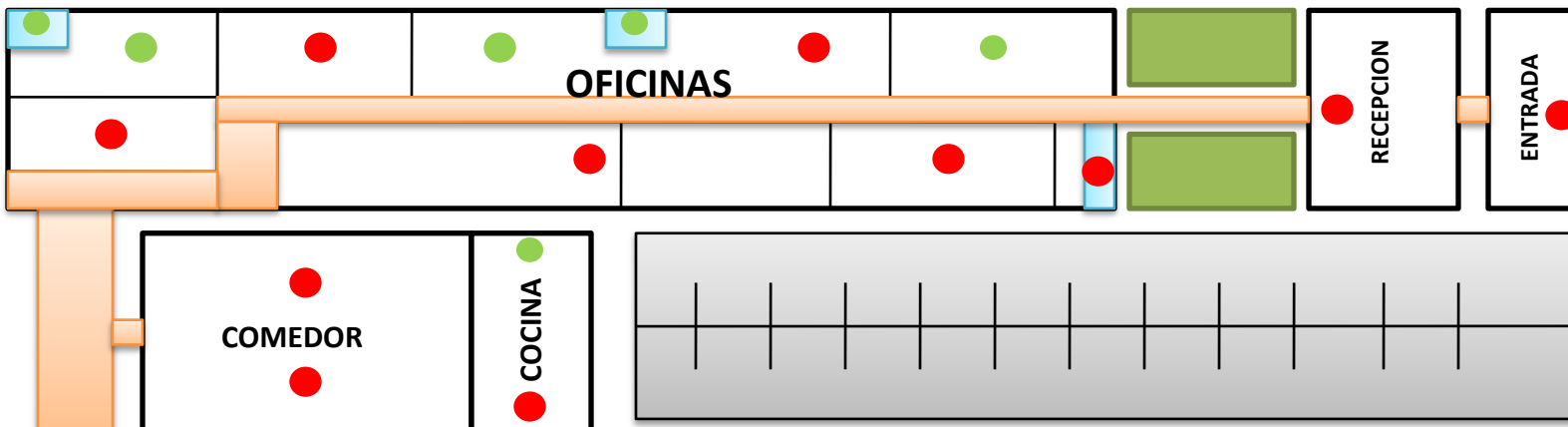
SEMANA 1

CONTINUANDO NUESTRO MONITOREO OBSERVAMOS LO SIGUIENTE: ENTRADA Y RECEPCION SUCIAS, TRES AREAS LIMPIAS EN OFICINAS Y UN BAÑO, LIMPIOS DOS PRODUCTOS DE MATERIA PRIMA, LIMPIO UN EQUIPO DE PROCESO, SE COMIENZA A VER LIMPIEZA, EN EL EQUIPO QUE ESTABA LIMPIO ANTERIORMENTE SE VOLVIO A CONTAMINAR, MEJORAMOS A DOS PRODUCTOS TERMINADOS, UN TRANSPORTE LIMPIO. TODO LO DEMAS ESTA CON CONTAMINACION, POR LO QUE CONTINUAMOS LA LIMPIEZA DE NUESTRA PLANTA Y VOLVEMOS A MONITOREAR.



