

Treball final de grau

Estudi: Grau en Innovació i Seguretat Alimentària

Títol: Implantació de la normativa IFS 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis.

Document: Resum

Alumne: Laia Calafat Palomar

Tutor: Gerusa Giménez Leal

Departament: Organització empresarial i Disseny de Producte

Àrea: Organització d'empreses

Convocatòria (mes/any): Setembre 2019

RESUM

El Treball de Final de Grau (TFG) es centra en la implantació dels requeriments de la normativa IFS Food v6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis que es troba ubicada a Girona. La decisió d'implantar la normativa IFS Food v6.1 sorgeix a causa de les exigències per part d'un client, el qual, requereix la implantació d'una normativa com són la ISO 9001 (*International Organization for Standardization 9001*), la BRC (*British Retail Consortium*) o la IFS (*International Featured Standards Food*) per tal de poder comercialitzar dins del seu mercat. La normativa seleccionada per implantar a l'empresa és la IFS (*International Featured Standards Food*).

En general, el treball s'ha dividit en dos grans blocs: La part teòrica i la part pràctica.

En el primer bloc, es desenvolupa la part teòrica, el qual, inclou la presentació de l'empresa de llescats i envasats carnis, l'explicació dels conceptes de seguretat i qualitat alimentària i, la descripció i procés de la implantació de la normativa IFS incloent la seva comparació amb les altres normatives no seleccionades (ISO 9001 i BRC).

La presentació de l'empresa permet conèixer l'empresa, en el qual, s'ha realitzat el treball; és a dir, la implantació de la normativa IFS Food v6.1.

Es tracta d'una empresa petita, ubicada a Girona, que es dedica al llescat i envasat de productes carnis. L'empresa compta amb una superfície de 2400 m² i, part d'aquesta superfície es troba llogada a altra empresa càrnia. A més, realitza dues activitats diferents. Per una banda, elabora carpaccios i, d'altra banda, llesca i envasa embotits, "fiambres", productes ibèrics i carpaccios. Per això, disposa d'un equip de 9 treballadors i un gerent. A part, l'empresa es troba vinculada amb una altra empresa que es dedica a la comercialització dels diferents carpaccios llescats, sent el mateix gerent el que dirigeix totes dues empreses.

L'explicació dels conceptes de seguretat i qualitat alimentària fa referència a la importància de tenir implantat un sistema que assegurï tant la seguretat com la qualitat dels productes llescats i envasats a l'empresa.

Per una banda, es troben els sistemes per assegurar la seguretat alimentària de caràcter voluntari basats en l'aplicació dels requisits i de les fases de l'Anàlisi de Perills i Punts Crítics de Control (APPCC). D'altra banda, es troben els sistemes que assegurin la qualitat alimentària (ISO 9001) o la seguretat i qualitat alimentària (IFS, BRC) de caràcter voluntari que aconseguen augmentar la qualitat i seguretat alimentària sorgits gràcies a les exigències del mercat actual.

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

La descripció i procés de la implantació de la normativa IFS permet conèixer la normativa que es vol implantar a l'empresa i els passos a seguir per realitzar una auditoria per primera vegada. A més, es realitza una comparació entre la normativa IFS i les altres normatives no seleccionades (ISO 9001 i BRC), en el qual, s'observa l'elevat grau de diferenciació entre la normativa de qualitat ISO 9001, i les normes de qualitat i seguretat alimentària BRC i IFS; i la gran similitud entre les normes de qualitat i seguretat alimentària BRC i IFS.

Primerament, la descripció de la normativa IFS menciona el seu objectiu per establir una norma uniforme i transparent que permeti avaluar els proveïdors i fabricants, i així, arribar a complir les expectatives dels clients en termes de seguretat i qualitat alimentària. També, fa referència a tots els beneficis que s'obtenen a l'implantar la normativa i, a les 7 normes de la família IFS aplicables a les diferents cadenes de subministrament com són les empreses que processen aliments o empreses que empaqueten productes alimentaris a granel anomenada IFS Food, els transportistes anomenada IFS Logistics, els majoristes anomenada IFS Cash & Carry, els fabricants de material d'envasat anomenada IFS PACsecure... A continuació, es detalla una sèrie d'informació en relació a la normativa IFS Food v6.1 extretes de l'estàndard publicat anomenat «*IFS Food 6.1 – Norma para realizar auditorías de calidad y seguridad alimentaria de productos alimenticios*» que es troba disponible per les empreses alimentàries com són la història de la normativa fins a arribar a la versió 6.1, el llistat dels 278 requeriments classificats en els 5 capítols diferents de la normativa, i els 4 tipus d'auditories de certificació (auditoria inicial, complementària, de renovació i ampliada) anunciades i sense anunciar.

Tot seguit, es mostren els passos a seguir per realitzar una auditoria per primera vegada; és a dir, una auditoria inicial anunciada i sense un auditoria preliminar, tal com l'empresa ha definit. En els passos a seguir, s'observa informació sobre la duració, la planificació i l'avaluació de la normativa, entre altres. També, es descriuen les semblances i les diferències del procés d'auditoria específiques de les auditories sense anunciar respecte al procés d'auditoria inicial anunciada, ja que l'empresa de llescats i envasats carnis pot canviar d'opinió i decidir, finalment, realitzar una auditoria inicial sense anunciar.

En el segons bloc, es desenvolupa la part pràctica, en el qual, s'analitza l'estat inicial de l'empresa i es procedeix a l'anàlisi dels requeriments de la normativa IFS v6.1, creant o actualitzant la màxima documentació possible necessària.

L'anàlisi inicial permet determinar quin és l'estat inicial per tal d'implantar la normativa IFS v6.1. L'empresa, en uns inicis, assegura tenir tots els documents pertinents als prerequisits i l'APPCC, però en realitzar l'anàlisi s'observa que es parteix d'una base amb una gran quantitat de deficiències en

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

relació a documentació i infraestructures. Per tant, es requereix d'un gran període de temps per tal d'implantar la IFS v6.1, ja que la normativa IFS v6.1 inclou aspectes de l'APPCC i prerequisits i, a més, requereix d'altres requisits a causa de l'elevat grau d'exigència de la mateixa normativa.

A continuació, es procedeix a l'anàlisi de tots els requeriments de la normativa IFS v6.1 per capítols, creant actualitzant la màxima documentació. A partir d'aquesta anàlisi s'obtenen uns resultats finals en quant a l'estat d'implantació i a documentació creada o actualitzada.

En quan a l'estat d'implantació dels 278 requeriments s'obtenen els següents resultats:

- 179 requeriments implantats.
- 62 requeriments no implantats, dels quals, 4 són requisits KO.
- 37 requeriments no són aplicables (N/A).

En quant a documentació creada o actualitzada s'ha:

- Actualitzat 10 plans de control (P).
- Creat o actualitzat les fitxes tècniques (FT) de tots els productes llescats i envasats.
- Creat 1 diagrama de flux (DF) i actualitzat 1.
- Creat 2 anàlisis de perills (AP).
- Creat 15 registres (R) i actualitzat 7. A més, de 2 registres ja existents inicialment a l'empresa.
- Creat 4 instruccions tècniques (IT) i actualitzat 1.
- Creat 8 procediments (PNT) i actualitzat 2.
- Creat 3 especificacions tècniques de compra (E) i actualitzat 1.
- Creat 7 documents (D) i actualitzat 3.
- Creat altres 2 documents diferents als anteriors.

Finalment, s'han extret les conclusions finals de la implantació de la normativa IFS Food 6.1. Així doncs, es pot concloure que l'empresa no es troba preparada per l'auditoria de la normativa IFS Food 6.1, tot i que, s'han percebut canvis favorables per a la millora i creixement de l'empresa de llescats i envasats carnis. A més, es preveu que l'empresa obtingui la normativa IFS Food 6.1 en un futur pròxim, i així, aconseguir el client nou i altres possibles clients.

A part, s'ha realitzat el pressupost que ha suposat la realització del total del TFG segons les hores destinades a l'anàlisi de la documentació inicial de l'empresa, l'anàlisi dels requeriments de la IFS

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

v6.1, l'elaboració i/o adaptació de la documentació IFS v6.1 i la redacció de la memòria del TFG, obtenint un pressupost final de 6.720 € en un total de 480 hores dedicades.

Treball final de grau

Estudi: Grau en Innovació i Seguretat Alimentària

**Títol: Implantació de la normativa IFS 6.1 en una empresa de
llescats i envasats carnis.**

Document: Memòria

Alumne: Laia Calafat Palomar

Tutor: Gerusa Giménez Leal

Departament: Organització empresarial i Disseny de Producte

Àrea: Organització d'empreses

Convocatòria (mes/any): Setembre 2019

AGRAÏMENTS

En primer lloc agrair a la Universitat de Girona per els coneixements aportats al llarg de la carrera, i ajudar-me a inserir-me al món laboral. A la meva família per donar-me suport en tot moment. I com no, agrair també a la meva tutora del Treball Final de Grau, Gerusa Giménez, per tot el temps dedicat ajudant-me a la realització del present treball.

ÍNDIX DE LA MEMÒRIA

1. INTRODUCCIÓ	3
1.1 Antecedents	3
1.2 Objecte	3
1.3 Abast	4
2. PRESENTACIÓ DE L'EMPRESA	5
2.1 Emplaçament i activitats	5
2.2 Procés productiu	10
3. LA GESTIÓ DE LA SEGURETAT I QUALITAT A LES EMPRESES ALIMENTÀRIES	19
3.1 Gestió de la seguretat alimentària: Prerequisits i sistema APPCC	21
3.2 Evolució de la gestió de qualitat alimentària	23
4. LA NORMATIVA <i>INTERNATIONAL FEATURED STANDARDS</i> (IFS)	26
4.1 Introducció	26
4.2 Història de la normativa IFS Food	32
4.3 Requeriments de la normativa IFS Food v6.1	33
4.4 Auditories de certificació de la normativa IFS Food v6.1	39
4.5 Procés d'auditoria de la normativa IFS Food v6.1	42
4.5.1 Procés d'auditoria inicial anunciada	42
4.5.2 Procés d'auditoria inicial no anunciada	56
4.6 Relació amb altres normatives	57
5. IMPLANTACIÓ DE LA NORMATIVA IFS FOOD V6.1	60
5.1 Anàlisi inicial de l'actual sistema de gestió de seguretat alimentària	60
5.2 Anàlisi de la implantació del nou sistema de qualitat i seguretat alimentària	73
5.2.1 Responsabilitat de la Direcció	73
5.2.2 Qualitat i sistemes de gestió de la seguretat alimentària	76
5.2.3 Gestió dels recursos	82

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

5.2.4 Planificació i procés de producció	89
5.2.5 Medició, anàlisi i millora	111
5.2.6 Food Defense	117
5.3 Resultats	119
5.3.1 Anàlisi dels requeriments	119
5.3.2 Documents creats o actualitzats	120
6. PRESSUPOST	125
7. CONCLUSIONS	126
8. BIBLIOGRAFIA	127

1. INTRODUCCIÓ

1.1. Antecedents

Una empresa de llescats i envasats carnis posseeix els prerequisits i el sistema APPCC (Anàlisi de Perills i Punts Crítics de Control) per controlar els perills generals que poden afectar a l'empresa, fet que permet assegurar l'obtenció d'uns productes innocus pel que fa al camp de la seguretat alimentària. No obstant això, molts dels documents relatius als prerequisits o sistema APPCC no es troben, o bé, no estan actualitzats.

A principis del 2018, un client va exigir a l'empresa la implantació d'una normativa, com per exemple, l'ISO 9001 (*International Organization for Standardization 9001*), la IFS (*International Featured Standards Food*) o la BRC (*British Retail Consortium*) per poder comercialitzar dins del seu mercat. En aquells moments com no disposaven de cap certificació de qualitat i seguretat alimentària van estudiar la situació de l'empresa dins del mercat i van optar per implantar la normativa IFS Food 6.1 (*International Featured Standards Food version 6.1*).

1.2. Objecte

L'objectiu de treball de final de grau és facilitar el procés de la implantació de la normativa IFS Food 6.1 a l'empresa dedicada al llescat i envasat de derivats carnis. L'obtenció del certificat de la normativa permetrà aconseguir la comercialització dels productes de l'empresa, en un futur pròxim, a un client que ha exigint la implantació d'una normativa de qualitat i seguretat alimentària.

A més, durant l'elaboració del treball es porten a terme una sèrie de canvis favorables que contribueixen a la millora continua de l'empresa. Així a banda de millorar la qualitat i seguretat alimentària, aquest sistema pot ajudar a l'empresa a millorar altres aspectes relacionats amb la producció o el màrqueting com són la satisfacció dels clients, la reducció de costos, l'obtenció d'avantatges enfront de la competència...

Per tal d'aconseguir els màxims canvis possibles per l'obtenció de la certificació de la normativa IFS 6.1, el treball consta dels següents objectius:

- I. Analitzar l'estat inicial de l'empresa; és a dir, revisar tota la documentació existent relativa als prerequisits del sistema APPCC i de l'Anàlisi de Perills i Punts Crítics de Control (APPCC).
- II. Analitzar els requeriments de normativa IFS 6.1.
- III. Crear i/o adaptar el màxim la documentació que requereix la normativa IFS 6.1 així com:

- Diagrames de flux (DF)

- Anàlisis de perills (AP)
- Fitxes tècniques (FT)
- Plans de control (P)
- Registres de control (R)
- Instruccions tècniques (IT)
- Procediments tècnics (PNT)
- Plànols (PL)
- Documents (D)
- Altres

1.3. Abast

La implantació de la normativa IFS Food 6.1 en l'empresa requereix un període de temps llarg, ja que és un procés exhaustiu i, requereix la revisió i actualització dels prerequisits del sistema APPCC i del mateix APPCC actualment existents a l'empresa.

A causa de no disposar del temps suficient, l'abast del projecte del treball final grau de la implantació de la normativa IFS 6.1 no inclou:

- La creació i/o modificació de tots els punts que requereix la normativa.
- L'obtenció de la certificació mitjançant una auditoria externa.

A part, la implantació inclou el procés de llescat i envasat dels carpaccios, però no el de la seva elaboració. Això, és degut al procés innovador utilitzat durant l'elaboració dels carpaccios.

Respecte als objectius descrits, cal mencionar que:

- Certs documents fan referència a l'elaboració dels carpaccios, ja que es tracta de la mateixa empresa.
- Referent als registres, només hi ha constància d'un exemple de cada registre dut a terme, ja que durant el desenvolupament del treball es pot crear una gran quantitat de dades d'un mateix registre. La resta de documents, consten els considerats oportuns pel mateix fet.

Finalment, dir que no es manifesta informació relativa de l'empresa a la memòria del treball ni als annexos, així com, el nom de l'empresa i de treballadors, proveïdors, clients... Per tant, en el treball s'ha creat un sistema codificat per tal d'identificar-los.

2. PRESENTACIÓ DE L'EMPRESA

2.1. Emplaçament i activitat

L'empresa, ubicada a Girona, es dedica al sector de l'alimentació fa aproximadament uns 19 anys.

Es tracta d'una empresa petita que compta amb una superfície total aproximada de 2400 m².

Per una banda, es troba la planta de producció; i per altra banda, la primera planta on es troben les oficines i serveis de personal com els vestuaris, els lavabos, el menjador... A la Figura 1 i 2 es mostren els esquemes corresponents a la distribució de la planta de producció i primera planta, elaborats durant el procés d'implantació de la normativa IFS v6.1.

Part de la superfície total de l'empresa, es lloga a una altra empresa càrnia que realitza l'envasat al buit de carn fresca. Tot i això, les activitats de les dues empreses es desenvolupen en seccions ben diferenciades. Per tant, l'empresa en lloguer disposa de zones de l'empresa exclusives per ells, exceptuant, tres zones que es troben dividides a parts iguals entre les dues empreses.

Les zones exclusives de l'empresa en lloguer són la cambra de frescos 1, els bombos d'embotició, la cambra envasats i la sala; i les zones que comparteixen a parts iguals són el moll de recepció i d'expedició, el passadís, la cambra de conservació, el magatzem auxiliar i la cambra de congelats.

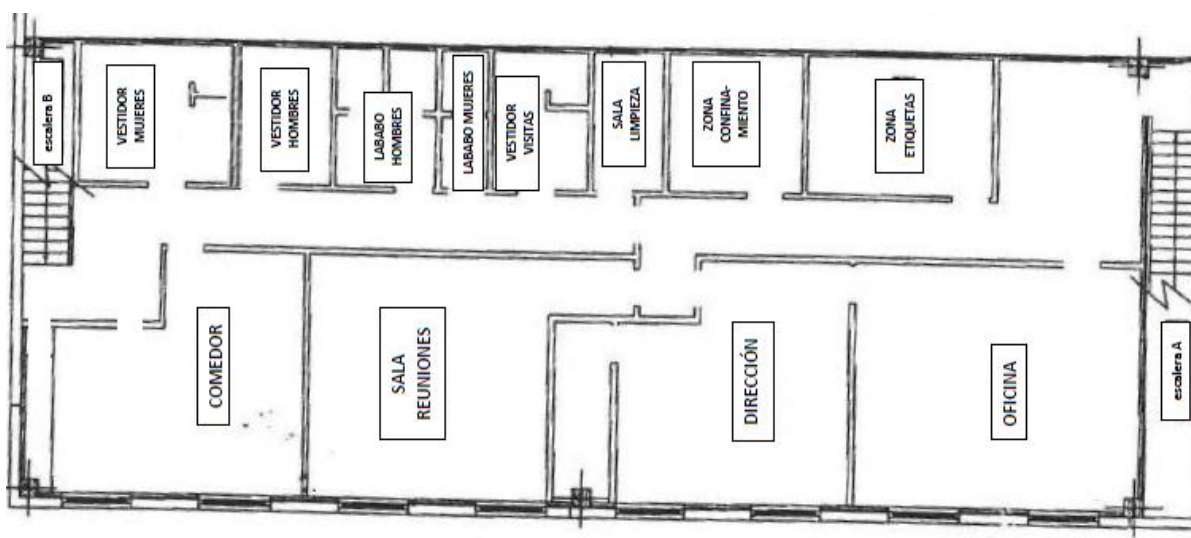


Figura 1. Distribució de la primera planta de l'empresa.

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

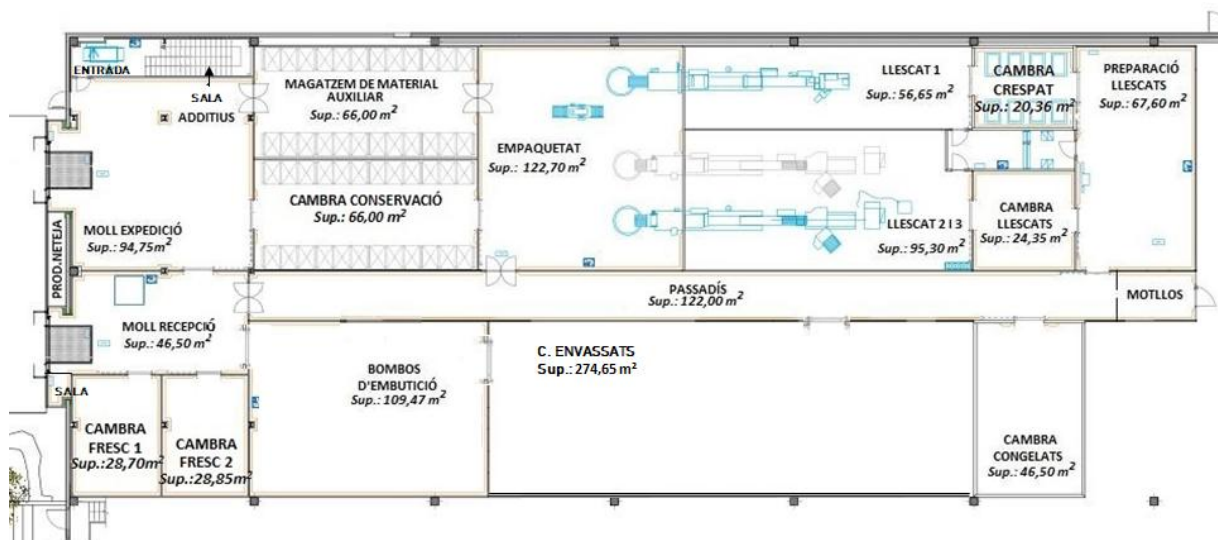


Figura 2. Distribució de la planta de producció de l'empresa.

L'empresa realitza 2 activitats que es duen a terme a les mateixes instal·lacions:

1. Elaboració de carpaccios.

L'elaboració de carpaccios es realitza a partir de matèria primera de carn fresca (d'au, vedella o porc), additius, oli i espècies, que a través d'una sèrie de processos tecnològics innovadors s'obté un producte carni.

2. Llescats i envasat d'embotits, "fiambres", productes ibèrics i carpaccios.

L'activitat es pot realitzar com un servei o com una venda, en el qual, es compren les peces de producte elaborat i, finalment, es comercialitzen llescades i envasades. Tots els productes, envasats al buit (skin) o amb atmosfera controlada (MAP), es presenten amb diferents gramatges i diferents tipus d'envasos. Pel que fa als dos mètodes d'envasat, per una banda, l'envasament al buit (skin) consisteix a retirar l'aire de l'interior de l'envàs, i per altra banda, l'envasament en atmosfera modificada (MAP) consisteix a eliminar l'aire de l'interior de l'envàs i substituir-lo per una barreja òptima de gasos diferents de l'aire.

Entre els productes llescats i envasats es pot distingir una gran varietat, classificats en:

- a) Embotits i "fiambres": Es classifiquen, generalment, en cuits i curats.

Per una banda, trobem embotits i "fiambres" cuits com són el pernil dolç, la mortadella d'olives, el pit de gall d'indi, el "fiambre" de pollastre, el "fiambre" de gall d'indi, entre d'altres. A la Figura 3 es pot observar la mortadella d'olives llescada i envasada a l'empresa. Per altra banda, trobem els curats com són el xoriço, salami, llom, llonganissa,

bacó curat, entre d'altres. A la Figura 4 es pot observar el xoriço llescat i envasat a l'empresa.



Figura 3. Mortadel·la d'olives llescada i envasada a l'empresa.



Figura 4. Xoriço llescat i envasat a l'empresa.

b) Productes ibèrics: Es tracta d'un tipus d'embotit curat.

Els productes ibèrics que es llesquen i envasen són la paleta d'esquer ibèric 50% raça ibèrica, paleta d'esquer ibèrica de camp 50% raça ibèrica i assortiment d'ibèrics (llom, llonganissa i xoriço). A la Figura 5 es pot observar l'assortiment d'ibèrics llescat i envasat a l'empresa.

Cal destacar que l'empresa posseeix del certificat d'ibèrics per poder procedir al seu llescat i envasat. L'obtenció d'aquest certificat assegura el compliment de la norma de qualitat per a la carn, el pernil, la paleta i la canya de llom ibèric descrita en el Real Decret 4/2014.



Figura 5. Assortiment d'ibèrics (llom, llonganissa i xoriço) llescat i envasat a l'empresa.

- c) Carpaccios: Es tracta d'un producte de carn crua tallat molt fi i, amanit amb oli d'oliva, suc de llimona i altres ingredients.

Els carpaccios que es llesquen i envasen són el carpaccio de vedella, carpaccio de llom al pebre i carpaccio de gall d'indi a l'orenga. A la Figura 6, 7 i 8 es poden observar els tres tipus de carpaccios llescats i envasat a l'empresa, respectivament.



Figura 6. Carpaccio de vedella llescat i envasat a l'empresa.



Figura 7. Carpaccio de llom al pebre llescat i envasat a l'empresa.



Figura 8. Carpaccio de gall d'indi a l'orenga llescat i envasat a l'empresa.

A part, l'empresa es troba vinculada amb una altra empresa que es presenta com un client, ja que es dedica a la comercialització dels diferents carpaccios llescats, sent el mateix gerent el que dirigeix totes dues empreses.

Per dur a terme les activitats, l'empresa consta del gerent i de nou treballadors. A la Figura 9 es mostra l'organigrama de l'empresa i a la Taula 1 es descriu breument el lloc de treball de cada treballador. Cal mencionar que els noms dels treballadors i del gerent es troben codificats, tant en l'organigrama de l'empresa com en la descripció dels llocs de treball.

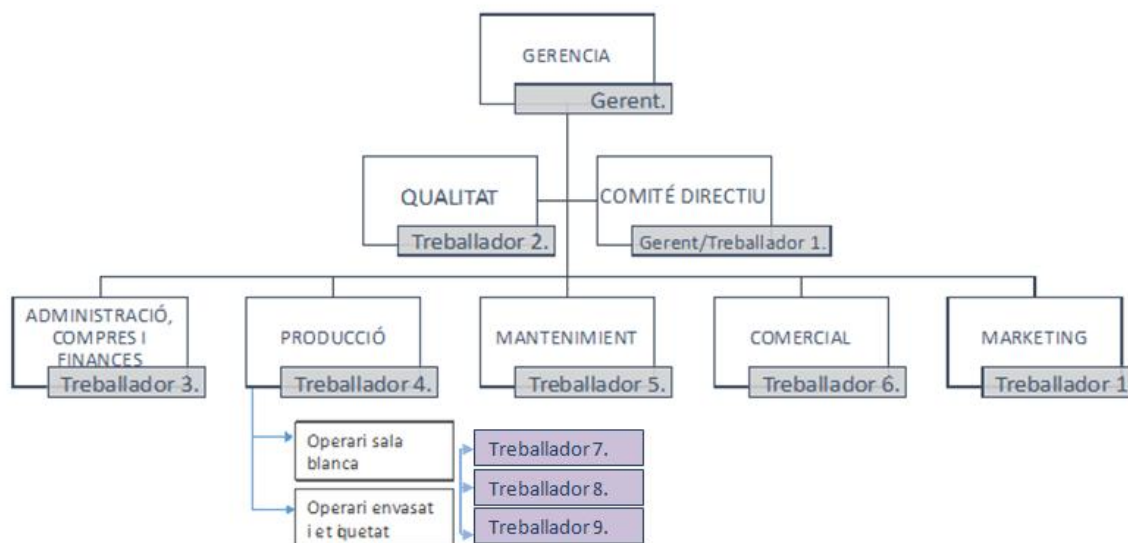


Figura 9. Organigrama empresa.

Taula 1. Descripció dels llocs de treball.

NOM	LLOC DE TREBALL
Gerent	Gerent (Autònom) - Comitè directiu.
Treballador 1	Responsable de màrqueting i Exportació (Autònoma) - Comitè directiu.
Treballador 2	Responsable de qualitat i seguretat alimentària.
Treballador 3	Administració - Compres i finances
Treballador 4	Responsable de producció - Responsable d'expedicions.
Treballador 5	Responsable manteniment - Operari elaboració preparats carnis - Operari dels molls.
Treballador 6	Comercial (Autònom).
Treballador 7	Operària sala blanca - Operària d'etiquetatge i encaixat.
Treballador 8	Operària d'etiquetatge i encaixat - Operària sala blanca.
Treballador 9	Operari d'etiquetatge i encaixat - Operari sala blanca.

2.2. Procés productiu

El procés productiu dels diferents productes llescats i envasats es realitza mitjançant una sèrie de etapes que comprenen des de la recepció del producte fins a la seva expedició i/o transport.

A continuació, es descriu el procés productiu dels diferents productes llescats i envasats agrupats en embotits i "fiambres", dividits en refrigerats i congelats segons la temperatura de recepció de la matèria primera; productes ibèrics i; carpaccios.

Cal mencionar que els productes que els embotits i “fiambres” són llescats i envasats gairebé diàriament, mentre que, els carpaccios són llescats i envasats setmanalment i els productes ibèrics trimestralment.

Embotits i “fiambres”

Segons la temperatura que es rep la matèria primera es poden dividir en refrigerats i congelats.

- Refrigerats:

En funció de les comandes realitzades per els clients, es realitza una comanda als diferents proveïdors. Aquestes peces elaborades d'embotits i “fiambres” es recepcionen per part dels proveïdors i es troben refrigerades ($< 4\text{ °C}$ o $< 7\text{ °C}$) i envasades al buit dins de caixes de cartró en el moll d'expedició, i s'emmagatzemen a la cambra frescos 2 que es troba a una temperatura de 0 °C a 4 °C fins que es rep una comanda per part del client. Cal fer esment que l'entrada de productes es produeix al moll d'expedició, en comptes del moll de recepció, a causa de la diferent naturalesa dels productes. Això vol dir que, en el moll de recepció es destina exclusivament a la recepció de carn fresca; és a dir, la matèria primera per l'elaboració dels carpaccios. En canvi, en el moll d'expedició els productes es troben protegits envasats al buit.

En relació a la temperatura de refrigeració dels productes s'han de conservar a diferent temperatura segons el tipus de carn, així que, per una banda, la carn d'au s'ha de mantenir a una temperatura $< 4\text{ °C}$ i la carn de vaca o de porc s'ha de mantenir a una temperatura $< 7\text{ °C}$ segons el Reglament (CE) n° 853/2004.

En el moment que es rep una comanda per part del client es procedeix al seu llescat. Així que, es retira l'embalatge (caixes de cartró) en el passadís i s'aplica un cop de fred durant 30 min a 15 hores aproximadament, segons el tipus d'embotit que es vulgui obtenir, en una cambra de crespats que es troba en un rang de temperatures de -11 °C a -12 °C . La funció principal d'aplicar el cop de fred és provocar la congelació de la part exterior de la peça per tal d'afavorir el seu llescat.

Tot seguit, en les sales blanques, es retiren les tripes sintètiques de les peces, es procedeix al seu llescat mitjançant unes màquines automàtiques amb programes preestablerts que dispensen les porcions de producte en l'envàs i, finalment, s'envasa el producte mitjançant les termoformadores que realitzen el tancament de l'envàs en atmosfera modificada (MAP) o envasats al buit (skin). Referent a les sales blanques, l'empresa disposa de dues sales blanques (llescats 1 i llescats 2 i 3). Les sales blanques es caracteritzen per ser una àrea de treball amb unes característiques higièniques d'ordre superior, en el qual, es troben estrictament controlats els paràmetres ambientals. Per tant, les dues sales blanques es troben tancades i treballant amb sobrepressió per impedir que es contami l'ambient de la sala, a més, es produeix l'entrada

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

d'aire esterilitzat a la sala per tal de netejar de forma continuada l'ambient mitjançant una sèrie de filtres. A la Figura 10 es pot observar la sala blanca (llescats 1) on es termoforma l'envàs, i es llesca i s'envasa el producte en MAP o skin.

Un cop envasat, el producte surt a la sala d'empaquetat on és etiquetat i encaixat de manera manual.

Finalment, el producte és emmagatzemat en la cambra de producte elaborat a una temperatura inferior a 4 °C fins al moment de la seva expedició.

Pel que fa al transport, el client s'encarreguen del seu transport.

A la Figura 11 es resumeixen les etapes del llescat i envasat d'embotits i "fiambres" del producte rebut en refrigeració per part del client.



Figura 10. Sala blanca corresponent a la sala llescats 1. Inclou termoformadora, llescadora i envasadora.

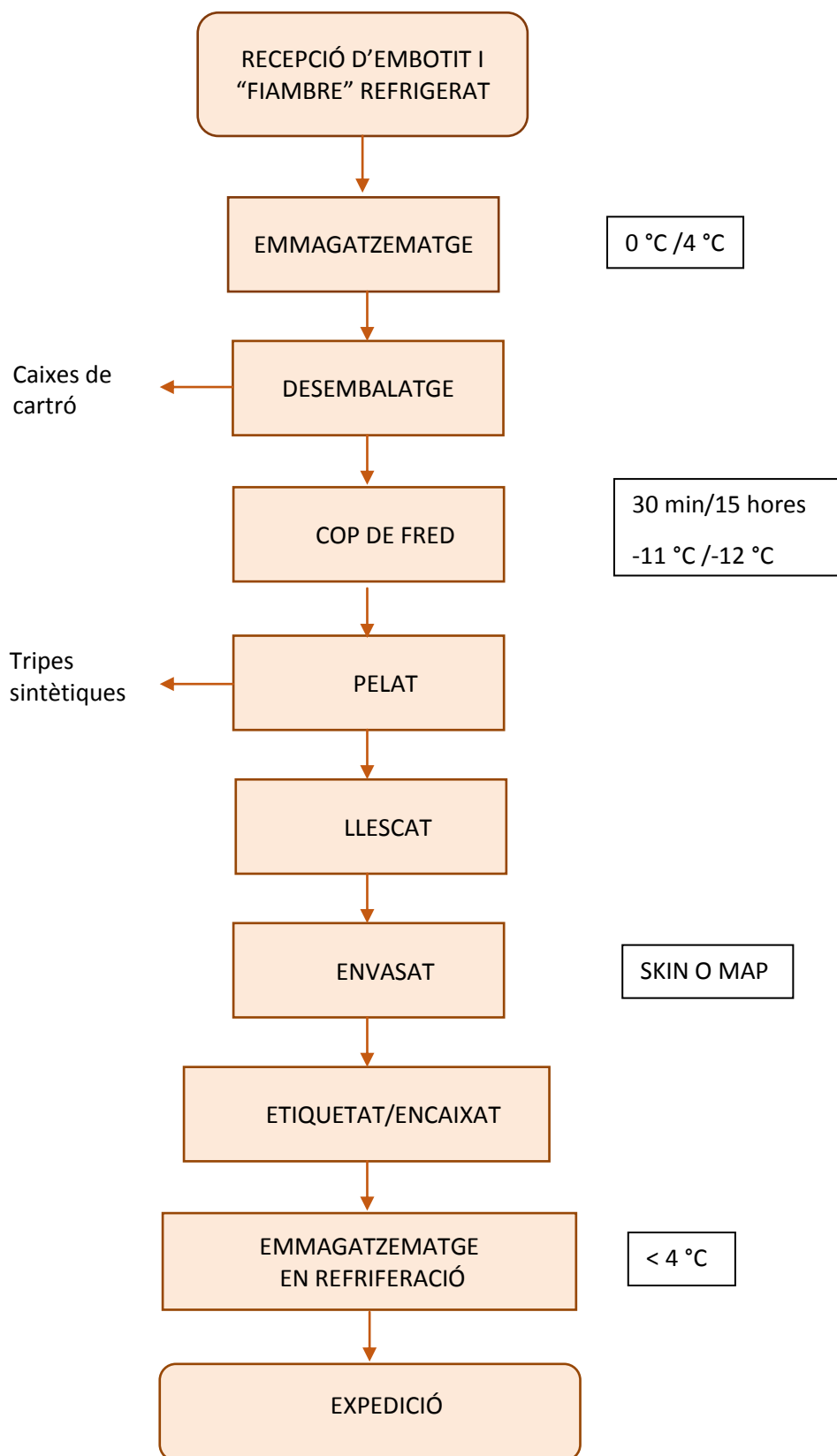


Figura 11. Etapes del procés del llescat i envasat d'embotits i "fiambres" de producte inicial refrigerat.

- Congelats:

El procediment de llescat i envasat és similar als embotits i “fiambres” rebuts refrigerats.

Les peces elaborades d'embotits i “fiambres” es reben per part dels diferents proveïdors congelats (< -18 °C) i envasades al buit dins de caixes de cartró en el moll d'expedició, i s'emmagatzemen a la cambra de congelat que es troba una temperatura de -18 °C a -22 °C.

La recepció dels productes congelats ha de ser < 18 °C segons el Reglament (CE) n° 853/2004.

En el moment que es rep una comanda per part del client es procedeix al seu llescat. Així que, uns 6 dies abans de llescar les peces es retiren de la cambra de congelació, es retira l'embalatge (caixes de cartró) en el passadís, i s'introdueix a la cambra frescos 2 (< 4 °C), durant aproximadament uns 3 dies, on les peces disposades en uns carros d'acer inoxidable es van descongelant paulatinament.

Al cap de 3 dies s'introdueixen les peces en la cambra de crespant (-11 °C /-12 °C) on s'aplica un cop de fred durant 30 min a 15 hores aproximadament, segons el tipus d'embotit que es vulgui obtenir.

Tot seguit, en les sales blanques, es retiren les tripes sintètiques de les peces, es procedeix al seu llescat mitjançant unes màquines automàtiques amb programes preestablerts que dispensen les porcions de producte en l'envàs i, finalment, s'envasa el producte mitjançant les termoformadores que realitzen el tancament de l'envàs en atmosfera modificada (MAP) o envasats al buit (skin).

Un cop envasat, el producte surt a la sala d'empaquetatge on és etiquetat i encaixat de manera manual segons la comanda.

Finalment, el producte és emmagatzemat en la cambra de producte (< 4 °C) fins al moment de la seva expedició.

Pel que fa al transport, els clients s'encarreguen del seu transport.

A la Figura 12 es resumeixen les etapes del llescat i envasat d'embotits i “fiambres” del producte rebut en congelació per part del client.

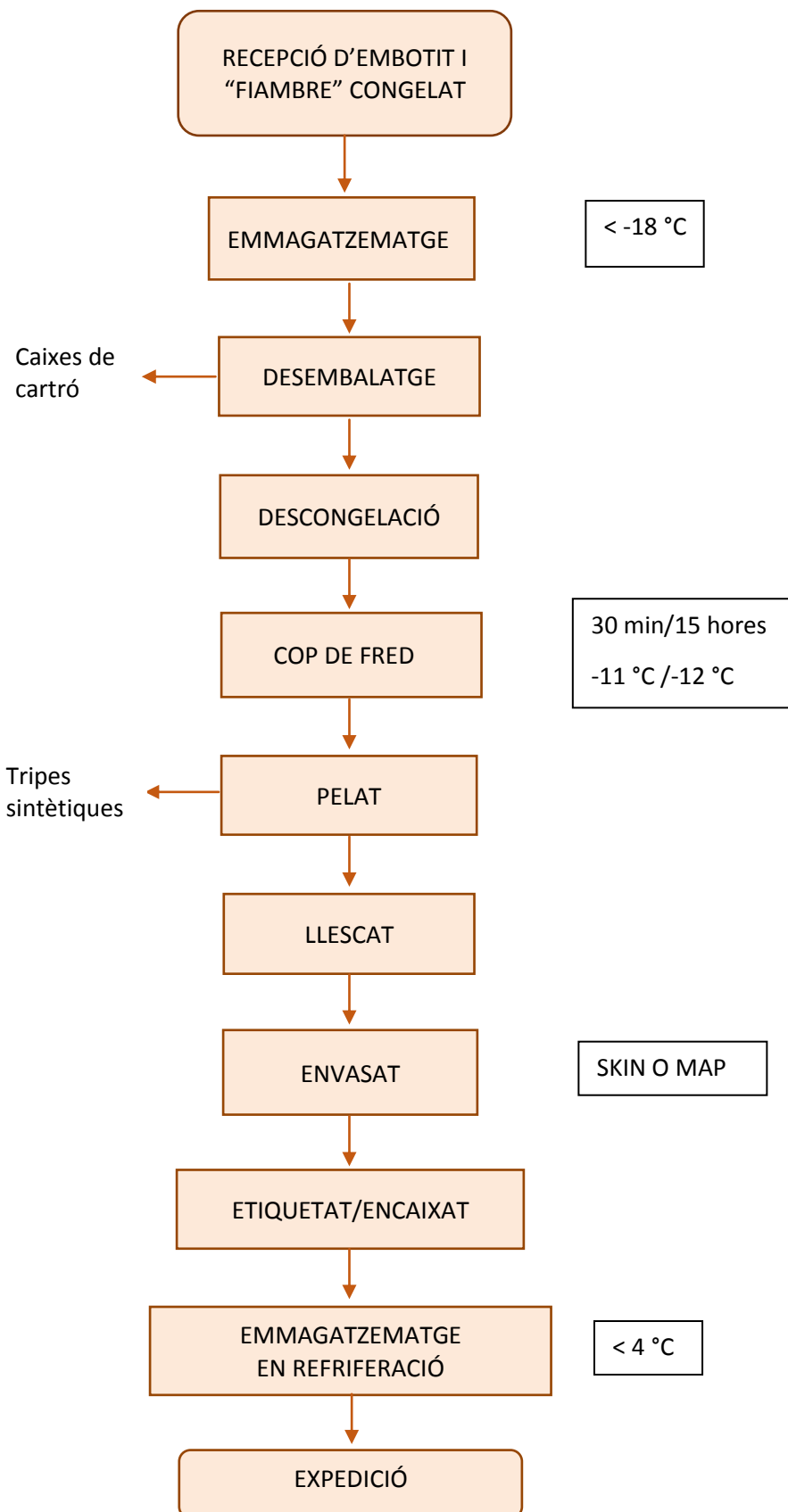


Figura 12. Etapes del procés del llescat i envasat d'embotits i "fiambres" de producte inicial congelat.

Productes ibèrics

El procediment de llescat i envasat és similar als embotits i “fiambres” refrigerats, ja que el producte que es rep del proveïdor es troba a temperatures de refrigeració (7 °C), però s’observen dues petites variacions.

La primera diferència es troba a l’hora del llescat, ja que les llesques ja formades es recobreixen d’oli a mitjançant la polvorització provinent de la màquina de llescat situada a la sala blanca. La segona diferència es troba a l’hora d’envasar, ja que en aquest cas només s’utilitza el mètode d’envasament en atmosfera modificada (MAP).

A la Figura 13 es pot observar que les etapes referents al llescat i envasar de productes ibèrics.

Carpaccios

El carpaccio, elaborat per la mateixa empresa, es troba envasat al buit i emmagatzemat a la cambra de crespas (-11 °C /-12 °C).

A continuació, es retiren les tripes sintètiques per tal d’incorporar les espècies corresponents a cada carpaccio. Aquesta etapa es desenvolupa a la sala de preparació de llescats on prèviament s’ha realitzat una neteja i desinfecció profunda.

Tot seguit, s’introdueixen les peces en la cambra de crespas (-11 °C /-12 °C) on s’aplica un cop de fred fins a l’hora que es procedeix al seu llescat.

El llescat es realitza en les sales blanques mitjançant unes màquines automàtiques amb programes preestablerts que dispensen les porcions de producte en l’envàs i alhora es polvoritza oli a les llesques ja formades; i finalment, s’envasa el producte mitjançant les termoformatores que realitzen el tancament de l’envàs en atmosfera modificada (MAP).

Un cop envasat, el producte surt a la sala d’empaquetatge on és etiquetat i encaixat de manera manual.

Finalment, el producte és emmagatzemat en la cambra de producte (< 4 °C) fins al moment de la seva expedició.

Pel que fa al transport, l’empresa és l’encarregada de contractar una empresa externa per al seu transport. Per tant, en aquest cas, no s’encarreguen els clients.

A la Figura 14 es resumeixen les etapes del llescat i envasat dels carpaccios.

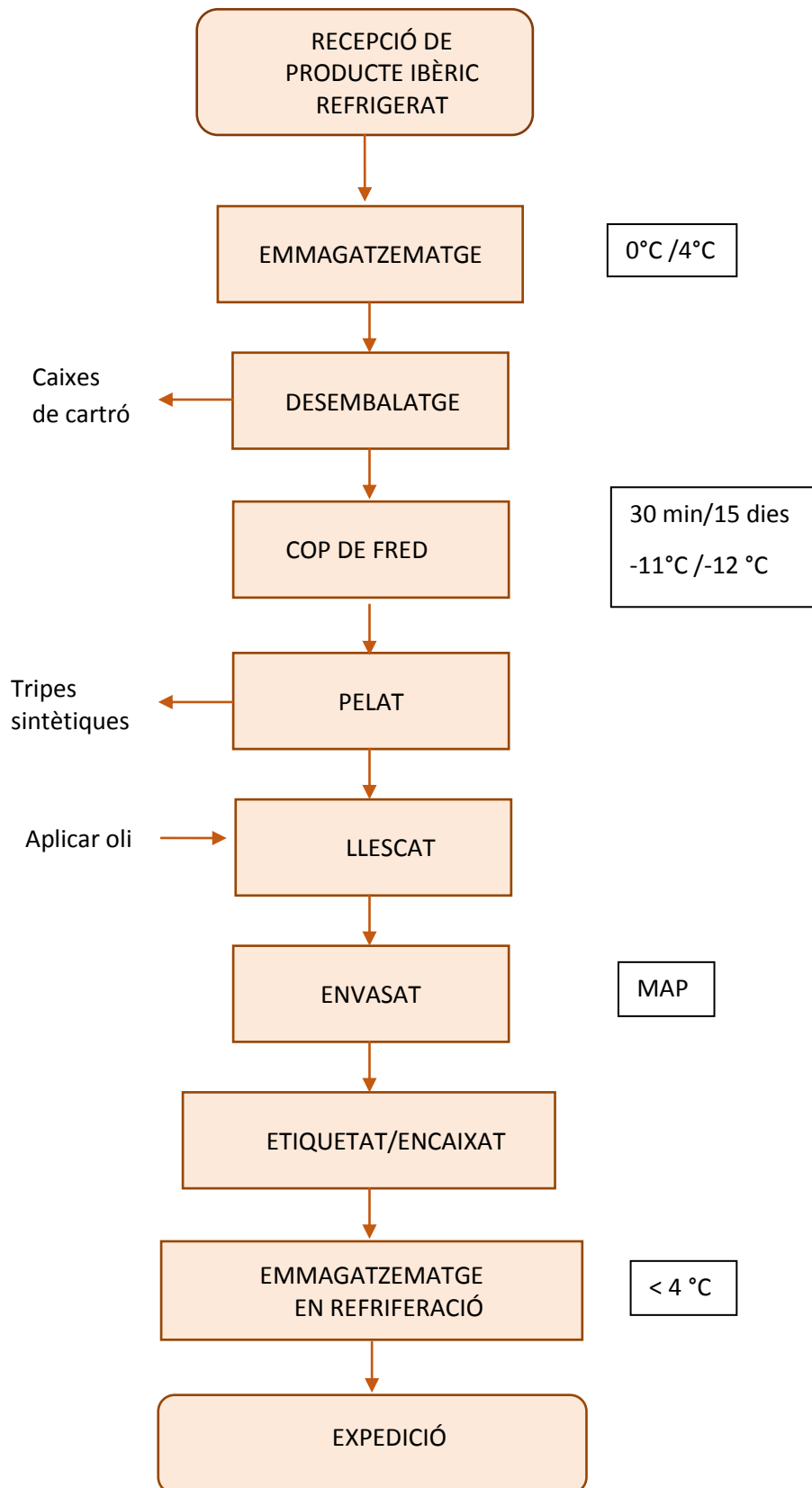


Figura 13. Etapes del procés del llescat i envasat de productes ibèrics.

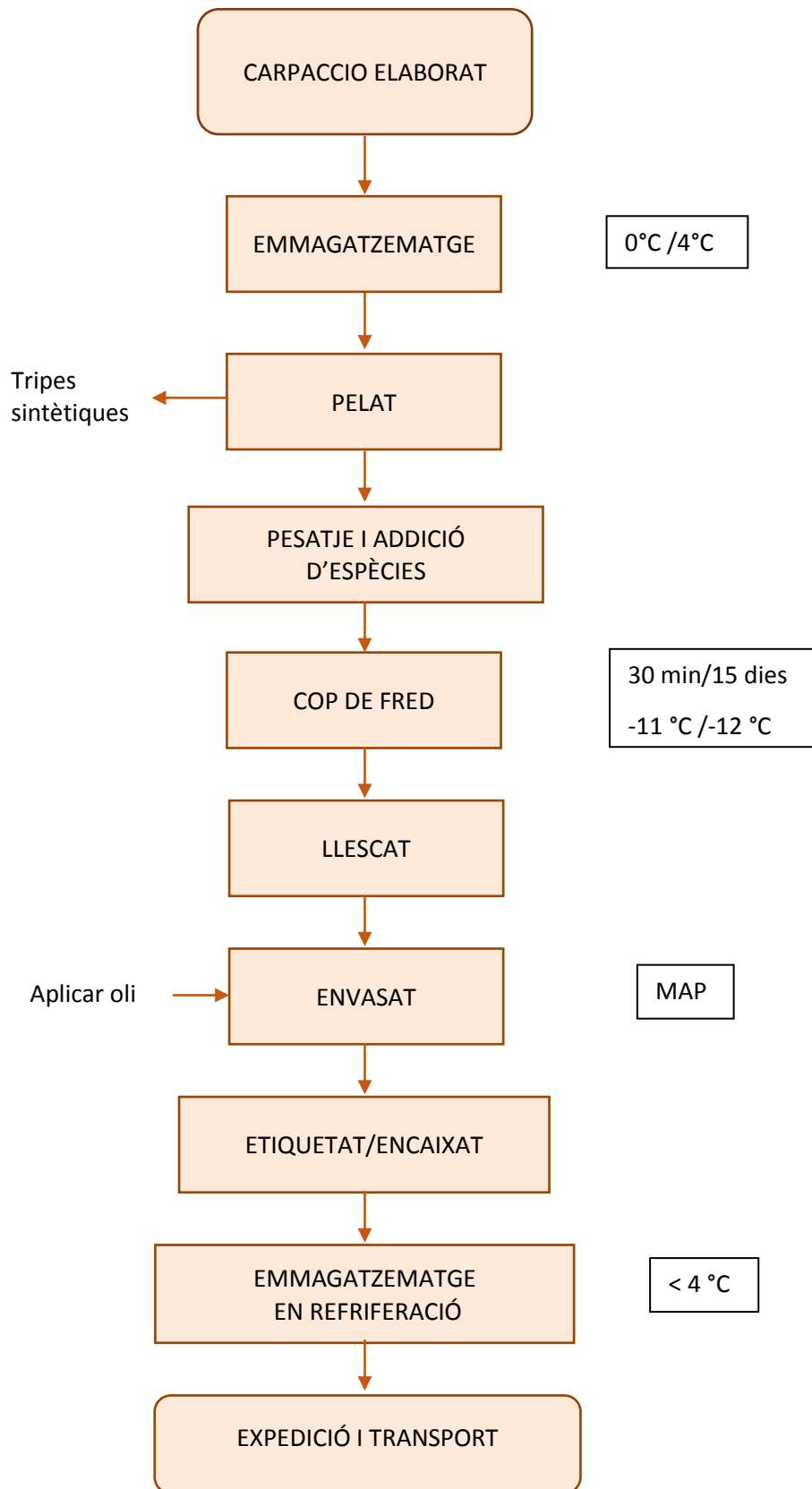


Figura 14. Etapes del procés del llescat i envasat de carpaccios.

3. LA GESTIÓ DE LA SEGURETAT I QUALITAT A LES EMPRESES ALIMENTÀRIES

Avui en dia, la majoria de les empreses tenen implantat un sistema de gestió que assegura tant la seguretat com la qualitat alimentària.

Pel que fa a la seguretat alimentària, l'Organització de les Nacions Unides per a l'Agricultura i l'Alimentació (FAO, 1996) defineix seguretat alimentària com el dret que tenen totes les persones en tot moment accés físic, social i econòmic als aliments suficients, innocus i nutritius que satisfan les seves necessitats energètiques diàries i les seves preferències alimentàries per portar una vida sana i activa. La FAO és un organisme especialitzat de les Nacions Unides que té com a objectiu principal la seguretat alimentària en el món elevat els nivells de nutrició, millorant la productivitat agrícola i les condicions de la població rural, i contribuint a l'expansió de l'economia mundial.

A part, la FAO distingeix dos conceptes de seguretat alimentària que només són diferenciats a l'hora de traduir-los a l'anglès. Aquests dos són la innocuïtat dels aliments o *food safety* i la disponibilitat suficient dels aliments o *food security*. Durant al llarg d'aquest treball, es fa referència a la seguretat alimentària com a la innocuïtat dels aliments o *food safety*. La innocuïtat és definida com un factor indispensable, ja que un aliment no segur pot causar un perill per la salut del consumidor, i en conseqüència, suposa un cost molt elevat per les empreses fet que implica la desconfiança del consumidor cap a l'empresa, i per tant, la disminució de les seves vendes. Per tant, és important que l'empresa asseuri la innocuïtat dels seus aliments produïts.

Tanmateix, a l'article 5 del Reglament (CE) n° 852/2004 obliga a totes les empreses a implantar un sistema de seguretat alimentària basat en l'aplicació dels principis de l'Anàlisi de Perills i Punts Crítics de Control (APPCC). No obstant això, la producció primària no es troba obligada a implantar els principis de l'APPCC, segons l'annex I del Reglament n° 852/2004.

A més, segons l'apartat 15 del Reglament (CE) n° 852/2004, el sistema APPCC ha d'oferir una certa flexibilitat, ja que en determinades empreses alimentàries no és possible identificar punts de control crític i, que en alguns casos, unes bones pràctiques higièniques poden substituir els punts crítics. Per tant, no cal crear i aplicar el sistema APPCC si tots els perills es troben controlats mitjançant els prerequisits. Aquesta flexibilitat facilita a algunes empreses, segons la seva naturalesa o mida, com són les petites empreses (mercats, bars, transport i emmagatzematge de menjar preenvasat o no perible) a controlar la seguretat alimentària de manera senzilla i simplificada.

L'aplicació d'unes bones pràctiques higièniques es basa la instauració d'uns prerequisits que permeten controlar els perills generals que afecten el conjunt del procés. Aquests prerequisits

proporcionen una base sòlida higiènica que permet l'aplicació eficaç de l'APPCC, un sistema que es centra en els perills més específics del procés.

Per tant, els prerequisits s'han d'haver instaurat abans d'establir els procediments basats en l'APPCC.

A banda de garantir la seguretat alimentària o *food safety* a través dels prerequisits i el sistema APPCC, les empreses a causa de les exportacions i a les exigències del mercat actual obliguen, de certa manera, a l'empresa a obtenir la certificació d'un estàndard que facin referència a la qualitat com és l'ISO 9001 (*International Organization for Standardization*), o bé, tant a la qualitat com a la seguretat com són la IFS (*International Featured Standards Food*) i BRC (*British Retail Consortium*). Aquests estàndards són més estrictes i especifiquen molt més la manera de com aconseguir certs objectius.

En definitiva, tal com es pot observar a la Figura 15, existeixen sistemes per assegurar la seguretat alimentària de caràcter obligatori, amb les seves excepcions (producció primària); i sistemes que assegurin la qualitat alimentària (ISO 9001) o la seguretat i qualitat alimentària (IFS, BRC) de caràcter voluntari que aconseguen augmentar la qualitat i seguretat alimentària gràcies a les exigències del mercat actual. A més, la Figura 15 es mostra una piràmide per tal de donar importància a l'ordre per instaurar els sistemes de qualitat i seguretat alimentària, ja que els prerequisits són la base de l'APPCC i dels estàndards com l'ISO 9001, la IFS o BRC.

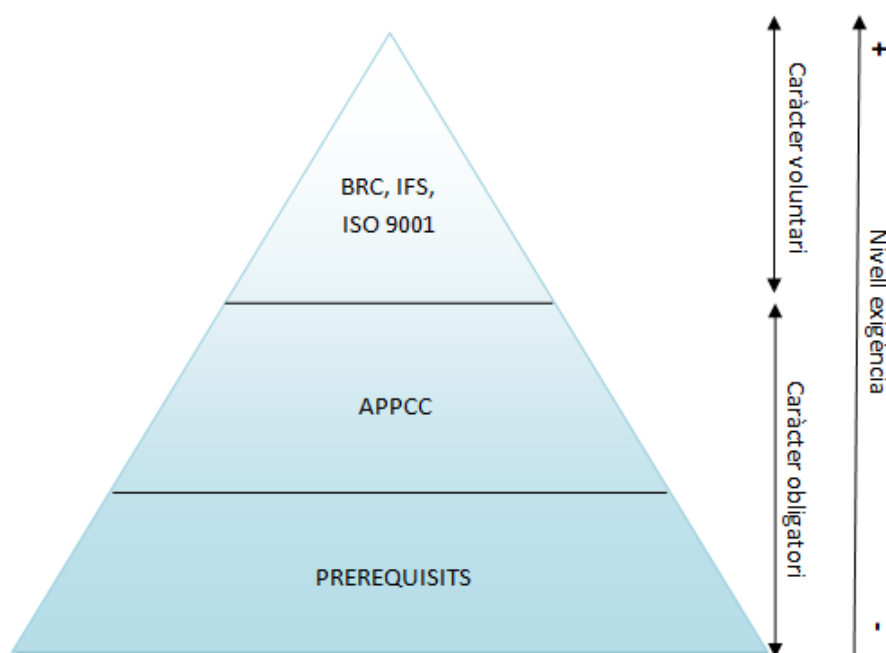


Figura 15. Piràmide dels sistemes de gestió de seguretat i qualitat alimentària.

3.1. Gestió de la seguretat alimentària: Prerequisits i sistema APPCC

Per marcar un ordre, primerament s'explicarà tot referent a prerequisits i a continuació al sistema APPCC.

Els prerequisits es defineixen com les pràctiques i les condicions necessàries abans i al llarg de la implantació del sistema d'APPCC i, que són essencials per a la seguretat alimentària, d'acord amb el que es descriu en els principis generals d'higiene alimentària i altres codis de pràctiques de la Comissió del Còdex Alimentari. El Còdex Alimentari o Codi d'alimentació, es tracta d'una recopilació de totes les normes internacionals en matèria de normes d'alimentació, Codis de Comportaments, Directrius i Recomanacions de la Comissió del Còdex Alimentari.

D'acord amb la definició de prerequisits, l'empresa ha d'establir uns principis general d'higiene alimentària que s'aconsegueixen gràcies a la realització d'uns programes o plans i els seus respectius registres, descrits a continuació, que han de ser específics per a cada establiment segons les característiques dels establiments i el tipus d'activitat que portin a terme.

Per una banda, els programes de prerequisits són el conjunt de documents desenvolupats on es defineixen i es descriuen les condicions, les activitats i/o les accions que amb caràcter preventiu ha de complir l'establiment per mantenir una higiene general correcta en les etapes de producció, transformació i distribució d'aliments. D'altra banda, els registres que són les anotacions dels resultats per avaluar el compliment i eficàcia dels plans de prerequisits. En els registres cal anotar les incidències detectades i les accions correctores que s'han de dur a terme.

A més, existeixen guies de pràctiques correctes d'higiene de caràcter voluntari per tal d'ajudar a les empreses a elaborar els plans i registres adequats. Aquestes guies, estan elaborades pels diferents sectors alimentaris i els representants d'altres parts interessades, entre altres, les autoritats competents i les associacions de consumidors, i han d'obtenir el reconeixement oficial per part de les autoritats competents. Un exemple és «*L'autocontrol als establiments alimentaris: Guia per a l'aplicació de l'autocontrol basat en el Sistema d'Anàlisi de Perills i Punts de Control Crític*» realitzat el 2005 per la Generalitat de Catalunya amb participació de l'Agència Catalana de Seguretat Alimentària. En aquesta guia concretament es desenvolupen una sèrie de plans de prerequisits com són:

- Pla de control de l'aigua.
- Pla de neteja i desinfecció.
- Pla de control de plagues i altres animals indesitjables.
- Pla de formació i capacitat del personal en seguretat alimentària.

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

- Pla de control de proveïdors.
- Pla de traçabilitat.

Tot i això, la guia menciona la possibilitat d'afegir d'altres si l'empresa ho creu convenient. A més, la guia inclou possibles exemples de registres derivats d'aquests plans.

