



Objetivos de Calidad e Inocuidad

Elaborado por:	Aprobado por:	Identificación / Revisión	Fecha de efectividad:	Estado del documento:
Ing. Nora Eugenia Fernández Trujeque	Ing. Juan Pablo García Rodríguez	SGI-1-1-F05/02	30-may-22	Aprobado

Directrices (Desde la política de calidad y otras definiciones de la Alta Dirección y Socios)	Concepto	Objetivo (medible)	Procesos / Estrategias	Medición y frecuencia	Puestos / Funciones
Aumento de la productividad	Calidad	Aumentar la productividad en cargas y descargas de producto al 95%, en un año (TN ofertado diario / TN arribe / TN operado)	1. Generar un formato "Arranque de operación de bodegas" para registrar y dar seguimiento y medición a p.e. tiempos de inicio / recursos / TN ofertado / TN operado / TN reportado / tiempos muertos	Actividad	Coordinador de operaciones
			2. Asignación de equipo, maquinaria y el recurso humano previo a la operación (rol de turnos)	"Formato de rol de turnos" y "Formato de arranque de operación de bodegas" frecuencia diaria	
			3. Análisis y evaluación de resultados y toma de acciones, tras la Identificación de causas del no cumplimiento del objetivo	Frecuencia mensual, en el reporte de objetivos	
Disminuir las quejas del cliente	Calidad e Inocuidad	Bajar como mínimo al 50 % las quejas y reclamaciones de los clientes en cuestión de inocuidad, calidad y veracidad de información contra el año anterior	1. Análisis de reincidencias de las quejas y causas de las quejas ya reportadas	Trimestral, conforme se generen nuevas quejas	1. Coordinador SGI y/o 2. Supervisor de Control de calidad y seguridad
			2. Evaluar con una frecuencia trimestral durante un año, la eficacia de los planes de acción resultados de quejas	Trimestral	
Reducción del PNC	Calidad e Inocuidad	Reducir al 99% los daños ocasionados al producto del cliente, por la mala operación en las cargas y descargas	1. Identificar el PNC de origen del cliente o transportista y comunicar para solicitar acciones correctivas	Mensual	1. Coordinador de operaciones 2. Coordinador del SGI 3. Supervisor de Control de Calidad y Seguridad
			2. Revisar la barredura, scrap y PNC en la operación para generar las acciones correctivas pertinentes		
Competencia del personal	Calidad	Aumentar a un 100% la competencia (conocimiento, habilidades y actitudes) de los supervisores de operaciones	1. Actualizar resultados de evaluación e identificar acciones individuales	Semestral a partir del mes de junio	1. Gerente de Recursos Humanos 2. Coordinador de operaciones
			2. Reevaluación y seguimiento de los planes de acción		
			3. Actualizar planes de acción individuales y su seguimiento		
Disminución de NC	Calidad e inocuidad	Disminuir en un 50% las NC por procesos, detectadas en auditorías internas vs la auditoría anterior	1. Analizar y tabular el número de NC por proceso identificadas en la última auditoría internas	Anual	Coordinador de operaciones
			2. Comparar resultados de auditoría previa vs auditoría posterior		
			3. Toma de acciones individuales por proceso		
Mejora continua	Calidad e inocuidad	Establecer 1 mejoras al año por proceso que beneficie al SGI (documental, infraestructura, métodos, proyectos de mejora, competencias...)	1. Cada dueño de proceso identificara, propondrá y gestionara la implementación de una mejora en su proceso, que tenga una relación con el SGI	Reportes trimestrales de avances de mejores	1. Coordinador de SGI 2. Dueños de Procesos
Cumplimiento de los planes prerequisite	Inocuidad	Auditoria Sanitaria, alcanzar una calificación mínima del 80 % mensual	1. Actualizar el instrumento de evaluación, incorporando la actualización a los programas de prerequisites	ene-22	Dueños de los procesos
			2. Seguimiento a los planes de acción para evitar la reincidencia de los hallazgos	mensual	
Cultura de Inocuidad Alimentaria	Calidad e Inocuidad	Incidentes sobre inocuidad en los recorridos de seguridad e higiene y auditorías sanitarias menores del 10% mensual	1. Todo personal de nuevo ingreso recibirá el curso de inducción sin pasar un tiempo máximo de 10 días después de su ingreso	Listas de asistencias y evaluaciones	1. Coordinador de SGI 2. Dueños de los Procesos 3. Supervisor de control de calidad y equipo auditor HACCP
			2. Cada dueño de proceso impartirá pláticas de 5 minutos semanales con temas de inocuidad alimentaria	Semanal	
			3. En los recorridos de seguridad e Higiene diarios y auditorías sanitarias mensuales se evaluará y analizará el nivel de incidencia sobre el tema de inocuidad alimentaria	Mensual	



Objetivos de Calidad e Inocuidad

Elaborado por:	Aprobado por:	Identificación / Revisión	Fecha de efectividad:	Estado del documento:
Ing. Nora Eugenia Fernández Trujeque	Ing. Juan Pablo García Rodríguez	SGI-1-1-F05/02	30-may-22	Aprobado

Número de revisión	Descripción Del Cambio	Fecha de efectividad
0	Emisión Inicial	28 de julio de 2014
1	Actualización de este documento ya que se anexan los nuevos objetivos de calidad (FODA) ISO 9015 e ISO 22000 al mismo tiempo la referencia para direccionar a los planes de cada uno de los objetivos.	21 de junio de 2017
2	Actualización de objetivos de acuerdo a revisión de FODA y SQF V. 9	30 de mayo de 2022