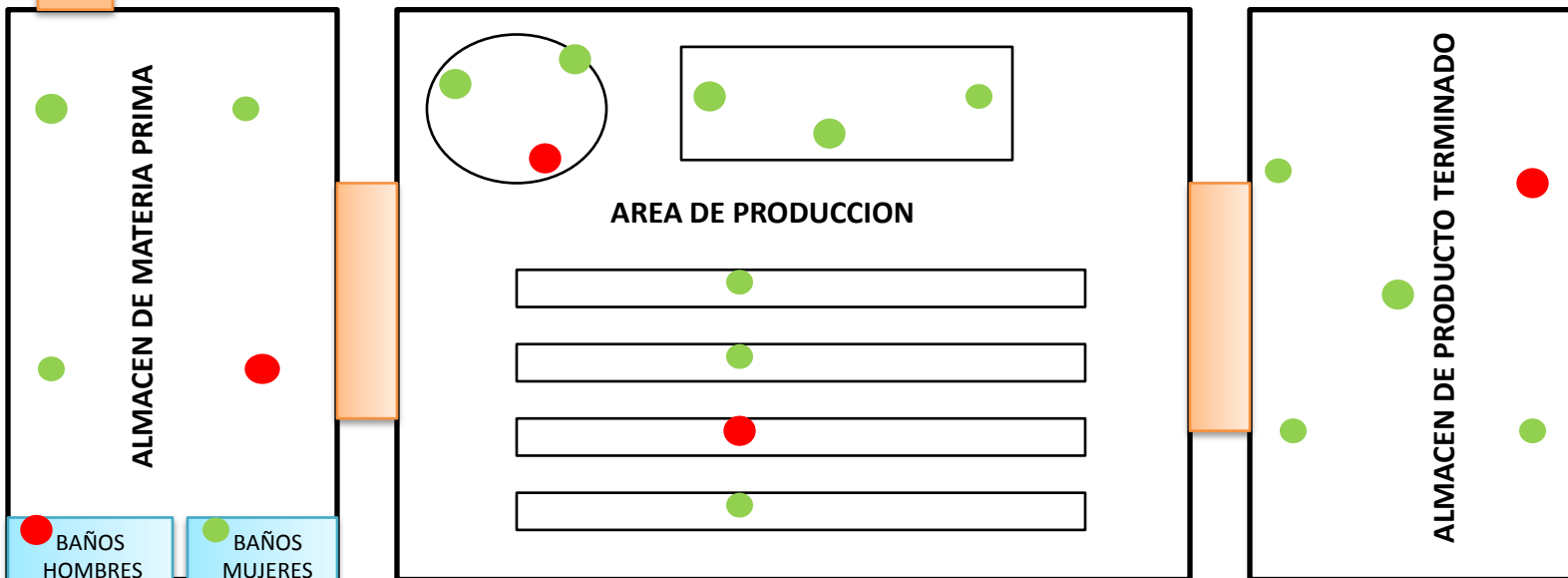
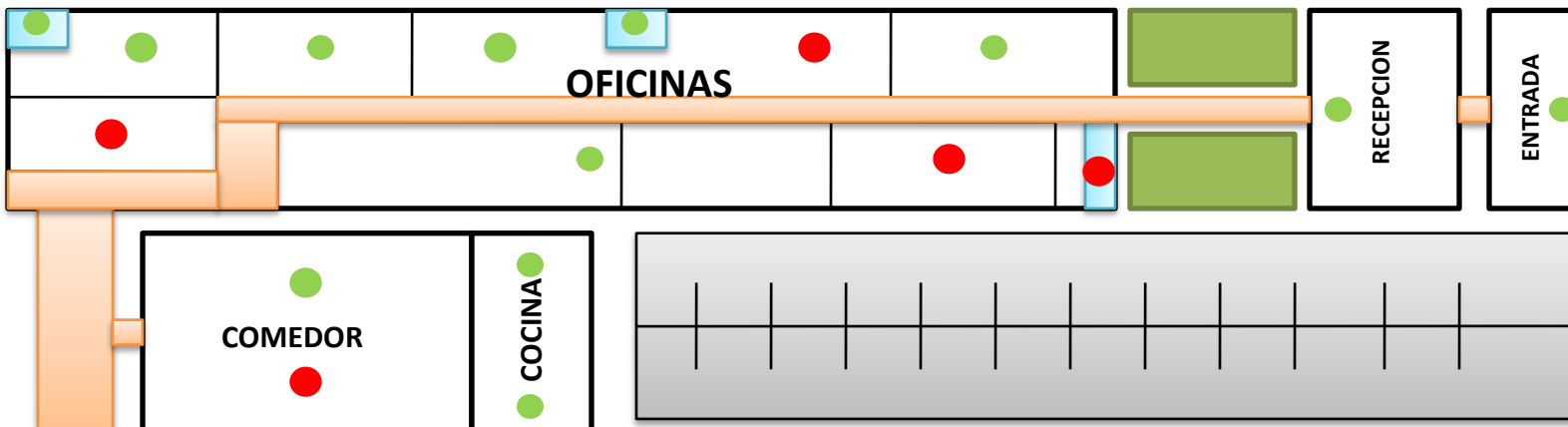
SEMANA 2