Segons el Còdex Alimentari (CAC/RCP-1 (1969), rev.4 (2003)), el sistema APPCC es defineix com el sistema que permet identificar, avaluar i controlar perills significatius per la innocuïtat dels aliments. L'APPCC es tracta d'un sistema de seguretat alimentària basat en la prevenció, coherent i metòdic de base científica que permet controlar els perills més específics de cada etapa del procés productiu.

A més, el Còdex Alimentari (CAC/RCP-1 (1969), rev.4 (2003)) estructura el sistema APPCC en 11 fases, dels quals, 7 són principis bàsics. Aquests són de compliment obligat per a poder aplicar l'APPCC correctament. A la Taula 2 es descriuen les 11 fases i 7 principis del sistema APPCC.

Taula 2. Fases del sistema APPCC.

Fase 1	Creació de l'equip de treball d'APPCC.
Fase 2	Descripció de les activitats i dels productes.
Fase 3	Elaboració del diagrama de flux.
Fase 4	Comprovació del diagrama de flux.
Fase 5 - Principi 1	Fer una anàlisi de perills.
Fase 6 - Principi 2	Determinar els punts de control crític (PCC).
Fase 7 - Principi 3	Establir un límit o límits crítics.
Fase 8 - Principi 4	Establir un sistema de vigilància del control dels PCC.
Fase 9 - Principi 5	Establir les mesures correctores que s'han d'adoptar quan la vigilància indica que un determinat PCC no està controlat.
Fase 10 - Principi 6	Establir procediments de comprovació per confirmar que el Sistema d'APPCC funciona eficaçment.
Fase 11 - Principi 7	Establir un sistema de documentació sobre tots els procediments i els registres apropiats per a aquests principis i la seva aplicació.

Referent a la Taula 2, cal detallar cada fase mencionada. A la fase 1 s'ha de formar l'equip APPCC; és a dir, seleccionar els treballadors que contribueixen a la innocuïtat dels aliments. Per això, han de tenir coneixement i experiència específics sobre la producció dels aliments. A la fase 2, s'ha d'especificar clarament les activitats realitzades per l'empresa. A més, s'ha de descriure, de manera detallada, cadascun dels productes alimentaris produïts mitjançant la realització de fitxes tècniques dels productes (FT). A la fase 3, s'ha d'elaborar un diagrama de flux (DF); és a dir, una representació

esquemàtica i sistematitzada de la seqüència de les diferents fases o operacions que segueixen els productes alimentaris en la seva producció i comercialització. A la fase 4, s'ha de comprovar que s'ha realitzat el diagrama de flux tal com es fa a l'establiment. A la fase 5 (principi 1), s'ha de realitzar un anàlisi de perills (AP); és a dir, analitzar els possibles perills que suposen un risc a la innocuïtat dels aliments gràcies a la recopilació i avaluació d'informació. A la fase 6 (principi 2), s'ha de determinar els punts crítics de control; és a dir, identificar en l'anàlisi de perills els perills més significatius per aplicar un control per prevenir o eliminar un perill relacionat amb la innocuïtat dels aliments o per reduir-lo a un nivell acceptable. S'entén per perills més significatius aquell perill que és probable que es presenti i que causarà un efecte perjudicial per a la salut. A la fase 7 (principi 3), s'ha d'establir un límit o límits crítics; és a dir, un criteri que diferencia l'acceptabilitat de la inacceptabilitat del procés en una fase determinada. A la fase 8 (principi 4), s'ha d'establir un sistema de vigilància del control dels PCC mitjançant la realització de registres (R) i establir mesures correctores en cas que els resultats de la vigilància en els PCC indiquen pèrdua en el control del procés. A la fase 9 (principi 5), s'ha d'establir un procediment per confirmar que el sistema d'APPCC s'aplica tal com s'ha descrit i que és eficaç; és a dir, que garanteix la seguretat de l'aliment. Finalment, a la fase 10 (principi 6), s'ha d'establir un sistema de documentació adequat en el qual es recullin tots els elements del Sistema d'APPCC i s'organitzin els registres d'una manera eficaç i precisa.

A part, totes aquestes fases han de quedar recollides en un document anomenat pla d'APPCC que segons el Còdex Alimentari (CAC/RCP-1 (1969), rev.4 (2003)) es defineix com un document preparat de conformitat amb els principis del sistema d'APPCC, de tal manera que el seu compliment assegura el control dels perills que resulten significatius per la innocuïtat dels aliments en el segment de la cadena alimentària considerat.

Així com en el cas dels prerequisits, existeixen guies per aplicar el sistema APPCC, en el qual, es desenvolupen les 11 fases del sistema APPCC. Un exemple és a guia, ja mencionada anteriorment en l'explicació dels prerequisits, anomenada «*L'autocontrol als establiments alimentaris: Guia per a l'aplicació de l'autocontrol basat en el Sistema d'Anàlisi de Perills i Punts de Control Crític*» realitzat el 2005 per la Generalitat de Catalunya amb participació de l'Agència Catalana de Seguretat Alimentària (ACSA).

3.2. Evolució de la gestió de qualitat alimentària

El concepte de qualitat ha sigut definida al llarg del temps per diferents autors. A la Taula 3 es troben algunes de les definicions citades per diferents autors com són Deming, Crosby i Juran extretes d'una tesi doctoral publicada per la Universitat de València (Climent Serrano, 2003).

Taula 3. Definicions de qualitat segons diferents autors.

Autors	Definició
W. E. Deming (1989)	El grau perceptible d'uniformitat i fiabilitat a baix cost i adequat a les necessitats del client.
Philip Crosby (2002)	Ajustar-se a les especificacions o conformitat d'uns requisits.
Joseph Juran (1990)	Adequat per a l'ús, satisfent les necessitats del client.

Tal com es menciona en la Taula 3, la qualitat ha de satisfer les necessitats objectives i subjectives del client. Per una banda, la qualitat objectiva comporta el compliment d'unes característiques en l'aliment com per exemple la qualitat nutricional; és a dir, l'aptitud dels aliments per satisfer les necessitats de l'organisme en termes d'energia i nutrients; o bé, la qualitat sanitària; és a dir assegurar la innocuïtat dels aliments. Per altra banda, la qualitat subjectiva comporta la satisfacció del client depenent de la seva percepció com per exemple la qualitat sensorial que fa referència a les propietats organolèptiques del producte (visuals, olfactivas, gustatives, tacte i so) i, la qualitat de servei que depèn dels factors psicològics, accessibilitat, presentació, l'atenció al client...

A part, el concepte i la manera de gestionar la qualitat a la indústria alimentària ha anat evolucionant. A continuació, es descriuen detalladament els canvis experimentats al llarg dels anys gràcies a la informació exposada en la revista de la Universitat de la Salle (Cubillos i Rozo, 2009). A més, a la Figura 16 es pot observar, de manera gràfica, l'evolució al llarg del temps del concepte i la gestió de la qualitat en relació al sistema de producció.

En uns inicis, l'any 1920, les empreses alimentàries es centraven més en produir una gran quantitat de productes que en la seva qualitat. A més, només es realitzava una inspecció final de la qualitat del producte final que es basava en separar el producte bo del dolent, tenint en compte, que havien de complir unes especificacions o normes exigides. Aquest sistema comportava moltes pèrdues, ja que els defectes en el producte final apareixien massa tard.

L'any 1950, es va incorporar el control de la qualitat del producte aplicant unes tècniques d'inspecció anomenades Control Estadístic de Processos (en català, CEP; en anglès, SPC) durant el procés de producció per evitar la sortida de productes defectuosos.

L'any 1980, es va integrar el concepte de sistema de gestió de qualitat per assegurar la qualitat del producte i satisfer les necessitats dels clients. Per això, moltes empreses alimentàries van establir uns procediments de treball estàndards com per exemple l'ISO 9001 per garantir sempre el mateix nivell de qualitat de tots els productes i serveis.

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

L'any 1990 fins a l'actualitat, apareix el concepte de gestió de la qualitat total (Total Quality Management, TQM) que es tracta del sistema de gestió de qualitat millorat, ja que busca assolir la satisfacció de tots els stakeholders o totes les parts interessades de l'empresa; és a dir, clients, treballadors, accionistes, proveïdors... Per tant, no tan sols es centren en la satisfacció del client. A més, a causa del nou concepte de qualitat es realitzen les modificacions necessàries dels estàndards per tal d'adaptar-se al concepte de qualitat total. Per aquest motiu, l'ISO 9001 ha anat evolucionant fins a la versió actual de l'any 2015 (ISO 9001:2015). A part, en comparació als inicis de la qualitat, el sistema de producció es realitza de manera més ajustada per tal de buscar una relació entre la quantitat i la qualitat del producte.

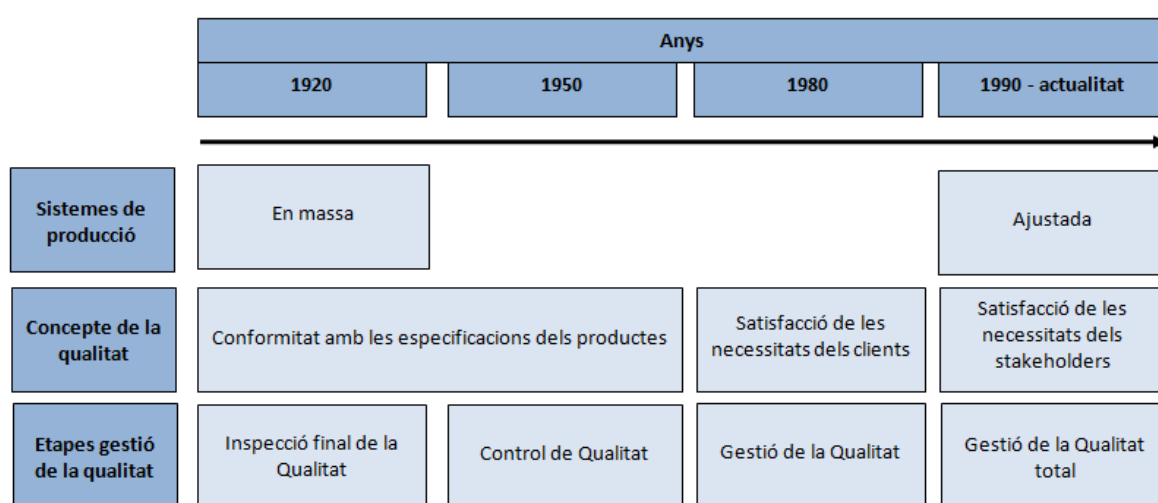


Figura 16. Evolució del concepte i la gestió de la qualitat en relació al sistema de producció al llarg dels anys en la indústria alimentària.

En definitiva la implantació d'un sistema de gestió de qualitat és un avantatge per les empreses, ja que permet posicionar l'empresa en un nivell més elevat enfront la competència millorant a la vegada la seva eficiència.

4. LA NORMATIVA *INTERNATIONAL FOOD STANDARD* (IFS)

4.1 Introducció

L'*International Food Standard* (IFS) és una normativa destinada a assegurar que les empreses alimentàries subministren productes o serveis que compleixen uns requeriments de qualitat i seguretat alimentària amb un enfocament uniforme. A més, es reconeguda internacionalment per la GFSI (*Global Food Safety Initiative*) que és una organització privada encarregada de garantir que les normatives compleixen uns requeriments en relació a la seguretat alimentària.

Per tant, l'objectiu de la normativa IFS és establir una norma uniforme i transparent que permeti avaluar els proveïdors i fabricants, i així, arribar a complir les expectatives dels clients en termes de seguretat i qualitat. Així que aquesta normativa, tot i ser de caràcter voluntari, és exigida per molts clients a causa d'una sèrie de factors:

- L'augment d'empreses alimentàries que subministren productes.
- L'increment de requisits legals.
- La gran quantitat de temps dedicat a la realització d'auditories per part dels mateixos clients.

A més, es tracta d'una normativa desenvolupada i impulsada pels distribuïdors alemanys, francesos i italians. Per aquest motiu, la normativa va dirigida a les empreses alimentàries que pretenen obrir el mercat amb clients d'empreses alemanyes, franceses i italianes.

A part, aquelles empreses alimentàries que obtenen la certificació IFS adquireixen els següents beneficis:

- Augment de confiança dels clients gràcies a implantar una normativa uniforme i transparent en tota la cadena de subministrament alimentari amb un sistema comú d'avaluació.
- Garantir la legalitat, seguretat i qualitat dels productes.
- Suposa una diferència competitiva al mercat.
- Reduir costos i temps a fabricants i distribuïdors.
- Revisió dels prerequisits del sistema APPCC i del sistema APPCC implantat a l'empresa.
- Possibilitat d'integrar fàcilment amb altres normes de qualitat i seguretat alimentària com la BRC o normes de qualitat alimentària com l'ISO 9001.

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

Actualment existeixen 8 normes desenvolupades que són aplicables a tota la cadena de subministrament, en excepció a la producció primària. Aquestes 8 normes són l'IFS Food, l'IFS Logistics, l'IFS Wholesale i Cash & Carry, l'IFS HPC, l'IFS Broker, l'IFS PACsecure, l'IFS Food Store i l'IFS Global markets food, HPC o Logistics descrites a continuació.

IFS Food: Aplicable a aquelles empreses que processen aliments o a empreses que empaqueten productes alimentaris a granel, és a dir, quan el producte és processat o tractat, o quan hi ha perill d'una contaminació del producte durant l'empaquetat primari. A la Figura 17 s'observa el logotip per identificar que es tracta de la IFS Food.



Figura 17. IFS Food. Estándares, IFS Certification. Recuperat de: <https://www.ifs-certification.com/index.php/es/standards>

IFS Logistics: Aplicable a tota mena de productes (alimentaris o no) que cobreix totes les activitats de logística com la càrrega, la descàrrega i el transport mitjançant camions, trens, vaixells, avions o qualsevol altre mitjà de transport (amb condicions de temperatura controlades o a temperatura ambiental). A la Figura 18 s'observa el logotip per identificar que es tracta de la IFS Logistics.



Figura 18. IFS Logistics. Estándares, IFS Certification. Recuperat de: <https://www.ifs-certification.com/index.php/es/standards>

IFS Cash & Carry: Aplicable a aquelles activitats que tracten productes a granel no empaquetats en autoserveis majoristes (Cash & Carry) i empreses majoristes (Wholesale).

Depenent del negoci principal de l'empresa, s'aplicarà un llistat de requeriments adaptat al tipus d'activitat, sigui majorista o Cash & Carry. A la Figura 19 s'observen els logotips per identificar que es tracta de la IFS Wholesale i IFS Cash & Carry.



Figura 19. IFS Wholesale i Cash & Carry. Estándares, IFS Certification. Recuperat de: <https://www.ifs-certification.com/index.php/es/standards>

IFS HPC: Aplicable a totes aquelles empreses que processen o tracten productes alimentaris o no alimentaris com cosmètics, productes per a la llar o productes d'ús diari. A la Figura 20 s'observa el logotip per identificar que es tracta de la IFS HPC.



Figura 20. IFS HPC. Estándares, IFS Certification. Recuperat de: <https://www.ifs-certification.com/index.php/es/standards>

IFS Broker: Aplicable a totes aquelles empreses que compren i venen productes sense contacte físic amb el mateix com ara agents comercials i importadors de productes alimentaris, de cura personal/neteja (HPC) i envasos i embalatges. A la Figura 21 s'observa el logotip per identificar que es tracta de la IFS Broker.



Figura 21. Logotip IFS Broker. Estándares, IFS Certification. Recuperat de: <https://www.ifs-certification.com/index.php/es/standards>

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

IFS PACsecure: Aplicable a totes aquelles empreses que produeixen materials d'envasat per a productes alimentaris i no alimentaris. A la Figura 22 s'observa el logotip per identificar que es tracta de la IFS PACsecure.



Figura 22. Logotip IFS Packsecure. Estándares, IFS Certification. Recuperat de: <https://www.ifs-certification.com/index.php/es/standards>

IFS Food Store: Aplicable a totes aquelles botigues de distribució al detall. A la Figura 23 s'observa el logotip per identificar que es tracta de la IFS Food Store.



Figura 23. IFS Food Store. Estándares IFS, ifydaconsultores. Recuperat de: <https://ifydaconsultores.com/implantacion-normas-ifs/>

IFS Global markets food/HPC/Logistics: Enfocades a aquelles empreses petites i/o serveis logístics menys desenvolupats per a facilitar l'aplicació de les normatives IFS Food, IFS HPC i IFS Logistics. A la Figura 24 s'observa el logotip per identificar que es tracta de la IFS Food Global Markets Logistics, Food i HPC.



Figura 24. IFS Food Global Markets Logistics, Food i HPC. Estándares IFS, ifydaconsultores. Recuperat de: <https://ifydaconsultores.com/implantacion-normas-ifs/>

En aquesta memòria s'aplica la normativa IFS Food, ja que es vol implantar en una empresa que manipula i empaqueta productes alimentaris.

Actualment, la versió vigent de la normativa IFS Food és la 6.1. Aquesta versió de l'estàndard anomenada «IFS Food 6.1 –Norma para realizar auditorías de calidad y seguridad alimentaria de productos alimenticios» està disponible per les empreses alimentàries per tal de facilitar el procés de la seva implantació des del novembre de 2017, tot i que, l'estàndard no va entrar en vigor fins a l'1 de juliol de 2018.

L'estàndard publicat es divideix en 5 parts, descrites breument a continuació.

Part 1: Protocol d'auditoria

Contempla:

- La història de la norma IFS Food.
- Tipus d'auditoria.
- Procés de la certificació: des de la petició inicial de l'empresa, fins a l'expedició del certificat IFS (inclou el sistema d'avaluació i de puntuació, periodicitat de l'auditoria...).

Part 2: Llista requeriments d'auditoria

Contempla una llista de verificació dels requeriments (278 requeriments) dividits en 6 capítols, en el qual, es mostren 10 requeriments designats com a requisits KO (*Knock Out*) que es tracta dels requeriments més rellevants, ja que el seu incompliment comporta el suspens immediat del procés d'auditoria. A continuació, es resumeixen els 6 capítols que es troben desenvolupats de manera més detallada més endavant d'aquesta memòria.

- Capítol 1: Responsabilitat de la Direcció
Defineix els requeriments sobre la política i principis corporatius, l'estructura corporativa, l'enfocament al client i revisió per la direcció per la millora de la gestió de la qualitat i seguretat alimentària de l'empresa.
- Capítol 2: Sistemes de gestió de la qualitat i la seguretat alimentària
Enfocat al sistema APPCC. Inclou els requeriments generals del sistema APPCC, l'equip APPCC i l'anàlisi de l'APPCC. A més, dels requeriments relacionats amb la documentació, conservació i manteniment de registres creats.
- Capítol 3: Gestió dels recursos
Inclou els requeriments sobre la higiene personal, la roba de protecció, els procediments a aplicar en cas de malalties infeccioses, la formació del personal, i els lavabos, equipaments i instal·lacions per al personal.
- Capítol 4: Planificació i procés de producció

Aquest capítol és el més extens de la norma. Els requeriments fan referència a l'àmbit del procés productiu. Inclou les especificacions del producte, els requisits de compra, l'envasat del producte, la ubicació i l'exterior de la fàbrica, la distribució de planta i flux del procés, els requisits constructius per àrees de producció i emmagatzematge, la neteja i desinfecció, l'eliminació de residus, els riscos de cossos estranys, el control de plagues, la traçabilitat, el manteniment i reparacions, els organismes genèticament modificats, els al·lèrgens i el frau alimentari.

- Capítol 5: Mesurament, anàlisi i millora

Inclou els requeriments sobre les auditories internes, la validació i el control de procés de productes, el calibratge i la verificació d'equips, la gestió de reclamacions d'autoritats i els clients, la gestió de no conformitats i de productes no conformes (retirada i recuperació de productes, quarantena i alliberament de productes), i les accions correctives de totes les no conformitats.

- Capítol 6: Food Defense i inspeccions externes

Inclou els requeriments per evitar la contaminació intencionada mitjançant la incorporació d'agents biològics, físics, químics i/o radiatius en els aliments controlant l'entrada a planta del personal, subcontractistes i visitants.

Part 3: Requisits per les Entitats d'Accreditació, Entitats de Certificació i Auditors

Contempla els requisits dels organismes d'acreditació, dels organismes de certificació IFS i dels auditors (requisits sobre la formació, l'experiència i competència).

Part 4: Informes, Software auditXpress™ i Portal d'Auditories IFS

Contempla els requisits relacionats amb l'informe d'auditoria, el pla d'acció i el certificat. A més, proporciona tots els dissenys dels documents, de manera que, es trobin estandarditzats independentment del país d'auditoria, el llenguatge i l'organisme de certificació que realitza les auditories.

Part 5: Protocol d'auditories sense anunciar

Contempla un altre tipus d'auditoria, les auditories sense anunciar, introduïdes l'1 d'octubre de 2016. Proporciona el procés de la certificació específic per aquest tipus d'auditories, en el qual, presenta modificacions en certs aspectes respecte al procés d'auditoria.

A part, existeix la doctrina de la norma de seguretat alimentària IFS Food v6.1 que és un document d'aclariments addicionals de la normativa publicada el novembre de 2017 per tal de facilitar la gestió de la implantació de la normativa a les empreses.

4.2 Història de la normativa IFS Food

La norma IFS Food ha anat evolucionant al llarg dels temps la norma IFS introduint o modificant aspectes per tal de millorar la normativa.

La primera versió de la normativa IFS (versió 3) va ser desenvolupada pels membres associats a la federació alemanya de distribució *Handelsverband Deutschland* (HDE) i va ser publicada el 2003.

La segona versió (versió 4), publicada el 2004, es va afegir la col·laboració dels membres associats a la federació francesa de distribució *Fédération des Entreprises du Commerce et de la Distribution* (FCD).

La tercera versió (versió 5), publicada el 2007, es va desenvolupar amb la col·laboració de les federacions de distribució alemanya (HDE) i francesa (FCD) juntament amb federacions italianes de distribució *Associazione Nazionale Cooperative Consumatori* (ANCC), *Associazione Nazionale Cooperative TRA Dettaglianti* (ANCD) i *Federdistribuzione*, i altres empreses de distribució de Suïssa i Àustria.

La quarta versió (versió 6), publicada el 2012, es va desenvolupar gràcies a l'anàlisi d'un qüestionari realitzat a totes les parts interessades (stakeholders), representants dels sectors i entitats de certificació durant els mesos de gener i febrer de 2011. Més endavant, l'abril de 2014, la versió 6 es va consolidar incloent consideracions d'altres versions i doctrines anteriors.

L'última versió, l'actual IFS Food versió 6.1, es tracta d'una altra versió consolidada de la versió 6 del mes d'abril, publicada a causa del retard de la versió IFS Food 7 que es trobava anunciada inicialment per a principis de 2017. La versió 6.1 incorpora totes les adaptacions necessàries, en els quals, es troba principalment la incorporació del frau alimentari. Aquesta última versió es va publicar el novembre de 2017 i va entrar en vigor l'1 de juliol de 2018.

A la Figura 25 es troba representat l'evolució de la normativa al llarg dels temps.

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

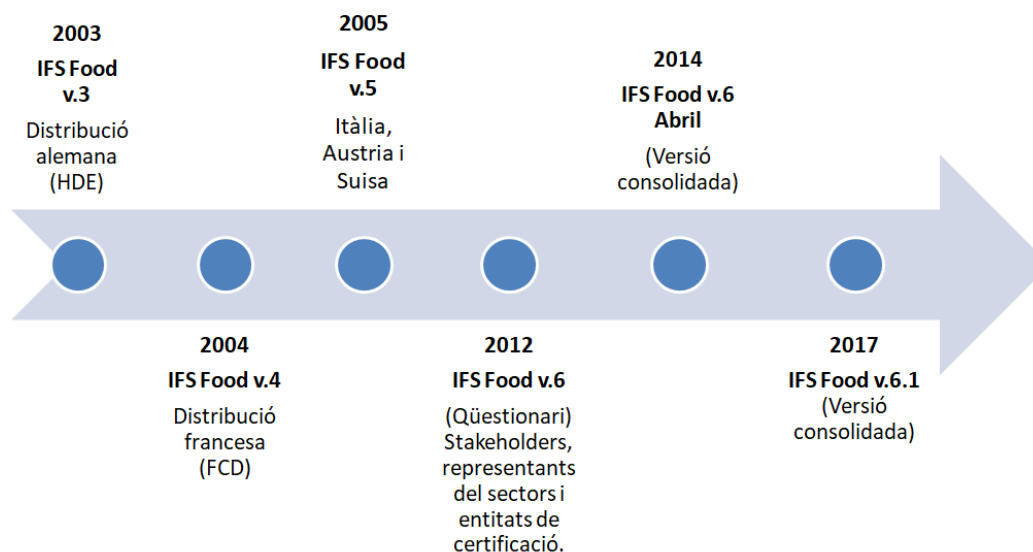


Figura 25. Evolució de la normativa IFS Food.

4.3 Requeriments de la normativa IFS Food v6.1

L'empresa ha de complir una sèrie de requeriments, en total 278 requeriments repartits en 6 capítols, per tal d'implantar la normativa IFS Food v6.1.

Tot seguit, es descriuen, més detalladament, tots els requeriments de la normativa IFS Food v6.1 distribuïts en els 6 capítols que es troben resumits breument en l'apartat 4.1 d'aquesta memòria. Cal destacar, que en la descripció es mencionen els 10 requeriments designats com a requisits KO.

Capítol 1: Responsabilitat de la direcció

S'estructura en 22 requeriments dividits en 4 apartats, entre els quals, 1 requeriment sobre l'estructura corporativa és designat com un requisit KO.

- Política corporativa i principis corporatius

S'estructura en 5 requeriments sobre la realització dels principis generals que l'empresa es compromet a complir.

- Estructura corporativa

S'estructura en 11 requeriments sobre l'estructura de l'empresa.

KO n° 1: La direcció assegurarà que tots els empleats siguin conscients de les seves responsabilitats i que s'implantïn mecanismes per supervisar l'eficàcia del seu exercici.

- Enfocament al client

S'estructura en 2 requeriments dirigits a la satisfacció dels clients.

- Revisió per la direcció

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

S'estructura en 4 requeriments sobre la verificació del sistema de gestió i seguretat alimentària per part de la direcció.

Capítol 2: Sistema de gestió de la qualitat i seguretat alimentària

S'estructura en 33 requeriments, 10 requeriments sobre la gestió de la qualitat i 23 requeriments sobre la gestió de la seguretat alimentària (sistema APPCC).

A més, entre els 23 requeriments sobre la gestió de la seguretat alimentària es troba un requeriment designat com a requisit KO.

- Gestió de la Qualitat

- Requisits de la documentació

S'estructura en 5 requeriments sobre la documentació creada per la normativa.

- Conservació dels registres

S'estructura en 5 requeriments sobre els registres creats per la normativa.

- Gestió de la seguretat alimentària

- Sistema APPCC

S'estructura en 4 requeriments generals del sistema APPCC.

- Equip d'APPCC

S'estructura en 3 requeriments sobre la formació de l'equip APPCC; és a dir, la fase 1 del sistema APPCC mencionat anteriorment en la Taula 2.

- Anàlisi APPCC

S'estructura en 16 requeriments sobre les fases 4, 5, 6, 7, 8, 9 i 10 de sistema APPCC del sistema APPCC mencionat anteriorment en la Taula 2.

KO n° 2: Establir un sistema de vigilància per a cada PCC.

Capítol 3: Gestió de recursos

S'estructura en 28 requeriments dividits en 4 apartats, entre els quals, es troba 1 requeriment designat com a requisit KO sobre la higiene personal que es troba en l'apartat de recursos humans.

- Gestió de recursos humans

S'estructura en 1 requeriment general sobre la gestió recursos humans.

- Recursos humans

S'estructura en 12 requeriment sobre la gestió recursos humans.

- Higiene personal

S'estructura en 5 requeriments sobre la higiene del treballador.

KO n° 3: Els requisits d'higiene personal estaran implantats i seran respectats per tot el personal rellevant, subcontractistes i visitants. S'haurà de verificar periòdicament el compliment d'aquests requisits.

- Roba de protecció per al personal, subcontractistes i visitants

S'estructura en 6 requeriments sobre les normes de vestimenta de protecció (bates, còfies...) abans d'entrar a la planta de producció de l'empresa.

- Procediments aplicables a malalties infeccioses

S'estructura en 1 requeriment sobre les mesures de les malalties infeccioses per poder entrar a la planta de producció de l'empresa.

- Formació i instrucció

S'estructura en 4 requeriments sobre la formació als treballadors.

- Lavabos, equipaments per a la higiene i instal·lacions per al personal

S'estructura en 11 requeriments sobre les infraestructures que han de disposar els treballadors, subcontractistes i visitants.

Capítol 4: Planificació i procés de producció

S'estructura en 144 requeriments, entre els quals, es troben 4 requeriments designats com a requisits KO. Per tant, hi ha 4 requisits KO: 2 sobre les especificacions i fórmules del producte, 1 sobre els riscos de cossos estranys i 1 sobre la traçabilitat.

- Conveni contractual

S'estructura en 2 requeriments sobre els contractes de subministrament.

- Especificacions i fórmules del producte

S'estructura en 7 requeriments sobre les especificacions i fórmules del producte.

- Característiques

S'estructura en 6 requeriments sobre les especificacions i formulacions tant de productes acabats com de matèries primeres.

KO n° 4: S'ha de disposar d'especificacions per a totes les matèries primeres i aquestes hauran d'estar implantades i han de complir amb els requisits legals, estar actualitzades, sense ambigüitats i estar disponibles.

- Fórmules/receptes

S'estructura en 1 requeriment que coincideix amb el requisit KO.

KO n° 5: En cas de contracte amb clients, s'ha de respectar la fórmula que aparegui en l'especificació del producte acabat del client.

- Desenvolupament del producte/Modificació de producte/Modificació de processos de producció
S'estructura en 10 requeriments sobre l'elaboració del producte i les modificacions de la formulació i/o procés del producte.
- Compres
S'estructura en 6 requeriments sobre el control de compres de productes, materials i serveis.
- Envasat del producte
S'estructura en 6 requeriments sobre l'envàs i etiquetatge del producte.
- Ubicació de la fàbrica
S'estructura en 1 requeriment sobre les normes de l'entorn de la fàbrica.
- Exterior de la fàbrica
S'estructura en 3 requeriments sobre l'estat de l'exterior de la fàbrica.
- Distribució de planta i flux del procés
S'estructura en 4 requeriments sobre l'elaboració de plànols de la distribució a planta, i del flux del procés i flux intern dels productes, aigua, personal, residus... per garantir la seguretat del producte.
- Requisits constructius per àrees de producció i emmagatzematge
S'estructura en 28 requeriments sobre les normes de les infraestructures de la fàbrica (parets, terra, sostre, finestres o altres obertures, portes i accessos, il·luminació, aire condicionat o ventilació, abastiment d'aigua i aire comprimit).
- Neteja i higiene
S'estructura en 10 requeriments sobre la neteja i higiene de la planta de producció.
- Eliminació de residus
S'estructura en 6 requeriments sobre l'eliminació de residus de la planta de producció.
- Risc de cossos estranys, metall, vidre trencat i fusta
S'estructura en 12 requeriments sobre el risc de contaminació del producte per cossos estranys.

KO nº 6: S'identificaran basant-se en l'anàlisi del risc, les fonts potencials de cossos estranys. S'implantaran procediments per evitar la contaminació amb cossos estranys. Els productes contaminats es tractaran com a producte no conforme.
- Vigilància i control de plagues
S'estructura en 6 requeriments sobre la contaminació del producte per plagues.
- Recepció i emmagatzematge de mercaderies

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

S'estructura en 6 requeriments sobre la recepció de tots els productes que entren a la planta de producció.

- Transport

S'estructura en 8 requeriments sobre l'expedició i transport del producte acabat.

- Manteniment i reparacions

S'estructura en 5 requeriments sobre el manteniment i reparacions dels equips de la planta de producció.

- Equipament

S'estructura en 5 requeriments sobre les normes que han de complir els equips que es troben a la planta de producció.

- Traçabilitat (incloent OMG's i al·lèrgens)

S'estructura en 7 requeriments sobre la traçabilitat; és a dir, la possibilitat de trobar i seguir el rastre d'un aliment en de totes les etapes de producció, transformació i distribució.

KO n° 7: S'implantarà un sistema de traçabilitat, que permetrà la identificació dels lots de productes i la seva relació amb els lots de matèria primera, de material d'envasament. Inclourà tots els registres de producció i expedició.

- Organismes Modificats Genèticament (OGM)

S'estructura en 5 requeriments sobre la incorporació dels OGM en els productes.

- Al·lèrgens i condicions especials de producció

S'estructura en 4 requeriments sobre la incorporació d'al·lèrgens en els productes.

- Frau alimentari

S'estructura en 3 requeriments sobre el risc de frau alimentari relacionat amb l'adulteració del producte.

Capítol 5: Mesura, Anàlisi i Millora

S'estructura en 45 requeriments dividits en 11 apartats, entre els quals, es troben 3 requeriments designats com a requisits KO. Per tant, hi ha 3 requisits KO: 1 sobre les auditories internes, 1 sobre la gestió d'incidències, retirada de productes, recuperació de productes i 1 sobre les accions correctives.

- Auditories internes

S'estructura en 5 requeriments sobre la realització d'auditories internes de la planta de producció.

KO n° 8: Es duran a terme auditories internes planificades i la freqüència dependrà d'una anàlisi de risc.

- Inspeccions de fàbrica

S'estructura en 1 requeriment sobre la realització dels controls a la planta de producció (control de producte, higiene, neteja...)

- Validació i control de procés

S'estructura en 5 requeriments sobre la validació i controls del procés a la planta de producció (temperatura, temps, pressió...).

- Calibratge, ajust i verificació dels equips de mesura i vigilància

S'estructura en 4 requeriments sobre els calibratges, ajustos i verificacions dels equips de control de mesura (bàscules, termòmetres...)

- Comprovació de quantitats (control de qualitat/quantitat d'ompliment)

S'estructura en 6 requeriments sobre la quantitat de contingut del producte envasat.

- Anàlisi del producte

S'estructura en 8 requeriments sobre les anàlisis microbiològiques, físiques i químiques dels productes.

- Quarantena de productes (bloqueig/retenció) i alliberament

S'estructura en 1 requeriment sobre el bloqueig o retenció d'aquells productes que no compleixen amb uns requisits de qualitat i seguretat alimentària anomenats productes no conformes i, en el cas, de l'alliberament en cas de complir finalment els requisits.

- Gestió de reclamacions de les autoritats i els clients

S'estructura en 4 requeriments sobre la gestió de les reclamacions dels productes no conformes.

- Gestió d'incidències, retirada de productes, recuperació de productes

S'estructura en 4 requeriments sobre la gestió de les incidències que impliquen la seguretat del producte; i la gestió de retirada i recuperació de tots aquells productes que afecten a la seguretat alimentària.

KO n° 9: S'ha de disposar d'un procediment eficaç per a la retirada i recuperació de tots els productes, que asseguri que els clients implicats siguin informats tan aviat com sigui possible. Aquest procediment inclourà una assignació clara de responsabilitats.

- Gestió de no conformitats i productes no conformes

S'estructura en 4 requeriments sobre la gestió de les no conformitats; és a dir, un incompliment d'un requeriment del sistema de gestió de la qualitat i seguretat alimentària; i la gestió de productes no conformes.

- Accions correctives

S'estructura en 3 requeriments sobre les mesures que duen a terme per corregir les no conformitats.

KO n° 10: Es formularan amb claredat, documentar i emprendre tan aviat com sigui possible, s'establiran responsabilitats i terminis.

Capítol 6: Food Defense i inspeccions externes

S'estructura en 8 requeriments dividits en 4 apartats.

- Avaluació de la defensa

S'estructura en 3 requeriments sobre la creació d'un equip «Food Defense» per valorar els riscos associats a «Food Defense».

- Seguretat a planta

S'estructura en 2 requeriments per impedir de l'entrada a planta de persones no autoritzades.

- Seguretat del personal i de visitants

S'estructura en 2 requeriments sobre la identificació de visitants i proveïdors de serveis externs per part dels treballadors.

- Inspeccions externes

S'estructura en 1 requeriment sobre les inspeccions externes que es realitzen en matèria de «Food Defense». Per tant, només és aplicable en cas d'exportar a Estats Units, ja que existeix legislació específica de «Food Defense» i en Espanya no.

4.4 Auditories de certificació de la normativa IFS Food v6.1

Existeixen 4 tipus d'auditories per obtenir el certificat de la normativa IFS v6.1: l'auditoria inicial, complementària, de renovació i ampliada.

Cal esmentar que l'empresa pot escollir l'opció de realitzar una auditoria no anunciada; és a dir, sense una data programada d'auditoria. Per tant, el o els auditors no avisen del dia de l'auditoria. Aquest tipus d'auditoria és aplicable en auditories inicials i de renovació, i es realitza per donar un valor afegit al certificat obtingut. A més, el procés de les auditories no anunciades varia alguns aspectes respecte al procés d'auditoria inicial i de renovació anunciada. A continuació, es descriuen els tipus d'auditories.

1. Inicial

És la primera auditoria que es realitza a una empresa i s'avaluen tots els requeriments de la IFS Food v6.1.

Es tracta d'una auditoria completa; és a dir, el o els auditors analitzen tots els documents i processos de l'empresa, i es duu a terme entre unes dates i horaris acordats entre l'empresa que es vol certificar i l'entitat de certificació seleccionada. L'entitat de certificació és aquella

organització privada que s'encarrega d'avaluar la conformitat i certificar el compliment de la norma. L'auditor o auditors són les persones capacitades, qualificades i independents, encarregades de realitzar les auditories per tal de revisar i avaluar el compliment de la norma.

Un cop finalitzada l'auditoria, l'entitat de certificació entrega l'informe final de l'auditoria a l'empresa, i en el cas, d'haver aprovat es concedeix un certificat assegurant que l'empresa compleix la normativa.

A part, existeix la possibilitat de preauditoria (opcional). En aquest cas, els auditors de la preauditoria i de l'auditoria seran diferents.

2. Renovació

Es realitza quan el certificat de l'auditoria anterior (inicial o de renovació) caduca, per així, revisar que l'empresa segueix complint els requeriments IFS Food v6.1.

Es tracta d'una auditoria completa amb unes dates fixades acordades, on es presta principalment l'atenció a les deficiències detectades a l'anterior auditoria, i el grau d'implantació i efectivitat del pla d'accions correctores de l'empresa fixades. El pla d'accions correctores és aquell document on es detallen el conjunt d'accions a realitzar per part de l'empresa amb l'objectiu d'eliminar les deficiències detectades durant l'auditoria.

A més, un mateix auditor no pot realitzar més de tres auditories consecutives en el mateix centre productiu.

Un cop finalitzada l'auditoria, l'entitat de certificació entrega un nou informe final de l'auditoria a l'empresa, i en el cas, d'haver aprovat es concedeix un altre certificat assegurant que l'empresa compleix la normativa.

A part, cal esmentar el cicle de renovació; és a dir, a la data de la auditoria de renovació fent referència, també, a la validesa del certificat.

La data de l'auditoria de renovació, ja es realitzi després d'una auditoria inicial com d'una altra auditoria de renovació anterior, sempre es calcula a partir de la data de l'auditoria inicial; és a dir, abans de 8 setmanes i després de 2 setmanes des de l'aniversari de l'auditoria inicial.

Pel que fa a la data de validesa del certificat dura 1 any a partir de la validesa del certificat de l'auditoria anterior, però en el cas de ser el primer certificat és vàlid fins a 1 any i 8 setmanes després de la data de l'auditoria inicial. En qualsevol cas, la data de caducitat es troba especificada en el mateix certificat.

La Figura 26 reflecteix el cicle de renovació; és a dir, el període de temps comprès entre el moment de la certificació inicial i la renovació del certificat, o des d'una renovació de certificat

fins a la següent. El cicle de renovació que es mostra es troba calculat a partir de la data d'auditoria prevista per l'empresa; és a dir, el 27/10/2019.

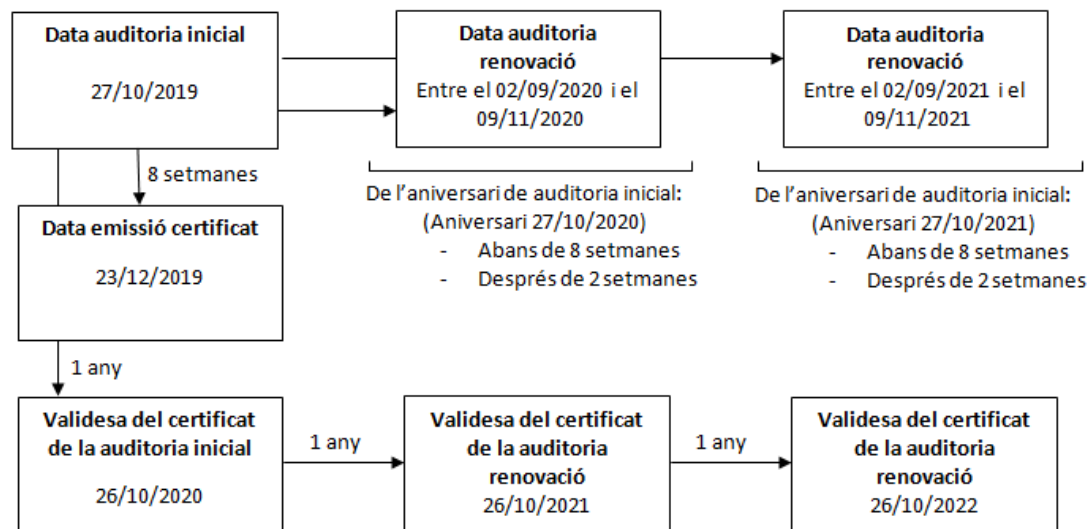


Figura 26. Cicle de certificació calculat a partir de la data d'auditoria inicial prevista per l'empresa.

3. Complementària

Es realitza quan els resultats de l'auditoria inicial o de renovació són insuficients. Per tant, l'auditoria que es realitza no és completa, sinó que només es durà a terme per corregir les deficiències trobades anomenades desviacions i no conformitats.

Normalment l'auditoria la realitza el mateix auditor que va detectar les deficiències i es duu a terme en un termini màxim de 6 mesos després de l'auditoria anterior. Si no es realitza en aquest termini s'ha de realitzar un altre cop una auditoria inicial completa. A més, es troba fixat un temps mínim de 6 setmanes per realitzar l'auditoria complementària en cas que a l'auditoria inicial o de renovació s'hagin detectat deficiències relacionades amb errors en la producció.

Un cop finalitzada l'auditoria, l'entitat de certificació entrega l'informe final de l'auditoria a l'empresa, i en el cas, d'haver aprovat es concedeix un certificat assegurant que l'empresa compleix la normativa. En tot cas, aquest certificat, mantindrà la data de caducitat de l'auditoria inicial o de renovació anterior; és a dir, de l'auditoria anterior on es van trobar les deficiències.

En cas contrari, si continua amb requeriments inadequats, és necessari realitzar una auditoria inicial de nou després de com a mínim 6 setmanes de l'auditoria complementària.

A part, també hi ha la possibilitat de no realitzar aquesta auditoria complementària i, fer de nou una auditoria inicial amb un termini de mínim 6 setmanes des de l'anterior auditoria.

4. Ampliació

Es realitza quan es vol incloure nous productes i/o processos tecnològics a l'abast de l'auditoria; és a dir, quan l'abast de l'auditoria que es troba definit en l'informe final i el certificat necessiti ser actualitzat. L'abast es defineix com l'extensió o límit de productes i processos tecnològics que l'empresa vol ser auditada, en aquest cas, per la norma IFS Food v6.1.

L'auditoria que es duu a terme, en unes dates fixes acordades, no és completa sinó que només es centra en la part a ampliar. Per tant, l'entitat de certificació determina els requeriments a auditar.

Un cop finalitzada l'auditoria, l'entitat de certificació entrega l'informe final de l'auditoria a l'empresa com un annex juntament amb l'informe de l'anterior auditoria, i en el cas, d'haver aprovat es concedeix un certificat assegurant que l'empresa compleix la normativa. En tot cas, aquest certificat, mantindrà la data de caducitat de l'auditoria inicial o de renovació anterior.

4.5 Procés d'auditoria de la normativa IFS Food v6.1

En aquest apartat es mostren, per una banda, els passos a seguir per realitzar una auditoria inicial posat que, l'empresa de llescats i envasats carnis pretén implantar la normativa IFS Food v6.1 per primera vegada. A més, es realitzarà una auditoria inicial anunciada i sense una auditoria preliminar, tal com l'empresa ha definit.

D'altra banda, es descriuen les semblances i les diferències del procés d'auditoria específiques de les auditories sense anunciar respecte al procés d'auditoria inicial anunciada, ja que l'empresa de llescats i envasats carnis pot canviar d'opinió i decidir, finalment, realitzar una auditoria inicial sense anunciar.

4.5.1 Procés d'auditoria inicial anunciada

A la Figura 27 es mostra el procés d'auditoria per implantar la normativa IFS Food per primer cop v6.1. En aquest cas, de manera anunciada i sense auditoria preliminar.

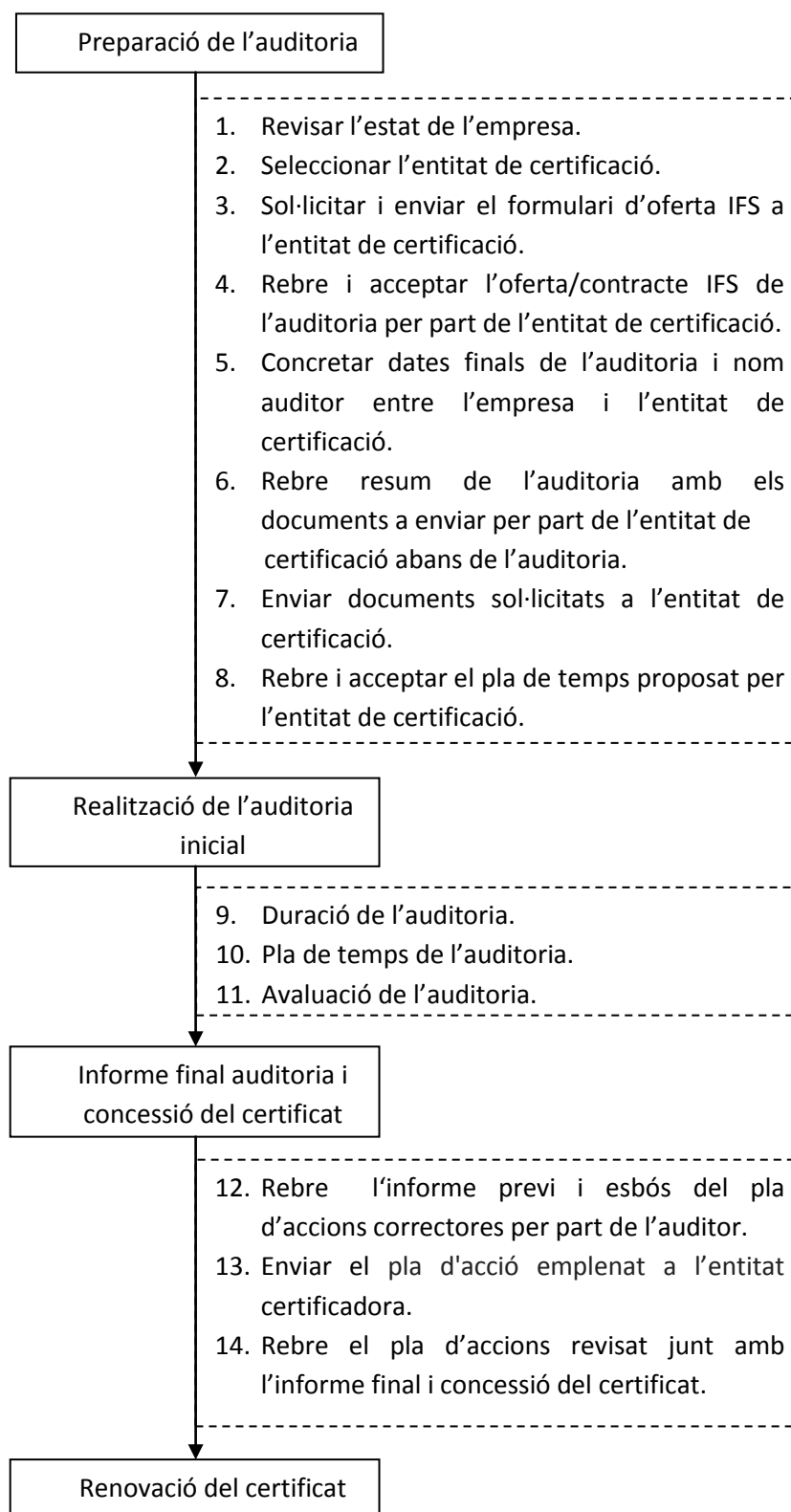


Figura 27. Esquema del procés de la certificació IFS Food v6.1 inicial.

Preparació auditoria

1. Revisar l'estat de l'empresa.

En primer lloc l'empresa ha de revisar en detall tots els requeriments de la norma IFS Food v6.1 abans de començar tot el procés de certificació per tal de fixar unes dates orientatives de realització de l'auditoria i determinar el seu abast. Per això, l'empresa ha de disposar de la versió actual de la norma i conservar-la fins al dia de l'auditoria en el lloc on s'auditi.

En segon lloc s'ha de definir l'abast. L'abast ha d'estar definit amb claredat i sense ambigüitats. A més, inclou l'activitat completa de l'empresa que fa referència tant els productes auditats com els tecnològics. A la Taula 4 i 5 s'exposen els possibles abasts dels productes (de «1» a «11» i processos tecnològics (de «A» a «F»), respectivament.

Taula 4. Abasts de productes.

Nº abast producte	Descripció abast producte
1.	Carns vermelles de corral i productes carnis.
2.	Peix i productes de peix.
3.	Ous i productes derivats.
4.	Productes lactis.
5.	Fruites i verdures.
6.	Cereals, fleca, pastisseria industrial, confiteria, snacks.
7.	Productes combinats.
8.	Begudes.
9.	Olis i greixos.
10.	Productes secs, altres ingredients i additius.
11.	Aliments per a mascotes.

Taula 5. Abasts tecnològics.

Abast tecnològic	Etapa de processat IFS – incloent processat/tractament/ manipulació/ emmagatzematge	
A	P1	Esterilització (p. e. llaunes)
B	P2	Pasteuritzat tèrmic, UHT/emplenat asèptic, emplenat en calent. Altres tècniques de pasteuritzat, com pasteuritzat a alta pressió, microones.
C	P3	Irradiació d'aliments.
	P4	Conservació: salat marinat, ensucrat, acidificat, adobat, curat, fumat, etc. Fermentació, acidificació.
	P5	Evaporació/deshidratació, filtrat al buit, assecat en congelació, microfiltrat (amb mida de malla inferior a 10µ).
D	P6	Congelació (almenys -18°C/0°F) incloent emmagatzematge. Processos de congelació ràpida, refredat, refrigerat i emmagatzematge respecte en fred.
	P7	Immersió, ruixat, fumigat antimicrobià.
E	P8	Envasat MAP, envasat al buit.
	P9	Processos per prevenir la contaminació del producte, en particular contaminació microbiològica, el que implica un estricte control d'higiene i/o infraestructures específiques durant la manipulació, tractament i/o processat, com a tecnologia de «sala blanca» (temperatura controlada a la sala de treball per la seguretat del producte, desinfecció després de la neteja, sistemes de pressió positiva d'aire com filtrat inferior a 10µ).
	P10	Tècniques específiques de separació: filtrat com osmosi inversa, ús de carbó actiu, etc.
F	P11	Cocció, enforat embotellat, farcit de productes viscosos, elaboració de cervesa, fermentació (p. e. vi), dessecat, fregit, rostit, extrusió, batut.
	P12	Recobriment, arrebossat, arrebossat, trossejat, llescat, tallat a daus, desmembrat, barrejat/combinat, emplenat, sacrificat, classificat, manipulat, envasat. Emmagatzematge sota condicions controlades (atmosfera) excepte temperatura.
	P13	Destil·lat, purificat, cuinat al vapor, humectació, hidrogenat, triturat.
<p>Nota: Per determinar l'abast de l'auditoria IFS només s'utilitzen els abastos tecnològics (de «A» a «F»). Les etapes de processat (de «P1» a «P13») s'utilitzen només per determinar la duració de l'auditoria.</p>		

En el cas de l'empresa de llescats i envasats de productes carnis l'abast de l'auditoria ha de fer referència a l'abast de producte «1» (productes carnis); i els abasts tecnològics «E» (envasat en MAP, envasat al buit), «F» (llescat).

2. Seleccionar l'entitat de certificació.

L'empresa ha de seleccionar l'entitat de certificació.

L'entitat de certificació és la responsable que els auditors compleixin amb les normes IFS i tinguin un contracte vàlid amb l'entitat de certificació. A més, s'encarreguen de seleccionar el o els auditors per cada auditoria IFS. Aquests han de ser competents, han d'estar formats pel tipus d'abasts a auditar i dominar l'idioma de l'empresa a auditar.

A més, l'entitat de certificació ha d'estar acreditada conforme l'ISO/IEC 17065 «*Evaluación de la conformidad – Requisitos para organismos que certifican productos, procesos y servicios*» per una entitat d'acreditació reconeguda per l'*International Accreditation Forum* (IAF) o *European Accreditation* (EA) amb l'objectiu de garantir que els certificats emesos per part de les entitats de certificació són acceptats arreu del món. Aquest requisit és primordial, ja que la IFS es tracta d'una norma reconeguda internacionalment.

Per tal de comprendre el descrit anteriorment s'explica amb més detall els conceptes d'entitat d'acreditació, i l'IAF i l'EA.

L'entitat d'acreditació és un organisme autoritzat per reconèixer que l'entitat de certificació és competent, en aquest cas, per a efectuar auditories IFS.

L'*International Accreditation Forum* (IAF) és una associació mundial d'organismes d'acreditació que s'encarrega de desenvolupar un programa mundial únic d'avaluació de la conformitat de producte. Alhora l'IAF es recolza en organitzacions regionals com l'organització regional europea *European Accreditation* (EA). Així doncs, tant l'IAF com l'EA asseguren que les entitats d'acreditació compleixen uns requisits d'avaluació de conformitat de producte internacionals. A la Figura 28 es pot observar les relacions entre l'IAF i l'EA, les entitats d'acreditació, les entitats de certificació i les empreses.

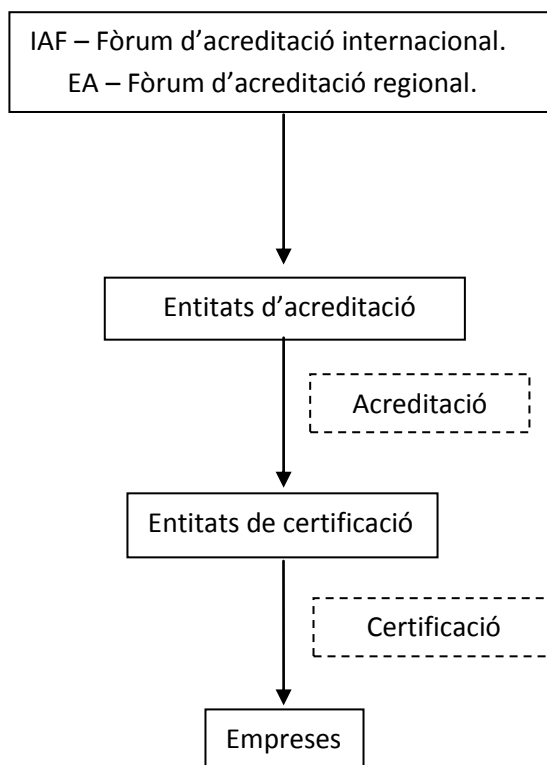


Figura 28. Relació entre l'IAF i EA, les entitats d'acreditació, les entitats de certificació i les empreses.

3. Sol·licitar i enviar el formulari d'oferta IFS a l'entitat certificadora.

L'empresa ha de demanar a l'entitat de certificació el formulari de sol·licitació de l'oferta per la certificació IFS. Un cop emplenat, el formulari és enviat a l'entitat de certificació.

El formulari consta d'uns camps a emplenar com són l'abast de l'auditoria, nombre d'empleats, superfície i idioma de l'empresa... Aquesta informació és essencial per tal que l'entitat de certificació pugui preparar una oferta que s'ajusti a les característiques de l'empresa.

4. Rebre i acceptar l'oferta/contracte IFS de l'auditoria per part de l'entitat certificadora.

L'entitat de certificació envia una oferta o contracte de la certificació IFS a l'empresa. L'empresa un cop acceptada l'oferta, aquesta és firmada.

El contracte ha de detallar l'abast de l'auditoria, la duració i els requisits relatius a informes. A més, ha de fer referència al programa «*Integrity Program*» i acceptar les normes del programa.

El programa «*Integrity Program*» que es troba administrat pel propietari de l'estàndard IFS, *IFS Management GmbH*, assegura la qualitat del procés de certificació IFS i es centra en la

verificació de les auditories realitzades per part de les entitats de certificació IFS acreditats i els seus auditors. Per tant, l'entitat de certificació adherida al programa pot ser auditada per l'*IFS Management* com a part de les auditories de vigilància general, de la investigació després de la queixa d'una empresa en acabar l'auditoria o per qualsevol altre motiu.

5. Concretar dates finals de l'auditoria i nom auditor entre l'empresa i l'entitat de certificació.

Es fixen les dates definitives de l'auditoria pactades entre l'entitat de certificació i l'empresa, i es determina el nom de l'auditor o auditors. L'empresa pot rebutjar a l'auditor en cas de desacord.

6. Rebre resum de l'auditoria amb els documents a enviar per part de l'entitat de certificació abans de l'auditoria.

L'entitat de certificació envia a l'empresa un resum de les condicions de l'auditoria així com els documents a enviar a l'auditor abans de l'auditoria, generalment 15 dies abans de l'auditoria, per a preparar l'auditoria.

7. Enviar documents sol·licitats a l'entitat de certificació.

L'empresa envia a l'entitat de certificació una sèrie de documents sol·licitats abans de realitzar l'auditoria com són el manual de qualitat o equivalent, l'organigrama, la llista dels processos i instruccions, l'informe de l'última revisió per la direcció, la llista dels productes, entre d'altres. Gràcies a aquests documents l'entitat de certificació pot proposar el pla de temps de l'auditoria.

8. Rebre i acceptar el pla de temps proposat per l'entitat de certificació.

L'entitat de certificació proposa a l'empresa un pla de temps de l'auditoria en funció dels documents rebuts.

A continuació, l'empresa ha de retornar a l'entitat de certificació el pla de temps de l'auditoria acceptat per assegurar la disponibilitat de les persones responsables el dia de l'auditoria. En el cas que algun dels participants de l'auditoria no pugui assistir, l'empresa té la possibilitat de sol·licitar una modificació del pla de l'auditoria.

Realització de l'auditoria inicial

9. Duració de l'auditoria.

La duració de l'auditoria depèn de la quantitat total de persones (empleats), quantitat d'abasts de producte (de «1» a «11») i de la quantitat d'abasts de processos (de «P1» a

«P13»). A les Taules 4 i 5 es pot veure la classificació dels abasts de producte i de processos tecnològics, respectivament.

La pàgina de la IFS ofereix una eina per tal de determinar la duració mínima de l'auditoria de forma transparent tant les empreses com les entitats certificadores. Les entitats certificadores es troben obligades a la utilització d'aquesta eina.