CONTINUANDO NUESTRO MONITOREO OBSERVAMOS LO SIGUIENTE: ENTRADA Y RECEPCION LIMPIAS, TRES AREAS LIMPIAS EN OFICINAS Y DOS BAÑOS, DOS PRODUCTOS DE MATERIA PRIMA LIMPIOS, LIMPIO UN EQUIPO DE PROCESO, AQUÍ TENEMOS EL PROBLEMA DE QUE CON LOS PRODUCTOS Y LOS OPERADORES VA A CONTINUAR LA CONTAMINACION, HASTA QUE NO CORRIJAMOS LA CONTAMINACION EN MATERIA PRIMA Y EN LIMPIEZA DE EQUIPOS, CONTINUAMOS CON DOS PRODUCTOS TERMINADOS LIMPIOS Y DOS TRANSPORTES LIMPIOS. TODO LO DEMAS ESTA CON CONTAMINACION, POR LO QUE CONTINUAMOS LA LIMPIEZA DE NUESTRA PLANTA Y VOLVEMOS A MONITOREAR.



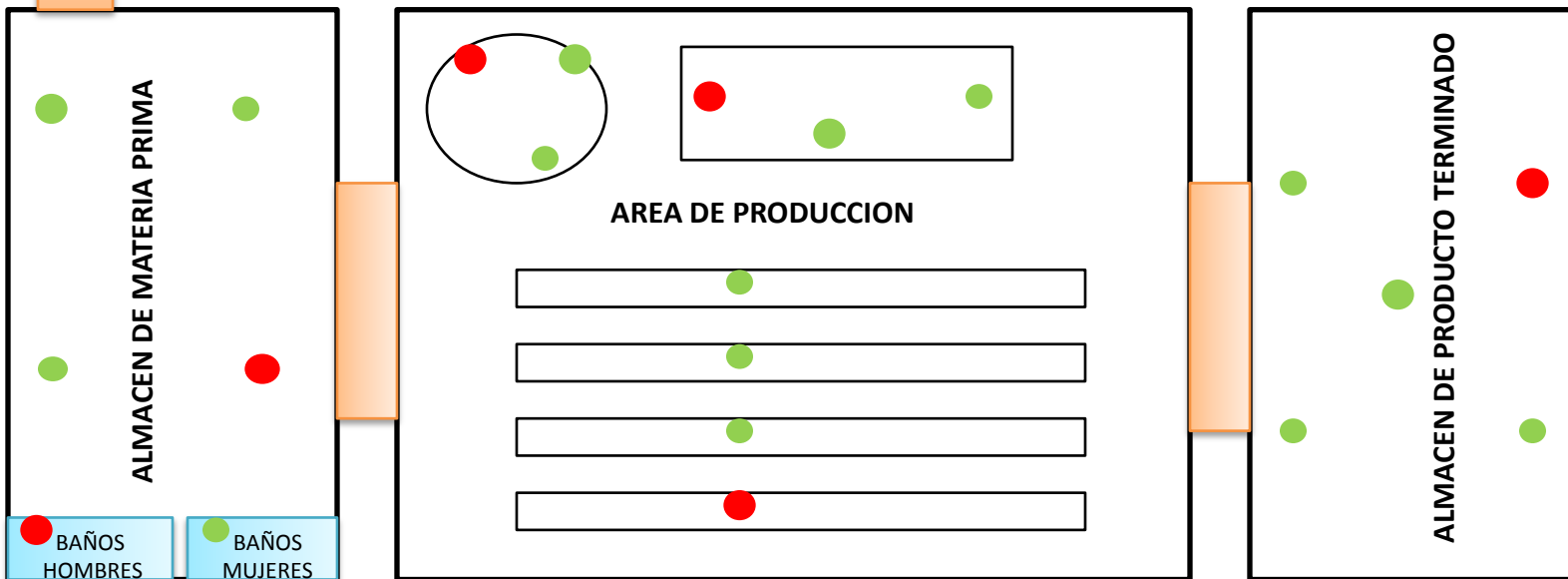
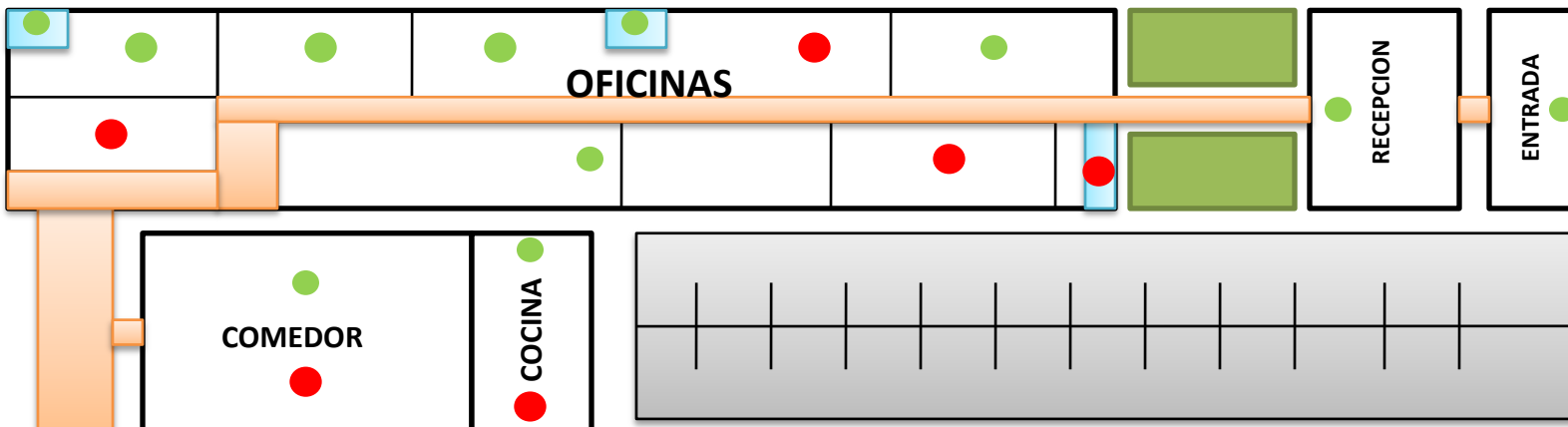
SEMANA 4

CONTINUANDO NUESTRO MONITOREO OBSERVAMOS LO SIGUIENTE: ENTRADA Y RECEPCION VOLVIERON A CONTAMINARSE, TRES AREAS LIMPIAS EN OFICINAS Y DOS BAÑOS LIMPIOS, EN COCINA UN AREA LIMPIA, PERSONAL SUCIO EN COMEDOR, TRES PRODUCTOS DE MATERIA PRIMA LIMPIOS, DOS EQUIPOS DE PROCESO LIMPIOS Y CUATRO CON PROBLEMAS DE CONTAMINACION, MEJORAMOS A TRES PRODUCTOS TERMINADOS, DOS TRANSPORTES LIMPIOS. TODO LO DEMAS ESTA CON CONTAMINACION, POR LO QUE CONTINUAMOS LA LIMPIEZA DE NUESTRA PLANTA Y VOLVEMOS A MONITOREAR.



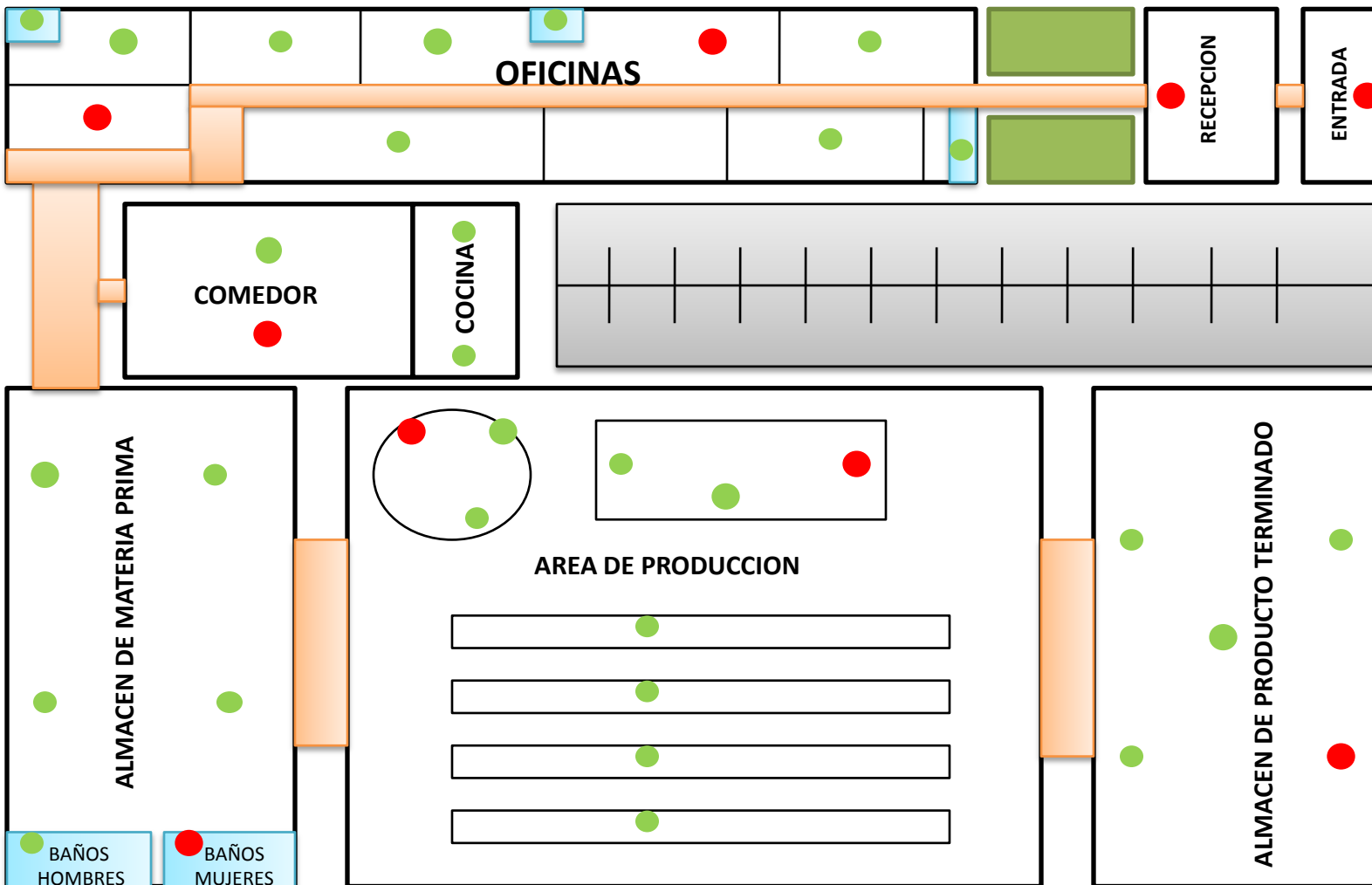
SEMANA 6

CONTINUANDO NUESTRO MONITOREO OBSERVAMOS LO SIGUIENTE: ENTRADA Y RECEPCION LIMPIAS NUEVAMENTE, CINCO AREAS LIMPIAS EN OFICINAS Y TRES BAÑOS, EN COCINA AREAS Y PRODUCTOS LIMPIOS, PERSONAL QUE VA A COMER COMIENZA A TOMAR CONCIENCIA DE QUE HAY QUE LAVARSE LAS MANOS, TRES PRODUCTOS DE MATERIA PRIMA LIMPIOS, CUATRO EQUIPOS DE PROCESO LIMPIOS Y DOS CON PROBLEMAS DE CONTAMINACION, CUATRO PRODUCTOS TERMINADOS, TRES TRANSPORTES LIMPIOS. TODO LO DEMAS CONTINUA CON CONTAMINACION, POR LO QUE CONTINUAMOS LA LIMPIEZA DE NUESTRA PLANTA Y VOLVEMOS A MONITOREAR.