En el cas concret de l'empresa de llescats i envasats carnis, segons l'eina de la pàgina de la IFS, el resultat obtingut és d'1,25 dies. Aquest resultat s'ha adquirit gràcies a les dades següents:

- Total de persones: 10.
- Abasts de producte: 1. Carns vermelles i blanques, aus de corral i productes carnis.
- Abasts de processos (P):
 - P8. Envasat MAP, envasat al buit.
 - P12. Recobriments, arrebossat, arrebossat, trossejat, llescat, tallat a daus, desmembrat, barrejat/combinat, emplenat, sacrificat, classificat, manipulat, envasat. Emmagatzematge sota condicions controlades (atmosfera) excepte temperatura.

D'aquest temps calculat s'ha de tenir en compte que la durada normal d'un dia d'auditoria és de 8 hores, i que no inclou la duració de la preparació de l'auditoria i el temps de la generació de l'informe de 2 hores i 0,5 dies, respectivament.

Cal mencionar que de les 8 hores de duració d'un dia d'auditoria, es destina 1/3 de la durada com a mínim en l'àrea de producció.

A més, existeix una certa flexibilitat en la duració de l'auditoria.

Per un costat, si l'eina calcula una duració ≤ 2 dies, com és el cas de l'empresa de llescats i envasats carnis, aquesta duració s'utilitza com a valor mínim. Per altre costat, si l'eina de càlcul proporciona una duració de > 2 dies i ≤ 3 dies l'entitat de certificació pot reduir la duració, però sempre serà > 2 dies, o bé, si l'eina de càlcul proporciona una duració > 3 dies i ≤ 4 dies, l'entitat de certificació pot reduir la duració, però sempre serà > 3 dies. En aquests casos, la reducció de temps es justificarà en l'informe de l'auditoria.

Tot i això, en cap cas la duració de l'auditoria pot ser inferior a 0,75 dies, temps fixat sense tenir en compte la preparació de l'auditoria i el temps de generació de l'informe.

A part, la durada pot ser major que la duració mínima de l'auditoria calculada per l'eina.

Per tant, al final sempre duració final de l'auditoria és responsabilitat de l'entitat de certificació.

10. Pla de temps de l'auditoria.

L'entitat de certificació proporciona el pla de temps de l'auditoria justificat abans de realitzar l'auditoria per assegurar la disponibilitat de les persones responsables i per planificar les fabricacions dels productes el dia de l'auditoria per tal que el o els auditors puguin observar els diferents abasts de productes i processos tecnològics definits a l'abast de l'auditoria.

En el cas d'un equip d'auditors, s'ha d'especificar que auditor realitza cada part de l'auditoria.

L'auditoria es planificarà en:

- Reunió inicial.
- Avaluació dels sistemes de gestió de la qualitat i la seguretat alimentaria existents, mitjançant la comprovació documental (APPCC, gestió de qualitat...).
- Inspecció in situ i entrevistes al personal a diferents nivells de l'organigrama.
- Preparació final de les conclusions de l'auditoria.
- Reunió final.

11. Avaluació de l'auditoria.

En aquesta etapa l'auditor avalua la naturalesa i la importància de les desviacions i no conformitats per determinar si compleix amb els requeriments de la normativa IFS Food v6.1. Per tant, l'auditor avalua tant l'estat d'infraestructures i equipament de la planta de producció com tots els documents que existeixen a l'empresa com són diagrames de flux (DF), anàlisi de perills (AP), fitxes tècniques de productes (FT), plans de control (P), registres de control (R), instruccions tècniques (IT), procediments tècnics (PNT), plànols (PL), documents (D)...

Tots els requeriments de la normativa IFS Food v6.1 es troben detallats en l'apartat 4.3 d'aquesta memòria, en el qual, es diferencien els requisits KO de la resta de requeriments, ja que a l'hora d'avaluar-los és diferent de la resta de requeriments.

A la Taula 6 s'observa com afecta la puntuació segons el resultat obtingut per cadascun dels requeriments, en excepció els requisits denominats KO (*Knock Out*). Entre els resultats, apareixen els possibles resultats «A», «B», «C» i «D» per tots els requeriments; les no

conformitats descrites com No Conformitat Major (NC Major); i els requeriments considerats com no aplicables per l'empresa (N/A).

Taula 6. Puntuació segons el resultat obtingut per cadascun dels requeriments, en excepció dels requisits KO.

Resultat avaluació	Explicació	Punts
A	Conformitat total respecte el requeriment.	20 punts.
B (desviació)	Conformitat quasi total, si bé s'evidencia una petita desviació.	15 punts.
C (desviació)	S'ha implantat una petita part del requeriment.	5 punts.
D (desviació)	El requeriment no s'ha implantat.	-20 punts.
NC Major (Nota: Les NC Major en l'avaluació es denominen com a NC Major i, per tant, no utilitzen les lletres A, B o C)	El requeriment no implantat fa referència a la seguretat alimentaria i/o requisits legals aplicables que impliquen un perill seriós per la salut dels consumidors i no es defineix com a un requeriment KO.	Es sostreu un 15% de la màxima puntuació total possible. La concessió del certificat no és possible o existeix la possibilitat d'una auditoria complementària.
N/A	No és possible l'aplicació del requeriment en l'empresa.	Els requeriments puntuats com a N/A s'exclouen dels càlculs per obtenir la puntuació final.

A la Taula 7 s'observa com afecta la puntuació segons el resultat obtingut per cadascun dels requisits KO (*Knock Out*).

Taula 7. Puntuació segons el resultat obtingut per cadascun dels requisits KO.

Resultat avaluació	Explicació	Punts
A	Conformitat total respecte el requeriment.	20 punts.
B (desviació)	Conformitat quasi total, si bé s'evidencia una petita desviació.	15 punts.
C (desviació)	No es permet puntuar com a «C».	
D	El requeriment no ha sigut implantat.	Es sostreu un 50% de la màxima puntuació total possible. La concessió del certificat no és possible.

Referent als requeriments avaluats com a N/A, hi ha requeriments de certs capítols que no són possibles considerar-los N/A com són els requeriments KO, en excepció al KO n° 2 i KO n° 5 descrits en l'apartat 4.3 d'aquesta memòria; i el requeriment 2.2.3.6.1 sobre la determinació del Punt Crític de Control (PCC) definit com una etapa del procés on es pot aplicar un control i que sigui essencial per a evitar o eliminar un perill a la innocuïtat de l'aliment o per a reduir-lo a un nivell acceptable, segons el Còdex Alimentari.

Informe final auditoria i concessió del certificat

12. Rebre l'informe previ i esbós del pla d'accions correctores per part de l'auditor.

Un cop finalitzada l'auditoria, es duu a terme la redacció de l'informe previ i l'esbós d'accions correctores per part de l'auditor per tal que l'empresa introdueixi les accions necessàries per a corregir les desviacions i no conformitats trobades. En el cas de trobar un punt KO puntuat amb una «D», o bé, més d'una NC Major no és possible la certificació, i per tant, no s'inclou l'esbós del pla d'accions en l'informe.

La duració per generar aquest informe i l'esbós del pla d'accions correctores és de 2 setmanes.

A l'Annex A. I, II, III i IV es pot observar la informació i estructura de l'informe, el qual, inclou la portada, la visió general de l'auditoria, l'informe de l'auditoria i el pla d'accions correctores que ha d'emplenar l'empresa, respectivament. De tots aquests documents, cal tenir en compte que el COID és el codi que defineix l'entitat certificadora; i que a l'informe detallat de l'auditoria, que es troba a l'Annex A. III, s'exposen les explicacions de tots els requeriments avaluats, fins i tot, els requeriments avaluats amb una «A» per tal d'obtenir un informe més exhaustiu i descriptiu.

13. Enviar el pla d'acció emplenat a l'entitat certificadora.

L'empresa proposa les accions correctores de les desviacions (requeriments puntuats amb una «B», «C» i «D») i no conformitats (NC Majors i, KO puntuats amb una «B» i «D») fixant responsabilitats i les dates d'implantació o estat d'implantació en l'esbós del pla d'accions amb l'objectiu d'aconseguir la millora continua de l'empresa.

La durada per respondre a les desviacions i no conformitats és de 2 setmanes des de la data de recepció de l'informe previ i de l'esbós. De tota manera, la data límit de devolució del pla d'accions es troba especificat en el mateix pla.

14. Rebre el pla d'accions revisat junt amb l'informe final i concessió del certificat.

L'entitat certificadora valorarà i validarà les accions correctores del pla d'accions per elaborar l'informe final que ha de ser complet, detallat i estructurat, a més, d'inspirar transparència i confiança; i finament segons el resultat final de l'auditoria, calculat mitjançant unes fórmules, i depenent del nombre de NC Major i/o de la puntuació dels punts KO es procedeix a concedir el certificat. L'informe final, les accions correctores i el certificat generats són carregats en el portal d'auditories IFS per part de l'entitat certificadora.

A la Taula 8 es troba resumit el que comporta cadascun dels possibles resultats de l'auditoria, així com l'estat (auditoria «aprovada» o «no aprovada»), les accions que cal portar a terme per l'empresa, el tipus d'informe (si cal incloure el pla d'accions), i si finalment l'empresa es troba certificada («sí» especificant el nivell obtingut, o bé, «no»).

Les fórmules, extretes del mateix estàndard publicat, utilitzades per calcular la puntuació són les següents:

- Nombre total de punts = (Quantitat total de requeriments IFS - requeriments puntuats amb N/A) × 20
- Puntuació final (en %) = Nombre de punts concedits/nombre total de punts

Taula 8. Resum de la certificació segons el resultat de l'auditoria.

Resultat	Estat	Accions a portar a terme per l'empresa	Tipus d'informe	Certificat
Almenys 1 KO puntuat amb una D	No aprovat.	Convenir accions i nova auditoria inicial.	L'informe indica el seu estat.	No.
>1 NC Major i/o <75%	No aprovat.	Convenir accions i nova auditoria inicial.	L'informe indica el seu estat.	No.
Màxim 1 NC Major i ≥75%	No aprovat a no ser que s'emprenquin accions addicionals i siguin vàlides després de l'auditoria complementària.	Enviar pla d'accions dintre de les 2 setmanes següents a la recepció de l'informe previ. Realització d'una auditoria complementària com a màxim 6 mesos després de la data d'auditoria.	L'informe inclou el pla d'accions i indica el seu estat.	Certificat nivell bàsic, si la NC major finalment és resolta i, així, consti en l'auditoria complementària.
La puntuació total és ≥75% i <95%	Aprovat pel nivell bàsic IFS Food després de la recepció del pla d'accions correctores.	Enviar pla d'accions dintre de les 2 setmanes següents a la recepció de l'informe previ.	L'informe inclou el pla d'accions i indica el seu estat.	Si, certificat de nivell bàsic de 12 mesos de validesa.
La puntuació total és ≥ 95%	Aprovat pel nivell superior després de la recepció del pla d'accions correctores.	Enviar pla d'accions dintre de les 2 setmanes següents a la recepció de l'informe previ.	L'informe inclou el pla d'accions i indica el seu estat.	Si, certificat de nivell superior de 12 mesos de validesa.

Tot seguit, es detalla una sèrie d'informació sobre l'informe final i el certificat.

Referent a l'informe final es redacta en l'idioma propi del país o l'utilitzat en l'empresa. Tot i que, l'entitat de certificació ha de traduir sempre a l'anglès parts de l'informe per tal de facilitar la seva compressió, ja que es tracta d'una norma internacional. Les parts a traduir són les explicacions referents a les desviacions i no conformitats detectades, i les accions correctores del pla d'accions, entre d'altres.

A més, l'informe és propietat de l'empresa i no es permet difondre sense el consentiment previ de l'empresa (protecció de dades). Per tant, les autoritats sanitàries, distribuïdors i altres usuaris només poden consultar el certificat IFS de l'empresa juntament amb la informació general de l'empresa, però mai l'informe final d'auditoria.

Per informació general de l'empresa fa referència al nom i direcció de l'empresa, el nom i direcció de l'entitat de certificació, el nom de l'auditor, l'abast de l'auditoria, la data i durada de l'auditoria; el nivell aconseguit en l'auditoria, la data d'emissió i període de validesa del certificat IFS emès.

A part, l'entitat de certificació conservarà una còpia de l'informe de l'auditoria durant un període de 5 anys sota mesures de seguretat (seguretat de dades).

Respecte al certificat, és específic per un establiment i l'entitat certificadora està obligada a traduir, també, l'abast en anglès per assegurar la comprensió del certificat per un ampli públic.

A l'Annex A. V es troba la informació i estructura que presenta el certificat, el qual, cal tenir en compte que el percentatge de l'auditoria apareix si ho exigeix l'empresa auditada, la data de realització de l'auditoria que es mostra correspon a l'últim dia d'auditoria, i que el codi QR és el que conté informació sobre el COID, la norma, el dia d'expedició del certificat, entre altres dades.

Finalment, si es recopila els temps de duració des de la data d'auditoria fins a la càrrega de l'informe al portal de la IFS i concessió del certificat és de 6 setmanes, dels quals, 2 setmanes corresponen a la generació de l'informe previ auditoria i esbós del pla d'accions, 2 setmanes a la redacció del pla d'accions, 2 setmanes a realitzar i concedir l'informe final, el pla d'accions i el certificat. Tot i això, el procés es pot endarrerir com a màxim 8 setmanes.

Renovació

Un cop s'ha caducat el certificat, cal renovar el certificat mitjançant una auditoria de renovació. Per tant, uns 3 mesos abans de caducar el certificat, les empreses reben un recordatori des del portal d'auditoria on-line IFS. A més, les entitats de certificació contactaran amb l'empresa per avançat per fixar una data de la nova auditoria. Un cop fixada la data de l'auditoria és càrrega en el portal d'auditories IFS 2 setmanes abans de la data d'auditoria, tot i que, hi ha la possibilitat de canviar la data de l'auditoria a curt termini.

En cas de canvi d'organisme de certificació, els seus documents han de ser transferits al seu nou organisme de certificació independentment de la seva situació (certificat caducat, fracàs de certificació, suspensió ...).

A més, si l'empresa durant el temps que disposa el certificat realitza qualsevol canvi que pugui afectar la seva capacitat per complir amb els requeriments de certificació ha de notificar-ho 3 dies després d'aquest canvi. Aquests canvis poden ser, per exemple, recuperació de productes, alerta, situació de crisi, una modificació en l'empresa, canvis de productes o processos de fabricació, etc.

Aquests canvis poden portar a qüestionar la seva certificació com són els canvis en l'abast de producte o procés de la certificació que poden conduir a la realització d'una auditoria complementària, i les alertes que poden arribar a la seva suspensió.

4.5.2 Procés d'auditoria inicial no anunciada

L'empresa té la possibilitat de realitzar una auditoria inicial no anunciada. Aquestes tenen un protocol específic del procés de certificació en relació a les anunciades. A continuació, es mencionen les diferències de les auditories no anunciades respecte les auditories anunciades al llarg de la implantació de la normativa IFS.

En primer lloc, l'empresa ha de notificar a l'entitat de certificació el desig de realitzar una auditoria no anunciada. En el cas de tractar-se d'una auditoria inicial, s'especifica en el contracte firmat entre l'empresa i l'entitat de certificació.

A més, les empreses tenen la possibilitat de fixar un període de bloqueig d'un màxim de 10 dies que poden ser dividits en un màxim de 3 períodes, en els quals, no és possible realitzar l'auditoria. A aquests dies s'afegeixen els dies de tancament de l'empresa. En tot cas, s'ha de justificar els motius pels quals es bloquegen determinades dates (vacances del personal involucrat, una visita d'un client ja programada...).

En segon lloc, pel que fa a la realització de l'auditoria, hi ha petites variacions.

La primera variació és que l'empresa ha d'informar a l'entitat de certificació del nom o noms de les persones de contacte en planta per facilitar l'entrada a l'empresa del o dels auditors el dia de l'auditoria.

La segona variació es troba en el pla de temps de l'auditoria, ja que es presenta per primera vegada de manera provisional el primer dia de l'auditoria. A part, l'auditoria es planificarà de la manera següent:

- Revisió ràpida de la documentació enviada documents tot just quan es rep el resum de les condicions de l'auditoria.

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

- Inspecció in situ i entrevistes en el personal a diferents nivells de l'organigrama.
- Reunió inicial.
- Avaluació dels sistemes de gestió de la qualitat i la seguretat alimentària existents, mitjançant la comprovació documental (APPCC, gestió de qualitat).
- Preparació final de les conclusions de l'auditoria.
- Reunió final.

A més, cal tenir en compte que durant l'auditoria les línies de producció especificades en l'abast han d'estar en funcionament. Per això, s'ha de realitzar una auditoria d'ampliació anunciada si no és possible posar en funcionament la o les línies de producció durant els dies d'auditoria per tal que l'auditor pugui avaluar-les.

En tercer lloc, respecte el procés de la realització de l'informe de l'auditoria i la concessió del certificat és el mateix que en l'auditoria anunciada, però s'haurà d'indicar la realització d'aquest tipus d'auditoria mitjançant l' anotació «sense anunciar» en l'informe i el certificat.

La resta, així com, el tipus d'abast, la duració, l'avaluació i el procés d'auditoria es procedeix de la mateixa manera que en una auditoria anunciada.

4.6 Relació amb altres normatives

Alguns dels estàndards referents a la seguretat i qualitat alimentària tenen similituds, tot i que, no arriben a ser idèntics. A la Taula 9 i 10 s'observa algunes de les diferències entre la IFS i els altres com la BRC i l'ISO 9001, que encara no ser seleccionats per implantar a l'empresa, es trobaven entre els exigits pel client.

Cal destacar, la diferència considerable entre la normativa de qualitat ISO 9001, i les normes de qualitat i seguretat alimentària BRC i IFS a causa del tipus de normativa que tracta; i la gran similitud entre les normes de qualitat i seguretat alimentària BRC i IFS.

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

Taula 9. Comparació de normatives (IFS, BRC, ISO 9001)

	IFS	BRC	ISO 9001
Tipus de normativa	Qualitat i seguretat alimentària.	Qualitat i seguretat alimentària.	Qualitat alimentària.
Inclou	Inclou requeriments específics relatius a la qualitat.	Inclou requeriments específics relatius a la qualitat.	Inclou requeriments únicament relatius a la qualitat.
	Inclou requisits de l'APPCC i prerequisits.	Inclou requisits de l'APPCC i prerequisits.	No inclou requisits de l'APPCC i prerequisits.
Clients	Dirigida a clients alemanys, francesos i italians.	Dirigida a clients del Regne Unit.	Dirigida a qualsevol client que vulgui que els productes/serveis que se li subministraran siguin de qualitat.
Tipus d'empresa	Enfocada cap a la indústria alimentària.	Enfocada cap a la indústria alimentària.	Sense distinció del sector de l'activitat de l'organització.
Reconeixement GFSI	Aprovada per la GFSI.	Aprovada per la GFSI.	No aprovada per la GFSI.
Requeriments de la norma	<ol style="list-style-type: none"> 1. Responsabilitat de la Direcció. 2. Sistema de Gestió de la Qualitat i Seguretat alimentària. 3. Gestió dels Recursos. 4. Planificació i procés de producció. 5. Mesura, Anàlisi i Millores. 6. Food Defense. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Compromís de l'equip directiu. 2. Pla de Seguretat Alimentària: APPCC. 3. Sistema de Gestió de la Qualitat i la Seguretat Alimentària. 4. Normes Relatives a l'Establiment. 5. Control del producte. 6. Control del procés. 7. Personal. 8. Zones d'alt risc, cures especials i cures especials a temperatura ambient. 9. Requisits aplicables als productes comercialitzats. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Objectiu i camp d'aplicació. 2. Referències normatives. 3. Termes i definicions. 4. Context de l'organització. 5. Lideratge 6. Planificació 7. Suport. 8. Operació. 9. Avaluació de l'acompliment. 10. Millora continua.

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

Taula 10. Continuació de la comparació de normatives (IFS, BRC, ISO 9001)

	IFS	BRC	ISO 9001
Requeriments més rellevants	Anomenats requisits KO.	Anomenats requisits fonamentals.	No s'observen.
No conformitats	· KO. · Major.	· Fonamental. · Crítica. · Major. · Menor.	· Major. · Menor.
Grau certificació	· Bàsic. · Superior.	· A/A ⁺ . · B/B ⁺ . · C/C ⁺ .	Sense grau.
Cicle renovació	1 any.	1 any; en cas de grau C, 6 mesos.	3 anys, amb auditories de seguiment anual.
Validesa certificat	1 any.	1 any; en cas de grau C, 6 mesos.	3 anys.

5. IMPLANTACIÓ DE LA NORMATIVA IFS V6.1

En aquest apartat, s'explica com s'ha adaptat l'actual sistema de gestió de seguretat a l'empresa de llescats i envasats carnis basat en l'APPCC per tal de complir amb els requeriments de la normativa de qualitat i seguretat IFS v6.1 i, així, superar l'auditoria inicial.

Abans d'implantar la nova normativa de qualitat i seguretat IFS v6.1, es realitza una anàlisi inicial dels documents que es troben a l'empresa inicialment per determinar quins compleixen amb la normativa IFS v6.1 i, per tant, es poden reutilitzar.

Un cop realitzat l'anàlisi inicial, es procedeix a analitzar tots els requeriments de la normativa IFS v6.1, descrits a l'apartat 4.3 d'aquesta memòria. A l'analitzar els requeriments, es van crear o actualitzant els documents trobats inicialment a l'empresa necessaris per tal de complir amb el nou sistema de qualitat i seguretat alimentària, IFS Food v6.1.

Per acabar, s'estudien els resultats obtinguts en relació el nou sistema de qualitat i seguretat alimentària, IFS Food v6.1.

5.1 Anàlisi inicial de l'actual sistema de gestió de seguretat alimentària

L'empresa, en un principi, assegura tenir tots els documents pertinents als prerequisits i l'APPCC. De manera que, es realitza una anàlisi de tots els documents que es troben a l'empresa per determinar quin és l'estat inicial per tal d'implantar la normativa IFS v6.1. A més, es mostren les no conformitats de l'auditoria externa realitzada per la Generalitat de Catalunya el mes de març; és a dir, abans de començar el procés d'implantació de la normativa IFS v6.1.

A la Taula 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21 i 22 es citen i descriuen breument els documents corresponents als prerequisits de pla de control de l'aigua, de plagues, neteja i desinfecció, de bones pràctiques de manipulació i higiene personal, de formació, de proveïdors, de traçabilitat, de manteniment i calibratge, de temperatura, d'al·lèrgens, de residus i, d'analítiques, respectivament; i a la Taula 23 els documents relacionats amb el sistema APPCC que es contemplin inicialment presents en l'empresa juntament amb les seves corresponents revisions (rev.); és a dir, les seves diferents versions o modificacions realitzades. A més, es mencionen les observacions o informació complementària respecte als documents.

Els documents poden ser plans de control (P), fixes tècniques (FT), diagrames de flux (DF), anàlisis de perills (AP), registres de control (R) descrits en l'apartat 3.1 d'aquesta memòria. A més, hi ha altres documents com instruccions tècniques (IT), procediments (PNT), plànols (PL), especificacions de compra (E), documents (D) i altres documents necessaris per aconseguir un sistema APPCC i uns prerequisits eficaços.

Taula 11. Revisió dels documents del prerrequisit del pla de l'aigua existents a l'empresa.

Citació document	Descripció document	Observacions
P-001 Plan de control del agua rev.02	Revisió 2 del pla de control de l'aigua a data del 05/12/2017	Correcte.
IT-001 CRL y EO rev.01	Revisió 1 de la instrucció tècnica del procés per determinar la qualitat de l'aigua mitjançant el control del clor residual lliure i l'examen organolèptic de l'aigua a data del 02/08/2016.	Correcte.
R-010 Registro CRL y EO rev.01	Revisió 1 del registre a realitzar per determinar la qualitat de l'aigua mitjançant el control del clor residual lliure i l'examen organolèptic a data del 13/09/16.	Registre correcte. Es realitza el registre.
PL-007 Plano grifos agua 1ª planta rev.00	Revisió 0 del plànol de les aixetes de l'aigua de la primera planta.	No es troba disponible la data de realització del plànol. Correcte.
PL-008 Plano Grifo agua producción rev.00	Revisió 0 del plànol de les aixetes de l'aigua de la planta de producció.	No es troba disponible la data de realització del plànol. Correcte.

Taula 12. Revisió dels documents del prerrequisit del pla de plagues existents a l'empresa.

Citació document	Descripció document	Observacions
P-003 Plan de control de plagas rev.01	Revisió 1 del pla de control de plagues a data del 19/03/2018.	Correcte.
R-012 Registro control de barreras físicas y exteriores rev.01	Revisió 1 del registre de control de barreres físiques i exteriors a data de 13/09/2016.	Registre correcte, tot i ser, molt general. Es realitza el registre.
Informe anual de control de plagues (2015).	Informe anual control de plagues 2015 realitzat per l'empresa externa de plagues contractada on es redacten totes les activitats realitzades al llarg de l'any i es troba el plànol de plagues de la primera planta i la planta de producció.	Falten informes de control de plagues des del 2015.

Taula 13. Revisió dels documents del prerequisit del pla de neteja i desinfecció existents a l'empresa.

Citació document	Descripció document	Observacions
P-002 Plan de L+D rev.04	Revisió 4 del pla de neteja i desinfecció (N+D) a data del 30/11/2017.	Parts del document de color vermell.
IT-003 Instrucciones de L+D de equipos e instalaciones rev.03	Revisió 3 de les instruccions a seguir per realitzar la de neteja i desinfecció dels equips e instal·lacions a data del 30/12/2017.	Parts del document de color vermell.
D-007 Tabla de productos de L+D rev.00	Revisió 0 de la taula de productes utilitzats en la neteja i desinfecció a data del 02/09/2015.	Parts del document de color vermell.
R-012 Registro de la limpieza y desinfección diario rev.01	Revisió 1 del registre de la realització de la neteja i desinfecció diari a data del 25/08/2016.	Registre correcte. Es realitza el registre. Coincideix amb el mateix codi del registre de control de barreres físiques i exteriors.
R-013 Registro de la limpieza y desinfección semanal rev.01	Revisió 1 del registre de la realització de la neteja i desinfecció setmanal a data del 25/08/2016.	Registre correcte. No es realitza el registre.
R-014 Registro de la limpieza y desinfección mensual rev.01	Revisió 1 del registre de la realització de la neteja i desinfecció mensual a data del 25/08/2016.	Registre correcte. No es realitza el registre.

Taula 14. Revisió dels documents del prerequisit de bones pràctiques de manipulació e higiene personal existents a l'empresa.

Citació document	Descripció document	Observacions
IT-007 Instrucción técnica de buenas prácticas de fabricación e higiene rev.00	Revisió 0 de les instruccions a seguir de les bones pràctiques de fabricació i higiene s'ha de complir abans d'entrar a la planta de producció a data de 26/08/2015.	Correcte.
IT-010 Procedimiento del lavado de manos y cambio de guantes rev.01	Revisió 1 del procediment de la neteja de mans i del canvi de guants a data del 12/07/2017.	Correcte.
IT-002 Procedimiento de limpieza de la ropa de trabajo rev.02	Revisió 2 del procediment de neteja de la roba de treball a data del 04/07/2017.	Correcte.
R-020 Registro de control del cumplimiento de las BPFH rev.01	Revisió 1 del registre per verificar el compliment de bones pràctiques de fabricació i higiene dels treballadors a data del 09/01/17.	Registre correcte. No es realitza el registre.
PNT-008 Procedimiento de entrada visitas a planta rev.00	Revisió 0 del procediment d'entrada de visites a la planta de producció a data del 26/11/2015.	Correcte.
D-004 Hoja de visita. Información de seguridad rev.00	Revisió 0 del document d'informació de seguretat per les visites a la planta de producció a data del 04/02/16.	Correcte.
R-030 Registro de acceso de personas rev.03	Revisió 3 del registre de persones que accedeixen a la planta de producció a data de 20/09/2017.	Registre correcte. Es realitza el registre.

Taula 15. Revisió dels documents del prerequisit del pla de formació existents a l'empresa.

Citació document	Descripció document	Observacions
P-004 Plan de formación de los trabajadores rev.01	Revisió 1 del pla de formació dels treballadors a data del 14/09/16.	Correcte.
IT-006 Instrucción técnica de formación de trabajadores nuevos rev.00	Revisió 0 de la instrucció tècnica de la formació requerida dels nous treballadors segons el seu lloc de treball a data del 19/08/2015.	Correcte.
D-015 Listado personal rev.00	Revisió 0 del document on es llista tot el personal de l'empresa breument a data del 28/06/2016.	Correcte, però no hi ha descripcions detallades del lloc de treball ni es troben signades.
R-011 Registro/ficha de datos de empleado rev.00	Revisió 0 del registre amb les dades personals, condicions laborals a l'empresa, formacions i coneixements de cada treballador a data del 19/08/2015.	No es troba el registre complet de cada treballador.
D-006 Calendario anual de formación rev.00	Revisió 0 del calendari de formació anual a data del 26/08/2015.	L'últim calendari realitzat és del 2016.
R-022 Registro formación trabajadores rev.01	Revisió 1 del registre de formació de treballadors a data del 14/01/2016.	Registre correcte. Es realitza el registre.

Taula 16. Revisió dels documents del prerequisit del pla de control de proveïdors existents a l'empresa.

Citació document	Descripció document	Observacions
P-005 Plan de control de proveedores rev.03	Revisió 3 del pla de control de proveïdors a data del 22/06/2017.	Parts del document de color vermell.
D-003 Cuestionario homologación proveedores rev.01	Revisió 1 del qüestionari que inclou a enviar als proveïdors per tal d'homologar-los a data de 22/06/2017.	Es troben qüestionaris de pocs proveïdors i alguns de fa anys (2016), i per tant, no es troben actualitzats.
D-016 Ficha proveedor rev.00	Revisió 0 de la fitxa de proveïdors amb la informació extreta del qüestionari a data de 19/08/2015.	Com en el cas del qüestionari faltarà informació.
R-007 Registro proveedores aceptados rev.00	Revisió 0 del registre dels proveïdors amb la data que s'han acceptat un cop rebut i avaluat el qüestionari a data de 22/12/2015.	El registre hi ha camps no emplenats.
PNT-007 Procedimiento para la evaluación de proveedores rev.02	Revisió 2 del procediment a realitzar per avaluar els proveïdors a data de 22/06/2017	Parts del document de color vermell.
E-001 Especificación técnica de compra de productos ibéricos rev.00	Revisió 0 de les especificacions de compra que han de complir els productes ibèrics dels proveïdors a data de 08/03/2016.	Correcte. No es troben signades pels proveïdors.
E-002 Especificación técnica de compra de productos cárnicos y/o carne fresca rev.02	Revisió 2 de les especificacions de compra que han de complir els productes carnis i de la carn fresca dels proveïdors a data de 16/11/2017.	Correcte, però hi manquen camps com les temperatures de recepció del producte. No es troben signades pels proveïdors.
E-003 Especificación técnica de materiales auxiliares rev.00	Revisió 2 de les especificacions de compra que han de complir els materials auxiliars a data del 08/06/2016.	Correcte, però conté la mateixa informació que la E-002. Per tant, no són específics del material auxiliar. No es troben signades pels proveïdors.
R-005 Registre de recepción de materia prima y material auxiliar rev.01	Revisió 1 del registre d'entrada de cada matèria primera i material auxiliar a l'empresa a data de 30/03/2016.	Registre correcte. Es realitza el registre.

Taula 17. Revisió dels documents del prerequisit del pla de control de traçabilitat existents a l'empresa.

Citació document	Descripció document	Observacions
P-006 Plan de control de trazabilidad rev.02	Revisió 2 del pla de control de traçabilitat a data del 15/02/2017.	Correcte, però la informació del document és insuficient.
D-017 Listado de teléfonos de emergencia rev.00	Revisió 0 del llistat de contactes en cas d'emergències en cas de crisi alimentària, d'alarmes, d'accident laboral u altres a data del 27/07/2016	Correcte.
PNT-020 Procedimiento de retirada de producto rev.01	Revisió 1 del procediment de retirada de producte en cas de crisi alimentària a data de 15/02/2017.	Correcte.
R-010 Registro de comprobación de trazabilidad rev.00	Revisió 0 del registre per comprovar la traçabilitat de producte i material auxiliar a data de 19/08/2015.	Molt general sense la descripció dels passos a seguir per verificar la traçabilitat. Coincideix amb el mateix codi de document que el control del clor residual lliure i l'examen organolèptic. Manquen fitxes tècniques per part dels proveïdors i pròpies.
D-018 Listado productos rev.01	Revisió 1 del llistat de productes on es mencionen tots els productes llescats i envasats, el proveïdor del qual prové, client entre altra informació.	No es troba disponible la data de realització del llistat de productes. Hi ha molts productes que actualment no es llesquen o que han canviat de proveïdor o client.
Registro de hoja de control del etiquetaje rev.00	Revisió 0 del registre de control de les etiquetes dels productes.	No es troba disponible la data de realització ni el codi de registre del full. No es realitza el registre.
R-021 Registro diario de producción rev.01	Revisió 1 del registre dels productes llescats i envasats cada dia a data del 25/08/2016.	Registre correcte. No es realitza el registre.

Taula 18. Revisió dels documents del prerequisit del pla de control de manteniment i calibratge existents a l'empresa.

Citació document	Descripció document	Observacions
P-007 Plan de control de mantenimiento de instalaciones rev.01	Revisió 1 del pla de control de manteniment d'instal·lacions i infraestructures.	Sense data de realització del pla. Correcte, però la informació del document és insuficient.
D-006 Informes mantenimiento rev.00	Revisió 0 de l'informe a realitzar quan es troba una incidència de les infraestructures o aparells a data del 03/05/2016.	Correcte. Coincideix amb el mateix codi de document que el calendari de formació anual.
P-008 Plan de calibración de equipos rev.01	Revisió 1 del pla de control de calibratge dels equips a data del 19/08/2016.	Part del document de color vermell.
R-007 Registro equipos de calibración rev.01	Revisió 1 del registre per verificar que els equips s'han calibrat dins de les freqüències fixades a data del 09/2016.	Registre complet. L'últim certificat es troba de 2016, per tant no compleix les dates fixades. Coincideix amb el mateix codi de document que el registre de proveïdors acceptats.

Taula 19. Revisió dels documents del prerequisit del pla de control de temperatura existents a l'empresa.

Citació document	Descripció document	Observacions
P-009 Plan de control de temperaturas rev.01	Revisió 1 de pla de control de temperatures a la planta de producció a data del 14/09/2016.	Parts del document de color vermell.
R-003 Registro control temperatura manual semanal rev.00	Revisió 0 del registre de les temperatures de la planta de producció mitjançant les sondes connectades a un programa informàtic a data del 09/2016.	Registre correcte. Es realitza el registre.

Taula 20. Revisió dels documents del prerequisit del pla de control d'al·lèrgens existents a l'empresa.

Citació document	Descripció document	Observacions
P-010 Plan de control de alérgenos rev.01	Revisió 1 del pla d'al·lèrgens a data del 14/09/2016.	Correcte.

Taula 21. Revisió dels documents del prerequisit del pla de control de residus existents a l'empresa.

Citació document	Descripció document	Observacions
P-011 Plan de control de residuos y subproductos rev.00	Revisió 0 del pla de residus i subproductes a data del 19/08/2015.	Correcte.

Taula 22. Revisió dels documents del prerequisit del pla de control d'analítiques existents a l'empresa.

Citació document	Descripció document	Observacions
P-012 Plan analíticas rev.01	Revisió 1 del pla de les analítiques realitzades a data de 14/02/2018	Parts del document de color vermell.
Control analítico anual rev.01	Revisió 1 dels resultats de les analítiques anuals juntament amb la freqüència del mostreig, els paràmetres a analitzar i els límits acceptables.	Sense data de realització del document. Document correcte. Els resultats de les anàlisis es registren correctament, excepte algun mes que manca algun mostreig fixat en el control analític de 2018.
Planning analítico anual rev.01	Revisió 1 del pla analític anual que especifica les superfícies a mostrejar i productes a realitzar cada mes a data de 14/02/2018.	Correcte. L'últim pla es troba del 2018.

Taula 23. Revisió dels documents de l'APPCC existents a l'empresa.

Citació document	Descripció document	Observacions
P-000 Plan APPCC rev.04	Revisió 4 del pla que explica com s'estructura tot el sistema APPCC i prerequisits a l'empresa a data del 14/07/2017	Parts del document de color vermell.
DF-001 Diagrama de flujo loncheados rev.02	Revisió 2 del diagrama de flux de llescats i envasats a data de 25/07/2017.	Correcte.
CG-001 Cuadro de gestión de loncheados rev.02	Revisió 2 del l'anàlisi de perills biològics, físics i químics per cada etapa a data de 14/09/2016.	Correcte, però la informació del document és insuficient.
PL-001 Plano de distribución de la planta rev.00	Revisió 0 del plànol de distribució de la planta de producció i primera planta.	Correcte.
R-006A Registro/ficha de fabricación proceso loncheado rev.03	Revisió 2 del registre de producció diari dels productes que llesquen a data del 18/01/2017.	Registre correcte. Es realitza el registre.
PNT-005 Procedimiento de inspección de producto rev.01	Revisió 1 del procediment que especifica les inspeccions realitzades al producte a qualsevol etapa del procés a data del 30/03/2016.	Correcte.
PNT-025 Procedimiento de expedición del producto terminado rev.00	Revisió 0 del procediment que estableix un sistema per les expedicions del producte a data del 19/08/2015	Parts del document de color vermell.
D-000 Política corporativa rev.00	Revisió 0 de la política corporativa on l'empresa es compromet voluntàriament a millorar l'empresa en els diferents àmbits laboral, acció social, medi ambient, clients i proveïdors... a data del 02/11/2015	Parts del document de color vermell.
PNT-014 Procedimiento de control de documentos y registros rev.00	Revisió 0 del procediment de la manera de controlar els documents i registres a data de 29/08/2015.	Parts del document de color vermell.
R-002 Listado documentos autocontrol rev.00	Revisió 0 del llistat de documents d'autocontrol en vigor juntament amb les seves revisions i les data de l'última revisió.	Sense data de realització del document. Parts del document subratllades i camps sense omplir.

Tal com s'observa en els documents analitzats anteriorment, es constata que:

- Manquen documents.
- Es troben documents obsolets, fins i tot, es troben documents realitzats l'any 2015. Per tant, és possible que alguns documents no siguin vàlids a causa de la modificació en el sistema com canvis de productes o processos, canvis de personal, etc.
- Es troben documents sense data de realització.
- Hi ha documents amb absència d'informació, fins i tot, els nomenats com a «correcte». Per tant, el concepte «correcte» nomenats indica que el document es troba a l'empresa, i aquest, pot incloure gairebé tota la informació o no.
- Hi ha documents amb presència d'errors, ja que es troben de color vermell.
- Hi ha documents en idiomes diferents; és a dir, uns es troben en català i altres en castellà.
- Hi ha registres que, tot i ser, no es realitzen.
- Hi ha documents amb el mateix codi.

En són un exemple, els següents documents:

- «D-015 Listado personal rev.00»: Correcte, però no existeix cap que fixi i descrigui detalladament les taques de cada treballador. A l'Annex B. I es troba el document D-015 Llistat del personal de l'empresa.
- «R-012 Registro de la limpieza y desinfección diario rev.01»: El registre és correcte; és a dir, es troba tota la informació necessària i es realitza. Per contra, coincideix el codi del document amb el registre de control de barreres físiques i exteriors. A l'Annex B. II es troba el document R-012 Registre de control de la neteja i desinfecció diari.
- «R-012 Registro control de barreras físicas y exteriores rev.01»: El registre és correcte, encara que és molt general. El registre també es realitza. Per contra, coincideix el codi del document amb el registre de neteja i desinfecció diari. A l'Annex B. III es troba el document R-012 Registre de control de barreres físiques i exteriors.
- «R-020 Registro de control del cumplimiento de las BPFH rev.1»: El registre és correcte; és a dir, es troba tota la informació necessària. Per contra, no es realitza el registre. A l'Annex B. IV es troba el document R-020 Registre control de les bones pràctiques de fabricació i higiene.
- «P-009 Plan de control de temperaturas rev.01»: El pla de control es troba amb parts del text subratllades, de manera que indica que pot haver-hi errors en el document. A l'Annex B. V es troba el document P-009 Pla de temperatures.

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

- « PL-008 Plano Grifo agua producción rev.00»: El plànol no especifica la data de la seva realització. A més, és possible que hagi patit canvis a causa de l'ampliació de la planta de producció. A l'Annex B. VI es troba el document PL-008 Plànol de les aixetes de l'aigua de la distribució.
- «IT-001 CRL y EO rev.01»: La instrucció tècnica, tot i que s'ha creat el 2016, és correcte; és a dir, inclou tota la informació necessària. A l'Annex B. VII es troba el document IT-001 Instrucció tècnica del clor residual lliure i el examen organolèptic de l'aigua.
- «E-002 Especificación técnica de compra de productos cárnicos y/o carne fresca rev.02»: És correcte, encara que no inclou tota la informació necessària com per exemple no especifica les temperatures de recepció del producte. A més, no es troben signades per tots els proveïdors, ja que és possible que els proveïdors s'hagin modificat. A l'Annex B. VIII es troba el document E-002 Especificació tècnica de compra de productes carnis i/o carn fresca.
- «PNT-008 Procedimiento de entrada visitas a planta rev.00»: El procediment, tot i que s'ha creat el 2015, és correcte; és a dir, inclou tota la informació necessària. A l'Annex B. IX es troba el document PNT-008 Procediment d'entrada de visites a la planta de producció.
- «P-000 Procedimiento APPCC rev.04»: El pla de control es troba amb parts del text subratllades, de manera que indica que pot haver-hi errors en el document. A l'Annex B. X es troba el document P-000 Procediment del pla APPCC.
- «CG-001 Cuadro de gestión de loncheados rev.02»: Es troba, però de manera incompleta. A l'Annex B. XI es troba el document CG-001 Anàlisi de perills biològics, físics i químics del diagrama de flux de llescats.

Cal recordar que alguns dels documents citats fan referència a l'elaboració dels carpaccios, ja que es tracta de la mateixa empresa. A més, els documents adjuntats en els annexos no manifesten informació relativa a l'empresa, així com, el nom de l'empresa i de treballadors, proveïdors, clients... Per tant, aquests documents, exposats als annexos, es troben codificats mitjançant la descripció de la informació subratllada en groc.

A més, aquestes afirmacions citades es poden verificar gràcies a dues inspeccions de vigilància i control sanitari oficial a les instal·lacions dutes a terme per l'Agència de Salut Pública de Catalunya (ASPCAT) a Catalunya. Les inspeccions realitzades per l'ASPCAT tenen l'objectiu de comprovar el compliment dels requisits establerts en les normatives sanitàries de la Unió Europea i d'evitar o minimitzar els riscos per a la salut humana presents en els aliments.

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

Les mancances o deficiències trobades en les dues inspeccions relacionades amb el llescat i envasat de productes carnis es poden classificar en infraestructures i equipaments, i autocontrols o prerequisits i APPCC. Així doncs, a part de verificar les afirmacions sobre els prerequisits, també es troben relacionades amb les necessitats d'infraestructures i equipaments de les instal·lacions de l'empresa.

A continuació, es descriuen les mancances o defectes relacionades amb les infraestructures i equipament i els autocontrols o prerequisits i APPCC.

Infraestructures i equipament

- Hi ha clots en alguns punts a l'entrada de la cambra fresc 2.
- Oxidació en la maneta de la cambra conservació.
- Els vestuaris no són idonis, ja que no habiliten una separació entre roba de carrer i roba de treball.
- No hi ha PAS obligat d'higiene a l'entrada de la planta de producció de manera que obligui al personal a la neteja de mans i calçat. Tot i que, hi ha per desinfectar les mans.
- Defectes de neteja en maquinària a la sala de preparació llescats i de la cambra fresc.
- Moll de càrrega de producte acabat hi ha restes orgàniques entre caixes.
- A la sala de preparació llescats hi ha dos contenidors de sal que no es protegeixen durant les etapes d'escumat, cosa que pot suposar una contaminació química.
- La garrafa de desinfectant Divosan, que és el desinfectant, es troba oberta a la sala d'elaboració per la qual cosa pot provocar una contaminació química.

Autocontrols o prerequisits i APPCC

- El diagrama de flux del procés de llescats i envasats carnis no es troba complet.
- No està justificada la data de caducitat o consum preferent dels productes, ja que no s'ha realitzat un estudi de vida útil.
- Deficiències trobades en el pla de traçabilitat.
- Manquen fitxes tècniques.

En definitiva, es parteix d'una base amb una gran quantitat de deficiències, ja que la normativa IFS v6.1 inclou requeriments de prerequisits i APPCC, a més d'altres requisits a causa de l'elevat nivell d'exigència de seguretat i qualitat alimentària de la normativa. Per aquesta raó, es requereix un gran període de temps per actualitzar, de certa manera, tots els documents i crear-ne de nous.

5.2 Anàlisi de la implantació del nou sistema de qualitat i seguretat alimentària

Un cop realitzat l'anàlisi dels documents que es troben a l'empresa inicialment, es procedeix a analitzar cada requeriment de la normativa IFS v6.1 detallats en l'apartat 4.3 d'aquesta memòria, creant o actualitzant el màxim de documents possibles per tal de complir els requeriments IFS Food 6.1. La data que s'ha fixat com a màxim per crear o actualitzar els documents exposats en aquesta memòria és el dia 07/06/2019.

Com en l'APPCC i els prerequisits analitzats anteriorment, els documents creats o actualitzats poden ser plans de control (P), fixes tècniques (FT), diagrames de flux (DF), anàlisis de perills (AP), registres de control (R), instruccions tècniques (IT), procediments (PNT), plànols (PL), especificacions de compra (E), documents (D) i altres documents necessaris per aconseguir la implantació de la IFS v6.1. A més, alguns dels documents fan referència a l'elaboració dels carpaccios, ja que es tracta de la mateixa empresa; i també, hi ha documents adjuntats en els annexos que no manifesten informació relativa a l'empresa, així com, el nom de l'empresa i de treballadors, proveïdors, clients... Per tant, aquests documents es troben codificats mitjançant la descripció de la informació subratllada en groc. A part, convé destacar que tots els documents que es troben als annexos es troben en castellà, i per tant, durant la memòria es mencionaran en aquest idioma.

5.2.1 Responsabilitat de la Direcció

Es compleixen 16 requeriments del total de 22 requeriments.

Política corporativa i principis corporatius.

Es compleixen 4 requeriments (requeriment n°1, 2, 3 i 5) del total de 5 requeriments.

- Requeriment n°1: S'ha actualitzat el document de la política corporativa anomenat «D-000 Política corporativa» i es troba firmada per tots els treballadors i gerent per tal de garantir el compromís per complir la política descrita. A l'Annex C. I s'observa el document D-000 Política corporativa.
- Requeriment n°2: S'ha creat un registre que defineix els objectius anuals amb responsables i fixa els terminis, anomenat «R-034 Seguimiento de objetivos y acciones a revisar». A l'Annex C. II s'observa un exemple del document R-034 Seguiment d'objectius i accions a revisar de l'any 2018.
- Requeriment n°3: S'ha creat un registre on es documenten totes les reunions realitzades, anomenat «R-033 Informe de acta de reunión», per comunicar als treballadors els objectius

fixats de qualitat i seguretat alimentària. A l'Annex C. III s'observa un exemple d'una acta en el document R-033 Informe d'acta de reunió.

- Requeriment n°4: No es realitza una revisió del grau de consecució dels objectius fixats al document «R-034 Seguimiento de objetivos y acciones a revisar» per part de la direcció.
- Requeriment n°5: Es comunica de forma efectiva tota la informació relacionada amb la seguretat i qualitat alimentària al personal implicat gràcies a la bona comunicació entre el departament de qualitat i la resta de treballadors que tenen contacte amb l'aliment.

Estructura corporativa.

Es compleixen 10 requeriments del total d'11 requeriments. Per tant, s'aconsegueixen tots, excepte el requeriment n°10.

- Requeriment n°1: S'ha creat un document on s'observa l'organigrama de l'empresa que mostra l'estructura de la mateixa empresa, anomenat «D-002 Organigrama». A l'Annex C. IV s'observa el document D-002 Organigrama.
- Requeriment n°2: S'ha creat un document on s'observen les responsabilitats de cada treballador, anomenat «D-001 Puestos y responsabilidades de los trabajadores». A l'Annex C. V s'observa el document D-001 Llocs i responsabilitats dels treballadors.
- Requeriment n°3: En el document anomenat «D-001 Puestos y responsabilidades de los trabajadores» s'observen les descripcions dels llocs de treball de cada treballador amb les seves responsabilitats i quines descripcions poden influir en els requisits de producte. A l'Annex C. V s'observa el document D-001 Llocs i responsabilitats dels treballadors.
- Requeriment n°4 (KO n°1): Tots els treballadors han de ser conscients de les seves responsabilitats respecte a la qualitat i seguretat alimentària. Per això, cada treballador firma el document «D-001 Puestos y responsabilidades de los trabajadores», que es troba a l'Annex C. V. A més, es realitzen formacions contínues respecte a la qualitat i seguretat alimentària que es troben descrites en el document «P-004 Plan de formación de los trabajadores» actualitzat. A l'Annex C. VI s'observa el document P-004 Pla de formació dels treballadors. Per acabar, també es realitzen inspeccions internes mensuals mitjançant el document «R-020 Checklist inspección a planta» creat per verificar el compliment de les seves responsabilitats en termes de qualitat i seguretat alimentària. A l'Annex C. VII s'observa un exemple d'una inspecció realitzada a planta en el document R-020 Checklist d'inspeccions a planta.

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

- Requeriment nº5: Tots els treballadors han de ser conscients de les seves responsabilitats que poden influir en els requisits de producte. Per això, cada treballador firma el document «D-001 Puestos y responsabilidades de los trabajadores», que es troba a l'Annex C. V. A més, es realitzen inspeccions internes mensuals mitjançant el document «R-020 Checklist inspección a planta», que s'observa a l'Annex C. VII, per verificar que comprenen les seves responsabilitats.
- Requeriment nº6: La direcció ha nomenat un representant de la IFS a l'empresa, tal com s'observa en el document «D-001 Puestos y responsabilidades de los trabajadores», i per tant, a l'Annex C. V.
- Requeriment nº7: La direcció facilita el compliment dels requisits de producte mitjançant els recursos apropiats i suficients. Per això, hi ha una bona comunicació.
- Requeriment nº8: El departament responsable de la gestió de la qualitat i seguretat alimentària depèn directament de la direcció, tal com s'observa en el document «D-002 Organigrama» que es troba a l'Annex C. IV.
- Requeriment nº9: Tots els treballadors coneixen i executen conscientment tots els processos ja estiguin documentats o no. Per això, existeix una bona comunicació i petites reunions no documentades. A més, es realitzen inspeccions internes mensuals mitjançant el document «R-020 Checklist inspección a planta», que s'observa a l'Annex C. VII, per verificar que realitzen les seves activitats correctament.
- Requeriment nº10: No s'ha implantat un procediment per assegurar-se que l'empresa es troba al dia de la legislació vigent aplicable a la seguretat y qualitat alimentària, dels desenvolupaments científic-tecnològics i codis de pràctiques en la indústria.
- Requeriment nº11: L'empresa avisarà, el més ràpid possible, als seus clients en cas de ser identificat per les autoritats competents una no conformitat relacionada amb les especificacions de producte; és a dir, que poden arribar a tenir, tinguin o hagin tingut un impacte en la seguretat i/o legalitat del producte. Per això, es realitzen simulacres de retirades de producte mitjançant el document creat anomenat «R-041 Simulacro de retirada». A l'Annex C. VIII s'observa un exemple d'un simulacre de retirada de producte en el document R-041 Simulacre de retirada de producte.

Enfocament al client.

No es compleix cap dels 2 requeriments.

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

- Requeriment n°1: No s'ha implantat un procediment per identificar les necessitats bàsiques i les expectatives dels clients.
- Requeriment n°2: No existeix un document que avaluï i es tingui en compte els resultats del procediment de les necessitats bàsiques i les expectatives dels clients.

Revisió per la direcció.

Es compleixen 2 requeriments (requeriment n°3 i 4) del total de 4 requeriments.

- Requeriment n°1: No es realitza cap revisió del sistema de la qualitat i la seguretat alimentària per part de la direcció.
- Requeriment n°2: La revisió del sistema de qualitat i seguretat alimentària no inclou l'avaluació de mesures per al control dels sistemes de la gestió de la qualitat i seguretat alimentària, ja que no es realitza cap revisió del sistema.
- Requeriment n°3: L'empresa identifica i revisa l'estat de les infraestructures mensualment mitjançant la realització del document «R-020 Checklist inspección a planta», que s'observa a l'Annex C. VII, per aconseguir els requisits de producte.
- Requeriment n°4: L'empresa per aconseguir els requisits de producte l'entorn de treball realitza mensualment el document «R-020 Checklist inspección a planta», que s'observa a l'Annex C. VII, per aconseguir els requisits de producte.

5.2.2 Qualitat i sistemes de gestió de la seguretat alimentària

Es compleixen 30 requeriments del total de 33 requeriments.

Gestió de la Qualitat

Es compleixen 9 requeriments del total de 10 requeriments.

○ Requisits de documentació

Es compleixen 4 (requeriment n°2, 3, 4 i 5) del total de 5 requeriments.

- Requeriment n°1: No s'ha realitzat cap manual del sistema de gestió de la qualitat i seguretat alimentària, encara que està en procés.
- Requeriment n°2: En el document actualitzat «PNT-14 Procedimiento de control de documentos y registros» es troba documentat un procediment que defineix el control de tots els documents creat o actualitzats. A l'Annex C. IX s'observa el document PNT-014 Procediment de control de documents i registres. A més, s'ha actualitzat el

document «R-002 Listado de documentos de autocontrol en vigor y modificaciones» per tenir controlats tots els documents creats i modificats del sistema de gestió de la qualitat i seguretat alimentària. A l'Annex C. X s'observa el llistat de tots els documents del document R-002 Llistat de documents d'autocontrol en vigor i un fragment de les modificacions dels documents.

- Requeriment n°3: Tots els documents creats o actualitzats són clarament llegibles, fàcils d'entendre i no presenten ambigüitats. A més, els documents es facilitaran als treballadors si aquest es troba implicat en el document.
 - Requeriment n°4: Tots els documents que influeixen sobre els requisits de producte es troben disponibles en la seva versió vigent en el sistema informàtic de l'empresa. En el document «R-002 Listado de documentos de autocontrol en vigor y modificaciones», que es troba a l'Annex C. X, es pot consultar la seva versió vigent.
 - Requeriment n°5: En el document «R-002 Listado de documentos de autocontrol en vigor y modificaciones» es registren totes les modificacions dels documents i els motius de les modificacions. A l'Annex C. X s'observa el document R-002 Llistat de documents d'autocontrol en vigor i modificacions, en el qual, s'observa un fragment de les modificacions realitzades.
- Conservació dels registres
- Es compleixen els 5 requeriments.
- Requeriment n°1: Tots els registres necessaris per demostrar el compliment dels requisits de producte són complets, detallats, es conserven i es troben disponibles. Per exemple el document «R-029 Registro PCC oxigeno residual envase» creat per controlar la quantitat d'oxigen residual que conté l'envàs, i així, controlar si s'ha realitzat correctament l'envasament en atmosfera modificada (MAP). A l'Annex C. XI s'observa un exemple dels resultats de l'oxigen residual del document R-029 Registre PCC oxigen residual de l'envàs.
 - Requeriment n°2: Els registres són llegibles i autèntics, tal com es veu en el document «R-029 Registro PCC oxigeno residual envase» que es troba a l'Annex C. XI. A més, es conserven en arxivadors, o bé, en els ordinadors que alhora es troben tancats amb clau en el despatx.

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

- Requeriment n°3: Tots els registres es conserven depenent si influeixen al producte o no, tot i això, com a mínim es conserven durant 1 any i sempre es justifica el temps fixat de conservació en el document pertinent. Un exemple és el document creat «IT-011 Control del oxigeno residual del envase (PCC)» que té fixat i justificat la conservació d'1 any el registre «R-029 Registro PCC oxigeno residual envase». A l'Annex C. XII s'observa el document IT-011 Control de l'oxigen residual de l'envàs (PCC).
- Requeriment n°4: Només les persones autoritzades poden aplicar modificacions als registres, tal com es descriu en el document «PNT-14 Procedimiento de control de documentos y registros» que es troba a l'Annex C. IX.
- Requeriment n°5: Els registres es conserven en un lloc segur i de fàcil accés, tal com es descriu en el document «PNT-14 Procedimiento de control de documentos y registros» que es troba a l'Annex C. IX.

Gestió de seguretat alimentària

Es compleixen 21 requeriments del total de 23 requeriments.

o Sistema APPCC

Es compleixen els 4 requeriments.

- Requeriment n°1: L'empresa té implantat un sistema APPCC per controlar la seguretat alimentària basat en els principis del Còdex Alimentari. Aquest sistema és sistemàtic i exhaustiu; a més, de complir amb els requisits legals relacionats amb la producció. En el document actualitzat «P-000 Plan APPCC» s'observa com l'empresa té implantat el sistema APPCC. A l'Annex C. XIII es pot veure el document P-000 Pla APPCC.
- Requeriment n°2: El sistema APPCC inclou tots els productes i processos, des de la seva recepció fins a l'expedició; i en el cas dels carpaccios fins al transport.
- Requeriment n°3: El sistema APPCC es basa en dades científiques. Per exemple, l'elaboració dels efectes dels perills del document creat «AP-001 Identificación y evaluación de los peligros y medidas preventivas/determinación de PCC's de loncheados de productos refrigerados y congelados curados y cocidos incluyendo los productos ibéricos» es realitza mitjançant la recerca d'informació a l'Agència Catalana

de Seguretat Alimentària (ACSA), tal com es menciona en el document «P-000 Plan APPCC» que es troba a l'Annex C. XIII.

- Requeriment n°4: El sistema APPCC és revisat i es realitzaran els canvis necessaris quan es realitzin modificacions en el producte, procés o qualsevol etapa de producció, tal com es descriu en el document «P-000 Plan APPCC» que es troba a l'Annex C. XIII.
- Equipo d'APPCC

Es compleixen els 3 requeriments.

 - Requeriment n°1: L'equip APPCC és multidisciplinari e inclou personal operatiu (responsable de producció). A més, el personal que formen part de l'equip APPCC disposa de coneixements i experiència suficient en el procés de producció; de coneixements referents a la seguretat alimentaria; i coneixements teòrics i pràctics sobre el sistema APPCC. En el document «P-000 Plan APPCC», que es troba a l'Annex C. XIII, es pot observar el descrit.
 - Requeriment n°2: S'ha assignat un cap per l'equip APPCC; i totes les persones responsables del sistema APPCC realitzen formacions referents a l'aplicació del sistema APPCC. En el document «P-000 Plan APPCC», que es troba a l'Annex C. XIII, es pot observar el descrit.
 - Requeriment n°3: L'equip APPCC es troba recolzat pel gerent, tal com es descriu en el document «P-000 Plan APPCC», que es troba a l'Annex C. XIII. A més, tots els treballadors de l'empresa coneixen l'existència del sistema APPCC gràcies a formacions realitzades.
- Anàlisi APPCC

Es compleixen 14 requeriments del total de 16 requeriments. Per tant, s'aconsegueixen tots, excepte el requeriment n°13 i 15.