SEMANA 8

CONTINUANDO NUESTRO MONITOREO OBSERVAMOS LO SIGUIENTE: ENTRADA Y RECEPCION LIMPIAS, CINCO AREAS LIMPIAS EN OFICINAS Y DOS BAÑOS, EN COCINA AREA LIMPIA Y PRODUCTO SUCIO, PERSONAL QUE VA A COMER QUE HAY QUE LAVARSE LAS MANOS, TRES PRODUCTOS DE MATERIA PRIMA LIMPIOS, LIMPIOS, TRES EQUIPOS DE PROCESO LIMPIOS Y TRES CON PROBLEMAS DE CONTAMINACION, , AQUÍ VEMOS COMO PODEMOS MEJORAR NUESTRA LIMPIEZA Y MEJORAMOS A CUATRO PRODUCTOS TERMINADOS, TRES TRANSPORTES LIMPIOS. TODO LO DEMAS CONTINUA CON CONTAMINACION, POR LO QUE CONTINUAMOS LA LIMPIEZA DE NUESTRA PLANTA Y VOLVEMOS A MONITOREAR.

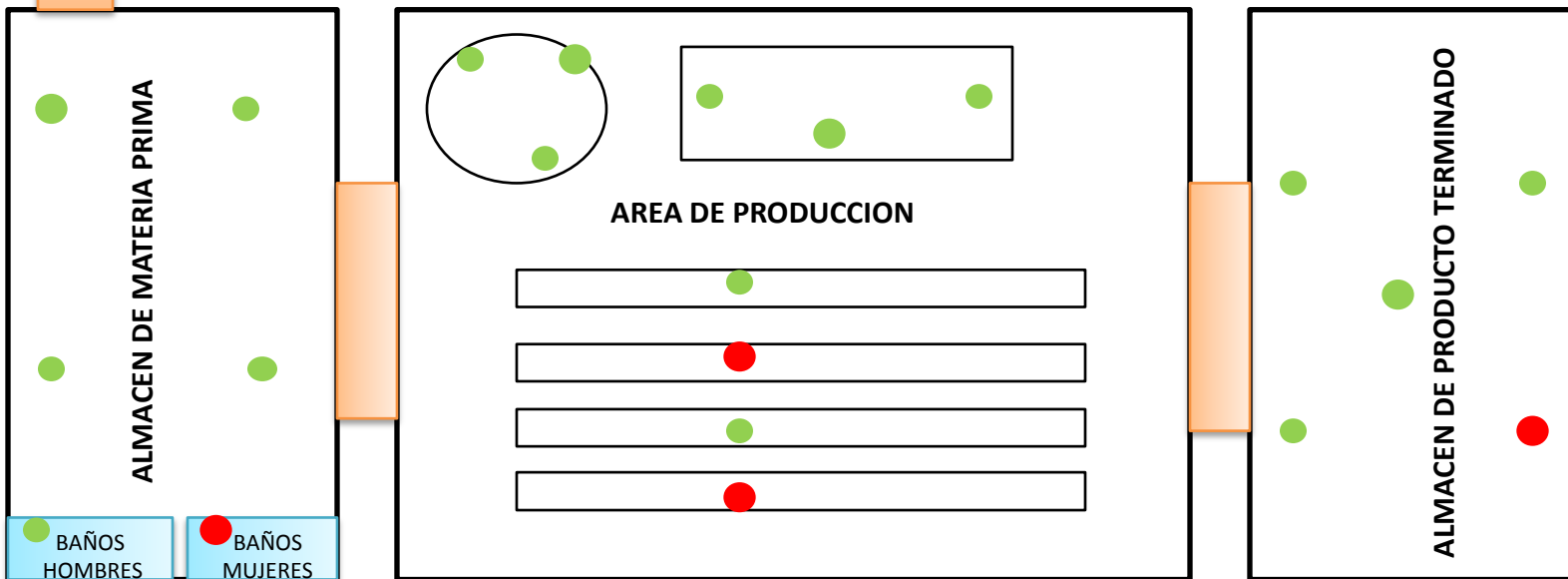
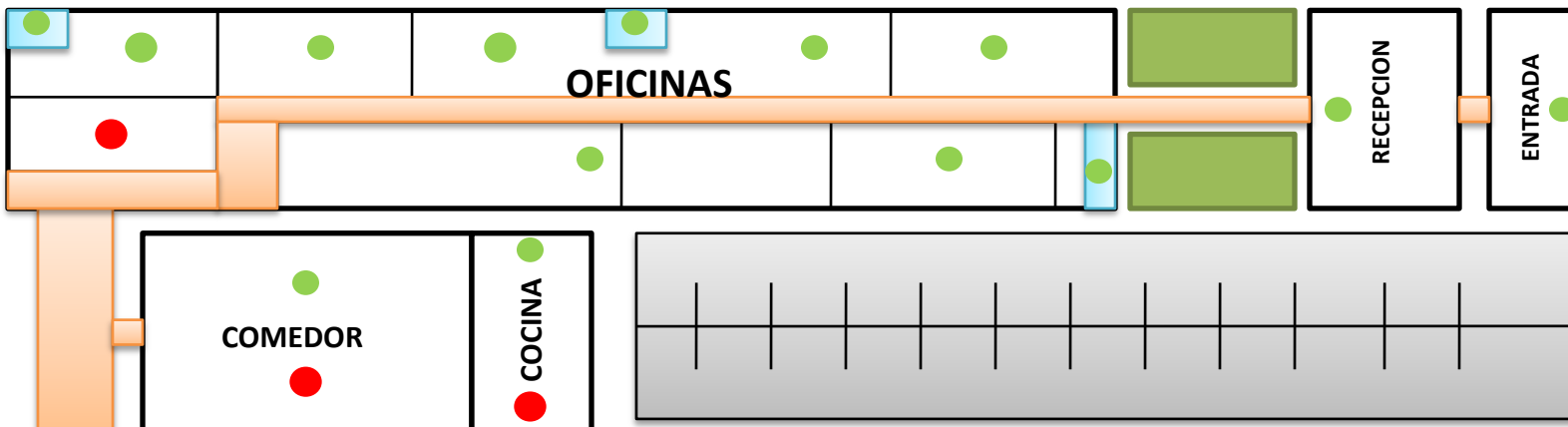


AREA DE MANIOBRAS



SEMANA 10

CONTINUANDO NUESTRO MONITOREO OBSERVAMOS LO SIGUIENTE: ENTRADA Y RECEPCION OTRA VES DESCUIDADAS Y SUCIAS, SEIS AREAS LIMPIAS EN OFICINAS Y CUATRO BAÑOS LIMPIOS, EN COCINA AREAS Y PRODUCTOS LIMPIOS, PERSONAL QUE VA A COMER SIGUE SIN LAVARSE LAS MANOS, CUATRO PRODUCTOS DE MATERIA PRIMA LIMPIOS, CUATRO EQUIPÒS DE PROCESO LIMPIOS Y DOS CON PROBLEMAS DE CONTAMINACION, AQUÍ VEMOS COMO PODEMOS MEJORAR NUESTRA LIMPIEZA Y MEJORAMOS A CUATRO PRODUCTOS TERMINADOS, TRES TRANSPORTES LIMPIOS. TODO LO DEMAS CONTINUA CON CONTAMINACION, POR LO QUE CONTINUAMOS LA LIMPIEZA DE NUESTRA PLANTA Y VOLVEMOS A MONITOREAR.



SEMANA 12

CONTINUANDO NUESTRO MONITOREO OBSERVAMOS LO SIGUIENTE: ENTRADA Y RECEPCION LIMPIAS, SIETE AREAS LIMPIAS EN OFICINAS Y CUATRO BAÑOS LIMPIOS, EN COCINA UN AREA SUCIA Y PRODUCTOS LIMPIOS, PERSONAL QUE VA A COMER TIENE QUE LAVARSE LAS MANOS, CUATRO PRODUCTOS DE MATERIA PRIMA LIMPIOS, CUATRO EQUIPOS DE PROCESO LIMPIOS Y DOS SUCIOS POR CONTAMINACION CRUZADA DEL PERSONAL, CUATRO PRODUCTOS TERMINADOS, DOS TRANSPORTES LIMPIOS. TODO LO DEMAS CONTINUA CON CONTAMINACION, POR LO QUE CONTINUAMOS LA LIMPIEZA DE NUESTRA PLANTA Y VOLVEMOS A MONITOREAR.