 - Requeriment n°1: Es realitzen fitxes tècniques dels productes, en el qual, es descriuen els productes incloent tota la informació aplicable a la seguretat del producte. Un exemple de fitxa tècnica és «6224 FT – Bacon de lomo sin corteza» que es troba actualitzada. A l'Annex C. XIV s'observa el document 6224 FT Bacon de llom sense crosta. A més, les fitxes tècniques de tots els productes queden recollides en el

document «D-018 Listado de productos y modificaciones» actualitzat. A l'Annex C. XV s'observa un fragment del document D-018 Llistat de productes i modificacions.

- Requeriment nº2: En les fitxes tècniques es descriu l'ús esperat, el tipus de consumidor que va adreçat (si conté al·lèrgens...) i les conseqüències de l'ús incorrecte del producte. Per exemple, en el document «6224 FT – Bacon de lomo sin corteza», que es troba a l'Annex C. XIII, es pot observar el descrit.
- Requeriment nº3 i 4: S'elabora el diagrama de flux de tots els tipus de productes llescats (productes cuits, curats i ibèrics, i de carpaccios) que es troba amb una data d'elaboració, amb els PCC's identificats i actualitzat. A més, el diagrama de flux es troba verificat per l'equip APPCC. En el document actualitzat «DF-001 APPCC: Diagrama de flujo loncheados productos refrigerados y congelados curados y cocidos incluyendo los productos ibéricos» es pot observar el diagrama de flux de productes refrigerats i congelats curats i cuits incloent els productes ibèrics. A l'Annex C. XVI s'observa el document DF-001 APPCC: Diagrama de flux de productes refrigerats i congelats curats i cuits incloent els productes ibèrics.
- Requeriment nº5 i 6: Es realitza una anàlisi dels riscos en cada etapa del diagrama de flux. Per això, es disposa de l'anàlisi de tots els perills físics, químics i biològics (incloent al·lèrgens) de cada etapa dels diagrames de flux de tots els tipus de productes llescats (productes cuits, curats i ibèrics, i de carpaccios); i es considera la gravetat (g) que pot causar el perill i la possibilitat d'ocurrència del perill (p). En el document «AP-001 Identificación y evaluación de los peligros y medidas preventivas/determinación de PCC's de loncheados de productos refrigerados y congelados curados y cocidos incluyendo los productos ibéricos» creat es pot observar un exemple d'una etapa (envasament) del diagrama de flux, en el qual s'ha analitzat el risc. A l'Annex C. XVII s'observa el document Fragment AP-001 APPCC: Identificació i avaluació del perill i mesures preventives/determinació de PCC's de llescats de productes refrigerats i congelats curats i cuits incloent els productes ibèrics. A més, en el document «P-000 Plan APPCC», que es troba a l'Annex C. XIII, es descriu la manera com puntuar la gravetat (g) i la possibilitat d'ocurrència del perill (p).
- Requeriment nº7 i 8: Es determinen els punts crítics de control. Per això, s'aplica un arbre de decisions per tal de determinar els PCC's. En el document «P-000 Plan APPCC», que es troba a l'Annex C. XIII, es mostra l'arbre de decisions. A més, en el

document «AP-001 Identificación y evaluación de los peligros y medidas preventivas/determinación de PCC's de loncheados de productos refrigerados y congelados curados y cocidos incluyendo los productos ibéricos», que es troba a l'Annex C. XVII, s'observa com cada perill es passa per l'arbre de decisions. A part, en les etapes importants per la seguretat alimentària que no siguin PCC's l'empresa implanta i documenta el seu control.

- Requeriment n°9: S'estableixen límits crítics per cada PCC. Per exemple, en el document «AP-001 Identificación y evaluación de los peligros y medidas preventivas/determinación de PCC's de loncheados de productos refrigerados y congelados curados y cocidos incluyendo los productos ibéricos», que es troba a l'Annex C. XVII, es fixa el límit crític en l'etapa d'envasament.
- Requeriment n°10 (KO n°2): S'estableix unes instruccions de vigilància específiques de l'únic PCC detectat en l'etapa d'envasament. Es conserven registres derivats de la vigilància del PCC durant 1 any i han d'estar sota control. En el document «IT-011 Control del oxigeno residual del envase (PCC)», que es troba a l'Annex C. XII, es troben les instruccions de vigilància del PCC en l'etapa d'envasament. A més, en el document «R-029 Registro PCC oxigeno residual envase», que es troba a l'Annex C. XI, s'observa un exemple del registre del PCC de l'etapa d'envasament que es troba sota control.
- Requeriment n°11: La responsable de qualitat (treballador 2) realitza el registre del PCC anomenat «R-029 Registro PCC oxigeno residual envase», que es troba a l'Annex C. XI. A més, la responsable de qualitat es troba formada per realitzar el registre.
- Requeriment n°12: Es comproven els registres de vigilància del PCC mitjançant el document «R-029 Registro PCC oxigeno residual envase», que es troba a l'Annex C. XI.
- Requeriment n°13: Els PC identificats en el document «AP-001 Identificación y evaluación de los peligros y medidas preventivas/determinación de PCC's de loncheados de productos refrigerados y congelados curados y cocidos incluyendo los productos ibéricos», que es troba a l'Annex C. XVII, es controlen mitjançant un registre. Per exemple, en l'etapa d'envasament es troba el PC del buit dels envasos. Per això, s'ha creat el document «IT-009 Comprovación del vacío envase» per tal d'establir un control del PC. A l'Annex C. XVIII s'observa el document IT-009 Comprovació del buit dels envasos. Tot i això, el registre de vigilància que es duu a terme en el document «R-

006A Registro/ficha fabricación» no es realitza. A l'Annex C. XIX s'observa un exemple del document R-006A Registre/fitxa fabricació, en el qual, no es realitza la comprovació del buit en els envasos.

- Requeriment n°14: S'estableixen accions correctores en cas que un PCC o un PC està fora de control. A més, les accions preses tenen en compte els possibles productes afectats (productes no conformes). Per exemple, en el document «R-029 Registro PCC oxigeno residual envase», que es troba a l'Annex C. XI, s'observa el camp anomenat «medidas correctoras» en cas que el PCC del oxigen residual de l'envàs es trobi amb un resultat fora de control. A més, en el document «IT-011 Control del oxigeno residual del envase (PCC)», que es troba a l'Annex C. XII, es descriu la manera d'actuar en cas de trobar un resultat fora de control del PCC del oxigen residual de l'envàs.
- Requeriment 15: No s'ha establert un procediment que verifiqui que el sistema APPCC és efectiu.
- Requeriment n°16: En el document actualitzat «PNT-14 Procedimiento de control de documentos y registros» es troba documentat un procediment que defineix el control de tots els documents creat o actualitzats, que es troba a l'Annex C. IX. A més, s'ha actualitzat el document «R-002 Listado de documentos de autocontrol en vigor y modificaciones», que es troba a l'Annex C. X, per tenir controlats tots els documents creats i modificats del sistema de gestió de la qualitat i seguretat alimentària.

5.2.3 Gestió dels recursos

Es compleixen 22 requeriments del total de 28 requeriments.

Gestió de recursos humans.

Es compleix el requeriment.

- Requeriment n°1: Els treballadors que porten a terme activitats que afecten la seguretat del producte, legalitat i qualitat tenen experiència en el seu sector. Per exemple, la nova treballadora de producció (treballadora 8) ha treballat en el sector de l'alimentació de productes carnis anteriorment. Encara això, es van realitzar formacions, tal com es descriu en el document «P-004 Plan de formación de los trabajadores» que es troba a l'Annex C. VI.

Recursos humans

Es compleixen 9 requeriments del total de 12 requeriments.

○ Higiene personal.

Es compleixen 3 requeriments (requeriment n°1, 2 i 5) del total de 5 requeriments.

- Requeriment n°1: En el document creat «PNT-012 Procedimiento de buenas prácticas de fabricación e higiene» s'estableixen uns requisits referents a la higiene personal (roba de protecció, ungles, joies...). A l'Annex C. XX s'observa el document PNT-012 Procediment de bones pràctiques de fabricació i higiene. A més, s'ha creat un document anomenat «PNT-010 Procedimiento del lavado de manos y cambio de guantes» que descriu el procediment del rentat de mans i del canvi de guants, en cas necessari. A l'Annex C. XXI s'observa el document Procediment del rentat de mans i canvi de guants.
- Requeriment n°2 (KO n°3): Els requisits d'higiene personal estan implantats per al personal de l'empresa segons els documents «PNT-012 Procedimiento de buenas prácticas de fabricación e higiene» i «PNT-010 Procedimiento del lavado de manos y cambio de guantes» que es troben a l'Annex C. XX i C. XXI respectivament. A més, s'ha creat un document específic anomenat «PNT-008 Procedimiento de entrada de visitas a planta» per tal que els visitants i subcontractistes també compleixin els requisits d'higiene personal. A l'Annex C. XXII s'observa el document PNT-008 Procediment d'entrada de visites a planta. També, es verifica que els treballadors respecten els requisits d'higiene personal gràcies a la realització d'inspeccions mensuals mitjançant el document «R-020 Checklist inspección a planta», que s'observa a l'Annex C. VII; o bé, que els visitants i subcontractistes respecten els requisits d'higiene personal gràcies a l'execució del document actualitzat «R-030 Registro de acceso de visitas» per part dels visitants o subcontractistes, en el qual, s'accepten les condicions abans d'entrar a planta. Aquestes condicions es troben en el document actualitzat «D-004 Información de seguridad –Hoja de acceso planta-». A l'Annex C. XXIII s'observa un exemple del document R-030 Registre d'accés de visites i a l'Annex C. XXIV s'observa el document D-004 Informació de seguretat – Full d'accés a planta.
- Requeriment n°3: En el document «R-020 Checklist inspección a planta», que es troba a l'Annex C. VII, hi ha una part, en el qual, es verifica el compliment dels requisits de gràcies a la realització d'inspeccions mensuals, tal com es descriu en el document «PNT-012 Procedimiento de buenas prácticas de fabricación e higiene» que es troba a l'Annex C. XX. Tot i això, no es realitzen analítiques de les mans dels treballadors, tal

com es descriu en el document «PNT-010 Procedimiento del lavado de manos y cambio de guantes» que es troben a l'Annex C. XXI.

- Requeriment n°4: Qualsevol incompliment dels requisits d'higiene del personal referents als objectes personals (joies, rellotges...) registrats al document «R-020 Checklist inspección a planta» és gestionat en el document creat «R-021 Seguimiento de checklist planta». A l'Annex C. XXV s'observa un exemple del document R-021 Seguiment del checklist a planta. Tot i això, no es documenta més exhaustivament mitjançant una anàlisi de perills i avaluació associats al producte i procés.
- Requeriment n°5: Els talls i abrasions en la pell es cobreixen amb un apòsit o venda de color blau per diferenciar-ho del color del producte, tal com es descriu en document «PNT-012 Procedimiento de buenas prácticas de fabricación e higiene» que es troba a l'Annex C. XX. A més, en cas de treballar a la sala blanca s'utilitzaran guants en cas de tall o abrasió en les mans, tal com descriu el document PNT-012.
- o Roba de protecció per al personal, subcontractista i visitants

Es compleixen 5 requeriments (requeriment n°1, 2, 3, 4 i 5) del total de 6 requeriments.

 - Requeriment n°1: Existeix un procediment anomenat «PNT-012 Procedimiento de buenas prácticas de fabricación e higiene», que es troba a l'Annex C. XX, per assegurar que el personal sigui conscient de l'ús i el recanvi de la roba de protecció. A més, existeix un procediment específic anomenat «PNT-008 Procedimiento de entrada de visitas a planta», que es troba a l'Annex C. XXII, per tal que els visitants i subcontractistes siguin conscients de l'ús i el recanvi de la roba de protecció.
 - Requeriment n°2: A tota la planta de fabricació es requereix la utilització de còpies i, en el cas de barbes, mascaretes per evitar caiguda de cabell, tal com es descriu en el document «PNT-012 Procedimiento de buenas prácticas de fabricación e higiene», que es troba a l'Annex C. XX.
 - Requeriment n°3: En el document «PNT-010 Procedimiento del lavado de manos y cambio de guantes», que es troben a l'Annex C. XXI, es defineixen unes instruccions clares per la utilització de guants. A més, l'utilització de guants es verifica mitjançant el registre mensual «R-020 Checklist inspección a planta» que es troba a l'Annex C. VII.

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

- Requeriment n°4: Els treballadors disposen de la quantitat suficient de recanvis de roba de protecció i manca de roba hauran d'informar, tal com es descriu en el document «PNT-012 Procedimiento de buenas prácticas de fabricación e higiene», que es troba a l'Annex C. XX.
 - Requeriment n°5: La roba de treball és netejada pel mateix treballador, tal com es menciona en el document «PNT-012 Procedimiento de buenas prácticas de fabricación e higiene», que es troba a l'Annex C. XX.
 - Requeriment n°6: Existeix un procediment anomenat «PNT-011 Procedimiento de la limpieza de la ropa de trabajo» actualitzat que descriu normes per tal rentar la roba de protecció correctament. A l'Annex C. XXVI s'observa el document PNT-011 Procediment de la neteja de la roba de treball. Encara que no es verifica l'eficàcia del rentat mitjançant analítiques.
- o Procediments aplicables a malalties infeccioses
- Es compleix el requeriment.
- Requeriment n°1: Existeixen dos documents, en el qual, s'obliga a declarar les malalties infeccioses al personal, visitants i subcontractistes abans d'entrar a planta. Per una banda, en el document «PNT-012 Procedimiento de buenas prácticas de fabricación e higiene», que es troba a l'Annex C. XX, menciona que tots els treballadors a planta han d'informar sobre qualsevol malaltia manifestada. Per altra banda, al document «D-004 Información de seguridad –Hoja de acceso planta-», que es troba a l'Annex C. XXIII, menciona que s'ha de declarar qualsevol malaltia manifestada per part dels visitants o subcontractistes que desitgin entrar a planta de producció.

Formació i instrucció

Es compleixen els 4 requeriments.

- Requeriment n°1: L'empresa té documentat i implantat un programa de formació en el document «P-004 Plan de formación de los trabajadores», que es troba a l'Annex C. VI, perquè tots els treballadors es trobin formats en funció dels llocs de treball.
- Requeriment n°2: Les formacions es troben documentades. Per exemple, es va realitzar una formació sobre la IFS Food v6.1, en format power point i realitzada per una consultora externa qualificada, per tal que tots els treballadors coneguessin la normativa i s'impliquessin

a l'hora d'implantar-la. Aquest power point, es troba disponible per tots els treballadors, i per tant, el poden consultar en qualsevol moment. A més, en cas de contractar un nou treballador, tal com especifica al document «P-004 Plan de formación de los trabajadores» per tots els treballadors en funció dels llocs de treball» que es troba a l'Annex C. VI, es formarà segon les seves responsabilitats del lloc de treball que realitzarà per tal que es trobi qualificat.

- Requeriment n°3: Existeix un document que s'ha actualitzat anomenat «R-022 Registro formación trabajadores», en el qual, es registren totes les persones que han assistit a la formació. A l'Annex C. XVII s'observa un exemple del document R-022 Registre formació dels treballadors que correspon a la formació realitzada sobre la IFS Food v6.1. A més, s'ha creat el document «R-032 Ficha de curso de formación» per tal de demostrar l'eficàcia de la formació realitzada. A l'Annex C. XXVIII s'observa un exemple del R-032 Fitxa curs de formació que correspon, també, a la formació realitzada sobre la IFS Food v6.1. Com es pot veure a l'Annex C. XXVIII, la formació no va ser eficaç, ja que el concepte Food Defense no es va saber aplicar, i per això, el març del 2019 es va realitzar una formació específica de Food Defense.
- Requeriment n°4: Les formacions tenen en consideració les deficiències detectades en l'empresa o altres motius que afectin la qualitat i seguretat alimentària, tal com menciona el document «P-004 Plan de formación de los trabajadores» per tots els treballadors en funció dels llocs de treball» que es troba a l'Annex C. VI. Per això, s'elabora un document anomenat «D-006 Calendario anual de formación» creat a principi d'any, en el qual, s'anoten totes les formacions que es realitzaran al llarg de l'any amb la possibilitat de variar en cas necessari, com per exemple, modificacions de productes o processos, canvis en els requisits legals... A l'Annex C. XXIX s'observa el document D-006 Calendari anual de formació.

Lavabos, equipaments per la higiene i instal·lacions pel personal

Es compleixen 8 requeriments (requeriment n°1, 3, 5, 6, 7, 8, 10 i 11) del total d'11 requeriments.

- Requeriment n°1: L'empresa proporciona unes instal·lacions adequades i proporcionals a la quantitat de treballadors que es troben dissenyades i gestionades de manera que es minimitzin els riscos per la seguretat alimentària i conservades en bon estat general i de neteja. En contra, no es troben del tot equipades per minimitzar els riscos per la seguretat

alimentària, ja que manca d'un pas sanitari que obligui a tots els treballadors al rentat de soles de sabates i desinfecció de mans abans d'entrar a planta de fabricació.

- Requeriment nº2: Existeixen normes descrites en el document «PNT-001 Procedimiento de buenas prácticas de fabricación e higiene», que es troba a l'Annex C. XX, que minimitzen els riscos de contaminació dels productes per cossos estranys procedents dels treballadors, així com objectes personal (joies, mòbils, auriculars...) o menjar propi dels treballadors.
- Requeriment nº3: Cada treballador disposa d'un armariet doble per tal de separar la roba de treball amb la roba de carrer i els seus objectes personals situada en els vestidors. A més, disposen d'un menjador amb màquines expenedores, en el qual, poden menjar i beure. En el document «PNT-012 Procedimiento de buenas prácticas de fabricación e higiene», que es troba a l'Annex C. XX, es troben les normes específiques relacionades amb els objectes personals i el menjar dels treballadors.
- Requeriment nº4: L'empresa disposa de vestuaris adequats per als treballadors. Tot i això, no disposa de vestuaris propis per als visitants o subcontractistes.
- Requeriment nº5: Els serveis es troben a la primera planta i equipats amb un rentamans d'acció manual. Per tant, tot i situar-se en un espai sense accés directe a l'àrea de manipulació d'aliments, no es troben dotats d'un rentamans d'acció no manual. A més, tampoc es disposa d'un pas sanitari que obligui al desinfectat de mans abans d'entrar a planta de fabricació. A la Figura 29 es pot observar la manca d'un pas sanitari abans d'entrar a planta de fabricació. A part, la planta de fabricació està dissenyada de forma que s'evita el flux d'aire des d'una àrea contaminada a una àrea neta.



Figura 29. Entrada a planta de fabricació. S'observa la manca d'un pas sanitari que obligui al desinfectat de mans.

- Requeriment nº6 i 7: L'empresa disposa de les instal·lacions adequades per al rentat de mans tant en zones pròpies per al personal (lavabos, menjador) situades en la primera planta com en pròpies de la planta de producció (PAS i preparació de llescats). A més, es troben equipades d'aigua potable, sabó i paper d'un sol ús per al assecat de mans.
- Requeriment nº8: Les zones de la planta de producció, en el qual, es manipulen aliments molt peribles, així com la sala blanca, preparació de llescats i sala d'empaquetatge, disposen de les infraestructures d'higiene necessàries. Per exemple, abans d'entrar a la sala blanca (sala PAS) es disposa d'aixetes i escombraries d'acció no manual, paper per a l'assecat de mans d'un sol ús, desinfectant de mans i indicacions del rentat de mans; la sala de preparació de llescats disposa de les mateixes instal·lacions que la sala PAS: i a la sala d'empaquetatge no es disposa de cap de les instal·lacions mencionades, excepte, unes escombraries d'obertura no manual.
- Requeriment nº9: No s'ha creat un programa per verificar l'efectivitat del rentat de mans.
- Requeriment nº10: Els vestuaris es situen a la primera planta i a una zona propera de la planta de producció, de tal manera que s'evita la contaminació causada per al flux del personal d'una àrea bruta a una neta.
- Requeriment nº11: L'empresa disposarà de les instal·lacions necessàries, en cas, de demostrar els riscos associats a necessitats de neteja de sabates i altra roba de protecció.

5.2.4 Planificació i procés de producció

Es compleixen 77 requeriments del total de 144 requeriments, tenint en compte que 31 requeriments no són aplicables.

Conveni contractual

Es compleix el requeriment.

- Requeriment n°1: S'han realitzat contractes d'aprovisionaments, els quals, es defineixen uns requisits entre les parts contractants. Entre els contractes es troba amb el laboratori extern contractat, el servei de transport de l'expedició de carpaccios contractat, els serveis frigorífics de les temperatures de les sales i cambres de refrigeració o congelació contractat, el servei de plagues contractat, el servei de neteja de la primera planta i el servei de riscos laborals. A més, tot el relacionat amb la qualitat i seguretat alimentària és comunicat als departaments implicats.

Especificacions i fórmules

Es compleixen 4 requeriments del total de 7 requeriments.

- o Característiques

Es compleixen 3 requeriments (requeriment n°1, 3 i 4) del total de 6 requeriments.

- Requeriment n°1: Es disposa de totes les fitxes tècniques actualitzades de tots els productes acabats. Un exemple de fitxa tècnica és «6224 FT – Bacon de lomo sin corteza» que es troba a l'Annex C. XIV. A més, en el document «D-018 Listado de productos y modificaciones», que es troba a l'Annex C. XV, s'observen tots els productes amb el codi de fitxa tècnica i el número de l'última revisió que es troben.
- Requeriment n°2 (KO n°4): Es disposen de les especificacions de matèries primeres de productes ibèrics, de carn de boví i porc, de carn d'aus, de les espècies i condiments i, de l'oli, però no es disposa de les especificacions dels envasos i del gas (MAP) utilitzat a l'envàs. Tot i això, es tenen les fixes tècniques dels envasos i del gas, els quals, es troben actualitzats i compleixen els requisits legals. Un exemple d'especificació tècnica és el document «E-004 Especificaciones de compra de carne de aves» creat. A l'Annex C. XXX s'observa el document E-004 Especificacions de compra de carn d'au, el qual, ha d'estar firmat per tots els proveïdors de carn d'au.

- Requeriment n°3: Existeix acords de les especificacions de productes amb un client (client 1), en el qual, la fitxa tècnica del producte final es troben els especificats els seus requisits definits.
 - Requeriment n°4: Les especificacions dels productes es troben disponibles pels treballadors que ho requereixin.
 - Requeriment n°5: No existeix un procediment per a la creació, modificació i aprovació de les especificacions.
 - Requeriment n°6: No existeix cap procediment de control de les actualitzacions de fitxes tècniques, però es registren les modificacions en el document «D-018 Listado de productos y modificaciones» que es troba a l'Annex C. XV.
- o Fórmules/receptes
- Es compleix el requeriment
- Requeriment n°1 (KO n°5): Es compleixen els requisits de la formulació/recepte de producte final per un client (client 1), ja que aquest client realitza la fitxa tècnica del producte final amb una formulació/recepte definida.

Desenvolupament de producte/ Modificació de producte/ Modificació de processos de producció

Es compleixen 3 requeriments (requeriment n°6, 7 i 10) del total de 10 requeriments, tenint en compte que 6 requeriments no són aplicables per l'empresa, ja que, en aquest cas, l'empresa no desenvolupa productes sinó que s'encarreguen els proveïdors. Així, només es tenen en compte els canvis dels productes dels diferents proveïdors i les modificacions en el procés de producció.

- Requeriment n°1: No s'ha creat un procediment pel desenvolupament de productes, ja que l'empresa només llesca i envasa productes ja elaborats, i per tant, com a molt canvien de proveïdor o client. Per tant, el requeriment no és aplicable en aquest cas.
- Requeriment n°2: No es defineixen una sèrie de paràmetres i requisits referents el desenvolupament de productes ja que en aquest cas només es llesquen productes, ja elaborats, i per tant, com a molt canvien de proveïdor o client. Per tant, el requeriment no es aplicable en aquest cas.

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

- Requeriment n°3: No s'han realitzat estudis de vida útil dels embotits (curats i cuits incloent els productes ibèrics) llescats i envasats, però sí dels carpaccios. Tot i això, els proveïdors fixen unes dates límits del producte i es treuen la meitat dels dies fixats per assegurar la vida útil del producte.
- Requeriment n°4: No s'han realitzat assajos organolèptics dels embotits (curats i cuits incloent els productes ibèrics) ni dels carpaccios llescats i envasats ja que els proveïdors, ja donen la informació de les característiques organolèptiques dels productes. Per tant, el requeriment no és aplicable en aquest cas.
- Requeriment n°5: No es té en compte les avaluacions organolèptiques en relació al desenvolupament dels productes, ja que són els proveïdors que tenen en consideració de la percepció organolèptica del producte. Tot i això, tots els productes abans de canviar de proveïdor es proven. Per tant, el requeriment no és aplicable en aquest cas.
- Requeriment n°6: S'ha creat un procediment anomenat «PNT-016 Etiquetaje», en el qual, es té en compte la legislació vigent del país de destí i els requisits del client fixats, en el cas d'un client (client 1). A l'Annex C. XXXI s'observa el document PNT-016 Etiquetaje. A més, es realitza un registre anomenat «R-031 Registro control etiquetaje» creat per comprovar l'etiquetaje dels productes. A l'Annex C. XXXII s'observa un exemple del document R-031 Control etiquetaje.
- Requeriment n°7: En les fitxes tècniques dels productes s'estableixen recomanacions per la preparació i ús dels productes, tal com s'observa al document «6224 FT – Bacon de lomo sin corteza» que es troba a l'Annex C. XIV. A més, en el cas del d'un client (client 1) s'estableixen els requisits definits pel mateix client.
- Requeriment n°8: No es demostren mitjançant assajos la informació nutricional o declaracions mencionades a les etiquetes, ja que són els proveïdors qui ho especifiquen en les seves fitxes tècniques que proporcionen a l'empresa de llescats i envasats. Per tant, el requeriment no és aplicable en aquest cas.
- Requeriment n°9: No es registren els progressos i resultats del desenvolupament de producte, ja que l'empresa només llesca i envasa productes ja elaborats. Tot i això, s'anoten algunes mostres dels productes provinents de diferents proveïdors en el document «D-018 Listado de productos y modificaciones», que es troba a l'Annex C. XV. Per tant, el requeriment no és aplicable en aquest cas.

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

- Requeriment n°10: L'empresa revisa el compliment dels requeriments dels productes quan es realitzen canvis en la formulació de producte, procés, i material d'envasat. Per això, es revisen les fitxes tècniques dels proveïdors de matèria primera o d'envasos abans de realitzar qualsevol canvi, i el diagrama de flux juntament amb les descripcions de cadascuna de les etapes.

Compres

Es compleixen 4 requeriments (requeriment n°2, 3, 5 i 6) del total de 6 requeriments.

- Requeriment n°1: En el document creat «D-005 Listado proveedores aceptados/servicios contratados» es tenen controlades les empreses proveïdors de materials o empreses de serveis que poden tenir un impacte en la seguretat i qualitat alimentària, però no es tenen controlades totes les compres realitzades de materials. Encara no tenir un bon control de les compres, totes elles compleixen amb uns requisits de seguretat i qualitat alimentària. A l'Annex C. XXXIII s'observa un fragment del document D-005 Llistat de proveïdors acceptats/serveis contractats. A més, no es disposa d'un procediment que identifiqui els processos externalitats.
- Requeriment n°2: Es disposa del document actualitzat «P-005 Plan control de proveedores» que explica el procediment per homologar als proveïdors. A l'Annex C. XXXIV s'observa el document P-005 Pla del control de proveïdors. A més, el document creat «D-003 Cuestionario homologación de proveedores» es troba totes les dades i requisits que es demanen als proveïdors. A l'Annex C. XXXV s'observa el document D-003 Qüestionari d'homologació de proveïdors buit que han d'emplenar els proveïdors.
- Requeriment n°3: En el document «P-005 Plan control de proveedores», que es troba a l'Annex C. XXXIV, descriu la manera per homologar els proveïdors segons l'avaluació de productes o serveis, mitjançant auditories realitzades en les instal·lacions del proveïdor i/o per coneixement històric del proveïdor o servei.
- Requeriment n°4: En el document «P-005 Plan control de proveedores», que es troba a l'Annex C. XXXIV, menciona que com a mínim una vegada a l'any es revisa tota la documentació i requisits referents als proveïdors. Tot i això, no es registren les revisions de la documentació dels proveïdors realitzades.
- Requeriment n°5: Es verifica que tots els productes comprats compleixen amb els requisits de producte establerts en les especificacions de compra o fitxes tècniques dels proveïdors. La

verificació del compliment dels requisits de producte es realitza amb l'anotació de totes les entrades de producte i material en el document actualitzat «R-005 Registro de recepción de la materia prima y material auxiliar - cumplimiento de las especificaciones de recepción del producto» que es duu a terme mitjançant les instruccions de recepció de productes i material del document creat «IT-001 Recepción de productos» i, també, amb els resultats de les analítiques microbiològiques. A l'Annex C. XXXVI i C. XXXVII s'observen un exemple del document R-005 Registre de recepció de matèria primera i material auxiliar - compliment de les especificacions de producte i, el document IT-001 Recepció de productes, respectivament. A més, tal com es descriu en el document «P-005 Plan control de proveedores», que es troba a l'Annex C. XXXIV, es té en compte el coneixement històric del proveïdor o servei, i l'impacte en la seguretat alimentària segons la classificació de risc: crític o no crític.

- Requeriment nº6: Es verifica que tots els serveis comprats compleixen amb els requisits del contracte definit. A més, tal com es descriu en el document «P-005 Plan control de proveedores», que es troba a l'Annex C. XXXIV, es té en compte el coneixement històric del proveïdor o servei, i l'impacte en la seguretat alimentària segons la classificació de risc: crític o no crític.

Invasat del producte

Es compleixen 3 requeriments (requeriment nº3, 4 i 6) del total de 6 requeriments.

- Requeriment nº1 i 2: No es troben definides les especificacions de compra dels envasos, en el qual, es determinin els paràmetres clau del material d'envasar i es garanteixi el compliment la legislació vigent.
- Requeriment nº3: Es disposa de certificats de conformitat de part dels proveïdors d'envasos que compleixen els requisits legals vigents per a tot el material d'envasat en contacte directe amb l'aliment.
- Requeriment nº4: Es verifica que els envasos són adequats per als productes gràcies a l'anàlisi de les fitxes tècniques dels envasos i, els assajos de migració, químics i d'emmagatzematge demanats als proveïdors d'envasos.
- Requeriment nº5: No es documenta les comprovacions que es realitzen als envasos per assegurar que els envasos que s'utilitzen correspon al producte envasat. Tot i això, en el document «R-006A Registro/ficha fabricación», que es troba a l'Annex C. XIX, es pot observar com s'anota el nom de l'envàs i el seu proveïdor corresponent.

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

- Requeriment nº6: Es comprova mitjanant el document «R-031 Registro control etiquetaje», que es troba a l'Annex C. XXXII, que la informació de l'etiqueta és llegible, indeleble i que, en cas del client 1, compleix els requisits del client.

Ubicació fàbrica

No compleix el requeriment.

- Requeriment nº1: No s'ha investigat l'impacte que pot provocar l'entorn de la fàbrica en relació a la seguretat i qualitat del producte, així com olors fortes, aire brut...

Exterior de la fàbrica

Es compleixen els 3 requeriments.

- Requeriment nº1 i 2: Els exteriors de la fàbrica es mantenen nets, ordenats i en bon estat. Per això, es comprova el seu estat mitjançant la realització mensual del document «R-020 Checklist inspección a planta» que es troba a l'Annex C. VII. A més, el drenatge natural va correctament, per tant, no cal la instal·lació de desguàs apropiat.
- Requeriment nº3: L'empresa s'encarrega de minimitzar l'emmagatzematge de palets de fusta, escombraries i altres a l'exterior mitjançant el servei d'empreses de recollida. A més, l'empresa no emmagatzema mercaderies a l'exterior i, per tant, no hi ha risc que el producte es contami.

Distribució de planta i flux del procés

Es compleix 1 (requeriment nº3) requeriment del total de 4 requeriments, tenint en compte que 1 requeriment (requeriment nº4) no és aplicable.

- Requeriment nº1: L'empresa no disposa dels plànols de flux intern de productes acabats, materials d'envasat, matèries primeres, residus, personal. Tot i que, es disposa de l'esquema de distribució a planta actualitzat a causa de l'ampliació de la planta de producció. A més, es disposa de l'esquema de la ubicació de les aixetes de l'aigua i, de plagues que es troba realitzat per l'empresa de plagues contractada, encara que cap del dos tenen en compte l'ampliació de la planta de producció.
- Requeriment nº2: No es disposa del plànol del flux del procés, des de la recepció fins a l'expedició.

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

- Requeriment n°3: Les àrees més sensibles microbiològicament, les sales blanques anomenades llescats 1 i llescats 2 i 3, es troben més vigilades per garantir la seguretat i qualitat del producte. Per tant, es realitzen anàlisis microbiològiques de l'aire, superfícies i es revisen paràmetres com temperatura, pressió, flux de l'aire...
- Requeriment n°4: L'empresa no disposa d'un laboratori propi i, per tant, el requeriment no és aplicable.

Requisits constructius per àrees de producció i emmagatzematge

Es compleixen 21 requeriments del total de 28 requeriments, tenint en compte que 6 requeriments no són aplicables.

○ Requisits constructius

Es compleix el requeriment.

- Requeriment n°1: Les sales en què es manipulen, processen i emmagatzemen els productes es troben dissenyades i construïdes de tal manera que garanteix la seguretat alimentària.

○ Parets

Es compleixen els 3 requeriments.

- Requeriment n°1: Les parets estan dissenyades i construïdes de tal manera que s'evita l'acumulació de brutícia, es redueix la condensació i el creixement de fongs i, es neteja amb facilitat. A la Figura 30 es pot observar que les parets són llises per evitar l'acumulació de brutícia i de color blanc per tal que es pugui veure la brutícia amb facilitat.
- Requeriment n°2: Les superfícies de les parets, tal com s'observa a la Figura 30, es troben en bones condicions i són fàcils de netejar. A més són impermeables i resistent al desgast.
- Requeriment n°3: Les unions entre parets, sòls i sostres són arrodonides, sense la presència de cantonades, per tal que siguin fàcils de netejar. A la Figura 30 es pot observar la unió entre dues parets, i entre la paret i sòl.



Figura 30. Disseny parets, i unions entre parets i entre paret i sòl de la planta de fabricació.

o Sòls

Es compleixen els 4 requeriments.

- Requeriment n°1: El revestiment dels sòls estan dissenyats per complir els requisits de producció i, es troben en bones condicions i són fàcils de netejar. A més, són impermeables i resistent al desgast.
- Requeriment n°2: S'assegura la eliminació de l'aigua residual, ja que tenen una pendent del 1-2%. A més, els desguassos són fàcils de netejar i estan dissenyats de tal manera que es minimitza el risc de contaminació del producte. A la Figura 31 es pot observar la pendent del sòl i un desguàs amb reixes d'acer inoxidable perquè es puguin treure fàcilment per la seva neteja.
- Requeriment n°3: Tal com s'observa a la Figura 31, es disposa d'un bon drenatge de l'aigua i altres líquids, evitant la formació de bassals.
- Requeriment n°4: En les àrees de manipulació dels aliments, la maquinaria i els tubs es disposen de tal forma que l'aigua residual vagi directament al desguàs.



Figura 31. Disseny dels sòls i dels desguassos.

o Sostres/Instal·lacions elevades

Es compleix 1 requeriment del total de 2 requeriments, tenint en compte que 1 requeriment (requeriment n°2) no és aplicable.

- Requeriment n°1: Els sostres (incloent canonades, cables, llums..) estan construïts de manera que es minimitza l'acumulació de brutícia i no suposen una contaminació física i/o microbiològica. A la Figura 32 es pot observar que el sostre és llis per evitar l'acumulació de brutícia i de color blanc per tal que es pugui veure la brutícia amb facilitat.
- Requeriment n°2: No hi ha fals sostres i, per tant, el requisit no és aplicable.



Figura 32. Disseny dels sostres.

○ Finestres i altres obertures

Es compleixen 2 requeriments del total de 4 requeriments, tenint en compte que 2 requeriments (requeriment n°2 i 3) no són aplicables.

- Requeriment n°1: Les finestres del primer pis i altres obertures tant del primer pis com de la planta de fabricació estan construïdes i dissenyades de tal manera que s'evita l'acumulació de brutícia. A més, es mantenen en un bon estat.
- Requeriment n°2: La planta de fabricació no disposa de finestres o claraboies, per tant, el requeriment no és aplicable.
- Requeriment n°3: Les finestres del primer pis estan dissenyades de tal manera que es permet mantenint-les obertes per aconseguir una bona ventilació. A més, disposen de mosquiteres en bon estat i de fàcil retirada per tal d'evitar les plagues.
- Requeriment n°4: La planta de fabricació no disposa de finestres, per tant, el requeriment no és aplicable.

○ Portes i accessos

Es compleixen els 2 requeriments.

- Requeriment n°1: Les portes es mantenen en bon estat i són fàcils de netejar. A la Figura 29, 33, 34 i 35 s'observen els dissenys de les portes de la cambra de conservació, del magatzem de material auxiliar i del moll d'expedició, respectivament.
- Requeriment n°2: Les portes que donen a l'exterior es troben construïdes de tal manera que eviten l'entrada de plagues; és a dir, sense forats. A part, s'ha de controlar que es tanquin, ja que no disposen d'un tancament automàtic. En són dos exemples de portes que donen a l'exterior, la porta d'entrada de fabricació i la porta del moll d'expedició, els quals, es troben a la Figura 29 i 35, respectivament.



Figura 33. Disseny de la porta corredissa cambra de conservació.



Figura 34. Disseny de la porta del magatzem de material auxiliar.



Figura 35. Disseny de la porta del moll d'expedició.

○ Il·luminació

Es compleixen els 2 requeriments.

- Requeriment n°1: Tota l'empresa disposa de una il·luminació adequada.
- Requeriment n°2: Tots els equips d'il·luminació han d'estar instal·lats de manera que es minimitzi de risc del trencament de llums, i a més, estan protegits amb unes cobertes per tal d'evitar la contaminació física del producte a causa del seu trencament.

○ Aire condicionat/Ventilació

Es compleixen 3 requeriments del total de 4 requeriments, tenint en compte que 1 requeriment (requeriment n°4) no és aplicable.

- Requeriment n°1: S'assegura una ventilació adequada de la planta de producció. A més, la ventilació és forçada.
- Requeriment n°2: Els equips de ventilació, filtres i altres components són fàcils de netejar o substituir, i fàcilment accessibles.
- Requeriment n°3: Els equips d'aire i l'aire generat artificialment no suposa cap risc per la qualitat o seguretat del producte.
- Requeriment n°4: A l'empresa no es genera pols i, per tant, el requeriment no és aplicable.

○ Proveïment d'aigua

Es compleixen 2 requeriments del total de 4 requeriments, , tenint en compte que 2 requeriments (requeriment n°3 i 4) no són aplicables.

- Requeriment n°1: L'aigua, utilitzada tan sols per netejar, prové del propi polígon, en el qual, s'ubica l'empresa i és potable. A més, es disposen de depòsits d'aigua potable de manera que es subministra la quantitat d'aigua suficient. En el document actualitzat «P-001 Plan del control del agua» es descriu tot el mencionat en aquest requeriment. A l'Annex C. XXXVIII s'observa el document P-001 Pla de control de l'aigua.
- Requeriment n°2: L'aigua no es recicla, per tant, en aquest cas, no hi ha possibilitat de contaminar el producte a causa d'aquesta aigua reciclada. A part, es realitzen analítiques de l'aigua anuals i diàries per tal de verificar que compleix amb els requisits legals de l'aigua, tal com menciona el document «P-001 Plan del control del agua» que es troba a l'Annex C. XXXVIII. Així que, per una banda, en el document creat «D-022 Control y plan analítico 2019» es troben els resultats de les analítiques del 2019 de l'aigua, realitzades per al laboratori extern, juntament amb la freqüència del mostreig, els paràmetres a analitzar i els límits acceptables. A l'Annex C. XXXIX s'observa el document D-022 Control i pla analític 2019. Per altra banda, en el document actualitzat «R-010 Registro de cloro residual libre y examen organoléptico» es troben els resultats de l'anàlisi diària del clor de l'aigua residual lliure i examen organolèptic de l'aigua que es realitza, tal com s'especifica en el document actualitzat «IT-002 Determinación crl y examen organoléptico». A l'Annex C. XL. s'observa un exemple del document R-010 Registre del control clor residual lliure i examen organolèptic de l'aigua i, a l'Annex C. XLI s'observa el document IT-002 Determinació del control del clor lliure residual i examen organolèptic de l'aigua.
- Requeriment n°3: L'aigua del gel o vapor no s'utilitza en contacte amb l'aliment i, per tant, el requeriment no és aplicable.
- Requeriment n°4: No hi ha aigua no potable a l'empresa; és a dir, tota l'aigua que surt de l'aixeta es potable. Per tant, el requeriment no és aplicable.

○ Aire comprimit

Es compleix 1 requeriments (requeriment n°1) del total de 2 requeriments.

- Requeriment n°1: L'aire comprimit no entra en contacte directe amb l'aliment, ja que només s'utilitza per netejar. Tot i això, pot suposar una contaminació indirecte, el qual,

no es troba contemplat en l'anàlisi de perills (AP) dels carpaccios i dels productes refrigerats i congelats curats i cuits incloent els productes ibèrics llescats.

- Requeriment n°2: L'aire comprimit no suposa un risc de contaminació, ja que encara que no es contempla en l'anàlisi de perill (AP) es troba controlat.

Neteja i desinfecció

Es compleixen 6 requeriments (requeriment n°3, 5, 7, 8, 9 i 10) del total de 10 requeriments.

- Requeriment n°1: S'ha actualitzat el procediment de neteja i desinfecció anomenat «P-002 Plan de limpieza y desinfección», en el qual, es troba especificat els objectius, responsabilitats, àrees i freqüència a netejar i/o desinfectar i requisits del personal per netejar i/o desinfectar, requisit de documentació dels productes de neteja i/o desinfecció... A l'Annex C. XLII s'observa el document P-002 Pla de neteja i desinfecció. Tot i això, no es troba actualitzat el llistat de productes de neteja i el procediment de la manera de netejar i desinfectar les sales, estris...
- Requeriment n°2: No es documenta el procediment de neteja i desinfecció específica de les sales, estris...
- Requeriment n°3: El personal que neteja i desinfecta es troba qualificat gràcies a formacions específiques realitzades per l'empresa proveïdora dels productes de neteja, tal com menciona el document «P-002 Plan de limpieza y desinfección» que es troba a l'Annex C. XLII.
- Requeriment n°4: En el document «D-022 Control y plan analítico 2019», que es troba a l'Annex C. XXXIX, es troben els resultats de les analítiques de superfícies mensuals realitzades per al laboratori extern juntament amb la freqüència del mostreig, els paràmetres a analitzar i els límits acceptables. Tot i això, no es mira els microorganismes adequats per comprovar si la neteja i desinfecció es realitza correctament, ja que només s'analitza el microorganisme per saber si es troba contaminat (*Listèria monocytogenes*). A més, en el document «D-023 Panning analíticas 2019» creat es pot veure les superfícies mostrejades cada mes. A l'Annex C XLIII s'observa el document D-023 Planning analítiques 2019. A part, es realitzen i supervisen registres conforme es realitzen les neteges, com són les neteges diàries registrat i supervisat en el document «R-012 Registro de control de la limpieza y desinfección diaria» i les neteges setmanals o 2 cops a la setmana registrat i supervisat en el document «R-013 Registro de control de la limpieza y desinfección semanal/2 veces semana» actualitzat. A l'Annex C. XLIV

s'observa un exemple del document R-012 Registre de control de la neteja i desinfecció diària i, a l'Annex C. XLV s'observa un exemple del document R-013 Registre de control de la neteja i desinfecció setmanal/2 cops per setmana. Tot i això, no es registren ni supervisen les neteges mensuals i 2 cops per setmana a la primera planta.

- Requeriment n°5: Els plans de neteja i desinfecció es revisen i modifiquen en cas de canvi de producte, processos o equips de neteja.
- Requeriment n°6: Els utensilis de neteja no es troben identificats a l'empresa.
- Requeriment n°7: Es disposa de les fitxes de seguretat i instruccions d'ús vigents dels productes químics i els productes de neteja que s'utilitzen a l'empresa. A més, el personal encarregat de realitzar la neteja pot consultar en qualsevol moment aquests documents per tal que tingui els coneixements adequats dels productes químics i els productes de neteja.
- Requeriment n°8: Els productes químics de neteja es troben etiquetats i s'utilitzen i emmagatzemen de manera correcta per evitar contaminacions de producte, tal com menciona el document «P-002 Plan de limpieza y desinfección» que es troba a l'Annex C. XLII.
- Requeriment n°9: Les neteges no es realitzen mai durant les produccions, tal com especifica el document «P-002 Plan de limpieza y desinfección» que es troba a l'Annex C. XLII.
- Requeriment n°10: Existeix un contracte del servei de neteja de la primera planta, en el qual, es defineixen un requisits definits per tal que la persona que neteja realitzi les seves tasques de manera adequada i correcta.

Eliminació de residus

Es compleixen 3 requeriments (requeriment n°2, 3 i 5) del total de 6 requeriments.

- Requeriment n°1: No s'ha actualitzat el procediment per l'eliminació de residus per evitar la contaminació creuada.
- Requeriment n°2: Es respecten tot els requisits legals vigents per a l'eliminació de residus.
- Requeriment n°3: Els residus alimentaris (envasos de plàstic, tripes sintètiques, embotits...) es retiren el més aviat possible en les zones que es manipulen els aliments per evitar l'acumulació dels residus.

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

- Requeriment n°4: Els contenidors de les sales tenen un disseny adequat i fàcils de netejar, a més, es troben en bon estat. Tot i això, encara tenen contenidors sense tapa en la sala d'envasat, no s'utilitzen.
- Requeriment n°5: Els contenidors i el compactador tenen un disseny adequat per mantenir-los nets, minimitzant l'atracció de plagues.
- Requeriment n°6: Els residus es recullen en diferents contenidors, en funció del tipus de gestió prevista dels mateixos. A més, es té contractat els serveis d'empreses de recollida, encara que, no es tenen registrats la gestió de residus.

Risc de cossos estranys, metall, trencament de vidres i fusta

Es compleixen 5 requeriments (requeriment n°1, 2, 7, 8, 9) del total de 12 requeriments, tenint en compte que 3 requeriments (requeriment n°3, 5 i 11) no són aplicables.

- Requeriment n°1 (KO n°6): S'ha creat el procediment anomenat «PNT-015 Procedimiento de cuerpos extraños» per tal d'evitar la contaminació del producte per materials estranys. A més aquests productes es tractaran com producte no conforme. A l'Annex C. XLVI s'observa el document PNT-015 Procediment de cossos estranys.
- Requeriment n°2: No es permet l'ús de fusta en les zones de producte obert ja que pot suposar un risc de contaminació per al producte, tal com menciona el document «PNT-015 Procedimiento de cuerpos extraños» que es troba a l'Annex C. XLVI.
- Requeriment n°3: No es disposa de detector de metalls, i per tant aquest requisit no és aplicable.
- Requeriment n°4: No es descriu com s'han de tractar els productes contaminats per cossos estranys designats com a producte no conforme.
- Requeriment n°5: No es disposa de detector de metalls, i per tant, aquest requisit no és aplicable.
- Requeriment n°6: Es realitza una inspecció visual de la matèria primera i producte final per detectar cossos estranys, tal com menciona el el document «PNT-015 Procedimiento de cuerpos extraños» que es troba a l'Annex C. XLVI. Tot i això, aquest mètode no és realitza correctament ja que es necessita un registre exhaustiu de tots els possibles riscos de contaminació per cossos estranys a la sala blanca ja que és on el producte es troba obert. NO

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

- Requeriment n°7: No hi ha presència de vidre en tota la planta de producció. En canvi, si hi ha presència de plàstic trencadís, però s'adopten les mesures adequades per protegir el plàstic del seu trencament. A més, en la sala blanca, l'únic lloc on el producte queda totalment obert, no hi ha presència de vidre ni plàstic trencadís.
- Requeriment n°8: S'ha creat el registre anomenat «R-015 Checklist cuerpos extraños» per controlar mensualment el trencament de material trencadís. Aquest registre, disposa de tot el material trencadís per zones; és a dir, inclou la seva ubicació. A l'Annex C. XLVII s'observa un exemple del document R-015 Checklist cossos estranys.
- Requeriment n°9: Qualsevol trencament de plàstic es registre en el document creat «R-008 Registro mantenimiento correctivo instalaciones/equipos/útiles». A l'Annex C. XLVIII s'observa el document R-008 Registre manteniment correctiu instal·lacions/equipos/útils buit ja que no hi hagut cap trencament des de la creació del registre.
- Requeriment n°10: No existeix cap procediment que descriu les mesures a prendre en cas de trencament de material trencadís.
- Requeriment n°11: L'empresa no utilitza envasos de vidre, i per tant, aquest requisit no és aplicable.
- Requeriment n°12: Els treballadors no es troben formats per detectar visualment cossos estranys que poden estar presents en matèria primera, o bé, en producte a l'hora de llescar i envasar.

Vigilància i control de plagues

Es compleixen els 6 requeriments.

- Requeriment n°1: S'ha actualitzat el document «P-003 Plan de control de plagas» per tal de controlar les plagues en l'empresa. Aquest document inclou l'entorn de la fàbrica, productes i agents utilitzats per l'empresa externa contractada i les freqüències de les inspeccions internes i externes; és a dir, les inspeccions realitzades pel departament de qualitat de l'empresa i les inspeccions realitzades per l'empresa externa contractada, respectivament. A l'Annex C. XLIX s'observa el document P-003 Pla de control de plagues. A més, l'empresa externa de plagues realitza els plànols dels punts on es situen a l'empresa els aparells elèctric de llum actívia pel control de voladors i portaesquers alta seguretat pel control de

rosegadors, proporciona fitxes tècniques dels productes utilitzats, i entrega fulls de les visites realitzades. A la Figura 36 s'observa un aparell elèctric de llum actínia pel control de voladors.



Figura 36. Aparell elèctric de llum actínia.

- Requeriment n°2: Es té contractada una empresa externa qualificada i existeix un contracte amb les activitats a realitzar.
- Requeriment n°3: Es realitzen inspeccions internes mitjançant el document creat «R-001 Control de barreras físicas y exteriores» i inspeccions externes per part de l'empresa de plagues contractada. A l'Annex C. L s'observa un exemple del document R-001 Control de barreres físiques i exteriors.
- Requeriment n°4: Existeix la quantitat suficient d'esquers i es situen en una localització adequada, en el qual, no suposa un risc de contaminació del producte.
- Requeriment n°5: Es verifica l'absència de plagues en la recepció de matèries primeres mitjançant el document «R-005 Registro de recepción de la materia prima y material auxiliar - cumplimiento de las especificaciones de recepción del producto», que es troba a l'Annex C. XXXVI.
- Requeriment n°6: A final d'any l'empresa externa de plagues contractada realitza una anàlisi de tendències per vigilar la efectivitat del control de plagues.

Recepció i emmagatzematge de mercaderies

Es compleixen 5 requeriments (requeriment n°1, 2, 3, 4 i 5) del total de 6 requeriments, tenint en compte que 1 requeriment (requeriment n°6) no és aplicable.

- Requeriment n°1: Es comprova la conformitat de les matèries primeres i material auxiliar que entren a l'empresa gràcies al document «R-005 Registro de recepción de la materia prima y material auxiliar - cumplimiento de las especificaciones de recepción del producto» que es troba a l'Annex C. XXXVI, en el qual, s'accepten les especificacions de compra (E). Aquest registre es duu a terme mitjançant les instruccions de recepció de productes i material auxiliar «IT-001 Recepción de productos» que es troba a l'Annex C. XXXVII.

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

- Requeriment n°2: Cada producte s'emmagatzema a les zones i condicions adequades per tal de complir els requisits legals de cada producte. Per exemple, les matèries primeres s'emmagatzemen a la cambra frescos 2 envasats al buit, el producte final s'emmagatzema a la cambra de conservació envasats al buit o MAP, i els envasos s'emmagatzemen al magatzem de material auxiliar embolicats amb plàstic.
- Requeriment n°3: Les matèries primeres, els productes finals i material auxiliar es troben emmagatzemats en zones diferents per tal de evitar la contaminació creuada.
- Requeriment n°4: Es disposa de les instal·lacions d'emmagatzematge adequades per les matèries primeres, productes finals i material auxiliar. A més, el responsable de la gestió d'emmagatzematge (treballador 5) es troba format.
- Requeriment n°5: Tots els productes es troben identificats. Es realitza un correcta rotació d'existències en el magatzems.
- Requeriment n°6: No es té contractat a un proveïdor extern d'emmagatzematge, i per tant, aquest requeriment no és aplicable.

Transport

Es compleixen 3 requeriments (requeriment n°1, 6 i 7) del total de 8 requeriments, tenint en compte que 5 requeriments (requeriment n°2, 3, 4, 5 i 8) no són aplicables.

- Requeriment n°1: Tots els productes finals que s'expedeixen es verifica el seu bon estat. En el document creat «IT-010 Expedició productos» descriu com realitzar l'expedició dels productes final. A l'Annex C. LI s'observa el document IT-010 Expedició de productes.
- Requeriment n°2: Es té contractat una empresa de serveis de transports, i per tant, el requeriment no és aplicable.
- Requeriment n°3: Es té contractat una empresa de serveis de transports, i per tant, el requeriment no és aplicable.
- Requeriment n°4: Es té contractat una empresa de serveis de transports, i per tant, el requeriment no és aplicable.
- Requeriment n°5: Es té contractat una empresa de serveis de transports, i per tant, el requeriment no és aplicable.

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

- Requeriment n°6: La càrrega i descàrrega es realitza en molls que encaixen correctament amb el camió de transport.
- Requeriment n°7: Existeix un contracte, en el qual, s'especifiquen una sèrie de requisits que han de complir l'empresa de serveis de transport. Aquests requisits són la temperatura de transport, les condicions i manteniment dels transport, la seguretat de transport, entre d'altres.
- Requeriment n°8: Es té contractat una empresa de serveis de transports, i per tant, el requeriment no és aplicable.

Manteniment i reparacions

Es compleix 1 requeriment (requeriment n°4) del total de 6 requeriments.

- Requeriment n°1: L'empresa té implantat i documentat en document «P-007 Plan de mantenimiento» actualitzat per tal de mantenir un manteniment adequat. Tot i això, no s'especifica en cap document el manteniment preventiu; és a dir, les operacions a realitzar per evitar les averies. A l'Annex C. LII s'observa el document P-007 Pla de manteniment. A part, existeixen activitats de manteniment extern i intern.
- Requeriment n°2: No es disposa d'un sistema per prevenir la contaminació durant les operacions de manteniment preventiu. Tot i això, existeix un registre d'averies anomenat «Registro mantenimiento correctivo instalaciones/equipos/útiles», en el qual, es contemplan les accions correctores adoptades. Aquest registre s'observa a l'Annex C. XLVIII, però es troba buit, ja que s'ha creat recentment i encara no es procedeix a la seva realització.
- Requeriment n°3: No es posseeix de la documentació necessària per verificar que els materials utilitzats per al manteniment dels equips són adequats per l'ús en la indústria alimentària.
- Requeriment n°4: Existeix un registre per les averies en les instal·lacions anomenat «Registro mantenimiento correctivo instalaciones/equipos/útiles». Aquest registre s'observa a l'Annex C. XLVIII, però es troba buit, ja que s'ha creat recentment i encara no es procedeix a la seva realització.
- Requeriment n°5: En les reparacions temporals no s'implanten mesures específiques per garantir que el producte no es contami.

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

- Requeriment n°6: Existeixen equips subjectes a manteniment extern. Tot i això, hi ha que els requisits ha complir respecte els materials i equipaments es troben especificats en el contracte com és el cas dels serveis de manteniment dels serveis frigorífics; però n'hi ha d'altres que no.

Equipament

Es compleixen 2 requeriments (requeriment n°1 i 3) del total de 5 requeriments, tenint en compte que 1 requeriment (requeriment n°5) no és aplicable.

- Requeriment n°1: Els equips es troben dissenyats per l'ús previst.
- Requeriment n°2: Existeixen equips en contacte directe amb els aliments. Per exemple, la llescadora, cinta transportadora i carros, el quals, no es disposen dels certificats d'aptitud alimentària.
- Requeriment n°3: El disseny i localització dels equips es adequat per poder ser rentats eficaçment i evitar la contaminació accidental.
- Requeriment n°4: No tots els equips es troben en bon estat ja que hi ha que tenen oxidacions o altres inconvenients.
- Requeriment n°5: No s'ha realitzat cap canvi d'equips o mètodes de procés, i per tant, el requeriment no és aplicable.

Traçabilitat

Es compleixen 4 requeriments (requeriment n°1, 2, 3 i 5) del total de 7 requeriments, tenint en compte que 2 requeriments (requeriment n°6 i 7) no són aplicables.

- Requeriment n°1 (KO n°7): Existeix un document actualitzat «P-006 Plan de trazabilidad», en el qual, es descriu el sistema de traçabilitat de l'empresa. A l'Annex C. LIII s'observa el document P-006 Pla de traçabilitat.
- Requeriment n°2: Es realitza activitats de traçabilitat anuals gràcies al document «R-004 Registro/Informe de comprobación de la trazabilidad» creat. A l'Annex C. LIV s'observa un exemple del document R-004 Registre/Informe de traçabilitat. A part el client no exigeix cap temps màxim de recopilació de dades.

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

- Requeriment n°3: L'empresa disposa de la traçabilitat entre els lots finals i les seves etiquetes, tal com es mostra a l'exercici de traçabilitat del document «R-004 Registro/Informe de comprobación de la trazabilidad» que es troba a l'Annex C. LIV.
- Requeriment n°4: L'activitat de traçabilitat anual s'ha realitzat cap endavant verificant les comprovacions de quantitats d'entrades i sortides de producte, tal com s'observa al document «R-004 Registro/Informe de comprobación de la trazabilidad» que es troba a l'Annex C. LIV. En canvi, no s'ha realitzat cap activitat de traçabilitat cap enrere.
- Requeriment n°5: Es manté la traçabilitat en totes les etapes, incloent les de reprocés.
- Requeriment n°6: L'etiquetatge dels lots dels productes es realitza en el moment que s'envasa, per tant, el requeriment no és aplicable.
- Requeriment n°7: No existeix requisits dels clients obligant a guardar mostres de producte, i per tant, el requeriment no és aplicable. Tot i això, l'empresa sempre guarda unes 6 mostres aproximadament per si hi ha una incidència en un lot.

Organismes Genèticament Modificats (OGM)

Cap dels 5 requeriments d'Organismes Genèticament Modificats (OGM) són aplicables.

- Requeriment n°1, 2, 3, 4 i 5: L'empresa no treballa amb OGMs, i per tant, el requeriment no és aplicable. Tot i això, l'empresa s'assegura que la matèria primera no conté cap OGM.

Al·lèrgens i condicions específiques de producció

Es compleixen 2 requeriments (requeriment n°1 i 3) del total de 4 requeriments, tenint en compte que 1 requeriment (requeriment n°4) no és aplicable.

- Requeriment n°1: Els proveïdors declaren els al·lèrgens dels productes en les fitxes tècniques facilitades per als proveïdors. A més, l'empresa té una llista de tots els productes amb els al·lèrgens que contenen, tal com es pot observar al document «D-018 Listado de productos y modificaciones» que es troba a l'Annex C. XV.
- Requeriment n°2: L'empresa té implementat el control dels al·lèrgens des de la recepció fins a l'expedició del producte. El control es troba descrit en el document actualitzat «P-010 Plan de alérgenos». A l'Annex C. LV s'observa el document P-010 Pla d'al·lèrgens. A més, es planifiquen les produccions per evitar la contaminació creuada d'al·lèrgens mitjançant el document creat «R-025 Registro diario de producción». A l'Annex C. LVI s'observa un

exemple de la planificació d'una setmana en el document R-025 Registre diari de producció. Tot i això, no es verifica l'efectivitat de les neteges intermitges.

- Requeriment n°3: Els productes que contenen al·lèrgens es declaren d'acord amb els requisits legals vigents, tal com es menciona al document «P-010 Plan de alérgenos» que es troba a l'Annex C. LV.
- Requeriment n°4: No existeix requeriments de productes lliures d'al·lèrgens, i per tant, el requeriment no és aplicable.

Frau alimentari

No es compleix cap dels 3 requeriments.

- Requeriment n°1: No s'ha realitzat una anàlisi de la vulnerabilitat de matèries primeres., ingredients, envasos i processos subcontractats per determinar el risc de substitució, adulteració o falsificació.
- Requeriment n°2: No s'ha desenvolupat i implementat un pla de mesures preventives per controlar qualsevol risc de vulnerabilitat.
- Requeriment n°3: No s'ha realitzat l'anàlisi, per tant, no es pot revisar anualment l'anàlisi de vulnerabilitat.

5.2.5 Medicació, anàlisis i millora

Es compleixen 33 requeriments del total de 45 requeriments, tenint en compte que 4 requeriments no són aplicables.

Auditories internes

Es compleixen 4 requeriments (requeriment n°1, 2, 3 i 5) del total de 5 requeriments.

- Requeriment n°1 (KO n°8): S'ha realitzat una auditoria interna de tots els requeriments de la normativa IFS. A l'Annex C. LVII s'observa un petit fragment de l'auditoria interna IFS.
- Requeriment n°2: S'ha establert una freqüència anual de les auditories internes IFS. Aquesta freqüència no es pot verificar perquè només es contempla l'auditoria de l'any 2018. Tot i això, està prevista realitzar una altra al 2019.

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

- Requeriment n°3: Les auditories són portades a terme per dues consultores independents al departament auditat. Les competències de les consultores quedes demostrades a través de les seves formacions i experiències exposades als seus currículums.
- Requeriment n°4: No existeix evidències documentals de la comunicació de les desviacions internes a la direcció i als departaments corresponents.
- Requeriment n°5: Es documenten com i quan es verifiquen les accions derivades de les auditories internes. A l'Annex C. LVIII s'observa un petit fragment del seguiment de les desviacions i accions correctores de l'auditoria interna IFS.

Inspeccions de fàbrica

Es compleix el requeriment.

- Requeriment n°1: Es realitzen inspeccions periòdiques a fàbrica. Per exemple, les inspeccions mensuals a planta mitjançant el document «R-020 Checklist inspección a planta», que es troba a l'Annex C. VII, per tal de controlar el producte, la higiene personal, ordre, neteja i altres.

Validació i control de procés

Es compleixen 4 requeriments (requeriment n°2, 3, 4 i 5) del total de 5 requeriments.

- Requeriment n°1: Existeixen evidències de la validació dels processos. Per exemple, anàlisis de producte final. Per contra, no existeix estudis de vida útil.
- Requeriment n°2: Es controlen els paràmetres del procés per assegurar la conformitat dels requisits del producte. Per exemple, es comproven les temperatures de les sales de la planta de fabricació. En el document actualitzat «P-009 Pla de temperatura» es descriu com es controlen les temperatures de les sales. A l'Annex C. LIX s'observa el document P-009 Pla de temperatura. A més, es verifiquen mitjançant el seu registre setmanal en el document actualitzat «R-003 Control de la temperatura semanal». A l'Annex C. LX s'observa un exemple del document R-003 Control de la temperatura setmanal.
- Requeriment n°3: Les puntes dels productes llescats són envasades mitjançant el mateix procés i enviades al client, tal com es menciona al diagrama de flux (DF). Aquests processos es troben controlats.

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

- Requeriment nº4: El procés es troba controlat. Existeix una vigilància apropiada dels paràmetres. En cas d'errors en el sistema de vigilància es pot detectar i actuar en conseqüència. Per exemple, la temperatura es controla mitjançant el seu registre setmanal en el document «R-003 Control de la temperatura semanal» que troba a l'Annex C. LX.
- Requeriment nº5: L'empresa té prevista la validació dels processos en cas d'efectuar-se canvis.

Calibratge, ajust i verificació dels equips de mesura i vigilància

Es compleixen 2 requeriments (requeriment nº1 i 4) del total de 4 requeriments.

- Requeriment nº1: L'empresa té identificat tots els equips de calibratge i medicació en un document actualitzat anomenat «R-007 Equipos sometidos a calibración». A l'Annex C. LXI s'observa el document R-007 Equipos sometidos a calibratge.
- Requeriment nº2: No s'ha actualitzat el pla de verificació i calibratge dels equips de mesura.
- Requeriment nº3: No existeix un procediment per gestionar averies en equips de mesura.
- Requeriment nº4: L'estat de calibratge dels equips es troben identificats amb una etiqueta sobre els equips i/o registrats en una llista. Per exemple, l'estat de la bàscula de la bàscula d'empaquetats (BA04) es troba registrat en el document «R-007 Equipos sometidos a calibración», i també, es troba etiquetat a l'equip.

Comprovació de quantitats (control de qualitat/quantitat d'ompliment)

Es compleixen 5 requeriments (requeriment nº1, 2, 3, 4 i 6) del total de 6 requeriments, tenint en compte que 1 requeriment (requeriment nº5) no és aplicable.

- Requeriment nº1: Existeix un sistema per a la verificació de pes dels productes. Es realitzen controls de pes en la llescadora de la sala blanca de com a mínim una porció per peça, i a la sortida a la sala d'empaquetats dels envasos en funció de la mida del lot. Tot i això, només es registren en el document «R-006A Registro/ficha fabricación», que es troba a l'Annex C. XIX, la comprovació de pes dels envasos quan els productes surten envasats a la sala d'empaquetats, ja que és on es realitza l'última pesada dels envasos.
- Requeriment nº2: S'ha creat un document anomenat «PNT-017 Comprobación de peso» que defineix els criteris d'acceptació dels pesos de l'envàs per cada lot. A l'Annex C. LXII s'observa el document PNT-017 Comprovació de pes.

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

- Requeriment n°3: Es registren les comprovacions de pes dels lots fabricats en el document «R-006A Registro/ficha fabricación» que es troba a l'Annex C. XIX.
- Requeriment n°4: Els resultats registrats en el en el document «R-006A Registro/ficha fabricación», que es troba a l'Annex C. XIX, compleixen amb els criteris legals definits.
- Requeriment n°5: No es venen productes preenvasats, i per tant, el requeriment no és aplicable.
- Requeriment n°6: L'equip de medició (bàscula d'empaquetats, BA04) utilitzat en la comprovació de quantitats es troba calibrat, i per tant es troba legalment aprovat per realitzar les pesades.

Anàlisi del producte

Es compleixen 5 requeriments (requeriment n°2, 4, 5 i 8) del total de 8 requeriments, tenint en compte que 3 requeriments (requeriment n°3, 6 i 7) no són aplicables.

- Requeriment n°1: Existeix un pla de mostreig basat en els riscos. Així doncs, s'analitzen una sèrie de paràmetres de seguretat i qualitat de producte acabat, matèria primera, superfícies, ambient i aigua amb una freqüència definida. En el document «D-022 Control y plan analítico 2019», que es troba a l'Annex C. XXXIX, s'observen els paràmetres analitzats, la freqüència del mostreig i els límits acceptables. Tot i això, no es realitzen anàlisis d'al·lèrgens. A part, no existeix requisits de client d'anàlisis.
- Requeriment n°2: Les anàlisis de laboratori es porten a terme en laboratoris externs acreditats amb l'ISO 17025.
- Requeriment n°3: L'empresa no realitza anàlisis interns, i per tant, el requeriment no és aplicable.
- Requeriment n°4: Es verifica la realització de les anàlisis definides de matèries primeres, producte final, superfícies, ambient i aigua, i s'anoten els resultats de les analítiques. En el document «D-022 Control y plan analítico 2019», que es troba a l'Annex C. XXXIX, es pot observar els paràmetres a analitzar, la freqüència, els límits acceptables dels resultats de les analítiques i els resultats de les analítiques; i en el document «D-023 Panning analíticas 2019», que es troba a l'Annex C XLIII, es detallen els productes i superfícies que s'han d'analitzar mensualment.

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

- Requeriment n°5: Els resultats són avaluats amb rapidesa. Així doncs, un cop el laboratori extern envia els resultats de les analítiques són introduïts en el document «D-022 Control y plan analítico 2019», que es troba a l'Annex C. XXXIX, i es revisen per tal que trobar-se entre els límits acceptables definits.
- Requeriment n°6: L'empresa no realitza anàlisis interns, i per tant, el requeriment no és aplicable.
- Requeriment n°7: No es documenten els assajos organolèptics realitzats en cas de canvi de proveïdor.
- Requeriment n°8: El pla de mostreig analític «D-022 Control y plan analítico 2019» és revisat amb freqüència, ajustant-se a la legislació. A més, per realitzar el pla de mostreig s'ha tingut en compte les últimes informacions sobre la seguretat, adulteració i frau del producte.

Quarantena de productes (bloqueig/retenció) i alliberament

Es compleix el requeriment.

- Requeriment n°1: L'empresa ha creat un procediment de quarantena (bloqueig/retenció) i alliberament anomenat «PNT-003 Gestión de productos no conformes» per garantir que es llesquen i envasen, i s'expedeixen productes conformes, i per tant, que compleixen els requisits de producte. A l'Annex C. LXIII s'observa el document PNT-003 Gestió dels productes no conformes.

Gestió de reclamacions de les autoritats i els clients

Es compleixen 3 requeriments (requeriment n°1, 2 i 3) del total de 4 requeriments.

- Requeriment n°1: S'ha creat un procediment anomenat «PNT-004 Gestión de medidas correctoras/preventivas» que descriu la manera de gestionar les no conformitats, incloent les reclamacions de producte. A l'Annex C. LXIV s'observa el document PNT-004 Gestió de mesures correctores i preventives. A més, cada no conformitat de client s'anota al document «R-018 No conformidad – Acción correctora» creat. A l'Annex C. LXV s'observa un exemple del document R-018 No conformitat i accions correctores.
- Requeriment n°2: Les reclamacions són avaluades per personal competent; és a dir, per el responsable de qualitat. Es demostra gràcies a l'anotació del responsable en el document «R-018 No conformidad – Acción correctora» que es troba a l'Annex C. LXV.

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

- Requeriment n°3: S'analitzen les reclamacions amb un enfocament preventiu per evitar la reaparició de la no conformitat, tal com s'observa en el document «R-018 No conformidad – Acción correctora» que es troba a l'Annex C. LXV.
- Requeriment n°4: Els resultats de les no conformitats no es troben recollides en un document per tal de ser exposades a la direcció.

Gestió d'incidències, retirada de productes, recuperació de productes

Es compleix 1 requeriment (requeriment n°4) del total de 4 requeriments.

- Requeriment n°1: No es disposa d'un procediment per la gestió de e incidències i possibles situacions d'emergència que tinguin un impacte en la seguretat, legalitat i qualitat alimentària.
- Requeriment n°2 (KO n°9): No es disposa d'un procediment eficaç i amb responsabilitats assignades de la retirada i recuperació dels productes per tal d'assegurar que els clients implicats siguin informats tan ràpid com sigui possible.
- Requeriment n°3: No es disposa d'una llista disponible de contactes d'emergències per tal d'iniciar el procés de la gestió d'incidències.
- Requeriment n°4: S'ha creat un document anomenat «R-041 Simulacro de retirada», que es troba a l'Annex C. VIII, per realitzar anualment una retirada de producte. A l'Annex C. VIII es pot veure com la retirada de producte és ràpida i eficaç.

Gestió de no conformitats i productes no conformes

Es compleixen els 4 requeriments.

- Requeriment n°1: Existeix un procediment anomenat «PNT-003 Gestión de productos no conformes», que es troba a l'Annex C. LXIII, per la gestió dels productes no conformes. Aquest procediment inclou actuacions de quarantena, avaluació de la no conformitat, identificació del producte no conforme i presa de decisions.
- Requeriment n°2: Es defineix les responsabilitats de la gestió de les no conformitats, tal com es pot observar al document «PNT-003 Gestión de productos no conformes» que es troba a l'Annex C. LXIII. A més, el procediment PNT-003 és conegut per tot el personal rellevant.

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

- Requeriment n°3: En cas de no conformitats, s'adopten mesures correctives ràpidament, tal com el document «R-018 No conformidad – Acción correctora» que es troba a l'Annex C. LXV.
- Requeriment n°4: Els productes envasats que es troben fora de les especificacions no s'introduiran al mercat. Aquestes són tractades com una no conformitat, seguint els passos del document «PNT-003 Gestión de productos no conformes».

Accions correctives

Es compleixen els 3 requeriments.

- Requeriment n°1: Existeix un procediment anomenat «PNT-004 Gestión de medidas correctoras/preventivas», que es troba a l'Annex C. LXV, que descriu com registrar i analitzar les no conformitats i que té com objectiu evitar la reparació mitjançant accions preventives i/o correctores.
- Requeriment n°2 (KO n°10): Es realitzen les accions correctores adequades, fixant dates d'actuació i responsabilitats, enfront d'una no conformitat interna (no conformitat detectada a l'empresa) i externa (no conformitat detectada fora de l'empresa), tal com es pot observar en el document «R-018 No conformidad – Acción correctora» que es troba a l'Annex C. LXV.
- Requeriment n°3: Les accions correctores es troben documentades i verificades. Un exemple es mostra en el document «R-018 No conformidad – Acción correctora» que es troba a l'Annex C. LXV.

5.2.6 Food Defense

Es compleix 1 requeriment del total de 8 requeriments, tenint en compte que 2 requeriments no són aplicables.

Avaluació de la defensa

No es compleix cap dels 3 requeriments, tenint en compte que 1 requeriment (requeriment n°3) no és aplicable.

- Requeriment n°1: No es defineixen el personal responsable que dur a terme el programa «Food Defense».
- Requeriment n°2: No existeix un procediment basat en un anàlisi de perills i riscos per duu a terme el programa «Food Defense». Per tant, tampoc es defineix la sistemàtica per detectar

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

l'efectivitat del programa «Food Defense» ni es realitza un simulacre «Food Defense» anualment. Tot i això, s'ha realitzat una formació, que es troba documentada, perquè els treballadors tinguin coneixements sobre el terme «Food Defense».

- Requeriment n°3: L'empresa no disposa del registre oficial per part de la *Food and Drug Administration* (FDA), però aquest registre no és obligatori a Espanya. El registre només és obligatori en cas d'exportar a Estats Units, ja que la FDA es tracta d'una agència del Departament de Salut i Serveis Humans dels Estats Units que s'encarrega del regular els aliments dels Estats Units. Així doncs, el requeriment no és aplicable a causa que l'empresa només comercialitza per Espanya.

Seguretat a planta

No es compleix cap dels 2 requeriments.

- Requeriment n°1: L'empresa no ha implantat mecanismes (càmeres, portes tancades...) per protegir les àrees crítiques. Tampoc es troben controlats els punts d'accés a planta.
- Requeriment n°2: No es disposa d'un procediment documentat per evitar els sabotatges. Tot i això, s'ha realitzat formació als treballadors perquè tinguin coneixements sobre el terme «Food Defense».

Seguretat del personal i de visitants

Es compleix 1 requeriment (requeriment n°2) del total de 2 requeriments.

- Requeriment n°1: El document no inclou aspectes del pla «Food Defense». Tot i això, tots els visitants es registren en el document «R-030 Registro de acceso de visitas», que es troba a l'Annex C. XXIII, conforme accepten les condicions que es descriuen en el document «D-004 Información de seguridad –Hoja de acceso planta-», que es troba a l'Annex C. XXIV, abans d'entrar a planta.
- Requeriment n°2: La formació «Food Defense» es troba inclosa en el pla de formació «P-004 Plan de formación de los trabajadores» que es troba a l'Annex C. VI. A més, es pot verificar que els treballadors han realitzat una formació referent a «Food Defense», ja que es troba registrat en el document «R-022 Registro formación trabajadores». A l'Annex C. XVII s'observa un exemple del document R-022 Registre formació dels treballadors, que tot i no tractar-se de la formació específica de «Food Defense» realitzada l'any 2019, es procedeix mitjançant la mateixa sistemàtica.

Inspeccions externes

El requeriment no és aplicable, tal com es descriu a continuació.

- Requeriment n°1: Aquest requeriment no és aplicable, ja que l'empresa només comercialitza els seus productes per Espanya, país on no existeix legislació referent a «Food Defense», i per tant, no es requereixen inspeccions externes específiques de «Food Defense».

5.3 Resultats

Un cop finalitzat l'anàlisi de cadascun dels requeriments de la normativa IFS Food v6.1, el qual, inclou la generació de la màxima documentació que precisa la normativa, en una empresa de llescats i envasats carnis, s'estudien els resultats obtinguts. Per una banda, es mostren els resultats de l'anàlisi dels requeriments, i per altra banda, es mostren els documents creats o actualitzats.

5.3.1 Anàlisi dels requeriments

A la Taula 24 es mostren els resultats de l'anàlisi dels 278 requeriments per capítols de la normativa IFS Food 6.1. En aquesta taula s'observen:

- El total de requeriments de la normativa IFS Food 6.1.
- Els requeriments que s'han implantat.
- Els requeriments sense implantar. En la suma incorpora els requisits KO sense implantar.
- Els requeriments descrits com a requisits KO sense implantar.
- Els requeriments que no es poden aplicar a l'empresa (N/A).

Taula 24. Resultat de l'anàlisi dels requeriments de la normativa IFS Food 6.1 en l'empresa de llescats i envasats carnis.

	Total requeriments	Implantats	No implantats	KO trobats	N/A
Capítol 1: Responsabilitat de la direcció	22	16	6	0	0
Capítol 2: Sistema de gestió de la qualitat i seguretat Alimentària	33	30	3	0	0
Capítol 3: Gestió de recursos	28	22	6	1	0
Capítol 4: Planificació i procés productiu	142	77	34	1	31
Capítol 5: Mesura, Anàlisi i Millora	45	33	8	1	4
Capítol 6: Food Defense i inspeccions externes	8	1	5	1	2
Total	278	179	62	4	37

5.3.2 Documents creats o actualitzats

A continuació, es mostren tots els documents que s'han creat o actualitzat per cada un dels diferents tipus de document, i finalment un resum del total de documents creats i actualitzats classificats segons la seva tipologia.

Plans (P)

S'han actualitzat 10 plans. A la Taula 25 es mostren els plans actualitzats fent referència a l'annex, el qual, corresponen.

Taula 25. Plans actualitzats.

ACTUALITZATS	
Codi document	Referència de l'Annex
P-004	C. VI
P-000	C. XIII
P-005	C. XXXIV
P-001	C. XXXVIII
P-002	C. XLII
P-003	C. XLIX
P-007	C. LII
P-006	C. LIII
P-010	C. LV
P-009	C. LIX

Fitxes tècniques (FT)

S'han creat o actualitzat totes les fitxes tècniques de tots els productes. A l'Annex C. XIV es mostra un exemple de fitxa tècnica que s'ha creat anomenada 6224 FT.

Diagrames de flux (DF)

S'ha actualitzat 1 diagrama de flux DF-001 de llescats de productes refrigerats i congelats curats i cuits incloent els productes ibèrics, i s'ha creat 1 diagrama de flux DF-003 de llescats de carpaccios. A l'Annex C. XVI es mostra un exemple del diagrama de flux DF-001.

Anàlisis de perills (AP)

S'ha creat 2 anàlisis de perills, el AP-001 de llescats de productes refrigerats i congelats curats i cuits incloent els productes ibèrics i el AP-003 de llescats de carpaccios. A l'Annex C. XVII es mostra un fragment de l'exemple del anàlisis de perills AP-001.

Registres (R)

S'han creat 15 registres i actualitzat 7 registres del total de 24 registres. Cal mencionar que hi ha 2 registres que no s'han modificat, i per tant, s'han pogut reutilitzar. Aquests registres són el R-006A (Annex C. XIX) i el R-012 (Annex C. XLIV). A la Taula 26 es mostren els registres creats o actualitzats fent referència a l'annex, el qual, corresponen.

Taula 26. Registres creats o actualitzats.

CREATS		ACTUALITZATS	
Codi document	Referència de l'Annex	Codi document	Referència de l'Annex
R-034	C. II	R-002	C. X
R-033	C. III	R-030	C. XXIII
R-020	C. VII	R-005	C. XXXVI
R-041	C. VIII	R-010	C. XL
R-029	C. XI	R-013	C. XLV
R-021	C. XXV	R-003	C. LX
R-022	C. XXVII	R-007	C. LXI
R-032	C. XXVIII		
R-031	C. XXXII		
R-015	C. XLVII		
R-008	C. XLVIII		
R-001	C. L		
R-004	C. LIV		
R-025	C. LVI		
R-018	C. LXV		

Instruccions tècniques (IT)

S'han creat 4 instruccions tècniques i actualitzat 1 instrucció tècnica del total de 5 instruccions tècniques. A la Taula 27 es mostren les instruccions tècniques creades o actualitzades fent referència a l'annex, el qual, corresponen.

Taula 27. Instruccions tècniques creades o actualitzades.

CREADES		ACTUALITZADES	
Codi document	Referència de l'Annex	Codi document	Referència de l'Annex
IT-011	C. XII	IT-002	C. XLI
IT-009	C. XVIII		
IT-001	C. XXXVII		
IT-010	C. LI		

Procediments (PNT)

S'han creat 8 procediments i actualitzat 2 procediments del total de 10 procediments. A la Taula 28 es mostren els procediments creats o actualitzats fent referència a l'annex, el qual, corresponen.

Taula 28. Procediments creats o actualitzats.

CREATS		ACTUALITZATS	
Codi document	Referència de l'Annex	Codi document	Referència de l'Annex
PNT-012	C. XX	PNT-014	C. IX
PNT-010	C. XXI	PNT-011	C. XXVI
PNT-008	C. XXII		
PNT-016	C. XXXI		
PNT-015	C. XLVI		
PNT-017	C. LXII		
PNT-003	C. LXIII		
PNT-004	C. LXIV		

Especificacions tècniques de compra (E)

S'han creat 3 especificacions tècniques, la E-002 de carn de boví i porcí, E-004 de carn d'au i E-008 d'espècies i condiments; i actualitzat 1 especificació tècnica, la E-001 de productes ibèrics. A l'Annex C. XXX es mostra l'especificació tècnica de compra E-004.

Documents (D)

S'han creat 7 documents i actualitzat 3 documents del total de 10 documents. A la Taula 29 es mostren els documents creats o actualitzats fent referència a l'annex, el qual, corresponen.

Taula 29. Documents creats o actualitzats.

CREATS		ACTUALITZATS	
Codi document	Referència de l'Annex	Codi document	Referència de l'Annex
D-002	C. IV	D-000	C. I
D-001	C. V	D-018	C. XV
D-006	C. XXIX	D-004	C. XXIV
D-005	C. XXXIII		
D-003	C. XXXV		
D-022	C. XXXIX		
D-023	C. XLIII		

Altres

A l'Annex C. LVII i C. LVIII es mostren altre tipus de documents que no corresponen a cap dels anteriors. Es tracten d'un fragment d'auditoria interna IFS i un fragment del seguiment de les desviacions i accions correctores de l'auditoria interna IFS, respectivament.

Total documents

Finalment, a la Taula 30 es mostra un resum del total de documents creats, actualitzats i existents classificats segons la seva tipologia. Per existents s'entén que el document trobat a l'anàlisi inicial realitzat s'ha pogut reutilitzar. A més, la suma de documents considera altres documents que no es troben als annexos com són les fitxes tècniques (FT) que s'han hagut de crear o actualitzar de tots els productes, 1 diagrama de flux (DF) creat, 1 anàlisi de perills (AP) creat, 2 especificacions tècniques de compra (E) creades i 1 actualitzada.

Taula 30. Total de documents creats, actualitzats o existents.

	Creats	Actualitzats	Existents
Plans de control (P)	-	10	-
Fitxes tècniques (FT)	S'han creat o actualitzat de tots els productes llescats i envasats.		-
Diagrames de flux (DF)	1	1	-
Anàlisis de perills (AP)	2	-	-
Registres (R)	15	7	2
Instruccions tècniques (IT)	4	1	-
Procediments (PNT)	8	2	-
Especificacions tècniques de compra (E)	3	1	-
Documents (D)	7	3	-
Altres	2	-	-

6. PRESSUPOST

El pressupost de la memòria de treball realitzat de la implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis, considera les següents accions:

- Anàlisi del sistema de l'estat inicial; és a dir, revisar tots els documents existents en l'empresa.
- Anàlisi de tots els requeriments IFS Food 6.1.
- Elaboració i/o adaptació dels documents per implantat la normativa IFS Food 6.1.
- Redacció de la memòria del Treball Final de Grau (TFG).

A la Taula 31 es mostra el pressupost (€) de la realització de la memòria del TFG segons les hores, aproximades, destinades a la seva realització i, tenint en compte, que el cost (€/hora) d'un responsable de qualitat és aproximadament de 14 €/h segons el Conveni col·lectiu estatal d'indústries càrnies.

Taula 31. Pressupost de la memòria del TFG sobre la implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis.

Concepte	Cost (€/hora)	N ° hores (h)	Pressupost (€)
Documentació inicial empresa	14	90	1.260
Anàlisi requeriments IFS 6.1		110	1.540
Elaboració/Adaptació documentació IFS 6.1		180	2.520
Redacció memòria TFG		100	1.400
Total		480	6.720

7. CONCLUSIONS

Segons els resultats obtinguts de la Taula 24, l'empresa no es troba preparada per a la realització de l'auditoria de la normativa IFS Food 6.1. Tot i això, l'empresa ha evolucionat de manera positiva en relació a uns inicis. A més, en un futur es preveu que l'empresa vagi millorant paulatinament fins aconseguir la normativa IFS Food 6.1, i així, aconseguir el client nou i altres possibles clients.

A part, implantar la normativa és una tasca complexa que implica:

- La dedicació de temps per generar la documentació que requereix la normativa i implantar-la a l'empresa.
- La inversió de diners ja que comprèn requeriments referents a infraestructures, manteniment, realització d'anàlitzes...
- Un fort compromís i implicació per part de tots els treballadors de l'empresa, ja que no es tracta, només, de generar documents sinó de portar-los a terme a planta.

També, cal tenir en compte els possibles canvis en quan a processos, productes i personal que impliquen actualitzacions en certs documents com són diagrames de flux (DF), fitxes tècniques (FT), i altres documents com l'organigrama, llocs de treball i responsabilitats del treballadors... A més, de les formacions que requereixen els nous treballadors per la realització de les seves tasques.

Definitivament, la implantació de la normativa IFS Food 6.1 requereix un important esforç inicial i es considera tot un repte a superar per l'empresa. Tot i això, al llarg de la realització d'aquesta memòria sobre el procés de la implantació de la normativa IFS Food v6.1 a l'empresa de llescats i envasats carnis s'han percebut canvis favorables per a la millora i creixement de la mateixa empresa, que de mica en mica, fa més possible la certificació de la IFS Food v6.1.

8. BIBLIOGRAFIA

Climent, S. (2003). Los costes de calidad como estrategia empresarial en las empresas certificadas en la norma ISO 9000 de la CV (1a ed.). Valencia: Universidad de Valencia.

Codex Alimentarius. (2003). *Codex Alimentarius: Higiene de los Alimentos. Textos Básicos.*, CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (2003). Italia: FAO/OMS.

Cubillos, M. C., Rozo, D. (2009). El concepto de calidad: Historia, evolución e importancia para la competitividad. *Revista de la Universidad de la Salle*, (48), 80-99.

Food and Agriculture Organization of the United Nations (FAO). (2003). Trade Reforms and Food Security: Conceptualizing the linkages. Italia: FAO.

Generalitat de Catalunya. Departament de Salut. (2004). *L'autocontrol als establiments alimentaris: Guia per a l'aplicació de l'autocontrol basat en el Sistema d'Anàlisi de Perills i Punts de Control Crític* (1a ed.). Barcelona: Agència Catalana de Seguretat Alimentària.

IFS Management GmbH. (2017). *IFS Food: Norma para realizar auditorías de calidad y seguridad alimentaria de productos alimenticios, versión 6.1*. Alemania: International Featured Standards (IFS).

IFS Management GmbH. (2019). International Featured Standards - IFS. Estándares. Recuperat de <https://www.ifs-certification.com>

Ifyda Consultores. (2019). Consultoría para implantación de normas IFS. Recuperat de <https://ifydaconsultores.com/implantacion-normas-ifs/>

Real Decreto 4/2014, de 10 de enero, por el que se aprueba la norma de calidad para la carne, el jamón, la paleta y la caña de lomo ibérico, BOE 10 § 1569 a 1585 (2014).

Reglamento (CE) n° 852/2004 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 29 de abril de 2004, relativos a la higiene de los productos alimenticios, DOUE 139 § 1 a 54 (2004).

Reglamento (CE) n° 853/2004 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 29 de abril de 2004, por el que se establecen normas específicas de higiene de los alimentos de origen animal, DOUE 139 § 55 a 205 (2004).

Resolución de 19 de marzo de 2019, de la Dirección General de Trabajo, por la que se registra y publica el Convenio colectivo estatal de industrias cárnicas, BOE 86 § 37306 a 37369 (2019).

Treball final de grau

Estudi: Grau en Innovació i Seguretat Alimentària

Títol: Implantació de la normativa IFS 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis.

Document: Annexos

Alumne: Laia Calafat Palomar

Tutor: Gerusa Giménez Leal

Departament: Organització empresarial i Disseny de Producte

Àrea: Organització d'empreses

Convocatòria (mes/any): Setembre 2019

ÍNDIX DELS ANNEXOS

A. INFORMACIÓ DE CADA PART DE L'INFORME I DEL CERTIFICAT	5
I. Portada de l'informe IFS	5
II. Visió general de l'auditoria IFS	6
III. Informe de l'auditoria IFS	7
IV. Pla d'accions correctores de l'auditoria IFS	9
V. Certificat IFS	10
B. DOCUMENTS EXISTENTS A L'EMPRESA	11
I. D-015 Llistat del personal de l'empresa	11
II. R-012 Registre de control de la neteja i desinfecció diari	13
III. R-012 Registre de control de barreres físiques i exteriors	14
IV. R-020 Registre control de les bones pràctiques de fabricació higiene	15
V. P-009 Pla de temperatures	16
VI. PL-008 Plànol de les aixetes de l'aigua de la distribució	24
VII. IT-001 Instrucció tècnica del clor residual lliure i el examen organolèptic de l'aigua	25
VIII. E-002 Especificació tècnica de compra de productes carnis i/o carn fresca	26
IX. PNT-008 Procediment d'entrada de visites a la planta de producció	29
X. P-000 Procediment del pla APPCC	31
XI. CG-001 Anàlisi de perills biològics, físics i químics del diagrama de flux de llescats	47
C. DOCUMENTS CREATS O ACTUALITZATS A L'EMPRESA	48
I. D-000 Política corporativa	48
II. Exemple R-034 Seguiment d'objectius i accions a revisar	50

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

III. Exemple R-033 Informe d'acta de reunió	53
IV. D-002 Organigrama	56
V. D-001 Llocs i responsabilitats dels treballadors	57
VI. P-004 Pla de formació dels treballadors	64
VII. Exemple R-020 Checklist d'inspeccions a planta	67
VIII. Exemple R-041 Simulacre de retirada de producte	80
IX. PNT-014 Procediment de control de documents i registres	82
X. R-002 Llistat de documents de autocontrol en vigor i un fragment de les modificacions dels documents	87
XI. Exemple R-029 Registre PCC oxigen residual de l'envàs	92
XII. IT-011 Control de l'oxigen residual de l'envàs (PCC)	93
XIII. P-000 Pla APPCC	95
XIV. Exemple 6224 FT- Bacon de llom sense crosta	114
XV. Fragment D-018 Llistat de productes i modificacions	116
XVI. DF-001 APPCC: Diagrama de flux llescats de productes refrigerats i congelats curats i cuits incloent els productes ibèrics	119
XVII. Fragment AP-001 APPCC: Identificació i avaluació del perill i mesures preventives/determinació de PCC's	123
XVIII. IT-009 Comprovació del buit del envasos	126
XIX. Exemple R-006A Registre/fitxa fabricació	127
XX. PNT-012 Procediment de bones pràctiques de fabricació i higiene	129
XXI. PNT-010 Procediment del rentat de mans i canvi de guants	139
XXII. PNT-008 Procediment de l'entrada de visites a planta	145
XXIII. Exemple R-030 Registre d'accés de visites	148
XXIV. D-004 Informació de seguretat – Full d'accés a planta	149
XXV. Exemple R-021 Seguiment del checklist a planta	151

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

XXVI. PNT-011 Procediment de la neteja de la roba de treball	157
XXVII. Exemple R-022 Registre formació del treballadors	160
XXVIII. Exemple R-032 Fitxa curs de formació	161
XXIX. D-006 Calendari anual de formació	164
XXX. E-004 Especificacions de compra de carn d'aus	165
XXXI. PNT-016 Etiquetatge	168
XXXII. Exemple R-031 Control etiquetatge	172
XXXIII. Fragment D-005 Llistat de proveïdors acceptats/serveis contractats	173
XXXIV. P-005 Pla del control de proveïdors	175
XXXV. D-003 Qüestionari d'homologació dels proveïdors buit	180
XXXVI. Exemple R-005 Registre de recepció de matèria primera i material auxiliar - compliment de les especificacions de producte	183
XXXVII. IT-001 Recepció de productes	184
XXXVIII. P-001 Pla de control de l'aigua	188
XXXIX. D-022 Control i pla analític 2019	193
XL. Exemple R-010 Registre del control clor residual lliure i examen organolèptic de l'aigua	198
XLI. IT-002 Determinació del control del clor lliure residual i examen organolèptic de l'aigua	199
XLII. P-002 Pla de neteja i desinfecció	201
XLIII. D-023 Planning analítiques 2019	210
XLIV. Exemple R-012 Registre de control de la neteja i desinfecció diària	212
XLV. Exemple R-013 Registre de control de la neteja i desinfecció setmanal/2 cops per setmana	213
XLVI. PNT-015 Procediment de cossos estranys	214
XLVII. Exemple R-015 Checklist cossos estranys	217

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

XLVIII. R-008 Registre manteniment correctiu instal·lacions/equips/ útils buit	219
XLIX. P-003 Pla de control de plagues	220
L. Exemple R-001 Control de barreres físiques i exteriors	223
LI. IT-010 Expedició de productes finals	225
LII. P-007 Pla de manteniment	228
LIII. P-006 Pla de traçabilitat	231
LIV. Exemple R-004 Registre/Informe de traçabilitat	236
LV. P-010 Pla d'al·lèrgens	237
LVI. Exemple R-025 Registre diari de producció	241
LVII. Fragment auditoria interna IFS	242
LVIII. Fragment seguiment de les desviacions i accions correctores de l'auditoria interna IFS	243
LIX. P-009 Pla de temperatura	244
LX. Exemple R-003 Control de la temperatura setmanal	251
LXI. R-007 Equips sotmesos a calibratge	252
LXII. PNT-017 Comprovació de pes	254
LXIII. PNT-003 Gestió dels productes no conformes	260
LXIV. PNT-004 Gestió de les mesures correctores i preventives	264
LXV. Exemple R-018 No conformitat i accions correctores	267

A. INFORMACIÓ DE CADA PART DE L'INFORME I DEL CERTIFICAT.

I. Portada de l'informe IFS.

<p style="text-align: center;">Logotipo de la entidad de certificación</p> <p style="text-align: center;">IFS Food Versión 6.1, Noviembre, 2017</p> <p style="text-align: center;">Informe final de auditoría</p> <p style="text-align: center;">Empresa auditada: «Fruit and Vegetables GmbH»</p> <p style="text-align: center;">Fecha de la auditoría: 02.07./03.07.2018</p> <p style="text-align: center;">Nombre y dirección de la entidad de certificación</p> <p style="text-align: center;">Número de acreditación de la entidad de certificación</p>

II. Visió general de l'auditoria IFS.

IFS Food Versión 6, Noviembre 2017 Visión general de la auditoría					
<i>Detalles de la auditoría</i>					
<i>Auditor jefe:</i> Nombre Apellido		<i>Fecha/hora de la presente auditoría:</i> 02. 07. 2018 (09:00–18:00)		<i>Fecha/hora de la auditoría anterior:</i> 06. 07. 2017 (09:00–18:00) 03. 07. 2017 (08:30–12:30)	
<i>Co-auditor:</i> Nombre Apellido		03. 07. 2018 (08:30–17:30)		<i>EC y auditor de la auditoría anterior:</i> TEST GmbH/Nombre Apellido	
<i>Auditor en formación:</i> Nombre Apellido					
<i>Nombre y dirección de la empresa (o sede central)</i> Fruit and Vegetable AG Calle ejemplo 12345 Witzenhausen Alemania			<i>Nombre y dirección del establecimiento auditado</i> Fruit and Vegetable GmbH Calle ejemplo 12346 Berlin Alemania		
			<i>Código EAN/Número de Localización Global UCC COID</i>		
Teléfono: 0 12 34 56	Fax: 01 23 45 67 89	Teléfono: 0 12 34 57	Fax: 01 23 45 67 88		
<i>Alcance de la auditoría</i>					
Producción de puré de fresa y frambuesa (Traducción obligatoria al inglés del alcance de auditoría)					
Alcance(s) de producto: 5 Alcance(s) tecnológicos: B, D, E, F					
<i>Participantes en la auditoría</i>					
Nombre:	Cargo:	Reunión inicial	Documentación Revisión	Evaluación del establecimiento (auditoría)	Reunión final
Sr. Calidad	Director de Calidad	X	X	X	X
Sr. Director	Director General	X			X
Sr. Transporte	Director de Transportes	X		X	X
<i>Resultado final de la auditoría</i>					
Como resultado de la auditoría llevada a cabo los días 02 y 03. 07. 2018, «xyz» consideró que los métodos aplicados por Fruit and Vegetable GmbH para el alcance de auditoría mencionado cumplen con los requisitos establecidos en la norma IFS Food, Versión 6, a Nivel básico con una puntuación del XX%.					Próxima auditoría entre XX. XX y XX. XX
<i>Perfil de la empresa</i>					
(Traducción obligatoria al inglés de la actividad detallada de la empresa incluyendo todas las etapas de procesado). Duración de la auditoría, calculada con la herramienta de cálculo: Duración de la auditoría decidida por la entidad de certificación (si es distinta): Explicaciones del motivo de modificación de la duración de auditoría (en caso aplicable):					
<i>Revisor:</i>					

III. Informe de l'auditoria IFS.

IFS Food
Versión 6.1, Noviembre 2017

Informe de Auditoría

Resultado:

Las actividades de procesado de la empresa «Fruit and Vegetable GmbH» cumplen los requisitos de la IFS Food, Versión 6.1.

La empresa superó la auditoría con una puntuación del XX% en el:

Nivel Básico (Superior)
... %

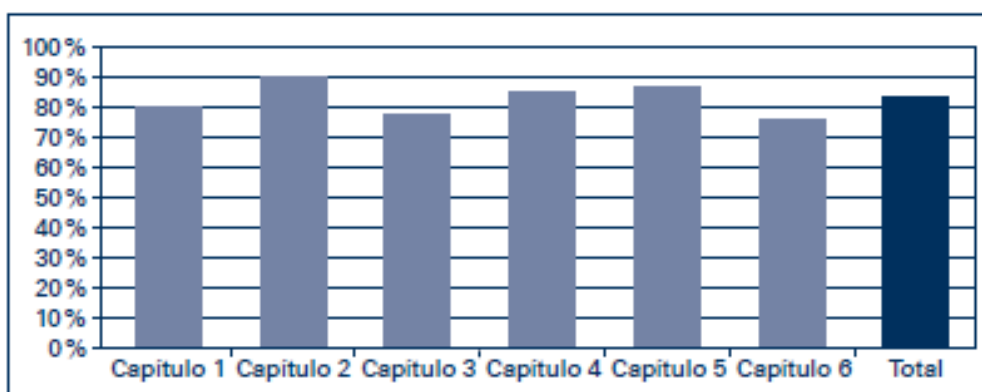
Fecha de auditoría de renovación: entre el XX/XX y el XX/XX.

Resumen:

	Capítulo 1	Capítulo 2	Capítulo 3	Capítulo 4	Capítulo 5	Capítulo 6
	Responsabilidad de la dirección	Sistema de gestión de la calidad y la seguridad alimentaria	Gestión de los recursos	Planificación y proceso de producción	Mediciones, Análisis, Mejoras	«Food Defense»
KO	0	0	0	0	0	0
Mayores	0	0	0	0	0	0
A	0	0	0	0	0	0
B	0	0	0	0	0	0
C	0	0	0	0	0	0
D	0	0	0	0	0	0
N/A	0	0	0	0	0	0

Observaciones relativas a las no conformidades mayores y KO:

Tabla de resumen general, por capítulos:



Resumen general de la auditoría:

Descripción del seguimiento de las acciones correctivas de la auditoría anterior:

Capítulo 1: Responsabilidad de la dirección

Resumen de las desviaciones y no conformidades encontradas relativas al Capítulo 1:

Nº	Referencia	Requisito IFS	Evaluación	Explicación
1.	1.1.1			
2.	1.1.2			

Informe de las valoraciones N/A

Nº	Referencia	Requisito IFS	Evaluación	Explicación
1.				

Informe detallado de auditoría

Nº	Referencia	Requisito IFS	Evaluación	Explicación
1.				
2.				

IV. Pla d'accions correctores de l'auditoria IFS.

Plan de acción

Nombre y dirección de la empresa auditada

El plan de acciones correctivas debe ser devuelto a la entidad de certificación antes de: _____

Número del requisito	Requisito IFS	Evaluación	Explicación (por el auditor)	Acción correctiva (por la empresa)	Responsabilidad/Fecha/estado de implantación (por la empresa)	Expedido Visto bueno por el auditor

V. Certificat IFS.

<h2>CERTIFICADO</h2>	
Por la presente, la entidad de certificación	
Nombre de la entidad de certificación	
como entidad de certificación acreditada para certificaciones IFS y tras haber firmado un contrato con el propietario de IFS, confirma que las actividades de procesado de	
Nombre de la empresa auditada	
Dirección	
(código de envasador)	
(número de inscripción en el Registro Sanitario)	
COID	
(Sede central)	
para el alcance de auditoria: descripción detallada de los procesos y productos	
Nombre y número de alcances de producto	
Número de código de los alcances tecnológicos	
cumple con los requisitos establecidos en la norma	
IFS Food	
Versión 6.1, noviembre 2017	
Y otros documentos normativos asociados	
Nivel Básico/Superior	
con una puntuación del XX% (si hiciera falta)	
Núm. de registro del certificado: _____	
Fecha de auditoria: _____ (si fuera el caso: fecha de la auditoria complementaria)	
Fecha de emisión del certificado: _____	
Certificado válido hasta el: _____	
Siguiete auditoria a realizar dentro del periodo de tiempo: _____ (especificar las fechas mínima y máxima para realizar la auditoria, según los requisitos del protocolo de auditoria, Parte 1)	
Fecha y lugar:	
Nombre y firma de la persona responsable de la entidad de certificación:	
Dirección de la entidad de certificación:	
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">Logotipo de la entidad de certificación o nombre y número de registro</div>	
	

B. DOCUMENTS EXISTENTS A L'EMPRESA

I. D-015 Llistat del personal de l'empresa.

LISTADO DE PERSONAL		
D-015	LOGO	Revisión: 00 Fecha: 28/06/2016
Información empresa		

LISTADO DE PERSONAL

TABLA DE REVISIONES		
REVISIÓN	FECHA	DATOS MODIFICACIÓN
00	28/06/2016	Revisión inicial

<p>ELABORADO Y REVISADO:</p> <p>Nombre de la responsable de calidad anterior</p>		<p>APROVADO:</p> <p>Nombre Gerente</p>
<p>FECHA: 28/06/2016</p>		<p>FECHA: 28/06/2016</p>
<p>FIRMA:</p>		<p>FIRMA:</p>

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

Nº	NOMBRE	APELLIDOS	PUESTO DE TRABAJO
1.	Nombre del Gerente		Gerente – Comercial (Autónomo)
2.	Nombre de la trabajadora 1		Responsable de marketing (Autónoma)
3.	Nombre de la trabajadora 3		Administración - Operaria diseño e impresión etiquetas
4.	Nombre de la responsable de calidad anterior		Responsable de calidad y seguridad alimentaria
5.	Nombre de la trabajadora 4		Responsable producción loncheados + Responsable preparación expediciones
6.	Nombre de la trabajadora 7		Operaria sala blanca
7.	Nombre del trabajador 5		Responsable mantenimiento + Operario elaboración derivados cárnicos + Operario de los muelles
8.	Nombre de la operaria anterior		Operaria de etiquetado y encajado + Operaria sala blanca

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

II. Exemple R-012 Registre de control de la neteja i desinfecció diari.

R-012		REGISTRO DE CONTROL DE LA LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DIARIA										LOGO		Revisión: 01 Fecha: 25/08/2016				
SEMANA:		LUNES			MARTES			MIERCOLES			JUEVES			VIERNES				
FREC	DIARIA	Realizado	Verificado		Realizado	Verificado		Realizado	Verificado		Realizado	Verificado		Realizado	Verificado			
UENC	8/1		C	I		C	I		C	I		C	I		C	I		
IA	1/1																	
ZONA	PARTE ZONA																	
	SALA	PAREDES BAJAS	X	/		X	/		X	/		X	/					
	LONG	SUELO	X	/		X	/		X	/		X	/					
	HEAD	DESAGÜE	X	/		X	/		X	/		X	/					
	O 1	VENTANA																
		PRENSA FAC																
		LONGHEADORA	X	/		X	/		X	/		X	/					
		PINZAS	X	/		X	/		X	/		X	/					
		BALANZA	X	/		X	/		X	/		X	/					
		CINTA	X	/		X	/		X	/		X	/					
ENVASADORA		X	/		X	/		X	/		X	/						
CUBO RESIDUOS	X	/		X	/		X	/		X	/							
O 2 Y 3	PAREDES BAJAS																	
	SUELO																	
	DESAGÜE																	
	VENTANA																	
	LONGHEADORA																	
	PINZAS																	
	BALANZA																	
	CINTA																	
	ENVASADORA																	
CUBO RESIDUOS																		
FILTR O SAS	PAREDES	X	/		X	/		X	/		X	/						
	SUELO	X	/		X	/		X	/		X	/						
	DESAGÜE	X	/		X	/		X	/		X	/						
	LIMPIAMANOS	X	/		X	/		X	/		X	/						
	SOP. CUCHILLAS	X	/		X	/		X	/		X	/						
	CAJAS NEGRAS	X	/		X	/		X	/		X	/						
SALA DE PREPARACIÓN	PAREDES	X	/		X	/		X	/		X	/						
	SUELO	X	/		X	/		X	/		X	/						
	DESAGÜE	X	/		X	/		X	/		X	/						
	LIMPIAMANOS	X	/		X	/		X	/		X	/						
	CUBO RESID	X	/		X	/		X	/		X	/						
ÚTILES	CUCHILLOS	X	/		X	/		X	/		X	/						
	CUCHILLAS	X	/		X	/		X	/		X	/						
	CARROS PROD.	X	/		X	/		X	/		X	/						
	CAJAS PLÁSTICO	X	/		X	/		X	/		X	/						
	ESPÁTULAS	X	/		X	/		X	/		X	/						
SALA EMPAQUETADO	SUELO	X	/		X	/		X	/		X	/						
	PLATO	X	/		X	/		X	/		X	/						
	VENTANAS	X	/		X	/		X	/		X	/						
	PUERTAS	X	/		X	/		X	/		X	/						
	DESGÜE	X	/		X	/		X	/		X	/						
FIRMA RESPONSABLE / HORA REALIZACIÓN			Firma trabajadora 4															
INCIDENCIAS			MEDIDAS CORRECTIVAS															
Nota: se realiza la limpieza de la zona DIARIAMENTE. Será responsabilidad del operario de limpieza realizar la limpieza de dicha zona																		

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

III. R-012 Registre de control de barreres físiques i exteriors.

R-012		REGISTRO CONTROL DEL BARRERAS FÍSICAS Y EXTERIORES										LOGO	Revisión: 01 Fecha: 13/09/2016																										
<p><i>Desembre 2017</i></p> <p>RESULTADOS DEL CONTROL*</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Grietas, agujeros</th> <th colspan="2">Desagües</th> <th colspan="2">Puertas</th> <th colspan="2">Cebos</th> <th colspan="2">UV</th> <th colspan="2">Mosquiteras</th> <th rowspan="2">LOCAL / ÁREA</th> <th rowspan="2">INCIDENCIA/ MEDIDA CORRECTORA</th> </tr> <tr> <th>C</th><th>I</th><th>C</th><th>I</th><th>C</th><th>I</th><th>C</th><th>I</th><th>C</th><th>I</th><th>C</th><th>I</th> </tr> </thead> </table>														Grietas, agujeros		Desagües		Puertas		Cebos		UV		Mosquiteras		LOCAL / ÁREA	INCIDENCIA/ MEDIDA CORRECTORA	C	I	C	I	C	I	C	I	C	I	C	I
Grietas, agujeros		Desagües		Puertas		Cebos		UV		Mosquiteras		LOCAL / ÁREA	INCIDENCIA/ MEDIDA CORRECTORA																										
C	I	C	I	C	I	C	I	C	I	C	I																												
X		X		X		X		X		X		1ª PLANTA																											
Observación de rincones, hay insectos y / o animales o signos de su presencia?																																							
X		X		X		X		X		X		PRODUCCIÓN																											
Observación de rincones, hay insectos y / o animales o signos de su presencia?																																							
X		X		X		X		X		X		EXTERIORES																											
Observación de rincones, hay insectos y / o animales o signos de su presencia?																																							
Orden y limpieza				plantas y maleza				Mantenimiento				EXTERIORES																											
C		I		C		I		C		I																													
X				X				X																															
Observación de rincones, hay insectos y / o animales o signos de su presencia?																																							
- C, correcto (en buen estado, impide la entrada de animales indeseables) // - I, incorrecto (en mal estado, permite la entrada de animales indeseables)																																							
RESPONSABLE				Firma de la responsable de calidad anterior				FECHA				2017/12/17																											

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

IV. R-020 Registre control de les bones pràctiques de fabricació i higiene.

R-020	REGISTRO DE CONTROL DEL CUMPLIMIENTO DE LAS BPFH	LOGO	Revisión: 01 Fecha: 09/01/17
--------------	---	-------------	---------------------------------

EMPLEADO	FECHA/HORA	BPFH	LUGAR DE TRABAJO	RESULTADO		RESPONSABLE
				C	I	
		Higiene personal				
		Conducta y hábitos				
		Revisión de taquillas nº				
		Higiene personal				
		Conducta y hábitos				
		Revisión de taquillas nº				
		Higiene personal				
		Conducta y hábitos				
		Revisión de taquillas nº				
		Higiene personal				
		Conducta y hábitos				
		Revisión de taquillas nº				

V. P-009 Pla de temperatures.

PLAN DE CONTROL DE TEMPERATURA		
P-009	LOGO	Revisión: 01 Fecha:14/09/2016
Información empresa		
 <u>PLAN DE CONTROL DE TEMPERATURA</u> 		
TABLA DE REVISIONES		
REVISIÓN	FECHA	DATOS MODIFICACIÓN
00	19/08/2016	Revisión inicial
01	14/09/2016	Revisión general

REVISADO: Nombre de la responsable de calidad anterior	APROVADO: Nombre del gerente
FECHA: 14/09/2016	FECHA: 14/09/2016
FIRMA:	FIRMA:

1. Objetivo

El objetivo de este plan es controlar la temperatura de los ambientes y locales a temperatura controlada, en todo el recorrido y estancia en las instalaciones de **NOMBRE EMPRESA**.

2. Campo de aplicación

Están sujetas a la aplicación de este procedimiento todas las cámaras de refrigeración y las salas climatizadas utilizadas en los procesos de fabricación, donde la temperatura sea un factor que influye en la calidad final del producto.

3.- Responsabilidades

En la aplicación del presente procedimiento intervienen:

CARGO	FUNCIÓN
Responsable de calidad	Gestiona y organiza el plan Actividades de comprobación
Responsable de mantenimiento	Mantener los equipos de frío
Empresa frigorista	Mantenimiento de los equipos de frío Calibración de sondas térmicas

Locales / equipos a controlar

Identificados en plano adjunto, *Plano de locales a Tª controlada*.

LOCAL/EQUIPO	Tª ÓPTIMA	TRATAMIENTO	PRODUCTO ALBERGADO
Muelle recepción	+ 7°C	Producto en transito	Carne fresca
Muelle expedición	+ 10 °C	Producto en transito	Producto elaborado
Cámara fresco 1	+ 3 °C	Refrigeración	Carne fresca
Cámara fresco 2	+ 3 °C	Refrigeración Maduración	Carpaccios en elaboración

LOCAL/EQUIPO	Tª ÓPTIMA	TRATAMIENTO	PRODUCTO ALBERGADO
Cámara prod. Elaborado	+5 °C	Refrigeración	Productos cárnicos listos para expedir Productos elaborados para lonchar
Pasadizo	+10 °C	Producto en transito Desembalaje	
Cámara congelado	-19 °C	Congelación	Carne fresca, productos cárnicos
Sala elaboración	+ 11 °C	Procesado de carpaccios Envasado de carne fresca	Carne fresca, productos cárnicos
Sala loncheado 1	+6 °C	Loncheado y envasado	Producto elaborado
Sala loncheado 2	+ 6 °C	Loncheado y envasado	Producto elaborado
Sala preparación	+ 9 °C	Acondicionamiento piezas	Producto elaborado
Crespado 1	+ 2 °C	Golpe de frio	Producto elaborado
Crespado 2	-8 °C	Golpe de frio	Producto elaborado
Filtro SAS	+10 °C	Higiene manipuladores	Personas

En el plano adjunto se ubican los locales dentro de las instalaciones de **NOMBRE EMPRESA**.

Limpieza y mantenimiento de los elementos

La limpieza y desinfección de las cámaras y salas está contemplada en el Procedimiento L+D.

El frigorista se encarga del mantenimiento de los equipos de frío. Están contemplados en el plan de mantenimiento (Operaciones de mantenimiento preventivo y calibraciones).

4. Tª de cada local/ equipo

Límites normativos:

TRATAMIENTO	TEMPERATURA MÁXIMA LÍMITE	TIPIFICADO
Refrigeración carne vaca, canguro, cerdo	T ^a <7 °C	Reglamento 853/2004, capítulo VII, punto 1 a) de la sección I
Refrigeración carne de aves	T ^a <4 °C	Reglamento 853/2004
Congelado	T ^a <-18 °C	
Salas de trabajo	T ^a <12 °C	Reglamento 853/2004, capítulo V, punto 2 a) b) de la sección I
Muelles	T ^a <12 °C	Reglamento 853/2004, capítulo V, punto 2 a) b) de la sección I

Límites tecnológicos establecidos en el estudio del binomio tiempo/temperatura de los locales con temperatura controlada de **NOMBRE EMPRESA**.

TRATAMIENTO	ÓPTIMA/MÁRGEN DE TOLERANCIA*		TIEMPO MÁXIMO DE PERMANENCIA
Cámaras refrigerado	+3 °C	+2 /+ 4 °C	2 días
Cámara congelado	-19 °C	-18 / -26 °C	-
Cámara producto elaborado	+5 °C	+ 4/+6 °C	-
Sala elaboración y preparado	+11 °C	+10/+12 °C	60 min
Salas loncheado	+6 °C	+5/+7 °C	2 horas
Sala empaquetado	+9 °C	+8 / +10 °C	2 horas
Muelle y pasillo	10 °C	+9 / +12 °C	20 minutos
Crespado 1	+1 °C	+0/ +2 °C	12 horas
Crespado 2	-5 °C	-4/- 6 °C	12 horas
Filtro SAS	+10 °C	+9/+12 °C	-

Se deben conocer las temperaturas de las cámaras de refrigeración y las salas climatizadas del proceso diariamente por eso están conectadas informáticamente al programa SCADA.

5. Equipos de medida

- Termómetros
Termómetro punzón.
- Sondas térmicas
Cámaras y sala

Los elementos listados están integrados en el plan de mantenimiento, donde se contempla su calibración. En el plan de calibraciones se describen los intervalos de error aceptados, así como las medidas correctoras a aplicar en caso de superar los márgenes de tolerancia.

Cada cámara y ambiente está dotado de un visor indicador de la temperatura. El visor, de gran tamaño y luminoso, se halla en un lugar visible cerca del acceso al ambiente o cámara de que se trate.

La lectura de las sondas se puede hacer desde los visores, desde el ordenador de las oficinas con el software informático SACADA o desde la sala de motores.

6. Actividades de comprobación

LOS EQUIPOS SE UTILIZAN COMO ESTÁ PREVISTO

- Control de temperaturas de ambientes y cámaras.
 - Registro de valores de sondas térmicas.
 - Gráfica semanal de valores de temperatura.

LOS EQUIPOS SON EFICACES

- Validación del proceso de congelado.
- Control de Tª del producto a su expedición.
- Control de producción.
- Calibración y verificación de equipos.

LOS EQUIPOS SE UTILIZAN COMO ESTÁ PREVISTO

- Control de temperaturas de ambientes y cámaras.
 - Gráfica semanal de valores de temperatura.

LOS EQUIPOS SON EFICACES

- Validación del proceso de congelado.
- Control de Tª del producto.

Producto: control de temperatura a la recepción, durante el loncheado/elaboración y antes de la expedición.

- Calibración y verificación de equipos.

Grafica semanal de valores de Tª

Que se mira; la grafica de Tª de todos los ambientes y locales de la empresa, para verificar que se encuentran dentro de los valores establecidos en este programa.

Como; en el ordenador de la sala de etiquetas, consulta el programa de temperaturas

Frec.; semanal

Quien; responsable de calidad

Registro; R-004 registro de grafica de Tª

INCIDENCIAS: investigación de la causa y actuaciones sobre producto y avería.

Validación del proceso de congelado

Que se mira; que el producto congelado haya alcanzado los -18°C en el centro de la pieza, en el tiempo establecido.

Como; toma de temperatura (mediante termómetro punzón) de varios productos, en distintas etapas del proceso de congelación.

Frec; anual

Quien; responsable de calidad

Registro; informe de validación del congelado

INCIDENCIAS: se establece el tiempo de congelado en función del resultado de la validación.