SEMANA 14

AREA DE MANIOBRAS

CONTINUANDO NUESTRO MONITOREO OBSERVAMOS LO SIGUIENTE: ENTRADA Y RECEPCION LIMPIAS, SIETE AREAS LIMPIAS EN OFICINAS Y CUATRO BAÑOS LIMPIOS, EN COCINA AREAS Y PRODUCTOS LIMPIOS, PERSONAL LIMPIO, CUATRO PRODUCTOS DE MATERIA PRIMA LIMPIOS, CINCO EQUIPOS DE PROCESO LIMPIOS Y UNO SUCIO POR CONTAMINACION CRUZADA DEL PERSONAL, CUATRO PRODUCTOS TERMINADOS LIMPIOS Y UNO CONTAMINADO, TRES TRANSPORTES LIMPIOS. TODO LO DEMAS CONTINUA CON CONTAMINACION, POR LO QUE CONTINUAMOS LA LIMPIEZA DE NUESTRA PLANTA Y VOLVEMOS A MONITOREAR.



SEMANA 16

CONTINUANDO NUESTRO MONITOREO OBSERVAMOS LO SIGUIENTE: ENTRADA Y RECEPCION LIMPIAS, OCHO AREAS LIMPIAS EN OFICINAS Y CINCO BAÑOS LIMPIOS, EN COCINA AREAS Y PRODUCTOS LIMPIOS, PERSONAL DE COMEDOR LIMPIO, CUATRO PRODUCTOS DE MATERIA PRIMA LIMPIOS, CINCO EQUIPOS DE PROCESO LIMPIOS Y UNO SUCIO POR CONTAMINACION CRUZADA DEL PERSONAL, CUATRO PRODUCTOS TERMINADOS LIMPIOS Y UNO CONTAMINADO, CUATRO TRANSPORTES LIMPIOS. TENDREMOS QUE VERIFICAR AL PERSONAL, CONTINUAMOS LA LIMPIEZA DE NUESTRA PLANTA Y VOLVEMOS A MONITOREAR.



CONCLUSION:

1. TENEMOS QUE REALIZAR UN PROGRAMA DE MONITOREO CONTINUO, PARA DETECTAR LAS AREAS CONTAMINADAS.
2. UNA VEZ DETECTADAS LAS AREAS CONTAMINADAS, REALIZAR LAS CORRECCIONES DE LIMPIEZA , PARA EVITAR QUE NUEVAMENTE SE CONTAMINEN.
3. VIGILAR POR MEDIO DE LOS MONITOREOS, EL FLUJO DE INGRESO DE CONTAMINACION, PARA COLOCAR LOS MEDIOS NECESARIOS PARA SU CONTROL.
4. SOLICITAR A LOS PROVEEDORES, PRODUCTOS LIBRES DE CONTAMINACION, BIEN PROCESADOS, PARA QUE ESTOS NO SEAN LOS QUE CONTAMINEN LOS EQUIPOS Y OTROS PRODUCTOS, EN EL PROCESO DE FORMULACION DE NUESTROS PRODUCTOS.
5. MANTENER CONTROLADO AL PERSONAL OPERATIVO, YA QUE ELLOS POR DESCUIDO O NEGLIGENCIA, EN LA MAYORIA DE LAS OCASIONES, SON QUIENES INGRESAN LA CONTAMINACION, A LA PLANTA DE PRODUCCION.

NOTA: EL CONTROL ES NECESARIO, PORQUE PUEDEN OBSERVARSE EN PUNTOS QUE YA SE HABIA CONTROLADO LA CONTAMINACION, VOLVIERON A CONTAMINARSE POSTERIORMENTE