Define el tiempo mínimo de permanencia en cámara para garantizar el congelado de la pieza.

Control de Tª del producto

Que se mira; el correcto funcionamiento de los equipos de frio, de forma indirecta.

Como; mediante la toma de Tª del producto en distintas etapas de su procesado. Verificando que el producto se encuentra dentro de los parámetros de Tª adecuados de recepción, producción y expedición.

Frec; en cada entrada, procesado o expedición

Quien; operarias

Registro; R-005 control de entradas

R-006A: ficha de fabricación/ loncheado

R-006B; ficha de fabricación/ elaborado

R-015; control de expedición

INCIDENCIAS; ante valores inferiores a los normativos en el producto:

- Investigar las causas.
- Avisar a proveedor
- Inmovilizar el producto con etiquetas de NO TOCAR.
- Valorar individualmente cada caso en función del producto y servicio

Calibración y verificación de equipos

Contemplado en plan de calibraciones.

SISTEMA DE VIGILANCIA

El sistema está activado de forma permanente en todas las cámaras y ambientes.

En cuanto a las cámaras refrigeradas y salas climatizadas, cuando los equipos de medida superan los márgenes de tolerancia, el programa informático genera un aviso. Este aviso lo recibe el director gerente y el responsable de mantenimiento.

Los valores en que se generan los avisos son:

INSTALACIÓN	Tª ÓPTIMA	LIMITES ALARMA
		NOMBRE EMPRESA EXTERNA FRIGORISTA
CAMBRA CONSERVACIÓ	+ 3 °C	+2°C i +4°C
CAMBRA MACERACIÓ I REPÒS	+ 3 °C	+2°C i +4°C
CAMBRA LLESCATS	+ 1 °C	+0°C i +2°C
CAMBRA PRODUCTE ACABAT	+ 5 °C	+4°C i +6°C
CAMBRA CRESPAT	- 5 °C	-4°C i -6°C
CAMBRA CONGELATS	- 19 °C	-18°C i -20°C
MOLL RECEPCIÓ	+ 7 °C	+8°C i +10°C
MOLL EXPEDICIÓ	+ 10 °C	+10°C i +11°C

BOMBOS D'EMBOTICIÓ	+ 11 °C	+10°C i +12°C
PREPARACIÓ DE LLESCATS	+ 9 °C	+8°C i +10°C
EMPAQUETATS	+ 9 °C	+8°C i +10°C
LLESCATS 1	+ 6 °C	+5°C i +7°C
LLESCATS 2-3	+ 6 °C	+5°C i +7°C

Ante averías en el sistema de vigilancia, las temperaturas se tomaran de forma manual.

AVERIAS EN LOS EQUIPOS

Los equipos de frio están contemplados en el plan de mantenimiento. Se someten a operaciones de mantenimiento preventivo.

Ante incidencia,

RESPECTO A LOS EQUIPOS;

El responsable de mantenimiento se encarga de solucionar la incidencia. Si no se puede solucionar la incidencia se avisa al servicio técnico encargado del mantenimiento de los aparatos de refrigeración (**NOMBRE EMPRESA EXTERNA FRIGORISTA**).

RESPECTO AL PRODUCTO;

Toma de temperaturas de los productos estibados en el local/ cámara averiado. Toma de temperaturas cada hora, hasta repararse la avería.

Cuando las temperaturas alcanzan valores de -0,5°C respecto al límite de tolerancia permitido en el producto, se cambia éste de ubicación en el caso de refrigerados.

En el caso de congelado, se envía el producto a un almacén de congelado

En el caso de las salas, se trabaja garantizando que la permanencia del producto en sala no supere los 30 minutos, siempre y cuando el producto permanezca dentro de su temperatura permitida.

VII. IT-001 Instrucció tècnica del clor residual lliure i el examen organolèptic de l'aigua.

PLAN DE CONTROL DEL AGUA IT PARA DETERMINAR C.R.L. Y EXAMEN ORGANOLEPTICO			
IT-001	LOGO		Revisión: 01 Fecha:02/08/2016
Información empresa			
DETERMINACIÓ DEL CLOR RESIDUAL LLIURE (C.R.L.)			
QUAN	Cada jornada laboral, en qualsevol moment.		
ON	Seguint l'ordre numèric de les aixetes.		
Nº	LLOC	Nº	LLOC
1	Escomesa (A)	7	Moll recepció (A)
2	Sala bombos (A)	8	Moll expedició (A)
3	Passadís fons (A)	9	Sala bombos (RM)
4	Sala preparació llescats (A)	10	Sala preparació llescats (RM)
5	Sala encaixat (A)	11	Filtre SAS (RM)
6	Passadís (A)	12	Lavabo 1ª planta (RM)
PROCEDIMENT	1.- Deixar rajar l'aigua freda durant tres minuts 2.- Omplir el tub fins enrasar 3.- Afegir reactius: 5 gotes R01+ 5 gotes R02 4.- Mesclar i fer la lectura colorimètrica		
RESULTAT	Valors correctes: Entre 0.2 i 0.5 ppm Anotar al registre <i>Registre del clor residual lliure</i> . R-010		
INCIDÈNCIES	CRL<0.2ppm i >0.5 ppm; repetir la determinació al punt nº1. Si segueix alterat, avisar a qualitat.		
EXAMEN ORGANOLÈPTIC			
PROCEDIMENT	Omplir un got d'aigua, i valorar: olor, color, terbolesa i sabor.		
RESULTAT	Valors correctes: els propis de l'aigua		
INCIDÈNCIES	Davant presència de característiques no pròpies de l'aigua: avisar gerència urgentment		

VIII. E-002 Especificació tècnica de compra de productes carnis i/o carn fresca.

ESPECIFICACIÓN TÉCNICA DE COMPRA DE PRODUCTOS CÁRNICOS Y/O CARNE FRESCA		
E-002	LOGO	Revisión: 02 Fecha: 16/11/2017
Información empresa		
REQUISITOS DOCUMENTALES DEL PROVEEDOR		
<p>Documentación vigente y actualizada:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dispones de Registro General Sanitario de Empresas Alimentarias y Alimentos (RGSEAA) vigente*. - Disponer de un registro de control de recepción y salida de productos. - Disponer de y aplicar un plan de limpieza y desinfección de las instalaciones. - Disponer de un Sistema de gestión, calidad y seguridad alimentaria. - Facilitar regularmente boletines de análisis resultado del control de las superficies de trabajo (mínimo una al año)*. <p>* Se facilitará una copia</p>		
REQUISITOS LEGISLATIVOS DEL PRODUCTO CÁRNIC Y/O CARNE FRESCA		
<p>Cumplimiento de la legislación aplicable:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reglamento (CE) nº 852/2004 relativo a la higiene de los alimentos. - Reglamento (CE) nº 853/2004 sobre la higiene de los alimentos de origen animal. - Reglamento (CE) nº 2073/2005 de la comisión de 15 de noviembre de 2005 relativo a los criterios microbiológicos aplicables a los productos alimenticios. - Real Decreto 890/2011, de 24 de junio, por el que se modifica la norma general de etiquetado, presentación y publicidad de los productos alimenticios, aprobada por el Real Decreto 1334/1999, de 31 de julio. - Reglamento (UE) nº 1169/2011 del parlamento europeo y del consejo de 25 de octubre de 2011 sobre la información alimentaria facilitada al consumidor. - Real Decreto 474/2014, de 13 de junio, por el que se aprueba la norma de calidad de derivados cárnicos. 		

REQUISITOS DEL PRODUCTO CÁRNICO Y/O CARNE FRESCA

- Preparar los productos cárnicos y/o carne fresca en condiciones higiénicas seguras.
- Los envases de productos cárnicos y/o carne fresca dispondrán de número de lote y certificado como aptos para uso alimentario.
- Realizar el transporte de los productos cárnicos y/o carne fresca en condiciones higiénicas, con refrigeración y sin productos incompatibles.
- Los productos cárnicos y/o carne fresca deben venir identificados con los siguientes datos imprescindibles en el envase: denominación de venta completa, nº lote y fecha de caducidad o consumo preferente (estos datos deben ser acordes a los del albarán de entrega).
- Ficha técnica y logística con la denominación de venta completa.
- Cumplir los siguientes parámetros microbiológicos:
 - Enterobacterias < 1×10^2 ufc/g
 - *S. Aureus* < 1×10^2 ufc/g
 - *Salmonella spp* -- Ausencia en 25 g
 - *Listeria monocytogenes* -- Ausencia en 25 g
 - Clostridios sulfito-reductores < 1×10^2 ufc/g
- Facilitar regularmente boletines de análisis de los productos suministrados (mínimo una al año)*.

* Se facilitará una copia

PRESENTACIÓN DEL PRODUCTO CÁRNICO Y/O CARNE FRESCA

- Envases con ausencia total de contaminación microbiológica.
- Correctamente embalado y empaquetado, protegido de las condiciones externas en el momento de la entrega sin posibilidad de haber tenido contaminación externa.
- Formato productos cárnicos: piezas industriales uniformes preparadas para el loncheado.

DOCUMENTACIÓN DEL PRODCUTO CÁRNICO Y/O CARNE FRESCA		
<p>- El producto cárnico y/o carne fresca irá acompañado de su correspondiente albarán de entrega. Los datos mínimos que debe reflejar el proveedor en el <u>albarán de entrega</u> son:</p> <ol style="list-style-type: none">1. Nombre y dirección del proveedor.2. Nombre y dirección destinatario.3. Nº cliente y nº albarán.4. Descripción del producto (usando la denominación de venta completa), nº de lote y fecha de caducidad o consumo preferente, cantidad, peso y nº RGSEAA.		
ACEPTACIÓN ESPECIFICACIONES DE COMPRA PRODUCTOS CÁRNICOS Y/O CARNE FRESCA		
<p>La signatura de estas especificaciones técnicas de compra de productos cárnicos y/o carne fresca implica la aceptación por parte del proveedor de estas. En el caso de detectar cualquier incidencia se informará al proveedor mediante un informe de No Conformidad.</p>		
PROVEEDOR:	SELLO Y FIRMA:	FECHA:

IX. PNT-008 Procediment d'entrada de visites a la planta de producció.

PNT-008	PROCEDIMIENTO DE ENTRADA DE VISITAS A PLANTA LOGO	Edición: 00 Fecha: 26/11/2015
1. Objetivo Mediante este procedimiento se pretende controlar y registrar las entradas de foráneos que acceden al recinto industrial y más en concreto a la planta de producción.		
2. Alcance Entran dentro del alcance de este procedimiento las personas no pertenecientes a la empresa.		
3. Responsabilidades Recepcionista: es el encargado de controlar y registrar los accesos de personal foráneo que necesariamente deban acceder al interior de la planta de producción. También deberá informar de las normas de seguridad establecidas al efecto. Persona de destino de la visita: se responsabilizará de acompañar y atender en todo momento al visitante, indicándole cómo actuar en caso de que se produjera una emergencia durante su estancia.		
4. Ejecución Todo personal foráneo accederá por la entrada principal. La persona de recepción deberá cumplir las siguientes etapas: 1. Identificación de la(s) persona(s) visitante(s) y de la persona/sección a la que se desea acceder. 2. Comunicación telefónica con la persona/sección destinataria para que dé su conformidad al acceso. Ésta deberá enviar a alguien para que reciba y acompañe al visitante o hacerlo personalmente. 3. Cumplimentación del R-030 Registro de acceso de personas a planta que deberá firmar la visita comprometiéndose al cumplimiento de las normas generales de seguridad.		

4. Entrega de:

- D-004 Hoja de visita que deberá firmar la persona visitante. En esta hoja se indica la información básica sobre cuestiones y normas generales de seguridad de la planta.
- Los medios de protección necesarios, en los casos que se requieran (patucos, cubrecabeza, bata, buzo, guantes, mascarilla...).

A la salida la persona visitante deberá entregar al personal de recepción la D-004 Hoja de visita firmada por la persona visitada y por ella misma. Se registrará la hora de salida en el R-030 Registro de acceso de personas a planta.

X. P-000 Procediment del pla APPCC.

PROCEDIMIENTO APPCC		
P-000	LOGO	Revisión: 04 Fecha: 14/07/17
Información empresa		
ÍNDICE		
<p>Éste APPCC se estructura siguiendo el orden preestablecido en el Codex Alimentarius, donde marcan directrices para la aplicación del sistema de autocontroles basado en los principios del APPCC.</p>		
SISTEMA APPCC		
TÍTULO		PÁGINA
1.- Equipo de trabajo del APPCC		2
2.- Descripción de la actividad y los productos		3
2.1.- Actividad: características de la empresa		3
2.2.- Productos: fichas técnicas		5
3.- Diagrama de flujo		5
4.- Análisis de peligros		8
4.1.- Identificación de los peligros		8
4.2.- Evaluación de los peligros		12
4.2.1.- Estudio probabilidad-gravedad		15
4.2.2.- Medidas preventivas para cada peligro		17
4.3.- Planes de prerrequisitos		17
5.- Determinación de los PCC (árbol de decisiones)		18
Árbol de decisiones		18
Cuadro de gestión		19
6.- Límites críticos		20
7.- Actividades de comprobación de la eficacia del sistema		21
7.1.- Verificación		21
7.2.- Validación		21
7.3.- Revisión		22
8.- Anexos		23
8.1.- Normativa		23
8.2.- Definiciones		24
Revisado		Aprobado
Nombre de la responsable de calidad anterior		Nombre del gerente
Fecha: 14/07/17		Fecha: 14/07/17

1. Equipo de trabajo

Para la realización y seguimiento del sistema APPCC en la planta de **NOMBRE EMPRESA** se ha creado un equipo de trabajo, donde las personas que lo forman disponen del conocimiento y experiencia suficiente en el proceso de producción. Conocimientos referentes a seguridad alimentaria y conocimientos teóricos y prácticos sobre sistemas APPCC.

Forman parte de este equipo:

- Gerente
- Responsable de calidad
- Responsable de mantenimiento
- **Administración**
- Responsable de producción

Fase 1: equipo de trabajo sistema APPCC	
Nombre empresa: NOMBRE EMPRESA	
Razón social: NOMBRE EMPRESA	
Domicilio (ind): Dirección de la empresa	
Nombre de los componentes del equipo	Función en el equipo de APPCC
Nombre del responsable de calidad anterior	Principios teóricos y de aplicabilidad del sistema de APPCC Conocimientos en seguridad alimentaria y tecnología.
Nombre de la trabajadora 4 Responsable de producción	Conocimiento del proceso productivo Conocimiento de la empresa.
Nombre del trabajador 5 Responsable de Mantenimiento	Conocimiento de los puntos de contaminación procedentes de la maquinaria. Conocimiento del proceso productivo.
Nombre del gerente	Gerencia. Conocimiento del proceso productivo. Conocimiento de la empresa.
Nombre de la trabajadora 3 Administración	Conocimiento de la empresa.

El equipo es multidisciplinar. En caso de ausencia del personal el último responsable **Nombre del gerente**

Todos los miembros del equipo APPCC disponen de la formación específica en inocuidad alimentaria y APPCC. Esta formación se realiza de forma continua según el P-004 Plan de formación y calendario de actividades formativas previstas (D-006).

2. Descripción de la actividad y los productos

2.1. Actividad: características de la empresa

La empresa **NOMBRE EMPRESA** actualmente está estructurada en dos partes bien diferenciadas: la parte de los productos loncheados y la parte de elaboración de carpaccios. Las dos zonas funcionan como empresas diferentes dentro de las mismas instalaciones.

NOMBRE EMPRESA se dedica al loncheado de embutidos desde el año 1999. Actualmente, situada en **dirección empresa**, tiene una superficie construida de 1000m² en planta de fabricación, más superficie de oficinas y servicios de personal (vestuario, comedor y sanitarios).

Se trata de una empresa innovadora que prevé las tendencias del mercado. Los productos loncheados tienen cada vez más aceptación por parte del consumidor, porque responde a sus necesidades, e incluso se han hecho imprescindibles en muchas casas. El mercado busca la comodidad y también la calidad.

Estamos autorizados por el Registro Sanitario de Industrias y Productos Alimentarios de Cataluña (RISPAC) para las siguientes actividades:

Clave 40 – 06/04 Reenvasado de productos de origen animal, sector cárnico y sector láctico.

NÚMERO: **código sanitario empresa**

Clave 10 –01/23 Fabricación o elaboración o transformación de productos cárnicos.

NÚMERO: **código sanitario empresa**

Actividad: loncheado

En la sala de loncheado se realizan varios productos de diferentes gramajes y con diferentes tipos de envases. Todos los productos se presentan con barquetas de plástico envasadas al vacío o con atmósfera controlada, por lo que ya están preparados para su consumo.

La actividad se puede realizar como un servicio (trabajo a maquila) o como una venta, donde se compran las piezas de producto elaborado, y se comercializan los loncheados.

Actividad: elaboración de carpaccios

Producció pròpia, a partir de matèria prima carnis fresca, aditius, i una sèrie de processos tecnològics que se desenvolupen en este APPCC obtenim un producte càrnic marinat - adobat. Actualment la producció és minoritària.

També alquilam una part de la nau a una empresa càrnic per realitzar el envasat al buit de carnis fresca (**Nombre empresa en alquiler**). Esta activitat se desenvolupa en seccions diferenciades i establint protocols con el fin de minimizar las contaminaciones cruzadas entre producciones distintas. La empresa externa trae sus materias primas y envases limpios y retira al final de la jornada laboral la producción, y los envases sucios. En secciones diferenciadas de espacio.

Se disponen de planos diferenciados:

Plano 01: plano de distribución

Plano 03: plano desratización, desinsectación de insectos voladores (plagas)

2.2.- Descripción de los productos: fichas técnicas

Se dispone de fichas técnicas de los productos elaborados (Marca **nombre empresa** y Marca **nombre empresa dedicada a la comercialización de carpaccios (cliente 2)**)

Se puede consultar una relación de todos los productos en el documento D-018 *Listado de productos*.

3. Diagramas de flujo

Adjunto se hallan los diagramas de flujo:

DF-001 Loncheados

DF-002 Carpaccios

El proceso de loncheado se realiza en una de las dos salas especiales llamadas salas blancas (LONCHEADO 1 y LONCHEADO 2 y 3) de las que disponemos, caracterizada por ser un área de trabajo con unas características higiénicas de orden superior. Se trata, principalmente, de una sala limpia de partículas, lo que se consigue mediante una serie de filtros de aire de los climatizadores que limpian de forma continuada, trabajando en condiciones de sobrepresión.

El equipo de filtrado de la sala depende de la superficie y volumen de aire. Así, dado que la superficie y el volumen de las salas de loncheo (salas blancas) son:

LONCHEADO 1: 56,63 m² y 744 m³

LONCHEADO 2 Y 3: 95,28 m² y 744 m³

El sistema de filtrado correspondiente es una sala clase 100. Las características son un muy buen filtrado, una muy buena difusión, muchas renovaciones superiores a 200 y una alta eficiencia (según la clasificación federal Standard 209D norteamericana). Se trabaja con una sobrepresión respecto al exterior de +20Pa.

También se dispone de un filtro SAS (safe accés system), que es un vestuario a la entrada de las salas blancas con un sistema de sobrepresión, que permite a los operarios cambiarse la ropa, protegerse el calzado y lavarse las manos antes de entrar.

Hay que remarcar que disponer de salas blancas no significa mejorar la calidad de los productos, sino preservarlos de posibles contaminaciones debidas a elementos del proceso de loncheado. Por lo tanto, son muy importantes la limpieza y la higiene del local, así como el vestuario del personal, y los movimientos de los productos en el interior de la planta.

El proceso de elaboración de los carpaccios (productos cárnicos) se realiza en la sala de BOMBOS DE EMBUTICIÓN, ésta sala está a una temperatura controlada entre 9-12°C. Aquí las piezas de carne sufren un procesado en distintas etapas y una vez terminadas se congelan para su posterior loncheado y envasado.

Descripción del proceso

Se describe el proceso etapa por etapa el Diagrama de flujo locheados (DF-001) y el Diagrama de flujo Carpaccio (DF-002). Los diagramas de flujo han sido verificados en planta por parte de todos los componentes del equipo APPCC.

Como registro de dicha verificación, los componentes del equipo firman copia del diagrama de flujo, junto con la fecha de verificación.

4. Análisis de peligros

4.1.- Identificación de los peligros

4.1.- FICHA DE PELIGROS

*Incluido por: Bibliografía; información sobre el tema

Legal; existe control legal

Casos; se han dado casos

**Origen: MP; materia primera

MA; manipuladores

AM; ambiente

PR; proceso

GRUPO: BIOLÓGICO

TIPO	PELIGRO	INCLUIDO POR*	ORIGEN**	OBSERVACIONES
Microbiológico	<i>Salmonella</i>	Legal Bibliografía Casos	MP MA AM	Microorganismo de la Familia Enterobacteriaceae. El reservorio puede ser animal o humano. Hábitat natural en animales es el tubo digestivo. Existen animales portadores. Principal causante de toxiinfecciones alimentarias.
	<i>L.monocytogenes</i>	Legal Bibliografía	MP MA AM	Es una bacteria ubicuitaria, ampliamente distribuida en la naturaleza. Los animales y el ser humano actúan, en general, como portadores subclínicos. Es muy resistente en el medio ambiente y a menudo es difícil de erradicar en establecimientos de fabricación de productos alimentarios.
	<i>E.coli</i>	Legal Bibliografía Casos	MP MA AM	Microorganismo de la Fam. Enterobacteriaceae. El reservorio es el tubo digestivo de los animales y del hombre. Contaminación fecal
	<i>Staphylococcus aureus / coagulasa positivos</i>	Bibliografía	MP MA	El manipulador es la principal fuente de este patógeno; Se trata de un microorganismo que se comporta como un mal competidor en presencia de flora variada.

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

Microorganismos	<i>Clostridium perfringens</i>	Bibliografía	MP PR	Bacilo corto gran-negativo que forma esporas. Causa sintomatología gastro- entérica a las 24 horas de su ingesta. Asociado a defectos de la Tª de conservación de los alimentos después de cocinar y la multiplicación durante el enfriamiento de productos procesados durante el enfriamiento.
Animales indeseados.	Insectos y roedores	Legal Biografía Casos	AM	Pueden vehicular microorganismos al alimento, o ser contaminantes por ellos mismos. Su presencia puede ser en ocasiones difícil de combatir.

GRUPO: QUÍMICO

TIPO	PELIGRO	INCLUIDO POR*	ORIGEN**	OBSERVACIONES
CONTAMINANTES Y RESIDUOS	Plaguicidas	Legal	MP-AM	Utilizados en la industria para prevenir y/o tratar las plagas de animales indeseables. Por contaminación pueden pasar a la cadena alimentaria y ser muy tóxicos.
	Productos de limpieza	Bibliografía	MP-AM	Empleados en la limpieza y desinfección de las instalaciones. Por contaminación pueden pasar a la cadena alimentaria y ser muy tóxicos.
	Lubricantes y aceites mecánicos	Bibliografía	MP-AM	De los componentes en contacto directo con los alimentos, deben ser autorizados (aditivos coadyuvantes). De maquinaria, no están regulados específicamente. Contaminantes potenciales.
	Migraciones de envases	Legal	PR-MP	Las moléculas componentes del envase pueden ser capaces de traspasarlo y llegar al alimento, siendo una vía de contaminación.
OTRAS SUSTANCIAS PRESENTES	Alérgenos	Bibliografía	MP-PR	Sustancias presentes en el alimento que son capaces de ocasionar reacciones alérgicas (reacción inmunitaria) o intolerancias (ex. déficit de enzimas) en algunos consumidores. Las lesiones derivadas pueden ser muy graves, incluso ocasionar la muerte en casos extremos. En el Reglamento CE 1169/2011 anexo 2 se listan 14 grupos de alimentos.
	Aditivos	Legal	MP-PR	Sustancias añadidas en la formulación de las materias primas de forma intencionada con el fin de conservar o mejorar las propiedades organolépticas. Algunos aditivos están sujetos a restricciones legales, tales como Nitritos, Nitratos, colorantes, etc.

GRUPO: FÍSICO

Identificación de los cuerpos extraños por su naturaleza.

TIPO	PELIGRO	INCLUIDO POR	ORIGEN	OBSERVACIONES
CUERPOS EXTRAÑOS	Plásticos	Bibliografía, legal	MA-MP-PR-AM	EPIs, laminas, objetos personales, trozos de caja, objetos personales, bolígrafos
	Orgánicos	Casos	MP- PR	Son huesos o cartílagos presentes en el producto final por defectos de procesado. Pelos de los manipuladores.
	Vidrios			Elementos de las instalaciones.
	Madera			Esquirlas de palet
	Metales			Joyas de manipuladores, elementos de maquinaria.

OTROS

O.M.G.

Organismos que han sido modificados artificialmente, en este caso se lonchean productos susceptibles a contener OGM, tales como la proteína de Soja. Para ellos se dispone de la información de la composición de los productos mediante la Ficha técnica del proveedor.

CONTAMINACIONES INTERESPECÍFICAS

Presencia de carne de otras especies a la esperada o especias fraudulentas. Puede tratarse de fraude (presencia intencionada) o una contaminación entre especies diferentes que entran en contacto por accidente durante la producción.

Basado en:

The European Union Summary Report on Trends and Sources of Zoonoses, Zoonotic Agents and Food-borne Outbreaks 2014.

Recopilación de normas microbiológicas de los alimentos y asimilados y otros parámetros físico-químicos de interés sanitario- Enero 2015. Departamento de Sanidad del Gobierno Vasco.

4.2.- Evaluación de los peligros

4.2.1.- Estudio probabilidad-gravedad

Mediante un sistema de categorización del riesgo asociado a cada peligro se valoran los peligros. Esta sistemática establece la importancia del riesgo dependiendo de la **GRAVEDAD** de cada peligro, y la **FRECUENCIA** con la que puede aparecer.

Tabla 1: Categorización de peligros según la gravedad y la probabilidad. Los criterios que definen los parámetros alto, medio y bajo son:

	GRAVEDAD*	FRECUENCIA
ALTO	Puede ocasionar una enfermedad grave	Sucede tres o más veces al año
MEDIO	Puede ocasionar una enfermedad leve, o grave tras contactos repetidos.	Sucede entre una y dos veces al año.
BAJO	Provoca quejas o molestias al consumidor	No ha sucedido durante el año.

* A. Herrera, clasificación de los microorganismos en función de su gravedad.

Cada uno de los factores se valora como alto, medio o bajo, dándoles un valor numérico para cada uno:

- **A= Alto= 5**
- **M=medio= 3**
- **B=Bajo= 1**

Multiplicando entre si los valores de los distintos niveles de **Gravedad y Frecuencia** resulta la clasificación del peligro entre:

- **Peligros Significativos ≥ 10**
- **Peligros No Significativos < 10**

Los peligros que resulten Significativos podrán ser Puntos Críticos de Control, de manera que se les pasará por el árbol de decisiones. Los peligros que salgan de la evaluación como relevantes o significativos, pero que no sean PCC's serán Puntos de Control se gestionan mediante otras medidas preventivas o planes de autocontrol. Se determinan como peligros significativos aquellos que es probable que se presenten y que causen un efecto perjudicial para la salud.

Adjunto se encuentra el análisis de peligros. AP-001 y AP-002

Al valorar los microorganismos, se contempla para cada etapa:

- Presencia; la contaminación procede de una etapa o proceso anterior. Ej. materia prima contaminada por parte del proveedor.
- Contaminación; incorporación del microorganismo al producto. Ej. superficies de trabajo sucias, limpieza de manos deficiente...
- Desarrollo; condiciones para que se dé la multiplicación o crecimiento. Ej. fallo en la temperatura de una cámara o local.

4.2.2.- Medidas preventivas para cada peligro

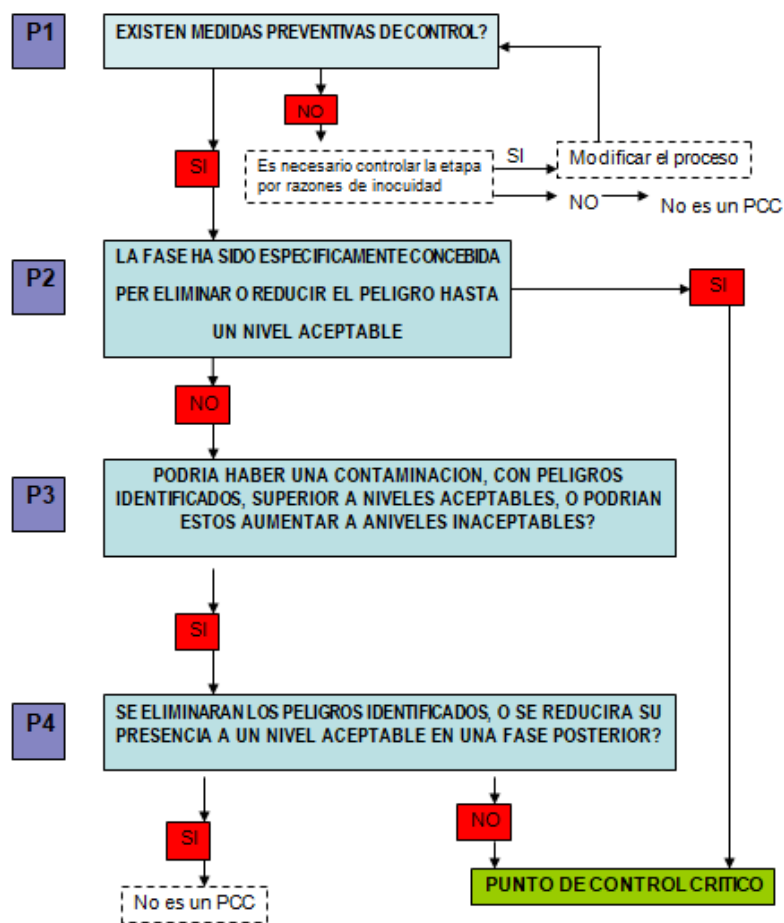
Las descritas en el análisis de peligros adjuntos.

4.3.- Planes de prerrequisitos

Los planes de prerrequisitos considerados son:

PLANES DE PREREQUISITOS
1.- PLAN DE CONTROL DEL AGUA
2.- PLAN DE L+D
3.- PLAN DE CONTROL DE PLAGAS
4.- PLAN DE CONTROL DE PROVEEDORES
5.- PLAN DE FORMACIÓN
6.- PLAN DE TRAZABILIDAD
7.- PLAN DE MANTENIMIENTO
8.- PLAN DE CALIBRACIONES
9.- PLAN DE TEMPERATURA
10.- PLAN DE CONTROL DE RESIDUOS
11.- PLAN DE ALERGENOS
12.- PLAN DE ANALÍTICAS

5. Determinación de los PCC



6. Límites críticos

Puntos de control gestionados según descrito en CG-001; cuadro de gestión

7. Actividades de comprobación de la eficacia del sistema

7.1. Verificación

La verificación se realiza sobre el funcionamiento del sistema.

Proceso de verificación	Sistema de registro	Frecuencia
Verificación y calibración de los equipos	Plan de mantenimiento	Según planning de calibración y verificación
Analíticas de superficies	Boletín de laboratorio	Según planning de analíticas
Analíticas de la calidad del agua	Boletín de laboratorio	Según planning de analíticas
Analíticas de materia prima	Boletín de laboratorio	Según planning de analíticas
Registro de incidencias	No conformidades/ Acciones correctivas	Informe anual
Seguimiento y vigilancia de los PCC		

7.2. Validación

Se realiza para validar el diseño del sistema.

Proceso de validación	Sistema de registro	Frecuencia
Analíticas microbiológicas de productos acabados	Boletín de laboratorio	Según planning de analíticas
Revisión de incidencias internas y reclamaciones/devoluciones de clientes	Resumen gestión de calidad	Anual

7.3. Revisión

Se realiza para la revisión de planes y prerrequisitos o del sistema.

Proceso de revisión	Sistema de registro	Frecuencia
Auditoría interna	Modelo informe auditoría interna	Anual
Revisión del diagrama de flux	Aprobación del diagrama de flujo	Anual y cuando se modifique el sistema productivo
Revisión del cuadro de gestión	Aprobación del cuadro de gestión	Anual y cuando se modifique el sistema productivo
Revisión de la legislación alimentaria	Listado de legislación	Anual o para cada novedad legislativa

8. Normativa y definiciones

8.1. Normativa

Normativa de aplicación y documentos de referencia:

- Reglamento (CE) 178/2002 del Parlamento Europeo y del Consejo de 28 de enero de 2002, por el que se establecen los principios y los requisitos generales de la legislación alimentaria, se crea la Autoridad Europea de Seguridad Alimentaria y se fijan procedimientos relativos a la seguridad alimentaria.
- Reglamento (CE) nº852/2004 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 29 de abril de 2004, relativo a la higiene de los productos alimenticios
- Reglamento (CE) nº853/2004 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 29 de abril de 2004, por el que se establecen normas específicas de higiene de los alimentos de origen animal
- Reglamento (CE) no 2073/2005 de la Comisión de 15 de noviembre de 2005, relativo a los criterios microbiológicos aplicables a los productos alimenticios
- Reglamento (CE) No 1441/2007 de la Comisión, de 5 de diciembre de 2007, que modifica el Reglamento (CE) no 2073/2005 relativo a los criterios microbiológicos aplicables a los productos alimenticios
- Reglamento (CE) No 1881/2006 DE LA COMISIÓN de 19 de diciembre de 2006 por el que se fija el contenido máximo de determinados contaminantes
- Reglamento (UE) no 10/2011 sobre materiales y objetos plásticos destinados a entrar en contacto con alimentos y sus modificaciones
- Real Decreto 140/2003, de 7 de febrero, por el que se establecen los criterios sanitarios de la calidad del agua de consumo humano.

- Reglamento (UE) N o 1129/2011 DE LA COMISIÓN de 11 de noviembre de 2011 por el que se modifica el anexo II del Reglamento (CE) n° 1333/2008 del Parlamento Europeo y del Consejo para establecer una lista de aditivos alimentarios de la Unión
- Reglamento(CE) Nº 1924/2006,del Parlamento Europeo y del Consejo, de 20 de diciembre de 2006, relativo a las declaraciones nutricionales y de propiedades saludables en los alimentos
- Ley 11/1997, de 24 de abril, de Envases y Residuos de Envases
- Real decreto 474/2014, de 13 de junio, por el que se aprueba la norma de calidad de derivados cárnicos.
- Real Decreto 4/2014, de 10 de enero, por el que se aprueba la norma de calidad para la carne, el jamón, la paleta y la caña de lomo ibérico.

8.2 Definiciones

1. PELIGRO: Cualquier agente biológico, químico o físico presente en el alimento, o la condición en que este alimento se encuentre, que puede causar un efecto adverso para la salud.

2. RIESGO: Estimación de la probabilidad de presentación de un peligro.

3. MEDIDA DE CONTROL: Cualquier medida y actividad que pueda realizarse para prevenir o eliminar un peligro para la inocuidad de los alimentos o para reducirlo a un nivel aceptable.

4. PUNTO DE CONTROL CRÍTICO (PCC): Etapa del proceso en el cual se puede realizar un control y que es fundamental para prevenir eliminar o reducir un peligro a un nivel aceptable.

5. LÍMITE CRÍTICO: Valor máximo y/o mínimo de un parámetro biológico, químico o físico que debe ser controlado en el PCC para prevenir, eliminar o reducir a un nivel aceptable la presencia de un peligro.

6. VIGILANCIA: Es la medición u observación programada de un PCC en relación con sus niveles críticos, para evaluar si un PCC está bajo control (desviación o pérdida de control de ese PCC).

7. DESVIACIÓN: Fallo en la aplicación de un límite crítico

8. ACCIONES CORRECTIVAS: Se darán cuando se produzca una desviación de un límite crítico. Se deben establecer y documentar medidas correctivas específicas para cada PCC, que tendrán que ir dirigidas a:

- a) Identificar y eliminar la causa de la desviación
- b) Restablecer el control en el PCC
- c) Prevenir que se repita la desviación
- d) Evitar que entren en el mercado productos nocivos para la salud del consumidor

9. SEGUIMIENTO: Una secuencia planificada de observaciones o mediciones para establecer si un PCC está bajo control y conseguir un registro fiable para empleo futuro en la verificación.

10. MEDIDA PREVENTIVA: Factor físico, químico o de otro tipo que se puede emplear para controlar un peligro sanitario identificado.

11. NIVELES OBJETIVOS: Criterios que son más estrictos que los límites críticos, y se emplean para reducir el riesgo de desviación.

12. PLAN APPCC: El documento escrito basado en los principios APPCC que describe los procedimientos que hay que seguir para asegurar el control de un proceso específico.

13. SISTEMA APPCC: El resultado de la implantación de un plan APPCC

14. EQUIPO APPCC: Grupo de personas responsable del desarrollo del plan APPCC

15. VERIFICACIÓN: Se realiza sobre el funcionamiento del sistema. En la tabla de identificación y monitorización de los puntos críticos se establece la verificación de los mismos.

16. VALIDACIÓN: Se realiza para validar el diseño del sistema.

17.- REVISIÓN: Se realiza para la revisión de planes y prerequisites o del sistema.

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

XI. CG-001 Anàlisi de perills biològics, físics i químics del diagrama de flux de llescats.

LOGO		A.P.P.C.C. CUADRO DE GESTIÓN DE LONCHEADOS CG-001			Rev. 2 Fecha : 14/09/2016 Revisado por: Nombre de la responsable de calidad anterior			
ETAPA	PELIGRO	MED. PREVENTIVA	LIMITE CRITICO	VIGILANCIA			ACC. CORRECTORAS	
				PROCEDIM.	FRECUENCIA	RESPONSABLE	PROCEDIM.	RESPONSALBE
1. y 2. Recepción de producto elaborado	B; Microorganismos- presencia de origen, productos contaminados	Especificaciones de compra aceptadas	Cumplimiento de las especificaciones microbiológicas Tª fresco < 7°C Tª congelado < -12°C	Control de recepción de materia prima R-005 Analíticas microbiológicas a materias primas	Cada descarga	Resp. Descarga	Reclamación a proveedor. Rechazo	Resp. Descarga Resp. Calidad
2.1 y 2.2, 5, 6, 7, 8, 9	B; incorporación de microorganismos- defecto de limpieza	Procedimientos de limpieza eficaces	Ausencia de suciedad en control visual	Control visual de limpieza Analíticas microbiológicas de superficies	Semanal	Operaria calidad	Se limpia de nuevo Se repite la pauta al trabajador	Calidad
1.1, 1.2, 4, 6, 7, 9	B; incorporación de microorganismos- malas prácticas de trabajo	Formación continuada	BPM	Observación de los manipuladores en su trabajo R-020 Analísticas microbiológicas de manipuladores	Mensual	Calidad	Repetir la pauta	Calidad

C. DOCUMENTS CREATS O ACTUALITZATS A L'EMPRESA

I. D-000 Política corporativa.

LOGO	D-000 POLÍTICA CORPORATIVA	
	1. Responsabilidad de la dirección	Fecha: 19/11/2018 Rev: 01
	Información empresa	

La Dirección de **NOMBRE EMPRESA** a través de esta declaración, comunica su compromiso con la implantación y mantenimiento continuo de su **Sistema de Gestión de Calidad e Inocuidad de los Alimentos**, basado en los estándares internacionales de Calidad y Seguridad Alimentaria IFS. Este compromiso está integrado en nuestra *Política Corporativa*.

La *Política Corporativa* establece los fundamentos de **calidad y seguridad alimentaria** de nuestros productos y servicios, y constituye la base del **sistema de gestión de la calidad e inocuidad de los alimentos**. Está integrada por los siguientes principios:

1. Alcanzar la completa **satisfacción de nuestros clientes** mediante la excelencia en la **calidad y seguridad alimentaria** de los productos y servicios, entendida como:

- La **excelencia en la calidad técnica** de los productos y servicios, aplicando procesos productivos que garantizan el cumplimiento de las especificaciones de producto.
- La **generación de confianza** con cada cliente, mediante la fabricación de alimentos seguros, dentro de la legalidad, así como el cumplimiento de los compromisos adquiridos con cada uno.
- Una respuesta ágil y eficaz de las quejas, reclamaciones y sugerencias, recibida de cada cliente, **asumiendo la responsabilidad ante los clientes**.
- La capacidad de **adaptación y flexibilidad** a las necesidades particulares del cliente.

2. Compromiso con la protección del **medio ambiente** y con el **desarrollo sostenible** tanto en las actividades productivas así como por parte del personal de la organización, mediante la concienciación del personal y el mantenimiento de unas buenas condiciones ambientales de las instalaciones y equipos, y una adecuada gestión de consumos, residuos, emisiones y vertidos.

3. Considerar el **valor añadido individual** aportado por cada uno de los trabajadores al buen funcionamiento de la organización, ayudando en la medida de lo posible a la conciliación e igualdad de oportunidades.
4. La promoción de la **mejora continua** en nuestros procesos, productos y servicios, mediante un esfuerzo constante de actualización de instalaciones, equipos y conocimientos, incorporando nuevas tecnologías y las mejores herramientas técnicas disponibles, que nos permitan diferenciarnos de la competencia, en términos de calidad, seguridad alimentaria, competitividad, innovación y precio.
5. Garantizar la **seguridad y salud** de todos los trabajadores y personal externo a través de la aplicación de nuestro plan de prevención de riesgos laborales, permitiendo de este modo la mejora continua de las condiciones de trabajo.
6. Compromiso de **cumplimiento de la normativa legal** y otros requisitos aplicables a todas las actividades de la Organización.

Compromiso trabajador:

NOMBRE	APELLIDOS	FIRMA
Nombre del gerente		Firma
Nombre de la trabajadora 1		Firma
Nombre de la trabajadora 2		Firma
Nombre de la trabajadora 3		Firma
Nombre de la trabajadora 4		Firma
Nombre de la trabajadora 5		Firma
Nombre de la trabajadora 6		Firma
Nombre de la trabajadora 7		Firma
Nombre de la trabajadora 8		Firma

Elaborado por: Nombre de la trabajadora 2	Revisado por: Nombre de la trabajadora 2	Aprobado por: Nombre del gerente
Firma y Fecha: 19/11/2018 Firma	Firma y Fecha: 19/11/2018 Firma	Firma y Fecha: 22/11/2018 Firma

II. Exemple R-034 Seguiment d'objectius i accions a revisar.

LOGO	R-034 Seguimiento de objetivos i acciones a revisar	
	1. Responsabilidad de la dirección	Fecha: 02/06/2018 Rev.00
	Información empresa	

OBJECTIVO 2018: LOCALIZAR I CONTROLAR LOS PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL (PCC)

LÍNEA D'ACTUACIÓN: CALIDAD Y INOCUIDAD ALIMENTARIA

RESPONSABLE EXECUCIÓN: DEPT.CALIDAD

INDICADORES	FORMA DE CALCULAR	VALOR ESPERADO
Registros de PCC's Documentación realizada.	Puesta en marcha del programa interno en todos los niveles	Alcanzar todas las fases.

Programa:

FASES	DESCRIPCIÓN	PLAZO MÀXIMO	RESPONSABLE
1	Revisar los diagramas de flujo	NOVIEMBRE	Departamento de calidad
2	Identificar y evaluar los peligros (biológicos, físicos y químicos)	NOVIEMBRE	Departamento de calidad
3	Avaluar la necesidad de comprar aparatos para su control.	NOVIEMBRE	Departamento de calidad y Gerencia
4	Redactar como gestionar el PCC	NOVIEMBRE	Departamento de calidad
5	Realizar registros del PCC	NOVIEMBRE	Departamento de calidad
6	Realizar formaciones de PCC	NOVIEMBRE	Departamento de calidad
7	Realizar la instrucción técnica del PCC	DICIEMBRE	Departamento de calidad

SEGUIMIENTO:

FASES	DESCRIPCIÓN REALIZACIÓN
1	El día 15/03/2018 se realiza el diagrama de flujo de carpaccio rev.3 (DF-002) y el día 10/10/2018 el diagrama de flujo de loncheados rev.4 (DF-001).
2	El día 5/11/2018 se realiza el AP-002 IDENTIFICACIÓN Y AVALUACIÓN DE LOS PELIGROS Y MEDIDAS PREVENTIVAS/ DETERMINACIÓN DE PCCs DE CARPACCIOS rev1. y el día 30/11/2018 AP-001 IDENTIFICACIÓN Y AVALUACIÓN DE PELIGROS Y MEDIDAS PREVENTIVAS/DETERMINACIÓN DE PCCs DE LONCHEADOS rev.0 Se percibe un PCC en el AP-002 en el envasado en atmosfera modificada (MAP) y en el AP-001 en el pesaje de nitritos/nitratos.
3	En agosto del 2018 se recibe la maquinaria OXYBABY per tal de controlar el PCC en la etapa 11 envasado el control del oxigeno del envasado en atmosfera modificada.
4	El día 24/09/2018 se realiza el registro del PCC del oxigeno residual del envasado en MAP (R-029) y el día 2/11/2018 se realiza el registro del PCC de pesaje aditivos (R-031). El registro se modifica hasta rev.2
5	El 14/11/2018 se procede a registrar el PCC del oxigeno residual del envasado en MAP en el R-029
6	El día 28/11/2018 se realiza una formación del PCC del oxigeno residual del envasado en MAP a la responsable de producción. Queda registrado en el R-022 Registro formación trabajadores.

OBSERVACIONES:

No se obtiene el juego de masas para controlar el PCC de pesaje de aditivos.

No se describe la IT de los PCC.

No se procede a realizar el registro PCC de pesaje aditivos (R-031).

OBJECTIVO 2018: MEJORAR EL ESTADO DE LOS VESTUARIOS

LÍNEA D'ACTUACIÓN: INFRAESTRUCTURAS

RESPONSABLE EXECUCIÓN: DEPT.CALIDAD y RESPONSABLE DE MANTENIMIENTO

INDICADORES	FORMA DE CALCULAR	VALOR ESPERADO
NC EN AUDITORIAS / INSPECCIONES	Puesta en marcha del programa interno en todos los niveles	Alcanzar todas las fases.

PROGRAMA:

FASES	DESCRIPCIÓN	PLAZO MÀXIMO	RESPONSABLE
1	Disponer de taquillas dobles en el vestuario de visitas	Noviembre	MANTENIMIENTO
2	Quitar oxidaciones taquillas 1ª planta	Noviembre	MANTENIMIENTO
3	Pintar taquillas	Noviembre	MANTENIMIENTO
3	Poner como una estantería para que los zapatos de trabajo no toquen directamente el suelo	Diciembre	MANTENIMIENTO
4	Vestuarios de la nombre empresa en alquiler : Disponer de taquillas para todos los trabajadores, disponer de cubos separados para la ropa sucia y limpia de trabajo, poner como una estantería para que los zapatos de trabajo no toquen directamente el suelo.	Noviembre- Diciembre	MANTENIMIENTO y CALIDAD

SEGUIMIENTO:

FASES	DESCRIPCIÓN REALIZACIÓN
1	En noviembre quitan las oxidaciones y se pintan.
2	Se comunica a la nombre empresa en alquiler los problemas con su vestuario. Y proceden a la obtención de ropa limpia de trabajo. Se dispone de taquillas para todos los trabajadores.

OBSERVACIONES:

No se dispone de taquillas dobles en los vestuarios de visitas.

No se dispone de una estantería para que los zapatos de trabajo no toquen directamente el suelo.

En los vestuarios de **nombre empresa en alquiler**: No se dispone de cubo para la ropa sucia de trabajo, no se poner la estantería para que los zapatos de trabajo no toquen directamente el suelo.

Elaborado por: Nombre de la trabajadora 2	Revisado por: Nombre de la trabajadora 2	Aprobado por: Nombre del gerente
Firma y Fecha: 02/06/2018 Firma	Firma y Fecha: 02/06/2018 Firma	Firma y Fecha: 02/06/2018 Firma

III. Exemple R-033 Informe d'acta de reunió.

LOGO	R-033 INFORME DE ACTA DE REUNION APPCC-DIRECCIÓN	
	1. Responsabilidades de la dirección	Fecha: 06/06/2018 Rev. 00
	Información empresa	

NÚM. ACTA	4
FECHA	06/06/2018
HORA INICIO / FINALIZACIÓN	09:30 – 11:00
ASISTENTES	Nombre del gerente, trabajador 1, trabajador 2, trabajador 3, trabajador 4, trabajador 5, trabajador 7, trabajador 9 y auditora externa (consultora)

INTRODUCCIÓN:

Se realiza la formación “IFS Food” a toda la plantilla donde se comunican los objetivos relacionados con la implantación de la IFS v6.1.

CONCLUSIONES I ACUERDOS:

- Realizar una revisión total de la planta per IFS, antes de acabar el verano.
- “Nombre empresa en alquiler”: punto crítico (limpieza, registro acceso...)
- Tema “oxidación”. Revisar:
 - Taquillas
 - Tornillos
 - Cuchillas
 - Máquina (la utilizada para la panceta)
 - ...
- Se comunican los requisitos KO relacionados con los trabajadores implicados.
 - **KO nº 1 (1.2.4): Responsabilidad de la alta dirección.**
“La dirección se asegurará de que todos los empleados sean conscientes de sus responsabilidades respecto a calidad y seguridad alimentaria y de que se implanten mecanismos para supervisar la eficacia de su desempeño. Dichos mecanismos deberán estar claramente identificados y documentados.”

- ✓ Definir tareas dentro del organigrama
- ✓ Comunicar responsabilidades y hacer firmar.

Responsable: Nombre del gerente y trabajador 1

- **KO nº 2 (2.2.3.8.1): Sistema de control de cada PCC (Punto Crítico de Control)**

“Se establecerán procedimientos de vigilancia específicos para cada PCC para detectar cualquier posible pérdida de control del PCC. Deberán conservarse los registros derivados de esta vigilancia durante un tiempo apropiado. Los PCC definidos deberán estar bajo control. Los registros deberán demostrar que el PCC está siendo vigilado y permanece bajo control. Los registros deben especificar la persona responsable así como la fecha y el resultado de las actividades de vigilancia.

- ✓ Pedir presupuesto analizador de gas (láser no destructivo).
- ✓ Comprar analizador de gas antes del agosto.

Responsables: Nombre del gerente y trabajador 1

- **KO nº 3 (3.2.1.2): Higiene Personal**

“Los requisitos de higiene del personal estarán implantados y serán respetados por todo el personal relevante, subcontratistas y visitantes.”

- ✓ Limpiar cuchillo de corte en cada cambio de producto y ha de estar en buen estado porque el auditor puede abrir la máquina.

Responsable: Nombre trabajador 4

- ✓ Revisar los tornillos.

Responsable: Nombre trabajador 5

- ✓ Hacer un “checklist” de revisión buenas prácticas

Responsable: Nombre trabajador 2

- ✓ Vestuarios: se han de revisar todos. Las taquillas oxidadas se han de sustituir o pintar. Taquillas dobles. Ver las taquillas “fenólicas”.

Responsable: Nombre trabajador 5 y gerente

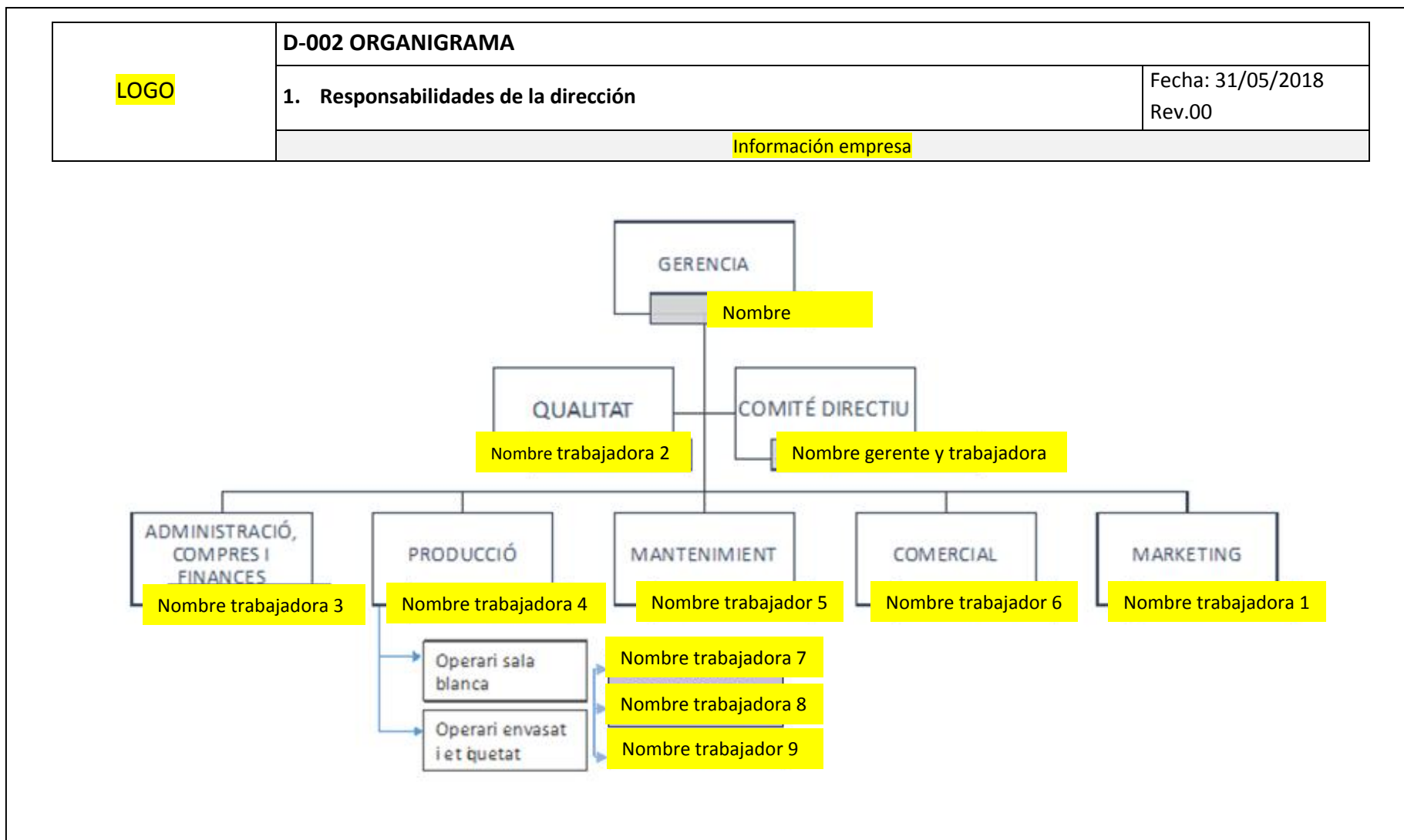
- ✓ PASO OBLIGADO DE HIGIENE: Pedir presupuestos.

Responsable: Nombre trabajador 2 y gerente

FECHA PRÓXIMA REUNIÓN:

- 19/06/2018. Se continuará de fijar las tareas relacionadas con los requisitos KO.

IV. D-002 Organigrama.



V. D-001 Llocs i responsabilitats dels treballadors.

LOGO	D-001 PUESTOS Y RESPONSABILIDADES DE LOS TRABAJADORES	
	1- Responsabilidad de la dirección	Fecha: 23/10/2018 Rev: 00
	Información empresa	

PUESTOS Y RESPONSABILIDADES DE LOS TRABAJADORES

*Todos los trabajadores deben actuar de manera coherente con la seguridad alimentaria.

1. LISTADO DE TRABAJADORES

Nº	NOMBRE	APELLIDOS	PUESTO DE TRABAJO
1.	Nombre del Gerente		Gerente (Autónomo) - Comité directivo
2.	Nombre trabajadora 1		Responsable de Marketing y Exportación (Autónoma) - Comité directivo
3.	Nombre trabajadora 3		Administración - Compras y finanzas
4.	Nombre trabajadora 2		Responsable de Calidad y seguridad alimentaria
5.	Nombre trabajadora 4		Responsable de producción - Responsable preparación expediciones
6.	Nombre trabajadora 7		Operaria sala blanca / Operaria de etiquetado y encajado
7.	Nombre trabajador 5		Responsable mantenimiento / Operario elaboración derivados cárnicos / Operario de los muelles
8.	Nombre trabajadora 8		Operaria de etiquetado y encajado / Operaria sala blanca
9.	Nombre trabajador 9		Operario de etiquetado y encajado / Operario sala blanca
10.	Nombre trabajador 6		Comercial (Autónomo)

2. RESPONSABILIDADES TRABAJADORES

NOMBRE Y APELLIDOS	DESCRIPCIÓN RESPONSABILIDADES	FIRMA
Nombre del Gerente	<ul style="list-style-type: none"> - Planificación: establecimiento de objetivos y metas, y diseño de estrategias para alcanzarlos. - Organización: conversión de objetivos en actividades concretas, asignación de actividades y recursos a personas y grupos, establecimiento de mecanismos de coordinación y autoridad (arreglos estructurales) y fijación de procedimientos para la toma de decisiones. - Dirección: motivación de las personas para la realización de sus labores, la instauración de un liderazgo como guía, la coordinación de los esfuerzos individuales hacia el logro de objetivos comunes y el tratamiento de conflictos. - Control: asegurar que los resultados obtenidos en un determinado momento se ajusten a las exigencias de los planes. Monitoreo de actividades, comparación de resultados con metas propuestas, corrección de desviaciones y retroalimentación para redefinición de objetivos o estrategias, si fuera necesario. 	Firma
Nombre trabajadora 1	<ul style="list-style-type: none"> - Supervisar el conjunto de las actividades de marketing, comunicación y publicidad de la empresa. - Apoyo a I+D en el desarrollo de nuevos productos o servicios intentando anticipar y responder a las evoluciones de las necesidades de los clientes. - Seguimiento ofertas a clientes. - Soporte implementación IFS. - Tareas administrativas. 	Firma
Nombre trabajadora 3	<ul style="list-style-type: none"> - Albaranes de entrada de materias primas y de salida de subproductos y retornos. - Hacer etiquetas de los productos. - Llevar control stock etiquetas. - Tareas de administración. - Contabilidad y finanzas. 	Firma

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

<p>Nombre trabajadora 2</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Redacción de protocolos y procedimientos (directrices de la empresa). - Redacción de las instrucciones técnicas de trabajo, buenas prácticas de fabricación, registros... - Controles a planta y revisión de registros. - Revisión y seguimiento del Sistema de autocontrol y APPCC. - Seguimiento implementación norma IFS Food. - Seguimiento toma de muestras. - Control y resolución de incidencia, quejas y reclamaciones. - Formación interna para los empleados. - Representante de la normativa de calidad IFS 	<p>Firma</p>
<p>Nombre trabajadora 4</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Coordinar todas las actividades que se lleven a cabo en el área de producción. - Poner en práctica la planificación de las Buenas Prácticas de Fabricación. - Velar por el estricto cumplimiento de las Buenas Prácticas de Fabricación. - Dirigir y controlar el trabajo de los operarios y los ayudantes. - Dirigir y controlar los procesos de limpieza y desinfección de acuerdo con el Plan de Limpieza y Desinfección. - Coordinarse con el responsable de mantenimiento para el correcto funcionamiento de la instalación y la maquinaria. - Preparar los pedidos salientes. - Mantener el stock del material que debe ser loncheado. - Mantener el stock del material plástico utilizado. - Mantener los registros de fabricación, limpieza y stocks. - Mantener el registro PCC oxígeno residual del envase. - Controlar el personal de la sala blanca. 	<p>Firma</p>

<p>Nombre trabajador 5</p>	<p>OPERARIO MUELLES:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Descargar los camiones que suministran la materia prima. - Comprobar que el pedido se ajusta a la mercancía recibida y controlar los requerimientos de calidad establecidos (temperatura, peso, documentación...). - Distribuir las mercancías entradas al lugar que correspondan, siempre bien identificadas (lote entrada, producto...). - Velar por la correcta rotación de productos y mantener en orden las cámaras de refrigeración y el almacén. - Cargar los pedidos que salgan el mismo día. <p>OPERARIO DE ELABORACIÓN DE CARPACCIOS:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Calcular la cantidad de aditivos que se necesitan para la producción de los carpaccios. - Mantener el registro PCC de la verificación de la báscula para el pesaje de aditivos. - Realizar todo el proceso de inicio a fin, identificando el producto en cada etapa. <p>GENERAL:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mantener el registro de entradas y control de temperatura actualizado. - Detectar las No conformidades a la entrada y mantener el registro. - Mantenimiento preventivo y correctivo de la maquinaria. - Comprobar el gas y buen funcionamiento de la sala de compresores. - Mantener sus zonas de trabajo limpias y ordenadas. 	<p>Firma</p>
------------------------------------	--	--------------

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

<p>Nombre trabajadora 6</p>	<p>OPERARIO SALA BLANCA:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pelar las piezas para lonchear y disponerlas en la máquina loncheadora. - Utilizar el programa adecuado para el producto a lonchear. - Poner los loncheados en los envases de la termoformadora. - Comprobar pesos con la báscula de sala blanca. - Mantener la zona limpia y ordenada. <p>OPERARIO ENVASADO Y ETIQUETADO:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Etiquetar sobres que salen de la sala. - Controlar el peso del sobre. - Encajar los sobres. - Hacer packs en caso necesario. - Montar los palets. - Conectar el gas en caso de envasar en MAP. - Mantener la sala limpia y ordenada. 	<p>Firma</p>
<p>Nombre trabajadora 7</p>	<p>OPERARIO SALA BLANCA:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pelar las piezas para lonchear y disponerlas en la máquina loncheadora. - Utilizar el programa adecuado para el producto a lonchear. - Poner los loncheados en los envases de la termoformadora. - Comprobar pesos con la báscula de sala blanca. - Mantener la zona limpia y ordenada. <p>OPERARIO ENVASADO Y ETIQUETADO:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Etiquetar sobres que salen de la sala. - Controlar el peso del sobre. - Encajar los sobres. - Hacer packs en caso necesario. - Montar los palets. - Conectar el gas en caso de envasar en MAP. - Mantener la sala limpia y ordenada. 	<p>Firma</p>

<p>Nombre trabajadora 8</p>	<p>OPERARIO ENVASADO Y ETIQUETADO:</p> <ul style="list-style-type: none">- Etiquetar sobres que salen de la sala.- Controlar el peso del sobre.- Encajar los sobres.- Hacer packs en caso necesario.- Montar los palets.- Conectar el gas en caso de envasar en MAP.- Mantener la sala limpia y ordenada. <p>OPERARIO SALA BLANCA:</p> <ul style="list-style-type: none">- Pelar las piezas para lonchea y disponerlas en la máquina loncheadora.- Utilizar el programa adecuado para el producto a lonchea.- Poner los loncheados en los envases de la termoformadora.- Comprobar pesos con la báscula de sala blanca.- Mantener la zona limpia y ordenada.	<p>Firma</p>
-------------------------------------	--	--------------

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

<p>Nombre trabajador 9</p>	<p>OPERARIO ENVASADO Y ETIQUETADO:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Etiquetar sobres que salen de la sala. - Controlar el peso del sobre. - Encajar los sobres. - Hacer packs en caso necesario. - Montar los palets. - Conectar el gas en caso de envasar en MAP. - Mantener la sala limpia y ordenada. <p>OPERARIO SALA BLANCA:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pelar las piezas para lonchar y disponerlas en la máquina loncheadora. - Utilizar el programa adecuado para el producto a lonchar. - Poner los loncheados en los envases de la termoformadora. - Comprobar pesos con la báscula de sala blanca. - Mantener la zona limpia y ordenada. <p>OTROS:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Preparar maceración aceite y limones - Limpieza suelo fábrica. 	<p>Firma</p>
<p>Nombre trabajador 10</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Captación nuevos clientes. - Mantenimiento de la cartera actual de clientes. - Visita a clientes. - Localización de nuevas oportunidades. 	<p>Firma</p>

VI. P-004 Pla de formació dels treballadors.

LOGO	P-004 Plan de formación de los trabajadores	
	3. Gestión de los recursos	Fecha: 03/12/2018 Rev: 02
	Información empresa	

1. Objetivo

El objetivo de este plan es establecer un programa de formación para que todos los trabajadores se encuentren cualificados para sus puestos de trabajo. Por ello recibirán formación de manera continuada para conseguir un personal competente en base a una educación, formación, habilidades y experiencia apropiadas.

2. Campo de aplicación

Este protocolo se aplica al personal que realiza actividades que afectan al sistema de gestión de la calidad implantado.

3. Ejecución

I. Identificación de las necesidades de formación.

Cuando entra un nuevo empleado se actualiza el documento D-001 *Puestos y responsabilidades de los trabajadores*, donde se anotan los trabajadores y sus responsabilidades.

El trabajador, en función de sus conocimientos mostrados en su currículum y de su puesto de trabajo recibirá la formación correspondiente para que se encuentre correctamente cualificado.

A parte, el responsable de calidad elabora anualmente un D-006 *Calendario anual de formación* con el fin de superar las deficiencias detectadas en los diferentes departamentos, para ampliar conocimientos del personal o por otros motivos que afecten a la calidad y seguridad. También se tendrá en cuenta los cambios de los requisitos legales.

II. Tipos de formaciones

Las necesidades de formación de cada trabajador pueden ser cubiertas de forma interna o externa. En todo caso, el formador ha de estar debidamente cualificado y dejar constancia de la formación efectuada.

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

Para dejar constancia de la formación externa se archivará los certificados recibidos de la empresa externa y de la formación interna se realizará mediante el R-022 *Registro de formación trabajadores* donde se especifica:

- Tipo de formación.
- Duración: Depende de la cantidad de contenidos de la formación.
- Fecha.
- Nombre y apellidos, DNI i firma de asistencia.

En el cuadro que se puede ver a continuación se pueden ver los detalles de cada formación.

TIPO DE FORMACIÓN	INTERNA / EXTERNA	CONTENIDO FORMACIÓN	TRABAJADORES
Prerrequisitos, sistema APPCC i de vigilancia de los puntos de control críticos (PCC).	Interna	Curso teórico donde se incluye la formación básica sobre los prerrequisitos y del sistema de seguridad alimentaria de la empresa. En caso de estar bajo la responsabilidad de vigilar un PCC tener toda la formación necesaria	-Prerrequisitos, sistema APPCC: Producción y mantenimiento -Vigilancia del PCC: Responsable producción.
Seguridad Alimentaria (peligros biológicos, físicos y químicos)	Interna	Curso teórico donde se amplía los conocimientos de los peligros asociados a la producción de los productos.	Producción y mantenimiento
Plan y procedimientos de limpieza y desinfección (L+D) y utilización de los productos.	Externa Nombre empresa proveedora de productos de limpieza	Curso teórico donde se incluye la formación en limpieza y desinfección de la industria. Así como procedimientos, planes de L+D, y de la utilización de los productos para llevar a cabo la L+D correctamente.	Producción y mantenimiento
De buenas prácticas de higiénicas.	Interna	Curso teórico donde se incluye la correcta higiene que hay que llevar a cabo antes de entrar a planta.	Producción y mantenimiento.
Alérgenos	Interna	Curso teórico donde se incluye la formación básica sobre alérgenos que pueden encontrarse en los alimentos.	Producción y mantenimiento.
Riesgos laborales	Externa Nombre empresa externa de riesgos laborales		Producción, mantenimiento, calidad y administración.
Food defense	Interna	Curso teórico donde se incluye la formación básica sobre alérgenos que pueden encontrarse en los alimentos.	
Otros	Se tendrán en cuenta otro tipo de formaciones en caso necesario.		

Cada una de las formaciones aplicadas se documentará mediante el registro R-032 Ficha de curso de formación. En ella se muestra el objetivo de cada una de las formaciones realizadas, el temario impartido, la manea que se ha organizado y la eficacia de dicha formación.

4. Autocontrol

Para comprobar que la información de la formación es correctamente adquirida por parte del trabajador se observará el resultado de la eficacia descrito en el registro R-032 Ficha de curso de formación. Dicho resultado se obtiene mediante las actuaciones pertinentes según el temario de la formación. Por ello, el método utilizado se describirá en el propio documento R-032 Ficha de curso de formación.

5. Documentación relacionada

D-001 Puestos y responsabilidades de los trabajadores

D-006: Calendario anual de formación

R-022 Registro de formación trabajadores

R-032 Ficha de curso de formación

El responsable de calidad archiva el currículum y otros, y las formaciones que reciba el empleado durante su contrato laboral en la empresa.

El calendario de formación se archiva hasta 1 año después de la fecha de vigencia.

6. Responsabilidades

El responsable de calidad junto con el director gerente son los responsables de establecer las necesidades formativas de los empleados y poner los medios para realizarlas.

Elaborado por: Nombre de la trabajadora 2	Revisado por: Nombre de la trabajadora 2	Aprobado por: Nombre del gerente
Firma y Fecha: 03/12/2018 Firma	Firma y Fecha: 03/12/2018 Firma	Firma y Fecha: 03/12/2018 Firma

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

VII. Exemple R-020 Checklist d'inspeccions a planta.

LOGO		R-020 CHECK LIST INSPECCIÓN					Fecha: 11/01/2019	
							Rev. 00	
POL. IND. GASERANS - C/ ONYAR, S/N NAU 1 - 17451 - SANT FELIU DE BUIXALLEU (GIRONA)								
Tel.: 93 764 25 13 - Fax: 93 764 25 14 - info@naturiaemques.com								
INSPECTOR: Nombre de la trabajadora 2		SEMANA INSPECCIÓN: 14-18 / 01 / 19						
1: Incumplimiento general	2:	3: Anotar la valoración por cada requisito auditado y el resultado, enc caso de valoraciones de 1 a 4 anotar las deficiencias observadas en el apartado observaciones						
Deficiencias mayores (IMPLICAN RIESGO)	3:							
Alguna deficiencia mayor (QUE IMPLICA RIESGO)	4:							
Deficiencia menor								
5: Sin deficiencias								
		1	2	3	4	5	OBSERVACIONES	DIA
1. ZONA DE EXTERIORES								
Ausencia de residuos que puedan afavorecer la presencia de plagas						X		
Cebos anclados y sin indicios de plagas						X		14/01/19
Espacios limpios (perímetro)						X		
2. ZONA COMEDOR								
Estado de limpieza y mantenimiento estructuras (suelos, paredes...)			X				Mesa comedor sucia (cresta de comida). Papel por el suelo	
Orden del comedor			X				Se observan tappers, mochilas, chaquetas, comida... en mesa y suelo	
Comida correctamente guardada e identificada	X						Agucates y torma de helado encima de la mesa	14/01/19
Papeleras	X						Papelera llena, sobre sole. Por ello hoy papeles en el suelo	
Otros								
3. VESTUARIO MUJERES								
Suelos, paredes y techos en buen estado y limpios		X				X		
Ausencia olores y de elementos ajenos: comida, bebida, productos químicos...						X		
Taquillas buen estado y ordenadas						X		
Separación correcta taquillas de la ropa de calle y trabajo						X		14/01/19
Otros								

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

4. VESTUARIO HOMBRES						
Suelos, paredes y techos en buen estado y limpios					X	Un poco sucio
Ausencia olores y de elementos ajenos: comida, bebida, ...		X				Huele mal (un poco)
Taquillas buen estado y ordenadas		X				Hoy una taquilla llena de zapatos de trabajo. Mal ordenada
Separación correcta taquillas de la ropa de calle y trabajo	X					No se puede observar la correcta separación. Taquillas no identificadas
Otros	Ropa sucia tirada por el suelo Zapatos trabajo tirados por el suelo (no ordenados)					
5. VESTUARIOS / VISITAS						
Suelos, paredes y techos en buen estado y limpios					X	
Ausencia olores y de elementos ajenos: comida, bebida, ...					X	
Taquillas buen estado y ordenadas	X					No hay taquillas
Separación correcta taquillas de la ropa de calle y trabajo	X					No hay taquillas.
Otros	Se observa material como batas, guantes, buzas en los vestuarios. Deben estar en sala confinamiento					
6. LAVABOS MUJERES						
Estado de limpieza y mantenimiento					X	
Lavamanos correcto: jabón y grifo de acción no manual y papel desechable de un solo uso					X	
Papeleras					X	
Otros						

14/01/19

14/01/19

14/01/19

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

LAVABOS HOMBRÉS						
Estado de limpieza y mantenimiento				X		Papel en el suelo
Lavamanos correcto: jabón y grifo de acción no manual y papel desechable de un solo uso	X					No hay papel
Papeleras			X			topa papebras en el suelo
Otros						
8. ZONA DE ACCESO- ESCALERAS Y ZONA PREVIA DE HIGIENE						
Estado de limpieza y mantenimiento				X		Agujero pared.
Ordenado y ausencia de elementos ajenos		X				Productos de limpieza x rollos de papel al lado de la puerta de entrada a sala
Orden armario ropa		X				No hay batas
Limpieza armario ropa					X	
Cierre correcto de puerta al exterior	X					Abierta
Otros	Maquinas viejas (caje, equal) se encuentran al lado escaleras. Papelera llena, sobresale. Por ello hay gomas fuera en el suelo Falta desinfectante.					

14/01/18

14/01/18

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

11. EXPEDICIÓN					
Estado de limpieza y mantenimiento estructuras (suelos, paredes, techo)			X		Sudo sucio
Elementos u objetos (cajas...) sucios			X		Cajas sucias, con sangre
Orden				X	
Cierre correcto de puertas				X	
Ausencia de material ajeno ni objetos extraños (productos de limpieza, químicos...)				X	
Residuos correctamente cerrados, identificados y ubicados				X	
Verificació de la temperatura de expedició del producte final		-16,7 ???			
Otros					
10. SALA ADITIVOS					
Estado de limpieza y mantenimiento estructuras (suelos, paredes, techo)	X			X	
Orden				X	
Cierre correcto de puertas			X		No cierra bien la puerta. Aunque con el pestillo si cierre.
Productos correctamente identificados				X	
Ausencia de material ajeno ni objetos extraños (productos de limpieza, químicos...)	X				Silicona (lubrificante y agente desmoldante) en la mesa Un rollo de empaque de Nombre empresa en alquiler
Otros					Oxidación base de aditivos.

14/01/19

14/01/19

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

11. MUELLE RECEPCIÓN						
Estado de limpieza y mantenimiento estructuras (suelos, paredes, techo)				X		
Orden				X		
Elementos u objetos (cajas..) sucios	X					Carne abierta en cajas de [Nombre empresa en alquiler] y tocando el suelo directamente
Cierre correcto de puertas	X					Puerta cuerto de limpieza y cuerto de [Nombre empresa en alquiler] abiertos
Ausencia de material ajeno ni objetos extraños (productos de limpieza, químicos..)				X		
Verificación de la temperatura de recepción de la materia primera						
Otros	Atavoces conectados con el mobil para escuchar musica de [Nombre empresa en alquiler]					16/01/19
12. CUARTO LIMPIEZA						
Estado de limpieza y mantenimiento estructuras (suelos, paredes, contenedores)			X			Suelo sucio
Orden general			X			Desorden
Productos de limpieza cerrados y todo etiquetado				X		
Cierre correcto de puertas				X		Abierta
Otros						14/01/19
13. CUARTO [Nombre empresa en alquiler]						
Estado de limpieza y mantenimiento estructuras (suelos, paredes, contenedores)			X			
Orden general	X					Desorden
Cierre correcto de puertas	X					Abierta.
Otros						14/01/19

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

14. CÁMARA FRESCA 1					
Estado de limpieza y mantenimiento estructuras (suelos, paredes, techo, evaporadores)		X			Suelo sucio
Orden	X			X	
Producto Reixach correctamente cerrado	X				Producto abierto de materia primera
Cierre correcto de puertas				X	Nombre empresa en alquiler
Ausencia de material ajeno ni objetos extraños (productos de limpieza, químicos..)				X	
Condensaciones				X	
Otros					
15. CÁMARA FRESCA 2					
Estado de limpieza y mantenimiento estructuras (suelos, paredes, techo, evaporadores)		X			Suelo sucio
Orden				X	
Producto correctamente cerrado				X	
Cierre correcto de puertas				X	
Ausencia de material ajeno ni objetos extraños (productos de limpieza, químicos..)				X	
Acumulación de hielo				X	
Verificació de la temperatura de la cámara refrigerada					
Otros	Hay producto final (bacon 25eg) envasado				

14/01/19

14/01/19

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

COMBOS EMBUTICION					
Estado de limpieza y mantenimiento estructuras (suelos, paredes, techo)				X	
Orden			X		
Producto Relkach correctamente cerrado	X				Producto abierto
Cierre correcto de puertas	X				Abiertas
Ausencia de material ajeno ni objetos extraños (productos de limpieza, químicos..)				X	
Otros	Apoyo de manguera rota Apoyo de manguera rota				
PASILLO					
Estado de limpieza y mantenimiento estructuras (suelos, paredes, techo)	X				Suelo sucio
Orden				X	
Elementos u objetos (cajas..) sucios				X	
Ausencia de material ajeno ni objetos extraños (productos de limpieza, químicos..)				X	
Otros	Puerta que va a exterior abierta.				
CÁMARA DE PRODUCTO ACABADO					
Estado de limpieza y mantenimiento estructuras (suelos, paredes, techo, evaporadores)	X		DS		
Orden				X	
Producto correctamente cerrado				X	
Cierre correcto de puertas				X	
Ausencia de material ajeno ni objetos extraños (productos de limpieza, químicos..)				X	
Condensaciones				X	
Verificación de la temperatura de la cámara refrigerada					
Otros					

16/01/19

14/01/19

14/01/19

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

ALMACÉN DE MATERIAL AUXILIAR					
Estado de limpieza y mantenimiento estructuras (suelos, paredes, techo)			X		Solo un poco sucio
Orden		X			Desorden.
Material correctamente cerrado e identificado				X	
Cierre correcto de puertas				X	
Ausencia de material ajeno ni objetos extraños (productos de limpieza, químicos...)				X	
Otros					
EMPAQUETADOS					
Estado de limpieza y mantenimiento estructuras (suelos, paredes, techo)				X	
Orden				X	
Papelera cerrada con tapa	X				No se utiliza con tapa
Cierre correcto de puertas				X	
Ausencia de material ajeno ni objetos extraños (productos de limpieza, químicos...)				X	
Residuos correctamente cerrados, identificados y ubicados				X	
Productos de limpieza cerrados y todo etiquetado				X	
Otros					

14/01/15

16/01/15

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

ENVASADOS						
Estado de limpieza y mantenimiento estructuras (suelos, paredes, techo, evaporadores)					X	
Orden					X	
Producto Reixach correctamente cerrado	X					Abierto
Cierre correcto de puertas	X					Abiertos
Ausencia de material ajeno ni objetos extraños (productos de limpieza, químicos..)					X	
Otros	Un trabajador de Nombre empresa en alquiler con auriculares.					
CÁMARA CONGELADOS						
Estado de limpieza y mantenimiento estructuras (suelos, paredes, techo, evaporadores)	X					
Orden	X					
Producto correctamente cerrado	X					
Cierre correcto de puertas	X					
Ausencia de material ajeno ni objetos extraños (productos de limpieza, químicos..)	X					
Acumulación de hielo	X					
Verificació de la temperatura de la cámara congelados						
Otros						

16/01/19

16/01/19

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

PREPARACION LONCHEADOS						
Estado de limpieza y mantenimiento estructuras (suelos, paredes, techo)					X	
Orden			X			
Cierre correcto de puertas					X	
Condensaciones					X	
Ausencia de material ajeno ni objetos extraños (productos de limpieza, químicos...)						Esroba
Productos de limpieza cerrados y todo etiquetado	X					Abiertos
Otros	Sal no tapado. Se intento tapar con bolsos. Máquina vaso siempre oxidada y sucia. Gancho máquina vaso roto. (Máquina vaso rota) Máquinas oxidada.					16/01/18
LONCHEADOS						
Estado de limpieza y mantenimiento estructuras (suelos, paredes, techo)					X	
Orden					X	
Cierre correcto de puertas					X	
Ausencia de material ajeno ni objetos extraños (productos de limpieza, químicos...)					X	
Verificación de la temperatura de la cámara						
Otros						16/01/18

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

CRESPAR						
Estado de limpieza y mantenimiento estructuras (suelos, paredes, techo, evaporadores)					X	
Orden					X	
Cierre correcto de puertas					X	
Ausencia de material ajeno ni objetos extraños (productos de limpieza, químicos..)					X	
Acumulación de hielo					X	
Verificación de la temperatura de la cámara					X	
Otros						
PAS						
Estado de limpieza y mantenimiento estructuras (suelos, paredes, techo)					X	
Papeleras con tapa acción no manual	X					Papelera con sin acción manual y sin tapa
Lavamanos correcto: jabón y grifo de acción no manual y papel desechable de un solo uso						
Orden					X	
Orden taquillas					X	
Limpieza taquillas			X			Sucios
Cierre correcto de puertas					X	
Ausencia de material ajeno ni objetos extraños (productos de limpieza, químicos..)					X	
Otros						Oxidación taquillas.

16/04/18

16/04/18

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

LONCHEADOS 1										
Estado de limpieza y mantenimiento estructuras (suelos, paredes, techo)									X	
Orden									X	
Cierre correcto de puertas									X	
Otros										
LONCHEADOS 2 Y 3										
Estado de limpieza y mantenimiento estructuras (suelos, paredes, techo)									X	
Orden									X	
Cierre correcto de puertas									X	
Otros										
CUMPLIMIENTO DE LAS BUENAS PRÁCTICAS DE HIGIENE (BPH)										
1. General										
Ropa de uso exclusivo y en buen estado de limpieza e integridad	X									
Buenas prácticas de manipulación	X									
Ausencia de joyas, piercings, relojes, objetos personales	X									
Ausencia de maquillaje	X									
Manos y uñas limpias, heridas protegidas; y guantes limpios e integros	X									
Gorro puesto cubriendo adecuadamente el cabello	X									
Pies protegidos adecuadamente con peucos de un solo uso o zapatos exclusivos de trabajo limpios	X									
Otros										

16/04/10

16/04/10

16/04/10

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

Especificas de sala blanca						
Utilización de la mascarilla de un solo uso y cambio	X					
Guantes de un solo uso y cambio de guantes cuando sea necesario (rotura, cambio de producto, entrada/salida en sala, suciedad producida por tocar: la cara, el suelo, partes de un equipo que no esten perfectamente limpios, ...).	X					
Utilización del mono limpio e integro específico de la sala	X					
Buenas prácticas de manipulación	X					
Evitar entrada de material ajeno ni objetos extraños (productos de limpieza, químicos, cajas, embalajes, lapiz, papel..)	X					
Otros						

16/01/14

VIII. Exemple R-041 Simulacre de retirada de producte.

LOGO	R-041 SIMULACRO DE RETIRADA	
	5. Mediciones, Análisis, Mejoras	Fecha: 14/06/2019 Rev: 00
	Información empresa	

1. OBJETIVO

El objeto del presente informe es comprobar la eficacia del plan de identificación y trazabilidad del producto, y la actuación a seguir en el caso que se requiera de plan de retirada.

Con el fin de poner a prueba el protocolo se realizar un simulacro partiendo de un supuesto mensaje de correo el día **13/06/2019**, donde el laboratorio externo contratado por la empresa, informa de un supuesto positivo de Salmonella en un producto acabado **Paleta de Jamón** lote **L261219**.

2. RESPONSABILIDADES

El mensaje se recibe el día 13/06/2019 a las 13:30h.

Se reúne el Responsable de producción y el Gerente, y se empieza el ejercicio de trazabilidad para localizar e inmovilizar el producto supuestamente afectado.

La Responsable de calidad realiza envía un mensaje de correo el día 13/06/2019 a las 14:34h al cliente.

El día 14/06/2019, por la mañana, se realiza una llamada al cliente. El mismo día se recibe un mensaje de correo con todos los datos.

3.- PROCEDIMIENTO DE ACTUACIÓN

Al realizar la trazabilidad la Responsable de calidad del producto se concluye que del lote **L261219** loncheado el día **05/04/2019**:

- Producción total de producto: **117 cajas**
- Distribución de producto: **nombre cliente 1**

Al recibir el mensaje del cliente (correo adjunto) notifica que:

- Cantidad de producto en stock: **55 cajas**
- Cantidad producto vendido: **62 cajas**

Con esta información y tratándose de una presencia de microorganismo patógeno el comité decide seguir el protocolo y realizar la inmovilización y retirada del producto supuestamente afectado.

4.- CONCLUSIÓN

Una vez realizado el simulacro de retirada se concluye que mediante el ejercicio de trazabilidad ha estado posible la localización e inmovilización de la partida supuestamente afectada; así cómo sería eficiente el protocolo de retirada en caso de una incidencia real de producto.

En caso de tratarse de un positivo real, se realizaría el aviso a las autoridades sanitarias.

CONCLUSIÓN DEL INFORME

RESULTADO PRUEBA
<input checked="" type="checkbox"/> SATISFACTORIO
<input type="checkbox"/> NO SATISFACTORIO
Día/Hora inicio ejercicio: 13/06/2019, 13:30h
Día/Hora fin ejercicio: 14/06/2019, 11:15h
Tiempo transcurrido: <24h
Tiempo requerido: 48h
INCIDENCIAS
ACCIONES CORRECTIVAS
RESPONSABLE DE LA PRUEBA
R. Calidad

IX. PNT-014 Procediment de control de documents i registres.

LOGO	PNT-014 PROCEDIMENT DE CONTROL DE DOCUMENTS I REGISTRES	
	2. Sistema de gestión de la calidad y la seguridad alimentaria	Fecha: 29/01/19 Rev: 01
	Información empresa	

1. Objetivo

El procedimiento de control de documentos y registros tiene como objetivo establecer un sistema para definir e implantar un sistema para mantener controlados todos los documentos y sus modificaciones.

2. Campo de aplicación

Están sometidos a control los siguientes documentos internos:

- Prerrequisitos y los registros derivados de su aplicación.
- Plan APPCC y sus registros derivados de su aplicación, así como diagrama de flujos, fichas técnicas, procedimientos, instrucciones técnicas, protocolos, documentos, planos...
- Documentos derivados del sistema de gestión de calidad y seguridad alimentaria IFS, así como procedimientos, instrucciones técnicas, protocolos, documentos, planos...

3. Ejecución

3.1 Documentos y identificación.

Manual de calidad y seguridad alimentaria (M): es el documento que describe en forma genérica el Sistema de Calidad establecido. En él se define la Política de Calidad y Seguridad alimentaria. Dicho documento se identifica mediante M-XXX.

Planes prerrequisitos (P): son el conjunto de documentos desarrollados con los principios generales de la higiene alimentaria que recogen las actividades básicas que son necesarias para mantener un ambiente higiénico apropiado en las etapas de producción, transformación y distribución de alimentos. Dicho documento se identifica mediante P-XXX.

Registros (R): son el de documentos derivados de los prerrequisitos u procedimientos y desarrollados con el fin de comprobar las actividades descritas en dichos documentos. Dicho documento se identifica mediante R-XXX.

Fichas técnicas (FT): son los documentos que contienen la descripción de las características técnicas del producto de manera detallada. Dicho documento se identifica mediante XXX FT.

Diagramas de flujo (DF): son los documentos donde se representan de forma gráfica un proceso. Dicho documento se identifica mediante DF-XXX.

Planos (PL): son los documentos donde se representan de manera gráfica la superficie de la empresa con los elementos pertinentes, según el tipo de plano que se realice. Dicho documento se identifica mediante PL-XXX.

Procedimientos de gestión (PNT): documentos que describen en forma general qué se hace para asegurar y controlar la calidad en lo que hace. Dicho documento se identifica mediante PNT-XXX.

Instructivos de trabajo (IT): descripción más detallada de cómo realizar una tarea enunciada en un procedimiento y que está descrita con mayor detalle. Estos documentos se encuentran a disposición del personal responsable de las tareas que en ellos se describen. Dicho documento se identifica mediante IT-XXX.

Especificaciones técnicas (E): son documentos que describen de forma detallada las características o requisitos técnicos de un servicio o un producto, que deben cumplirse para lograr un propósito determinado. Pueden ser documentos internos o externos. Dicho documento se identifica mediante E-XXX.

Documentos externos: son documentos que no se elaboran de forma específica, pero que se estiman necesarios para el sistema de gestión de calidad y seguridad alimentaria.

3.2 Formato y elaboración de documentos

Todos los documentos mantienen un formato general respecto el encabezado.

El encabezado de todos los documentos constará el código del documento junto al nombre del documento, fecha realización o modificación, y revisión de dicha modificación. Además incluirá información general de la empresa, así como su localización, logo y otros datos generales.

LOGOS	Código y nombre del documento	
	Capítulo que corresponde a la IFS	Fecha: XX/XX/XX Revisión:XX
	Información localización empresa y otros datos generales	

En los planes prerrequisitos, el plan APPCC, diagramas de flujo, procedimientos, algunos documentos y manual de calidad y seguridad alimentaria se anota al final del documento la fecha y firmas de la persona responsable de su elaboración, responsable de su revisión y finalmente la persona responsable de su aprobación. La persona responsable de la aprobación de dichos documentos es el Gerente y mediante su firma se confirma que el documento se encuentra vigente.

Elaborado por:	Revisado por:	Aprobado por:
Firma y Fecha:	Firma y Fecha:	Firma y Fecha:

Los registros deben estar firmados por las personas responsables de su realización.

Las personas especificaciones técnicas, contratos y los documentos, incluyendo documentos externos, necesarios y convenientes que puedan afectar la seguridad y calidad alimentaria mediante la firma de los implicados.

Los prerrequisitos y procedimientos, generalmente, siguen la siguiente estructura:

1. Objetivo
2. Campo de aplicación
3. Ejecución
4. Documentos de referencia
5. Responsabilidades

3.3 Metodología para la elaboración y la actualización de los documentos

Cualquier documento interno que forme parte del sistema de calidad es elaborado por el responsable de calidad y es registrado junto a sus modificaciones en el R-002 Listado de documentos de autocontrol en vigor y modificaciones. Exceptuando el listado de fichas técnicas y sus respectivas modificaciones de productos anotado en el D-018 Listado de productos y modificaciones.

Todos los documentos serán claramente legibles, fáciles de entender, no presentarán ambigüedades.

Sólo las personas autorizadas podrán modificar los documentos de la empresa.

Los documentos modificados se conservarán y cuando un documento se modifica se añade el documento anterior antiguo a la carpeta «Obsoleto».

El responsable de calidad archiva y conserva los documentos en un lugar fácil acceso, vía informática o manual y en un lugar seguro para evitar una manipulación posterior de dichos documentos.

Todos los documentos, se conservarán como mínimo 1 año. El tiempo de conservación depende si el documento influye al producto o no. Los registros generados que influyen al producto se conservan el tiempo adecuado. En todo caso, el tiempo se encuentra definido y justificado en los documentos pertinentes.

Todos los documentos generados deberán de estar disponibles en todo momento para las personas implicadas en dichos documentos. En ningún caso, los trabajadores podrán difundir dichos documentos para proteger los datos de la empresa sin el consentimiento de la Dirección.

4. Documentos de referencia

D-018 Listado de productos y modificaciones.

R-002 Listado de documentos de autocontrol en vigor y modificaciones

5. Responsabilidades

En la aplicación del presente procedimiento intervienen las siguientes funciones:

Responsable de Calidad.

Gerente.

Trabajadores empresa.

Elaborado por: Nombre de la trabajadora 2	Revisado por: Nombre de la trabajadora 2	Aprobado por: Nombre del gerente
Firma	Firma	Firma
Firma y Fecha: 29/01/2019	Firma y Fecha: 29/01/2019	Firma y Fecha: 29/01/2019

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

X. R-002 Llistat de documents de autocontrol en vigor i un fragment de les modificacions dels documents.

TIPO DOC.	CODIGO	IFS	DESCRIPCIÓN	REV.	FECHA
PREREQ.	P-000	2	Procedimiento APPCC	5	18/01/2019
	P-001	4	Plan control agua	3	28/11/2018
	P-002	4	Plan L+D	5	07/01/2019
	P-003	4	Plan de plagas	2	26/11/2018
	P-004	3	Plan de formación	2	03/12/2018
	P-005	4	Plan de proveedores	4	25/02/2019
	P-006	4	Plan de trazabilidad	3	06/11/2018
	P-007	4	Plan de mantenimiento	2	08/03/2019
	P-008		Plan de calibración	1	19/08/2016
	P-009	5	Plan de temperaturas	2	30/01/2019
	P-010	4	Plan de alérgenos	2	28/03/2019
	P-011		Plan de residuos	00/2015	19/08/2015
P-012		Plan de analíticas	00/2016	28/04/2016	
DF	DF-001	2	Diagrama de flujo loncheados de productos refrigerados y congelados curados y cocidos incluyendo los productos ibéricos	4	14/12/2018
	DF-002	2	Diagrama de flujo de la elaboración de carpaccios	4	10/10/2018
	DF-003	2	Diagrama de flujo loncheados de carpaccios	1	14/10/2018
AP	AP-001	2	Identificación y evaluación de los peligros y medidas preventivas/determinación de PCC's de loncheados de productos refrigerados y congelados curados y cocidos incluyendo los productos ibéricos	1	15/01/2019
	AP-002	2	Identificación y evaluación de los peligros y medidas preventivas/determinación de PCC's de la elaboración de carpaccios	1	14/01/2019
	AP-003	2	Identificación y evaluación de los peligros y medidas preventivas/determinación de PCC's de loncheados de carpaccios	1	15/01/2019

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

CODIGO	IFS	DESCRIPCIÓN	REV.	FECHA
R-001	4	Control de barreras físicas	2	17/12/2018
R-002	2	Reg. Listado de documentos de autocontrol y modificaciones	2	19/01/2019
R-003	5	Control de la temperatura semanal	2	28/11/2018
R-004	4	Registro comprobación trazabilidad	0	06/11/2018
R-005	4	Reg. recepción de materia prima y material auxiliar	2	08/11/2018
R-006A	4	Registro/ficha de fabricación loncheados	2	18/01/2017
R-006B	4	Registro/ficha de fabricación elaboración derivados cárnicos	3	18/10/2017
R-007	5	Equipos de calibración	2	16/05/2019
R-008	4	Registro mantenimiento correctivo instalaciones/equipos/útiles	0	30/05/2019
R-010	4	Registro del CRL y EO	2	12/11/2018
R-012	4	Control LD diario	2	27/11/2018
R-013	4	Control LD semanal/2 veces semana	2	04/02/2019
R-015	4	Checklist cuerpos extraños	1	29/10/2018
R-017	5	Base de datos de NC (resumen anual IAC)	1	22/02/2019
R-018	5	Registro no conformidad - acción correctora	0	08/04/2018
R-019	5	Registro de seguimiento de NC	00/2018	08/02/2018
R-020	4	Checklist planta	00/2019	11/01/2019
R-021	4	Seguimiento de incidencias en planta	00/2019	11/01/2019
R-022	3	Reg. Formación trabajadores	2	26/04/2018
R-025	4	Reg. Diario producción	2	12/11/2018
R-029	2	Registro PCC oxigeno residual envase	1	29/11/2018
R-030	3	Reg. De acceso de visitas	4	11/04/2018
R-031	4	Registro control etiquetaje	1	06/11/2018
R-032	3	Ficha de curso de formación	00/2018	16/05/2018
R-033	1	Actas reunion dirección	00/2018	11/04/2018
R-034	1	Seguimiento de objetivos y acciones a revisar	00/2018	02/06/2018
R-041	0	Simulacro de retirada	00/2019	14/06/2019

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

CÓDIGO	IFS	DESCRIPCIÓN	REV.	FECHA
PNT-003	5	Procedimiento de gestión de productos NO conformes	0	26/11/2018
PNT-004	5	Procedimiento de acción correctora y preventiva	0	26/11/2018
PNT-005	5	Procedimiento de inspección del producto	2	15/01/2019
PNT-008	3	Procedimiento de entrada de visitas a planta	1	05/02/2019
PNT-010	3	Procedimiento de lavado de manos y cambio de guantes	0	30/10/2018
PNT-011	3	Procedimiento de la limpieza de la ropa de trabajo	0	30/10/2018
PNT-012	3	Procedimiento de las Buenas prácticas de fabricación e higiene	0	30/10/2018
PNT-014	2	Procedimiento de control de documentos y registros	1	29/01/2019
PNT-015	4	Procedimiento de cuerpos extraños	00/2019	04/02/2019
PNT -016	4	Procedimiento de etiquetaje	00/2019	18/02/2019
PNT- 017	5	Procedimiento de comprobación de peso	00/2019	03/06/2019

CODIGO	IFS	DESCRIPCIÓN	REV.	FECHA
IT-001	4	Recepción de productos	00/2019	15/01/2019
IT-002	4	Determinación CRL y EO	00/2018	27/11/2018
IT-003		LD equipos e instalaciones	3	30/11/2017
IT-009	5	Comprovación vacío	00/2018	17/04/2018
IT-010	4	Expedición del producto	00/2019	15/01/2019
IT-011	2	Control del O2 residual de los envases (PCC)	00/2019	01/02/2019

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	REV.	FECHA
E-001	Especificaciones de compra de productos ibéricos	2	20/06/2019
E-002	Especificaciones de compra de carne de bovino y porcino	0	12/01/2019
E-003	Especificaciones de compra de envases		
E-004	Especificaciones de compra de carne de ave	1	17/12/2018
E-005	Contrato de transporte externo	00/2019	31/01/2019
E-006	Especificaciones de compra de aceite	00/2019	26/02/2019
E-007	Especificaciones de compra del gas		
E-008	Especificaciones de compra de condimentos y especias	0	14/01/2019

CODIGO	IFS	DESCRIPCIÓN	REV.	FECHA
D-000	1	Política corporativa	1	11/19/2018
D-001	1	Puestos de trabajo y responsabilidades	0	10/23/2018
D-002	1	Organigrama	0	5/31/2018
D-003	4	Cuestionario homologación de proveedores	2	9/27/2018
D-004	3	Hoja de visita – Información de seguridad	1	5/11/2018
D-005	4	Listado proveedores aceptados	1	6/26/2018
D-006	3	Calendario anual de formación	1	1/16/2019
D-018	2	Listado de productos	3	1/29/2019
D-022	5	Control y plan analítico	0	12/11/2018
D-023	5	Planning analíticas	0	12/11/2018

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

MODIFICACIONES

CODIGO	REV.	FECHA	MOFIFICACIONES
R-018	0	09/04/2018	Creación de no conformidad - acción correctora
R-030	4	11/04/2018	Quitar código para motivo visita y añadir si aceptan las normas de acceso a planta
R-025	4	11/04/2018	Cambio código R-021. Revisión general registro producción diario
R-033	0	11/04/2018	Creación de informes actas APPCC
IT-009	0	17/04/2018	Creación de instrucción de comprobación de vacío
R-022	2	26/04/2018	Actualización cabecera
D-004	1	11/05/2018	Revisión general. Cambio de cabecera e incluir el caso de padecer una enfermedad
D-005	0	15/05/2018	Cambio de código (R-007 anterior). Revisión general
R-032	0	16/05/2018	Creación ficha de curso de formación
DF-001	3	18/05/2018	Revisión general. Separación de los diagramas de flujo de loncheados de productos curados y cocidos (incluyendo producto ibéricos) del diagrama de flujo de loncheado de carpaccios (DF-003)
DF-003	0	22/05/2018	Creación del diagrama de flujo de loncheado de carpaccio
R-001	0	23/05/2018	Cambiar código de R-012 y revisión general
DF-002	3	24/05/2018	Revisión general. Inclusión cabecera, modificación de etapas
R-001	1	31/05/2018	Cambiar formato.
D-002	0	31/05/2018	Creación del organigrama de la empresa
R-034	0	02/06/2018	Creación objetivos anuales de la empresa
D-005	1	26/06/2018	Incluir los certificados de alérgenos por parte del proveedor.

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

XI. Exemple R-029 Registre PCC oxigen residual de l'envàs.

LOGO		R-029 REGISTRO PCC OXIGENO RESIDUAL DEL ENVASE				Fecha: 29/11/2018	
		2. Sistema de gestión de calidad y de la seguridad alimentaria				Rev.01	
		Información empresa					
FECHA	HORA	PRODUCTO	Nº LOTE	OXIGENO RESIDUAL (%)*	INCIDENCIAS	MEDIDAS CORRECTORAS	
22/01/18	11:15	Carpaccio de vaca	2201P96	0,21			
				0,25			
				0,15			
				0,20			
				0,30			
22/04/18	12:01	Carpaccio de porro al ajeno	2201P94	0,29			
				0,36			
				0,21			
				0,27			
				0,20			
					RESPONSABLE:	Firma trabajadora 2	

* Límite máximo fijado de <1% de oxígeno residual

XII. IT-011 Control de l'oxigen residual de l'envàs (PCC).

LOGO	IT-011 Control del O₂ residual de los envases (PCC)	
	2. Sistema de gestión de la calidad y seguridad alimentaria.	Fecha: 01/02/2019 Rev: 00
	Información empresa	
INSTRUCCIÓN TÉCNICA DEL PCC CONTROL DEL O₂ RESIDUAL DE LOS ENVASES		
RESPONSABLE	Responsable de calidad.	
CUANDO	Cada vez que se realice el envasado en atmosfera modificada (MAP).	
CANTIDAD DE ENVASES MOSTREADOS	5 muestras de cada lote envasado en MAP.	
LUGAR DE CONTROL	La lectura del control tiene lugar en la zona de empaquetados, donde el producto se presenta envasado.	
PROCEDIMIENTO	<ol style="list-style-type: none"> 1. Abrir la protección de aguja 2. Conectar el equipo 3. Calibración del equipo, comprobando funciona correctamente. Para ello, se realiza la lectura del ambiente que debe dar alrededor de 20% O₂ 4. Poner almohadilla en el envase antes de agujerear el envase con la aguja. 5. Realizar medición mediante el programa Sample-Hold / muestreo siguiendo las indicaciones del manual OXYBABY M+ O₂. 6. Desconectar 7. Cerrar la protección de aguja. 	
RESULTADO	<p>Valores correctos: <1% de O₂</p> <p>Anotar en el registro R- 029 <i>Registro PCC oxigeno residual del envase</i>, junto a la fecha y hora de realización de la medida, el producto y lote. Dicho registro se conservará durante un año mínimo debido a que el producto tiene una fecha de caducidad máxima de 6 meses, y por lo tanto, el producto ya se encontrará caducado.</p>	

<p>REGISTRO NO CONFORMIDAD</p>	<p>En caso de superar esta concentración, se anota en el registro R-029 <i>Registro PCC oxígeno residual del envase</i> y se estudia la causa de la incidencia: Mal estado del envase, problemas con el equipo OXYBABY M+ O2 ...</p> <p>Si sigue alterado durante varios días, se abre el R-018 <i>Registro no conformidad - acción correctora</i>.</p>						
<p>ACCIONES CORRECTORAS</p>	<p>En caso de detectar límites superiores se tomarán las siguientes acciones:</p> <table border="1" data-bbox="552 801 1302 1095"> <thead> <tr> <th data-bbox="552 801 823 846">Sobre proceso</th> <th data-bbox="823 801 1126 846">Sobre producto</th> <th data-bbox="1126 801 1302 846">Responsable</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="552 846 823 1095">Parar el proceso, determinar si es fallo del dosificador o se ha indicado mal la dosificación del dosificador</td> <td data-bbox="823 846 1126 1095">Inspección y reproceso del producto o rechazo</td> <td data-bbox="1126 846 1302 1095">Responsable producción</td> </tr> </tbody> </table>	Sobre proceso	Sobre producto	Responsable	Parar el proceso, determinar si es fallo del dosificador o se ha indicado mal la dosificación del dosificador	Inspección y reproceso del producto o rechazo	Responsable producción
Sobre proceso	Sobre producto	Responsable					
Parar el proceso, determinar si es fallo del dosificador o se ha indicado mal la dosificación del dosificador	Inspección y reproceso del producto o rechazo	Responsable producción					
<p>MANTENIMIENTO</p>	<p>Se comprueba que el equipo se encuentre correctamente calibrado antes de realizar (punto 3. Del procedimiento).</p> <p>Se cambia de almohadilla cuando sea necesario.</p> <p>Se comprueba el estado de carga antes de su utilización.</p>						

XIII. P-000 Pla APPCC.

LOGO	P-000 PLAN APPCC	
	2. Sistema de gestión de calidad y la seguridad alimentaria	Fecha: 18/01/19 Rev: 5
	Información empresa	

ÍNDICE

Éste APPCC se estructura siguiendo el orden preestablecido en el Codex Alimentarius, donde marcan directrices para la aplicación del sistema de autocontroles basado en los principios del APPCC.

SISTEMA APPCC

TÍTULO	PÁGINA
Fase 1. Equipo de trabajo del APPCC	2
Fase 2. Descripción de la actividad y los productos	3
Fase 3 i 4. Diagrama de flujo i comprobación del diagrama de flujo	5
Fase 5. Análisis de peligros (Principio 1)	6
Fase 6. Determinación de los PCC (Principio 2)	15
Fase 7. Límites críticos (PCC) (Principio 3)	17
Fase 8. Sistema de vigilancia por cada PCC (Principio 4)	17
Fase 9. Medidas correctoras (Principio 5)	18
Fase 10. Comprobación del sistema (Principio 6)	18
Fase 11. Sistema de documentación i registro (Principio 7)	18
12. Definiciones	19

Fase 1. Equipo de trabajo del APPCC

Para la realización y seguimiento del sistema APPCC en la planta de **NOMBRE EMPRESA** se ha creado un equipo de trabajo, donde las personas que lo forman disponen del conocimiento y experiencia suficiente en el proceso de producción. Conocimientos referentes a seguridad alimentaria y conocimientos teóricos y prácticos sobre sistemas APPCC.

Forman parte de este equipo:

- Gerente
- Responsable de calidad
- Responsable de mantenimiento
- Responsable de producción

Fase 1: equipo de trabajo sistema APPCC	
Nombre empresa: NOMBRE EMPRESA	
Razón social: NOMBRE EMPRESA	
Domicilio (ind): Dirección de la empresa	
Nombre de los componentes del equipo	Función en el equipo de APPCC.
Nombre del trabajador 2 (Responsable de calidad)	Principios teóricos y de aplicabilidad del sistema de APPCC. Conocimientos en seguridad alimentaria y tecnología.
Nombre del trabajador 4 (Responsable de producción)	Conocimiento del proceso productivo. Conocimiento de la empresa.
Nombre del trabajador 5 (Responsable de Mantenimiento)	Conocimiento de los puntos de contaminación procedentes de la maquinaria. Conocimiento del proceso productivo.
Nombre del gerente (Gerente)	Gerencia. Conocimiento del proceso productivo. Conocimiento de la empresa. Apoyo equipo APPCC

El equipo es multidisciplinar. En caso de ausencia del personal el último responsable es **Nombre del gerente**.

Todos los miembros del equipo APPCC disponen de la formación específica en inocuidad alimentaria y APPCC. Esta formación se realiza de forma continua según el P-004 *Plan de formación* y D-006 *Calendario de actividades formativas previstas*.

Fase 2. Descripción de la actividad y los productos

2.1. Actividad: características de la empresa

La empresa **NOMBRE EMPRESA** actualmente está estructurada en dos partes bien diferenciadas: la parte de los productos loncheados y la parte de elaboración de carpaccios. Las dos zonas de llevan a cabo dentro de las mismas instalaciones. Paralelamente, se relaciona con otra empresa que se encarga de comercializar los carpaccios elaborados.

NOMBRE EMPRESA se dedica al loncheado de embutidos desde el año 1999. Actualmente, situada en **dirección empresa**, tiene una superficie construida de 2400m² en planta de fabricación, más superficie de oficinas y servicios de personal (vestuario, comedor y sanitarios).

Se trata de una empresa innovadora que prevé las tendencias del mercado. Los productos loncheados tienen cada vez más aceptación por parte del consumidor, porque responde a sus necesidades, e incluso se han hecho imprescindibles en muchas casas. El mercado busca la comodidad y también la calidad.

Estamos autorizados por el Registro Sanitario de Industrias y Productos Alimentarios de Cataluña (RISPAC) para las siguientes actividades:

Clave 40 – código 06/04 Reenvasado de productos de origen animal, sector cárnico y sector lácteo

Clave 10 – código 01/54 Fabricación o elaboración o transformación de preparados de carne y carne picada

Actividad: loncheado

En la sala de loncheado se realizan varios productos de diferentes gramajes y con diferentes tipos de envases. Todos los productos se presentan con barquetas de plástico envasadas al vacío o con atmósfera controlada, por lo que ya están preparados para su consumo.

La actividad se puede realizar como un servicio (trabajo a maquila) o como una venta, donde se compran las piezas de producto elaborado, y se comercializan los loncheados.

Actividad: elaboración de carpaccios

Producción propia, a partir de materia prima carne fresca, aditivos, aceite, especias y una serie de procesos tecnológicos obtenemos un producto cárnico marinado - adobado.

Alquiler **NOMBRE EMPRESA EN ALQUILER**

También alquilamos una parte de la nave a una empresa cárnica para realizar el envasado al vacío de carne fresca (**Nombre empresa en alquiler**). Esta actividad se desarrolla en secciones diferenciadas y estableciendo protocolos con el fin de minimizar las contaminaciones cruzadas entre producciones distintas. La empresa externa trae sus materias primas y envases limpios y retira al final de la jornada laboral la producción, y los envases sucios.

Se disponen de planos diferenciados:

PL-001 Plano de distribución

2.2.- Descripción de los productos: fichas técnicas.

Se dispone de fichas técnicas de los productos elaborados (Marca **nombre empresa** y Marca **nombre empresa dedicada a la comercialización de carpaccios**)

Se puede consultar una relación de todos los productos en el documento D-018 *Listado de productos y modificaciones*.

Fase 3 y 4. Diagrama de flujo i comprobación del diagrama de flujo.

Adjunto se hallan los diagramas de flujo:

DF-001 Diagrama de flujo loncheados de productos refrigerados y congelados curados y cocidos incluyendo los productos ibéricos

DF-002 Diagrama de flujo de elaboración de carpaccio y el DF-003 Diagrama de flujo loncheados de carpaccios

DF-003 Diagrama de flujo loncheados de carpaccios

El proceso de loncheado se realiza en las llamadas salas blancas (LONCHEADO 1 y LONCHEADO 2 y 3) de las que disponemos, caracterizada por ser un área de trabajo con unas características higiénicas de orden superior. Se trata, principalmente, de una sala limpia de partículas, lo que se consigue mediante una serie de filtros de aire de los climatizadores que limpian de forma continuada, trabajando en condiciones de sobrepresión.

El equipo de filtrado de la sala depende de la superficie y volumen de aire. Así, dado que la superficie y el volumen de las salas de loncheo (salas blancas) son:

LONCHEADO 1: 56,63 m² y 744 m³

LONCHEADO 2 Y 3: 95,28 m² y 744 m³

El sistema de filtrado correspondiente es una sala clase 100. Las características son un muy buen filtrado, una muy buena difusión, muchas renovaciones superiores a 200 y una alta eficiencia (según la clasificación federal Standard 209D norteamericana).

Se trabaja con una sobrepresión respecto al exterior de +20Pa.

También se dispone de un filtro SAS (safe access system), que es un vestuario a la entrada de las salas blancas con un sistema de sobrepresión, que permite a los operarios cambiarse la ropa, protegerse el calzado y lavarse las manos antes de entrar.

Hay que remarcar que disponer de salas blancas no significa mejorar la calidad de los productos, sino preservarlos de posibles contaminaciones debidas a elementos del proceso de loncheado. Por lo tanto, son muy importantes la limpieza y la higiene del local, así como el vestuario del personal, y los movimientos de los productos en el interior de la planta.

El proceso de elaboración de los carpaccios (preparado cárnico) se realiza en la sala de PREPARACIÓN DE LONCHEADOS, ésta sala está a una temperatura controlada entre 4-6°C. Aquí las piezas de carne sufren un procesado en distintas etapas y una vez terminadas se congelan para su posterior loncheado y envasado.

Descripción del proceso

Se describe el proceso etapa por etapa el DF-001 *Diagrama de flujo loncheados* y el DF-002 *Diagrama de flujo Carpaccio*.

Comprobación del proceso

Tanto el DF-001 Diagrama de flujo loncheados de productos refrigerados y congelados curados y cocidos incluyendo los productos ibéricos, el DF-002 Diagrama de flujo de elaboración de carpaccio y el DF-003 Diagrama de flujo loncheados de carpaccios son revisados y firmados por el gerente, R. de calidad, R. de mantenimiento y R. de producción.

Fase 5. Análisis de peligros (Principio 1)

Identificación y evaluación de los peligros

La identificación y evaluación de peligros se encuentran descritos en el AP-001 Identificación y evaluación de los peligros y medidas preventivas/determinación de PCC's de loncheados de productos refrigerados y congelados curados y cocidos incluyendo los productos ibéricos,

AP-002 Identificación y evaluación de los peligros y medidas preventivas/determinación de PCC's de elaboración de carpaccios y AP-003 Identificación y evaluación de los peligros y medidas preventivas/determinación de PCC's de loncheados de carpaccios.

5.1 Identificación de los peligros

En ambos (AP-001, AP-002 y AP-003) se han elaborado con datos científicos, así como la Agencia Catalana de Seguridad Alimentaria (ACSA) i detallan etapa por etapa del el DF-002 Diagrama de flujo de elaboración de carpaccio y el DF-003 Diagrama de flujo loncheados de carpaccios los posibles peligros (Tabla 1), efectos, causas y las acciones preventivas.

En la Tabla 2, 3 y 4 se muestran los efectos por cada peligro biológico, químico o físico, respectivamente.

Tabla 1: Clasificación de peligros.

Clasificación de peligros	Descripción
Peligros biológicos	Bacterias, virus y parásitos patogénicos, determinadas toxinas naturales, toxinas microbianas, y determinados metabólicos tóxicos de origen microbiano.
Peligros químicos	Pesticidas, herbicidas, contaminantes tóxicos inorgánicos, anti-bióticos, promotores de crecimiento, aditivos alimentarios tóxicos, lubricantes y tintas, desinfectantes, micotoxinas, ficotoxinas, metil y etilmercurio, e histamina.
Peligros físicos	Fragmentos de vidrio, metal, madera u otros objetos que puedan causar daño físico al consumidor.

Tabla 2: Peligros biológicos. Efectos u otros datos de los peligros. Extraído de: ACSA-GRISC (UAB). Mapa de perills alimentaris. Recuperado de <http://mapaperills.uab.cat/>

PELIGRO BIOLÓGICO	EFFECTOS	OTROS DATOS
Presencia de aerobios y enterobacterias	Gastroenteritis, fiebres tifoideas y paratifoideas.	-Indican la calidad higiénica en la cual se trabaja.
<i>Listeria Monocytogenes</i>	-Síntomas gastrointestinales como diarrea, fiebre, cefalea y mialgia. -Los casos más graves son los de listeriosis invasiva, que se produce cuando después de la infección inicial del tejido intestinal hay una infección sistémica. Las formas más graves se presentan con meningoencefalitis, que puede dejar secuelas, o con sepsis. -Puede atravesar la barrera placentaria y causar abortos, partos prematuros y atacar el feto.	-Aunque la enfermedad es poco frecuente, pero es grave. -En España, en 2011 se produjeron 101 notificaciones de incidencias por <i>Listeria monocytogenes</i> , con un aumento respecto al año 2010 (86 notificaciones)
<i>Salmonella</i>	La salmonelosis es una infección intestinal y / o sistémica. Los síntomas más frecuentes son: dolor abdominal, vómitos, diarrea, fiebre y dolor de cabeza.	-La salmonelosis es una enfermedad de distribución mundial que puede transmitirse desde los animales al hombre (enfermedad zoonótica). -Las infecciones por <i>Salmonella</i> spp. son una de las enfermedades gastrointestinales más comunes en la Unión Europea.
<i>Staphylococcus aureus</i>	-Toxiinfección alimentaria. -Los síntomas y la severidad de la intoxicación depende de la susceptibilidad del huésped e incluyen vómitos intensos, diarreas, dolor de cabeza, dolores musculares y articulares.	-Intoxicación debida a la ingesta de enterotoxinas estafilocócicas, proteínas termorresistentes, preformadas en los alimentos -Se encuentra en la piel de los animales y personas (propios de manipuladores).
<i>Clostridium sulfitoreductores</i>	-Provoca diarreas acuosas y cólicos abdominales dentro de 6 a 24 horas (generalmente en 8-12 horas). C. perfringens puede dar lugar a dos tipos de enfermedad: 1.Leve y autolimitada.(gastroenteritis) 2.Severa. (enteritis necrotizante, que puede provocar septicemia).	-Se producen alrededor de 10.000 casos anualmente

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

<p><i>Shigella</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> -Shigelosis. -Enfermedad infecciosa intestinal. -Síntomas más comunes son: diarrea, fiebre, náuseas, vómitos, dolores abdominales y otras manifestaciones intestinales. La diarrea puede ser intensa y provocar deshidratación, lo que puede llegar a ser peligrosa. -A niños pequeños pueden presentar convulsiones. -Las heces pueden contener sangre, moco o pus. 	<p>Enfermedad que se transmite de persona a persona (no es una zoonosis).</p> <ul style="list-style-type: none"> - En España y según el Sistema de Información Microbiológica (SIM) la incidencia fue de 323 casos en 2012 y de 167 el 20139. En Cataluña en 2014 se declararon 78 casos (75 en hombres y 3 en mujeres).
<p><i>Bacillus cereus</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> -Toxiinfección alimentaria. - Dos tipos: 1. Tipo emético -Náuseas y vómitos. -También calambres abdominales y/o diarrea. -Duración de los síntomas en general es de menos de 24 horas. 2. Tipo diarreico: -Diarrea acuosa y dolor abdominal. -Las náuseas pueden acompañar a la diarrea, pero el vómito en raras ocasiones. -Duración de los síntomas en la mayoría de veces es de menos de 24 horas. 	<ul style="list-style-type: none"> -La mayoría de los casos son esporádicos y no están relacionados con grandes brotes. En España desde 1994 a 2003 se notificaron 56 brotes de enfermedades transmitidas por los alimentos originados por <i>B. cereus</i>. - Se encuentra en el suelo, por ello lo podemos encontrar en algunas especies.

Tabla 3: Peligros químicos

PELIGRO QUÍMICOS	EFFECTOS
Metales pesantes	Efecto tóxico a largo plazo
Productos fitosanitarios o plaguicidas	Intoxicaciones alimentarias
Alérgenos y productos que producen intolerancias	Efectos adversos en el sistema inmunológico en caso de reacciones alérgicas y alteraciones en el metabolismo del aparato digestivo en caso de intolerancias.
Micotoxinas	Toxiinfección (cancerígena, puede inducir a mutagénesis, trastornos estrogenitos, gastrointestinales i renales. Algunas son inmunosupresoras,y pueden actuar como irritantes o alérgeno.)
Contaminantes químicos: componentes del envase	Efectos genotóxicos y cancerígenos
Presencia de productos de L+D	Intoxicaciones

Tabla 4: Peligros físicos.

PELIGRO FÍSICOS	EFFECTOS
Presencia de cuerpos extraños: vidrio, madera, etiquetas, plástico, etc....	Cortes, ahogos,...
Presencia de insectos y roedores indeseables	Toxiinfecciones e intoxicaciones

Otros peligros

O.M.G.

Organismos que han sido modificados artificialmente, en este caso se lonchean productos susceptibles a contener OGM, tales como la proteína de Soja. Para ellos se dispone de la información de la composición de los productos mediante la Ficha técnica del proveedor.

Fraude

Presencia de carne de otras especies a la esperada o especias fraudulentas. Puede tratarse de fraude (presencia intencionada).

Contaminación cruzada

Contaminación de productos no contaminados mediante el contacto directo o indirecto con el producto contaminado.

Alteración de las propiedades organolépticas

Modificación negativa de las características físicas, químicas y/o microbiológicas del alimento. Hay alimentos alterados que no necesariamente están contaminados.

5.2. Evaluación de los peligros

5.2.1. Estudio probabilidad-gravedad

Mediante un sistema de categorización del riesgo asociado a cada peligro se valoran los peligros. Esta sistemática establece la importancia del riesgo dependiendo de la **GRAVEDAD** de cada peligro, y la **FRECUENCIA** con la que puede aparecer junto a la probabilidad de la ocurrencia.

Además, por cada uno de los peligros se establece un registro de vigilancia mediante un junto a su detección/control (Límites de registro) i se define un responsable del registro. Para establecer límites se consulta en Reglamentos, recomendaciones u otros.

Se encuentran descritos en el AP-001 Identificación y evaluación de los peligros y medidas preventivas/determinación de PCC's de loncheados de productos refrigerados y congelados curados y cocidos incluyendo los productos ibéricos, AP-002 Identificación y evaluación de los peligros y medidas preventivas/determinación de PCC's de elaboración de carpaccios

y AP-003 Identificación y evaluación de los peligros y medidas preventivas/determinación de PCC's de loncheados de carpaccios.

GRAVEDAD

La gravedad es calculada mediante el índice de gravedad (G). En la Tabla 5 se observa los valores dados (1, 2 y 3) según su severidad y la descripción de lo que se considera para cada uno de los valores dados.

Tabla 5: Descripción y severidad de gravedad.

Índice de Gravedad (G)	Severidad	Descripción
1	Insignificante-Baja	Probablemente no nos daremos cuenta del efecto del peligro detectado. Pequeños efectos en el producto, no en el mercado.
3	Moderada Semi- Grave	Observa ciertos deterioros en la producción que puede generar la falta de satisfacción al cliente, por ejemplo, las moléculas. Presencia de microorganismos que podrá provocar afecciones de luz para la salud.
5	Alta-Grave	Gran insatisfacción del cliente, alteraciones graves a nivel organoléptico. Con perjudicados por los gritos sobre la salud del consumidor.

FRECUENCIA

La frecuencia es calculada mediante el índice de frecuencia (O). En la Tabla 6 se observa los valores dados (1, 3 y 5) según su probabilidad. La probabilidad de peligro es determinada por la probabilidad de la ocurrencia (P) consultando fuentes como la RASFF.

Tabla 6: Índice de frecuencia (O) según su probabilidad.

Índex de frecuencia (O)	Probabilidad del peligro
1	Remota, peligro improbable o muy pocos casos
3	Media o relativamente frecuente
5	Alta o muy alta, casos repetidos o casi inevitables

PROBABILIDAD X GRAVEDAD= IPR

En la Tabla 7 se categoriza el peligro multiplicando entre si los valores de los distintos niveles de gravedad y frecuencia. Según la puntuación el peligro puede ser irrelevante, significativo, muy importante o crítico.

Tabla 7: Categorización del peligro según la gravedad y la probabilidad.

GRAVEDAD	PROBABILIDAD		
	1 BAJA	3 MEDIA	5 ALTA
1 INSIGNIFICANTE-BAJA	1 IRRELEVANTE	3 PEQUEÑA	5 MODERADA
3 MODERADA- SEMI GRAVE	3 MODERADA	9 SIGNIFICATIVA	15 MUY IMPORTANTE
5 ALTA-GRAVE	5 MODERADA	15 MUY IMPORTANTE	25 CRÍTICA

FASE 6. DETERMINACIÓN PCC'S

Los peligros que resulten SIGNIFICATIVOS podrán ser Puntos Críticos de Control, de manera que se les pasará por el árbol de decisiones (Figura 1). Los peligros que salgan de la evaluación como SIGNIFICATIVOS o MUY SIGNIFICATIVOS, pero que no sean PCC's serán Puntos de Control serán Puntos de Control (PC) se gestionan mediante otras medidas preventivas o planes de autocontrol.

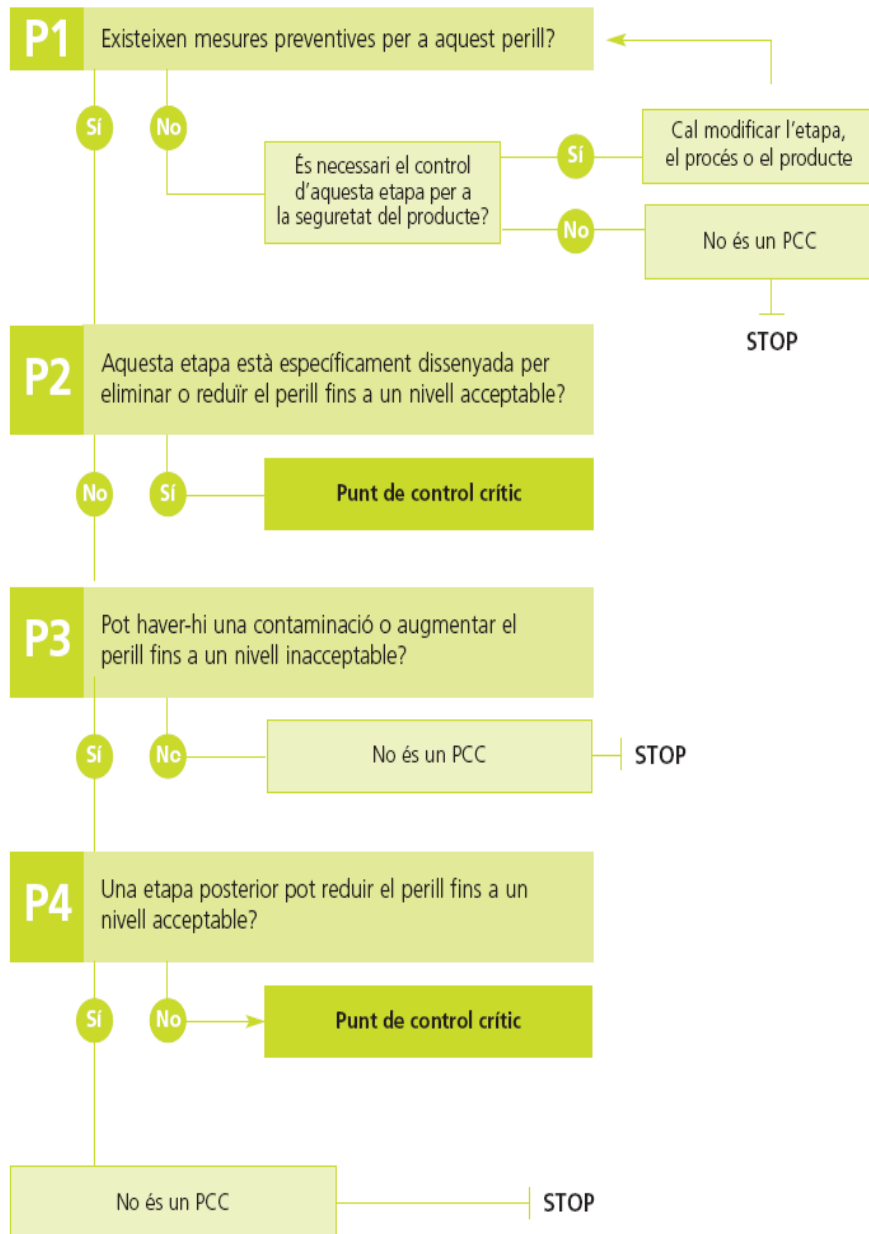


Figura 1. Árbol de decisiones.

Se encuentran descritos en el AP-001 Identificación y evaluación de los peligros y medidas preventivas/determinación de PCC's de loncheados de productos refrigerados y congelados curados y cocidos incluyendo los productos ibéricos, AP-002 Identificación y evaluación de los peligros y medidas preventivas/determinación de PCC's de elaboración de carpaccios y AP-003 Identificación y evaluación de los peligros y medidas preventivas/determinación de PCC's de loncheados de carpaccios.

Planes de prerrequisitos

Se diseñarán planes prerrequisitos antes del diseño del sistema APPCC.

Los planes de prerrequisitos considerados son:

PLANES DE PRERREQUISITOS
1.- PLAN DE CONTROL DEL AGUA
2.- PLAN DE L+D
3.- PLAN DE CONTROL DE PLAGAS
4.- PLAN DE CONTROL DE PROVEEDORES
5.- PLAN DE FORMACIÓN
6.- PLAN DE TRAZABILIDAD
7.- PLAN DE MANTENIMIENTO
8.- PLAN DE CALIBRACIONES
9.- PLAN DE TEMPERATURA
10.- PLAN DE CONTROL DE RESIDUOS
11.- PLAN DE ALERGENOS
12.- PLAN DE ANALÍTICAS

Fase 7. Límites críticos (PCC) (Principio 3)

Los límites de cada PCC se encuentran en la Gestión del los PCC's del AP-001 Identificación y evaluación de los peligros y medidas preventivas/determinación de PCC's de loncheados de productos refrigerados y congelados curados y cocidos incluyendo los productos ibéricos, AP-002 Identificación y evaluación de los peligros y medidas preventivas/determinación de PCC's de elaboración de carpaccios y AP-003 Identificación y evaluación de los peligros y medidas preventivas/determinación de PCC's de loncheados de carpaccios.

Fase 8. Sistema de vigilancia por cada PCC (Principio 4)

El sistema de vigilancia de cada PCC se encuentra en la Gestión del los PCC's del AP-001 Identificación y evaluación de los peligros y medidas preventivas/determinación de PCC's de loncheados de productos refrigerados y congelados curados y cocidos incluyendo los productos ibéricos, AP-002 Identificación y evaluación de los peligros y medidas preventivas/determinación de PCC's de elaboración de carpaccios y AP-003 Identificación y evaluación de los peligros y medidas preventivas/determinación de PCC's de loncheados de carpaccios.

VERIFICACIÓN-VALIDACIÓN-VIGILANCIA

En la Tabla 7 se observa las diferencias entre validación, verificación y vigilancia.

Tabla 7: Diferencias entre validación, verificación y vigilancia.

VALIDACIÓN	VERIFICACIÓN	VIGILANCIA
<u>Obtener evidencia</u> de que una medida de control o una combinación de medidas de control, si se implementa adecuadamente, es capaz de controlar el peligro para un resultado específico.	La aplicación de métodos, procedimientos, pruebas y otras evaluaciones, además de la <u>supervisión</u> , para determinar si una medida de control está o ha estado funcionando como estaba previsto	<u>Monitoreo:</u> El acto de conducir una secuencia planificada de observaciones o mediciones de parámetros de control para evaluar si una medida de control está bajo control.
A priori	A posteriori	Online
Ej: Proceso/ maquinaria cumple con los objetivos de límites microbiológicos. (Estudios vida útil)	Ej: Análisis microbiológico Calibración de los equipos	Ej: Registros de todos los planes. Como registro de temperaturas, de limpieza...

Fase 9. Medidas correctoras (Principio 5)

Se establecen medidas correctoras en caso de indicar en su vigilancia que no está controlado el PCC .

Se definen las medidas correctoras se encuentra en la Gestión del los PCC's del AP-001 Identificación y evaluación de los peligros y medidas preventivas/determinación de PCC's de loncheados de productos refrigerados y congelados curados y cocidos incluyendo los productos ibéricos, AP-002 Identificación y evaluación de los peligros y medidas preventivas/determinación de PCC's de elaboración de carpaccios y AP-003 Identificación y evaluación de los peligros y medidas preventivas/determinación de PCC's de loncheados de carpaccios.

Fase 10. Comprobación del sistema (Principio 6)

Para verificar (Tabla 7) que el sistema APPCC es eficaz se realizan los registros pertinentes de los prerrequisitos o autocontroles APPCC. Los autocontroles APPCC se definen en el AP-001 Identificación y evaluación de los peligros y medidas preventivas/determinación de PCC's de loncheados de productos refrigerados y congelados curados y cocidos incluyendo los productos ibéricos, AP-002 Identificación y evaluación de los peligros y medidas preventivas/determinación de PCC's de elaboración de carpaccios y AP-003 Identificación y evaluación de los peligros y medidas preventivas/determinación de PCC's de loncheados de carpaccios. En caso de incidencias en dichos registros se realizarán acciones correctoras.

El sistema APPCC se ha de validar (Tabla 7).

También se revisarán los prerrequisitos y el sistema APPC. En caso de cambios: error sistema, identificación de peligros nuevos, cambios de productos o procesos... se realizarán las modificaciones necesarias.

Fase 11. Sistema de documentación i registro (Principio 7)

Todos los documentos de prerrequisitos y sistema APPCC, y los registros derivados han de estar documentados y revisados (*PNT-014 Procedimiento de control de documentos y registros* y *R-002 Listado de documentos autocontrol*). Estos se han de conservar durante 3 años.

12. Definiciones

1.-ANALISIS DE PELIGROS: Proceso de recopilación y evaluación de información sobre los peligros y las condiciones que los originan para decidir cuáles son importantes con la inocuidad de los alimentos y, por tanto, planteados en el plan del sistema de HACCP.

2.- PELIGRO: Cualquier agente biológico, químico o físico presente en el alimento, o la condición en que este alimento se encuentre, que puede causar un efecto adverso para la salud.

3.-DIAGRAMA DE FLUJO: Representación sistemática de la secuencia de fases u operaciones llevadas a cabo en la producción o elaboración de un determinado producto alimenticio.

4.-FASE: Cualquier punto, procedimiento, operación o etapa de la cadena alimentaria, incluidas las materias primas, desde la producción primaria hasta el consumo final.

4.- RIESGO: Estimación de la probabilidad de presentación de un peligro.

5.- MEDIDA DE CONTROL: Cualquier medida y actividad que pueda realizarse para prevenir o eliminar un peligro para la inocuidad de los alimentos o para reducirlo a un nivel aceptable.

4.- PUNTO DE CONTROL CRÍTICO (PCC): Etapa del proceso en el cual se puede realizar un control y que es fundamental para prevenir eliminar o reducir un peligro a un nivel aceptable.

5.- LÍMITE CRÍTICO: Valor máximo y/o mínimo de un parámetro biológico, químico o físico que debe ser controlado en el PCC para prevenir, eliminar o reducir aun nivel aceptable la presencia de un peligro.

6.- VIGILANCIA: Es la medición u observación programada de un PCC en relación con sus niveles críticos, para evaluar si un PCC está bajo control (desviación o pérdida de control de ese PCC).

7.- DESVIACIÓN: Fallo en la aplicación de un límite crítico

8.- ACCIONES CORRECTIVAS: Se darán cuando se produzca una desviación de un límite crítico.

Se deben establecer y documentar medidas correctivas específicas para cada PCC, que tendrán que ir dirigidas a:

- a) Identificar y eliminar la causa de la desviación
- b) Restablecer el control en el PCC
- c) Prevenir que se repita la desviación
- d) Evitar que entren en el mercado productos nocivos para la salud del consumidor

9.- SEGUIMIENTO: Una secuencia planificada de observaciones o mediciones para establecer si un PCC está bajo control y conseguir un registro fiable para empleo futuro en la verificación.

10.- MEDIDA PREVENTIVA: Factor físico, químico o de otro tipo que se puede emplear para controlar un peligro sanitario identificado.

11.- NIVELES OBJETIVOS: Criterios que son más estrictos que los límites críticos, y se emplean para reducir el riesgo de desviación.

12.- PREREQUISITO: Los prerrequisitos son las prácticas y las condiciones necesarias antes ya lo largo de la implantación del Sistema de APPCC y que son esenciales para a la seguridad alimentaria, de acuerdo con lo descrito en los principios generales de higiene alimentaria y otros códigos de prácticas de la Comisión del Codex Alimentarius.

13.- PLAN APPCC: El documento escrito basado en los principios APPCC que describe los procedimientos que hay que seguir para asegurar el control de un proceso específico.

14.- SISTEMA APPCC: Sistema que permite identificar, evaluar y controlar peligros significativos para la inocuidad de los alimentos.

15.- EQUIPO APPCC: Grupo de personas responsable del desarrollo del plan APPCC.

16.- VALIDACIÓN: Constatación de que los elementos del plan de HACCP son efectivos.

17.- VERIFICACIÓN: Aplicación de métodos, procedimientos, ensayos y otras evaluaciones, además de la vigilancia, para constatar el cumplimiento del plan de HACCP.

18.- TOXIINFECCIÓN ALIMENTARIA: Se produce cuando se ingieren alimentos sobre los cuales han proliferado ciertos microorganismos, los cuales se multiplican e invaden el organismo a través de las mucosas del aparato digestivo provocando una serie de cuadros clínicos de mayor o menor gravedad según sea el germen invasor.

19.- INTOXICACIÓN ALIMENTARIA: Se produce por la ingestión de alimentos que contienen las toxinas ya preformadas y liberadas por los microorganismos que han proliferado en dichos alimentos, las cuales son las responsables de generar los procesos patológicos en el tracto digestivo con cuadros clínicos de diversa consideración

20.- MENINGOENCEFALITIS: Inflamación simultánea del encéfalo y las meninges debida a una infección vírica o bacteriana.

21.- ETÉRITIS NECROTIZANTE: Inflamación en el tejido del colon (el intestino grueso). Esa inflamación daña y, en ocasiones, mata el tejido del colon.

22.- SEPTICEMIA: Infección grave y generalizada de todo el organismo debida a la existencia de un foco infeccioso en el interior del cuerpo del cual pasan gérmenes patógenos a la sangre.

Elaborado por: Nombre de la trabajadora 2	Revisado por: Nombre de la trabajadora 2	Aprobado por: Nombre del gerente
Firma y Fecha: 18/01/2019 Firma	Firma y Fecha: 18/01/2019 Firma	Firma y Fecha: 18/01/2019 Firma

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

XIV. Exemple 6224 FT- Bacon de llom sense crosta.

LOGO	6224 FT - Bacon de lomo sin corteza	Fecha: 20/12/2018 Rev.02
DATOS DEL FABRICANTE		
NOMBRE EMPRESA		
CIF		
DIRECCIÓN		
REGISTRO SANITARIO	Información empresa	
TELF./FAX		
E-MAIL		
DATOS DEL PRODUCTO		
DENOMINACIÓN	Bacon de lomo sin corteza. Prime back bacon rindless	
DESCRIPCIÓN	Back bacon calidad superior sin corteza 200g.	
FOTO PRODUCTO		
INGREDIENTES	Carne de cerdo (90%), agua, sal, jarabe de glucosa, conservadores (E-250, E-252), antioxidante (E-301).	
CARACTERÍSTICAS ORGANOLEPTICAS	Olor: característicos. Color: característico y uniforme. Sabor: agradable y equilibrado.	
CARACTERÍSTICAS NUTRICIONALES	INFORMACIÓN NUTRICIONAL (100g)	
	Valor energético	183 kcal (763 kJ)
	Proteínas	16,7g
	Grasas	12,6g
	de las cuales ácidos grasos saturados	4,9g
	Hidratos de carbono	0,8g
	de los cuales azúcares	0,3g
	Sal	3,0g
CONDICIONES DE CONSERVACIÓN, ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE	De 0 a 7 °C	
CONTAMINANTES DE LOS ALIMENTOS (Reglamento (CE) nº1881/2006)	PARÁMETRO	VALOR
	Plomo	0,10 mg/kg peso fresco
	Cadmio	0,050 mg/kg peso fresco
	Suma de dioxinas	1 pg/g grasa
	Suma de dioxinas y suma de PCBS similares a las dioxinas	1,5 pg/g grasa

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

OTROS DATOS INFORMATIVOS									
CODIGO DEL PRODUCTO					6224				
CODIGO DE BARRAS					Código EAN 13 del producto				
DATOS RELATIVOS AL ENVASE Y PALETIZACIÓN									
ENVASE					SOBRE				
TIPO ENVASADO	PESO NETO	PESO BRUTO		FILM TAPA	FILM BASE	DIMENSIONES (mm)		UNIDADES/CAJA	
MAP	0,200 kg	0,217 kg		OPET/PE/EVOH/PE-AF	A-PET/EVOH/PE	250X135X15		6	
EMBALAJE					CAJAS DE CARTÓN				
REF. CAJA	PESO NETO CAJA	PESO BRUTO CAJA	DIMENSION CAJA (mm)	CAJAS/CAPA	CAJAS/PALET	CAPAS/PALET	TIPO PALET	ALTURA PALET	PESO BRUTO PALET
N	1,2 kg	1,38kg	265 x 145x 126	24	240	10	EUROPEO	141cm	351,68kg
CONDICIONES DE TRANSPORTE					De 0 a 7°C				
DECLARACIÓN DE ALERGENOS (Reglamento (CE) nº 1169/2011)									
	Contiene				Puede contener				
Cereales que contengan gluten	-				-				
Crustáceos y productos a base crustáceos	-				-				
Huevos y productos a base de huevo	-				-				
Pescado y productos a base de pescado	-				-				
Cacahuets y productos a base de cacahuets	-				-				
Soja y productos a base de soja	-				-				
Leche y sus derivados (incluida la lactosa)	-				-				
Frutos de cáscara	-				-				
Apio y productos derivados	-				-				
Mostaza y productos derivados	-				-				
Granos de sésamo y productos de sésamo	-				-				
Dióxido de azufre y sulfitos >10 mg/kg	-				-				
Altramuces y productos a base de altramuces	-				-				
Moluscos y productos a base de moluscos	-				-				
LIMITES MICROBIOLÓGICOS (Reglamento (CE) nº 2073/2005)	Listeria monocytogenes					Ausencia en 25g o <100 ufc/g productos comercializados durante su vida útil			
	Salmonella spp					Ausencia en 25g productos comercializados durante su vida útil			
VIDA ÚTIL DEL PRODUCTO	Caducidad 75 días								
CONSUMO / PREPARACIÓN (USO ESPERADO)	Es aconsejable abrir el envase y atemperar al menos durante 10 minutos para disfrutar del sabor y olor original.								
CONSUMIDORES	Público en general.								
POSIBLE USO INCORRECTO	Si no se mantienen las condiciones de conservación y transporte que se indican, se puede alterar las características microbiológicas, organolépticas y la vida útil del producto.								

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

XV. Fragment D-018 Llistat de productes i modificacions.

LOGO		D-018 LISTADO DE PRODUCTOS Y MODIFICACIONES						Fecha: 29/01/2019 Rev. 3	
		2. Sistema de gestión de la calidad y la seguridad alimentaria							
		Información empresa							
CÓDIGO NOUING	PRODUCTO	REVISIÓN	FECHA	PROVEEDOR	CLIENTE	Tº ALMACEN PROD FINAL	CADUCIDAD	DATA PREFERENTE	ALERGENOS
5610	JAMÓN COCIDO EXTRA 100G	6	14/01/2019	Proveedor 2	Cliente 1	0-7 °C		75 dias	
5910	JAMÓN ASADO ALEMÁN 100G	3	21/12/2018	Proveedor 1	Cliente 1	0-7 °C		75 dias	
6224	BACK BACON CALIDAD SUPERIOR SIN CORTEZA 200G	2	20/12/2018	Proveedor 1	Cliente 1	0-7°C		75 dias	
5615	JAMÓN COCIDO EXTRA 150G	10	19/12/2018	Proveedor 2	Cliente 1	0-7°C		75 dias	
6450	MORTADELLE AUX OLIVES 500G	3	21/12/2018	Proveedor 3	Cliente 4	0-7 °C		95 dias	SOJA
6410	MORTADELLE AUX OLIVES 100G	4	19/12/2018	Proveedor 3	Cliente 4	0-7 °C		80 dias	SOJA
6410	MORTADELLE AUX OLIVES 100G	4	19/12/2018	Proveedor 3	Cliente 3	0-7 °C		80 dias	SOJA
6412	BACON FUME 100G	5	25/01/2019	Proveedor 3	Cliente 3	0-7 °C		80 dias	
4206	CHORIZO EXTRA CON PROTEINAS DE LA LECHE 60G	3	20/12/2018	Proveedor 7	Cliente 1	0-7°C		150 dias	SOJA, LACTOSA, PROTEINAS DE LA LECHE
4210	CHORIZO EXTRA 100G	2	19/12/2018	Proveedor 7	Cliente 3	0-7 °C		80 dias	DE LA LECHE
3518	CARPACCIO DE VACA 70G	7	20/12/2018	Proveedor 8	Cliente 2/Cliente 1	0-5 °C	45 dias		
3579	CARPACCIO DE LOMO A LA PIMIENTA 80G	6	20/12/2018	Proveedor 9	Cliente 2/Cliente 1	0-5 °C	45 dias		
3375	CARPACCIO DE PAVO AL OREGANO 80G	7	20/12/2018	Proveedor 8	Cliente 2/Cliente 1	0-5 °C	45 dias		
5912	JAMÓN ASADO CON RECUBRIMIENTO DE PIMIENTA	3	21/12/2018	Proveedor 1	Cliente 1	0-7°C		75 dias	
4013	LOMO COCIDO 100G	2	20/12/2018	Proveedor 5	Cliente 1	0-7°C		75 dias	SOJA
4806	SALCHICHON EXTRA 60G	3	22/05/2019	Proveedor 4	Cliente 1	0-7°C		150 dias	LACTOSA, PROTEINAS DE LA LECHE, SOJA
5084	BACON SIN CORTEZA NI TERNILLAS 100G (SUAVE)	7	20/12/2018	Proveedor 3	Cliente 1	0-7°C		75 dias	
5208	SALAMI EXTRA CON PROTEINAS DE LA LECHE "PREMIUM"	3	21/12/2018	Proveedor 1	Cliente 1	0-7°C		150 dias	SOJA, LACTOSA, PROTEINAS DE LA LECHE
6225	BACON COCIDO AHUMADO 250G (TACOS)	4	19/12/2018	Proveedor 3	Cliente 1	0-7°C		90 dias	
1808	PALETA DE CEBO IBERICA 50% RAZA IBERICA 80G		07/01/2019	Proveedor 10	Cliente 1	0-7°C			
1610	PALETA DE CEBO IBERICA 50% RAZA IBERICA 100G	0	07/01/2019	Proveedor 11	Cliente 1	0-7°C		150 dias	

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

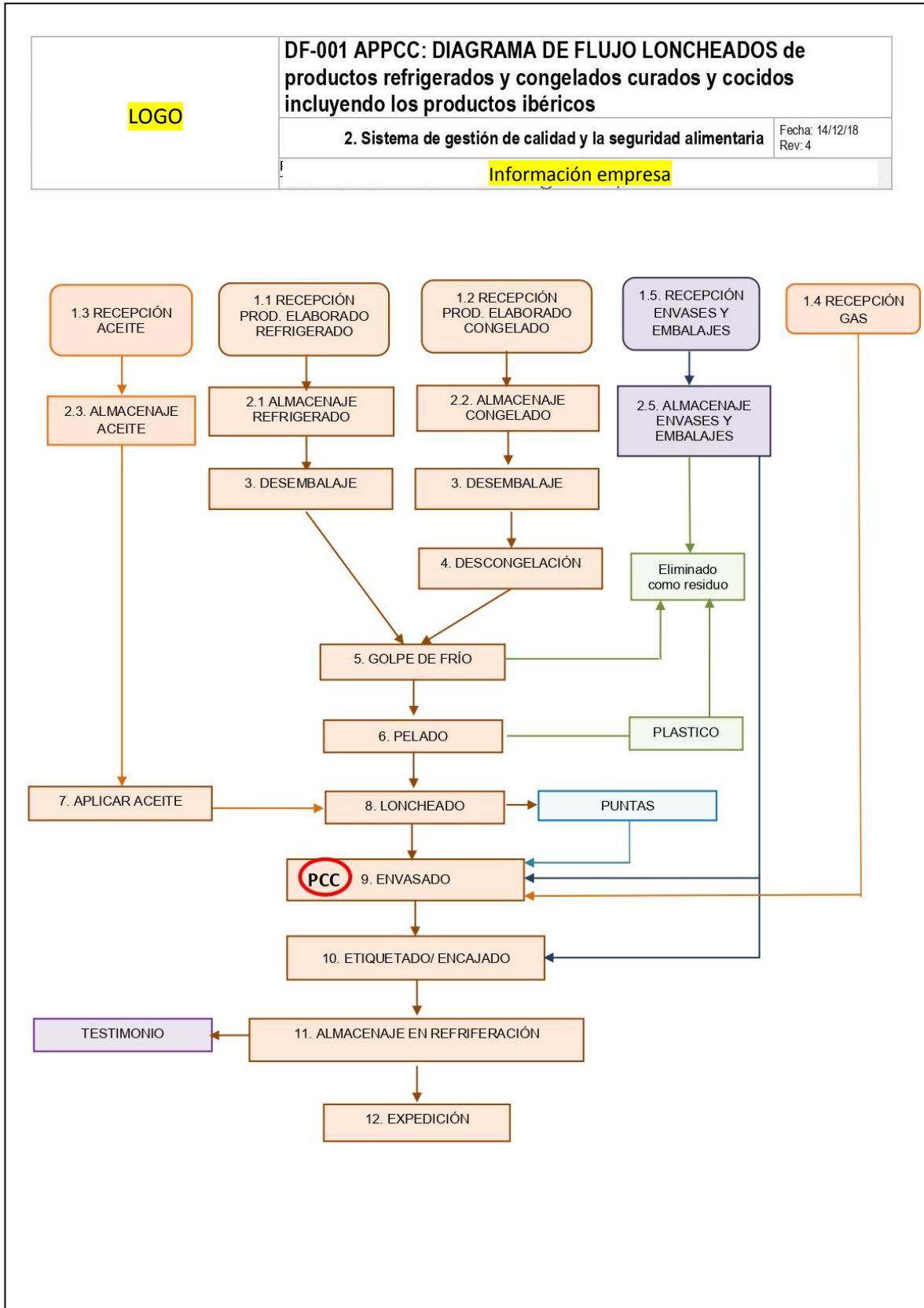
9810	SURTIDO IBERICOS (30G LOMO + 35G SALCH. + 35G CHORIZO		07/01/2019	Proveedor 10	Cliente 1	0-7°C			SOJA, LACTOSA, PROTEINAS DE LA LECHE
3510	JAMÓN AHUMADO Y CURADO "PREMIUM"	1	21/12/2018	Proveedor 1	Cliente 1	0-7°C		90 dias	
5311	SALAMI ALEMÁN EXTRA PIMIENTA "PREMIUM"	1	21/12/2018	Proveedor 1	Cliente 1	0-7°C		90 dias	
5611	JAMÓN COCIDO EXTRA "PREMIUM" 100G	1	21/12/2018	Proveedor 1	Cliente 1	0-7°C		75 dias	
6213	BACÓN CURADO Y AHUMADO "PREMIUM"	1	21/12/2018	Proveedor 1	Cliente 1	0-7°C		90 dias	
4007	COPPA DE LOMO 70G	1	18/12/2018	Proveedor 2	Cliente 3	0-7 °C		150 dias	
6117	POITRINE DE PORC SECHEE AU POIVRE 100G	2	21/12/2018	Proveedor 6	Cliente 4	0-7 °C		100 dias	
6121	POITRINE DE PORC SECHEE AU POIVRE 200G	2	21/12/2018	Proveedor 6	Cliente 4	0-7 °C		100 dias	
5610	JAMBON CUIT EXTRA 100G	2	14/01/2019	Proveedor 2	Cliente 3	0-7 °C		75 dias	
6714	PECHUGA DE PAVO ASADA "PREMIUM"	4	21/12/2018	Proveedor 1	Cliente 1	0-4 °C		75 dias	
5212	SALAMI DE CERDO Y PAVO EXTRA CON PROTEINAS DE LA LECHE	0	08/01/2019	Proveedor 1	Cliente 1	0-7°C		170 dias	SOJA, LACTOSA, PROTEINAS DE LA LECHE, MOSTAZA
4010	CABEZADA DE LOMO 80G	0	04/03/2019	Proveedor 6	Cliente 5	0-5°C		180 dias	
3807	LOMO CURADO 80G	0	04/03/2019	Proveedor 6	Cliente 5	0-5°C		180 dias	
5209	SALAMI 90G	0	04/03/2019	Proveedor 6	Cliente 5	0-5°C		180 dias	
4816	LONGANIZA DE PAYES DE PAVO 80G	0	04/03/2019	Proveedor 6	Cliente 5	0-5°C		180 dias	
4518	CHORIZO DE PAVO 80G	0	04/03/2019	Proveedor 6	Cliente 5	0-5°C		180 dias	
4812	SALCHICHÓN DE PAVO 80G	0	04/03/2019	Proveedor 6	Cliente 5	0-5°C		180 dias	
4608	CHORIZO PAMPLONA 80G	0	04/03/2019	Proveedor 2	Cliente 5	0-5°C		180 dias	
5609	JAMON COCIDO 90G	0	04/03/2019	Proveedor 2	Cliente 5	0-5°C		180 dias	
5619	JAMON COCIDO NATURAL 125G	0	04/03/2019	Proveedor 2	Cliente 5	0-5°C		180 dias	
3805	LOMO 50G	0		Proveedor 2	Cliente 3	0-5°C			
4810	SALCHICHON 100G (SAUCISSON SEC)	0		Proveedor 4	Cliente 3	0-5°C			SOJA, LACTOSA, PROTEINAS DE LA LECHE
5210	SALAMI 100G	0		Proveedor 4	Cliente 3	0-5°C			SOJA, LACTOSA, PROTEINAS DE LA LECHE, TRAZAS DE SOJA Y SULFITOS

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

MODIFICACIONES

CODIGO NOUING	REV.	FECHA	DATOS MODIFICACIÓN
6450	3	02/05/2019	Cambio de proveedor: Ingredientes, valores nutricionales, alérgenos
6410	4	02/05/2019	
5084	7	24/05/2019	
6412	6	24/05/2019	
6225	6	14/05/2019	
4806	3	22/05/2019	Cambio de proveedor
4010	1	04/06/2019	Cambios valores nutricionales y retirada de la denominació EXTRA
4006	4	04/06/2019	Cambios valores nutricionales y retirada de la denominació EXTRA
3518	7	20/12/2018	Ingredientes, valores nutricionales
3579	6	20/12/2018	Ingredientes, valores nutricionales
3375	7	20/12/2018	Ingredientes, valores nutricionales

XVI. DF-001 APPCC: Diagrama de flux llescats de productes refrigerats i congelats curats i cuits inclouent els productes ibèrics.



Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

Descripción de las etapas

	NOMBRE ETAPA	DESCRIPCIÓN
1.1	Recepción de producto elaborado refrigerado	Entrada de materia prima (productos cárnicos) para lonchear, por el muelle de recepción ¹ . La temperatura del muelle se encuentra a temperatura <4°C, en ningún caso puede superar los 12°C. Control de entradas de materia prima. Se realiza según la <i>IT-001 Inspección en la recepción</i> , y siguiendo los criterios de las especificaciones de productos para lonchear.
1.2	Recepción de producto elaborado congelado	
1.3	Recepción de aceite	Entrada por el muelle de expediciones, según IT-001 Inspección en la recepción.
1.4	Recepción de gas	
1.5	Recepción de envases y embalajes	
2.1	Almacenaje refrigerado	Entrada en cámara de producto a la cámara de frescos 2 a una temperatura de 0 a 4°C. El producto se encuentra identificado.
2.2	Almacenaje congelado	El producto se estiba en cámara de congelado a una temperatura de -18 a -26°C.
2.3	Almacenaje aceite	El aceite se almacena en la primera planta a temperatura ambiente.
2.5	Almacenaje envases y embalajes	Los envases y embalajes se almacenan en almacén de material auxiliar
3	Desembalaje	El producto destinado a lonchear se saca de las cajas de cartón o del contenedor y se coloca en carros inoxidable. Esta operación tiene lugar en la sala empaquetado o pasillo.
4	Descongelación	El producto se coloca en la cámara de refrigeración donde sucesivamente se descongela la carne durante 48 – 96 horas.
5	Golpe de frío	Aplicar frío en la parte exterior de las piezas durante 30 min a 7 días, según el tipo de embutido que se quiera obtener en una cámara de crespado a que se encuentra en un rango de temperaturas de -5 a -15°C.
6	Pelado	Retirada de la/s tripa/s sintética/s del producto en la sala blanca.
7	Aplicar de aceite	Durante el loncheado, se recubre con aceite la parte exterior de algunas piezas mediante una pulverización proveniente de la máquina loncheadora.
8	Loncheado	Dispensar las piezas, provenientes de la etapa anterior mediante carros de acero inoxidable, a la máquina loncheadora situada en la sala de loncheados para que esta proceda a su loncheado. Esta operación se realiza en sala blanca.
9	Envasado (PPC)	Dispensar las lonchas ya formadas y envasar el producto mediante la termoformadora en la sala blanca.

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

10	Etiquetado y encajado	El producto loncheado y envasado sale a la sala de empaquetado que se encuentra a una temperatura <12°C, donde es etiquetado y encajado según el pedido.
11	Almacenaje en refrigeración	Los productos terminados se almacenan en la cámara de producto elaborado a un temperatura <4 °C, donde se estiban hasta el momento de su expedición.
12	Expedición	Se realiza el envío del producto según <i>IT-010 expedición productos</i> .

¹Existen dos muelles, diferenciados por la naturaleza de los productos que transitan en ellos.

Se mantiene la nomenclatura recepción / expedición, aunque no define exactamente su función.

Por el muelle de recepción circula carne fresca, y se destina exclusivamente a la recepción de carne fresca.

Por el muelle de expedición pasan los productos protegidos, tanto cárnicos como de otra naturaleza. El diseño de las instalaciones, donde prácticamente todos los almacenes comunican con el muelle, dificulta la presencia de cruces de circuito.

- Almacenamiento material auxiliar: los materiales auxiliares se guardarán en su zona de almacenaje, en ningún caso podrán tocar el suelo directamente, deberán estar colocado en palets y sin quitar el embalaje hasta su utilización.
- Golpe de frío: Proceso tecnológico que consiste en aplicar frío sobre las piezas para alcanzar la temperatura óptima para su loncheado. El objetivo es endurecer la pieza lo suficiente para que la loncha no se rompa ni se deforme, al evitar que se fundan las grasas con el paso de las cuchillas de la loncheadora.
- Loncheado: se realiza mediante loncheadoras automáticas mediante programas preestablecidos.
- Envasado: se introducen las porciones de producto en las barquillas de plásticos y de manera automática se realiza el cerrado en atmósfera modificada (MAP) o con el sistema skin-vacío.
- Encajado y etiquetado: se ponen las etiquetas impresas según marca y cliente y después se procede al encajado manual del producto.

Elaborado: R.Calidad

Firma

REVISADO EN PLANTA: EQUIPO APPCC

GERENTE	Firma
R. CALIDAD	Firma
R. MANTENIMIENTO	Firma
R. PRODUCCIÓN	Firma

Aprobado: Gerencia

Firma

Fecha:

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

XVII. Fragment AP-001 APPCC: Identificació i avaluació del perill i mesures preventives/determinació de PCC's.

PERILL		EFFECTES	G	CAUSA	JUSTIFICACIÓ PROB. OCURRÈNCIA [P]	P	ACCIONS PREVENTIVES	DETECCIÓ/CONTROL (límits def. al registre)	VALIDACIÓ	REGISTRE	RESPONSABLE	IPR	SIGNIFICATIU	P1	P2	P3	P4	PCC*	
LOGO		AP-001 IDENTIFICACIÓN Y AVALUACIÓN DE PELIGROS Y MEDIDAS PREVENTIVAS/DETERMINACIÓN DE PCCs DE LONCHEADOS de productos refrigerados y congelados curados y cocidos incluyendo los productos ibéricos												Data: 23/01/2019 Rev.1					
		2. Sistema de gestión de calidad y de la seguridad alimentaria												Información empresa					
ETAPA 9. ENVASADO																			
B	Proliferación de microorganismos	Toxiinfección alimentaria	5	Malas prácticas de higiene	No hay evidencias al respecto	1	Mantener unas BPH	Sala blanca: Aerobis < 800 ufc/m3 Fongs i llevats <200 ufc/m3. (Norma	Empírica	Registro de BPH	R. Producción	5	NO	***	***	***	***	***	
B			5	Falta de limpieza y desinfección de la máquina termoformadora y la sala blanca	No hay evidencias al respecto	1	Realizar un programa adecuado de limpieza y desinfección.	UNE171330-2 y UNE100012) -Superficies: Ausencia de Listeria	Empírica	Registro de L+D/ Plan L+D	R. Limpieza	5	NO	***	***	***	***	***	
B			5	Altas temperaturas	No hay evidencias al respecto	1	Mantener temperaturas bajas	Temperatura <6C	Empírica	Registro de temperaturas	R. Calidad	5	NO	***	***	***	***	***	***
B			5	Cierre incorrecto del envase	No hay evidencias al respecto	1	Inspección visual envasado / Revisar funcionamiento máquina	Envase correctamente cerrado	Empírica	Registro mantenimiento	R. Producción y R. Calidad	5	NO	***	***	***	***	***	***
B			5	Dosificación errónea del gas	4/09/2017 Información para el seguimiento a causa de envases de salchichón abultados de Dinamarca. 42	5	Control dosificación del gas	Oxigeno en el envase <1% 14	Análítica	Registro PCC medidor de oxígeno residual	R. Producción	25	SI	SI	NO				

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

B			5	Falta de vacío del envase	4/09/2017 Información para el seguimiento a causa de envases de salchichón abultados de Dinamarca. 42	3	Comprobación de envases al vacío y máquina al vacío	Envases sin pérdida de vacío // Calibración y ajustación maquinaria.	Empírica	R-006 Registro fabricación	R. Producción	15	SI	SI	NO	NO	NO	PC
Q	Presencia de productos de L+D	Intoxicaciones	5	Cierre incorrecto del producto de limpieza	No hay evidencias al respecto	1	Mantener cerrados los productos de limpieza.	Ausencia de restos de productos de limpieza.	Empírica	Registro de mantenimiento	R. Calidad	5	NO	***	***	***	***	***
Q	Alergias e intolerancias	Efectos adversos en el sistema inmunológico en caso de reacciones alérgicas y alteraciones en el metabolismo del aparato digestivo en caso de intolerancias	5	Contaminación cruzada	No hay evidencias al respecto	1	Realizar un programa adecuado de limpieza y desinfección.	Libre de alérgenos e intolerancias en productos que en su origen se encuentran declarados.	Empírica / Analítica	Plan de alérgenos e intolerancias/ Registro L+D/ Plan L+D / Boletines analíticas esporádicas	R. Calidad	5	NO	***	***	***	***	***
F	Contaminación por plagas (insectos voladores y roedores indeseables)	Toxiinfecciones e intoxicaciones	5	Mal control de las plagas	No hay evidencias al respecto	1	Inspección visual de la sala y registro actuaciones empresa de plagas	Exento de plagas	Empírica	Registro de plagas y inspección de sala	R. Calidad	5	NO	***	***	***	***	***
F	Presencia de cuerpos extraños: vidrio, madera, etiquetas, plástico, etc....	Cortes, ahogos,	5	Falta de control de planta de los elementos físicos y producto mal envasado	No hay evidencias al respecto	1	Inspección visual	Exento de cuerpos extraños y producto correctamente cerrado	Empírica	Check list cuerpos extraños/ Inspección visual	R. Calidad	5	NO	***	***	***	***	***

BIBLIOGRAFIA

14 Dansensor. (2014) "Aplicaciones de envasado en atmósfera modificada (MAP) típicas y composiciones de gas: A guide to MAP Gas Mixures" Recuperado de: <https://www.atmosferaprotectora.es/applications>

42 RASFF Portal. "RASFF Consumers' Portal: RASFF notifications: Notification details - 2017.1351" Recuperado de: <https://webgate.ec.europa.eu/rasff-window/portal/?event=searchResultList>

	Gestión de los PCC's
--	-----------------------------

			Vigilancia				Acciones correctoras			
Etapa	Peligro	Limite crítico	Procedimiento	Frecuencia	Registro	Responsable	Sobre proceso	Sobre producto	Responsable	
9	Envasado	Crecimiento de microorganismos en especial la Listeria	<1% O2	IT control O2 en los envases	Cada lote de loncheado en atmosfera mofidicada	Registro PCC medidor de oxigeno residual	Responsable producción	Parar el proceso, determinar si es fallo del dosificador o se ha indicado mal la dosificación del dosificador	Inspección y reproceso del producto o rechazo	Responsable producción
Verificación										
Procedimiento				¿Quién?			Frecuencia			
Calibración del dosificador de gas y del medidor.				Empresa externa especializada en calibración y tratamiento de gas alimentario.			Anual			
Analíticas del producto por verificar que la dossificación es la correcta.				Laboratorio externo acreditado.			Anual			

XVIII. IT-009 Comprovació del buit del envasos.

LOGO	IT-009 COMPROVACIÓN VACIO ENVASE	
	2. Sistema de gestión de calidad y la seguridad alimentaria	Fecha: 17/04/18 Rev: 00
	Información empresa	

COMPROVACIÓN DEL VACÍO ENVASES DIARIO	
RESPONSABLE	Responsable de producción
CUANDO	Cada vez que se envasa al vacío
LUGAR DE CONTROL	<ol style="list-style-type: none"> Sala blanca Empaquetados
PROCEDIMIENTO MÁQUINA LONCHEADORA Y RESULTADO	<ol style="list-style-type: none"> Realizar una comprobación antes de envasar producto. La propia maquinaria hace un test de vacío. Comprobar visualmente que todos los productos envasados al vacío por la maquina loncheadora realiza bien el envasado sin perdidas de vacio
NO CONFORMIDAD Y ACCIONES CORRECTORAS	Abrir una no conformidad (NC) en el R-018 <i>Registro no conformidad - acción correctora</i> en caso de que el resultado sea incorrecto y reparar las máquinas.

XIX. Exemple R-006A Registre/fitxa fabricació.

REGISTRO / FICHA FABRICACIÓN			
R-006A	LOGO	Revisión: 03 Fecha: 18/01/17 Página 1 de 2	
Información empresa			
PRODUCCIÓN DE LONCHEADOS			
CLIENTE:	Nombre del cliente 1		
PRODUCTO:	Back Bacon		
Limpieza			
PROCESO DE PREPARACIÓN PRODUCTO (MATERIA PRIMA)			
FECHA LONCHEADO	21/1/19		
ADICIÓN DE ESPECIES	SI	NO	
TIPO ESPECIE	LOTE ENTRADA	KG	
ACEITE	LOTE ENTRADA	L	
CÁLCULO MERMA PROCESO DE LONCHEADO			
KG ENTRADA	KG ENVASADOS	MERMA	
CÁLCULO DEL RENDIMIENTO DEL LONCHEADO (SÓLO IBÉRICOS)			
Kg ENTRADA S/H	Kg PIEZAS C/H	MERMA DH	
RENDIMIENTO TOTAL			
FÓRMULAS:			
$Merma = 1 - \frac{kg\ envasados}{kg\ entrada} = 1 - \frac{\quad}{\quad} \times 100 =$			
$Rendimiento\ de\ proceso = R = \frac{kg\ envasados}{kg\ iniciales\ (C/H)} \times 100 = \frac{\quad}{\quad} \times 100 =$			
R máx. jamón 50% / R máx. paleta 40% / R máx. lomo 98% (R.D. 4/2014)			
CONTROL ORGANOLÉPTICO MATERIA PRIMA	ASPECTO	SABOR	OLOR
(C; CORRECTO//; INCORRECTO)	C	C	C
CORRECTO (aspecto; color normal del producto, sabor y olor; no sensación de rancio) INCORRECTO (aspecto; color anormal del producto, sabor y olor; sensación de rancio)			
PROCESO DE LONCHEADO	LÍNEA 1	LÍNEA 2	
LÍNEA DE TRABAJO / TEMPERATURA (°C)		4,4	
PROCESO DE ENVASADO Y ETIQUETADO			
TIPO ENVASADO	SKIN	MAP	FORMATO 3 x 1
Nº LOTE GAS			2 x 1
PESO NETO SOBRE (GR)		PESO BRUTO SOBRE (GR)	
FILM INFERIOR (BASE)	transparente	PROVEEDOR	Nombre proveedor envases 1
Nº LOTE BOBINA INFERIOR		1180374671	
FILM SUPERIOR (TAPA)	flexible	PROVEEDOR	Nombre proveedor envases 2
Nº LOTE BOBINA SUPERIOR		84000270	
ETIQUETAS ENVASE (superior/inferior/2)			
Nº LONCHAS/SOBRE		Nº TOTAL SOBRES	TESTIMONIOS
CONTROL VACIO / GAS	(C; CORRECTO//; INCORRECTO)		
CORRECTO (vacío bien hecho / gas abierto y niveles adecuados) INCORRECTO (vacío mal hecho / gas cerrado y niveles inadecuados)			

REGISTRO / FICHA FABRICACIÓN

R-006A **LOGO** Revisión: 03
Fecha: 18/01/17
Página 2 de 2

Información empresa

PROCESO DE EMPAQUETADO

TIPO CAJA	<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Nº SOBRES / CAJA	620
ETIQUETA CAJA		Nº TOTAL CAJAS	

PROCESO DE PALETIZADO

Nº CAJAS / PALET		Nº TOTAL PALETS	
TIPO PALET	EUROPEO	SEMI	OTRO ()

TIEMPO TOTAL PROCESO PRODUCCIÓN (LONCHEADO + ENVASADO + ETIQUETADO + EMPAQUETADO)

TIEMPO TOTAL (H)

CONTROL PESO EFECTIVO PRODUCTO FINAL

LOTE	ACEPTADO		RECHAZADO	
	< 100 sobres	De 100 a 500 sobres	De 501 a 3200 sobres	De 3201 o más
TAMANO LOTE	TODOS	30	50	80
TAMANO MUESTRA	MUESTREO DE TARAS (SOBRES VACIOS)			
1	2	3	4	5
6	7	8	9	10

TARA MEDIA

$$\bar{T} = \frac{(n_1 + n_2 + n_3 + n_4 + n_5 + n_6 + n_7 + n_8 + n_9 + n_{10})}{10} =$$

CONTROL NO DESTRUCTIVO CONTENIDO EFECTIVO

BÁSCULA										
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	219	220								
2	215	220								
3	215	220								
4	220	219								
5	220	220								
6	218	219								
7	218	218								
8	216	218								
9	218	218								
10	218	218								

ETIQUETA PRODUCTO

XX. PNT-012 Procediment de bones pràctiques de fabricació i higiene.

LOGO	PNT-012 Procedimiento de buenas prácticas de fabricación e higiene.	
	3. Gestión de los recursos	Fecha: 30/10/2018 Rev: 00
	Información empresa	

1. Objetivo

Hacer que todo el personal que trabaja en la planta de producción de **NOMBRE EMPRESA** (industria alimentaria) y que manipula materias primas y alimentos, tome conciencia de la importancia y repercusión social que tiene la correcta realización de su trabajo, y su influencia sobre la calidad sanitaria y comercial del producto final.



2. Campo de aplicación

Esta instrucción técnica se aplica a todos los empleados de la planta de producción de **NOMBRE EMPRESA**.

3. Ejecución

Los manipuladores de alimentos son una de las principales fuentes de contaminación ya que pueden transmitir y traspasar posibles contaminaciones de microorganismos patógenos en los

alimentos, y por tanto se pueden producir infecciones e intoxicaciones en los consumidores finales del producto. Los seres humanos albergan gérmenes en ciertas partes de su cuerpo que pueden transmitir a los alimentos al entrar en contacto con ellos y causar enfermedad.

Hace falta, pues, una máxima higiene, tanto en el ámbito personal como durante las operaciones del proceso, en todos los trabajadores de la empresa.

La piel, las manos, la nariz, la boca, las orejas y el pelo son partes del cuerpo humano a las que se debe prestar especial atención cuando se manipulan alimentos. También se debe tener especial cuidado con los cortes o heridas, con el tipo de ropa que se utiliza durante el trabajo, con los objetos personales y con los hábitos higiénicos en general.

Hay que recordar que en toda la industria alimentaria es necesario que los operarios tengan una formación en manipulación de alimentos, y un certificado médico que acredite que no existe ningún impedimento sanitario para la realización de su trabajo.

Las buenas prácticas están vinculadas a tres elementos:

a. Hábitos higiénicos del personal

NORMAS GENERALES:



1. Todo manipulador de alimentos o trabajador de la planta deberá cuidar la **HIGIENE PERSONAL DIARIAMENTE**, ya que puede ser una fuente de contaminación de los alimentos. Así asegura que su piel no es portadora de microorganismos perjudiciales y evita olores corporales.



2. Mantener las **uñas cortas, cuidadas, sin esmalte y libres de suciedad**, ya que debajo de ellas se encuentran en gran facilidad todo tipo de microorganismos.


No está permitido el uso de **uñas postizas**, ni **perfumes** o **lociones de afeitar** en exceso así como el **maquillaje**.











<p>3. Proteger cuidadosamente los cortes y heridas con apósitos impermeables y de color (diferente color que el producto), para evitar que entren en contacto con los alimentos. En caso de ser en las manos ponerse guantes de un solo uso.</p>	
<p>4. Cualquier operario que padezca una enfermedad de transmisión alimentaria o que esté afectada, entre otras patologías, de infecciones cutáneas o diarrea, que puedan causar la contaminación directa o indirecta de los microorganismos patógenos, deberá informar sobre la enfermedad o sus síntomas al responsable de planta.</p> <p>Síntomas de enfermedad como: vómitos, diarrea, supuración de oídos, mucosidad nasal, tos o los ojos llorosos, y no debe entrar en contacto con los alimentos hasta la curación total o hasta que deje de eliminar gérmenes. Puede representar un riesgo de transmisión de agentes patógenos en los alimentos.</p>	



NORMAS PLANTA NOMBRE EMPRESA:

En general, evitar gestos como rascarse la cabeza, tocarse la nariz, mojar los dedos con saliva...

<p>1. Hay que utilizar ropa de trabajo diferente a la de la calle, LIMPIA* y de colores claros, preferentemente. Por ello los trabajadores disponen de la cantidad suficiente de recambios. En caso contrario informarán de ello.</p> <p>Los operarios de la línea de loncheado se pondrán la ropa de color blanco, los operarios de mantenimiento de color azul.</p> <p>Las botas y zapatos* de trabajo son de uso exclusivo de la empresa y deben estar limpios.</p> <p><i>* La ropa de calle se contamina con frecuencia con polvo, humos y gérmenes que pueden pasar a los alimentos.</i></p> <p><i>* PNT-012 PROCEDIMIENTO de limpieza de la ropa de trabajo.</i></p>	
---	---

<p>2. Estar prohibido comer, mascar, beber o fumar en la planta, y SÓLO se pueden realizar estas actividades en los lugares establecidos por la empresa.</p>	
<p>3. Proteger cuidadosamente los cortes, heridas y abrasiones* con vendajes, gasas, tiritas y impermeables y de color (diferente al del producto). Nunca se dejará ningún vendaje directamente expuesto al contacto con los alimentos.</p> <p><i>*Los cortes y heridas en la piel son medios ideales para el desarrollo de bacterias.</i></p>	
<p>4. Hay que usar una cofia que cubra la cabeza y, en caso de barba, usar mascarillas para evitar que el cabello* contamine los alimentos durante todo el proceso.</p> <p>Para acceder a las salas de loncheado y envasado y de elaboración de preparados cárnicos será necesario el uso de una mascarilla de un solo uso siempre.</p> <p><i>*El cabello de las personas está continuamente mudando y recoge con facilidad, polvo, humos y suciedad. Además puede caer con facilidad.</i></p>	<p>OBLIGATORIO USO DEL SIGUIENTE EQUIPO</p>  TAPABOCAS  COFIA
<p>5. Los operarios de las salas de loncheado deberán acceder a ellas por el filtro (SAS), donde se equiparan con un buzo de un solo uso, patucos y guantes.</p> <p>Cualquier persona diferente de los operarios tiene que seguir las mismas instrucciones que estos para entrar y salir de las salas de loncheado.</p>	 <p>USO OBLIGATORIO DE TRAJES DE ROPA PROTECTORA</p>
<p>6. Todas las visitas tienen que leer, aceptar el D-004 Hoja de visita, donde se indican las instrucciones de acceso y rellenar el R-030 Registro de visitas.</p>	

<p>7. El personal accederá a la planta de producción por las oficinas y antes de entrar pasará por los vestuarios.</p> <p>Los vestuarios deben de disponer de taquillas dobles, para garantizar la correcta separación entre la ropa de trabajo y la ropa de calle junto a sus pertenencias.</p>	
<p>8. El personal de mantenimiento tiene que dejar la zona donde ha realizado los trabajos, recogida y sin restos de piezas.</p> <p>Los operarios de producción deben mantener su lugar de trabajo limpio y ordenado, así como los útiles y equipos en buen estado.</p>	
<p>9. Deben mantenerse CERRADAS las puertas de la planta y las puertas que den al exterior de la planta. Las puertas de los muelles solo se abrirán cuando haya un camión preparada para cargar o descargar.</p>	
<p>10. Medicamentos: comprimidos, jarabes, gotas... NO deben pasar a la zona de producción. Deben guardarse en las taquillas de los vestuarios del personal bajo la responsabilidad de la persona que lo necesite.</p>	

<p>11. No se pueden entrar ni llevar en la planta artículos personales* como: joyas (pulseras, pendientes, anillos, cadenas*, relojes, piercings...) MP3, auriculares, dispositivos móviles personales (su uso queda restringido a contactos entre encargados o situaciones de emergencia).</p> <p><i>* Artículos personales son lugares perfectos para la acumulación de suciedad y además se pueden perder y caer sobre los alimentos.</i></p> <p><i>* A excepción de placas identificativas de alergias.</i></p>	
<p>12. Nos lavaremos las manos siguiendo el PNT-010 Protocolo de lavado de manos y cambio de guantes <u>antes de empezar</u> el trabajo y al reincorporarse a la faena <u>después de una parada</u> (pausa desayuno, después de ir al baño, después de fumar...).</p>	
<p>13. Respecto a los alérgenos, hay que respetar el orden de producción.</p> <p>Primero se lonchean los productos que no contienen alérgenos. Y después los que los contengan.</p> <p>Hay que realizar limpiezas intermedias cuando:</p> <ul style="list-style-type: none"> - No se respete el orden de producción. - Se cambie de producto con cambio de alérgenos. Por ejemplo, entre loncheado de producto con soja y producto con lactosa. 	
<p>14. Hay que revisar que los utensilios estén íntegros, en cada parada: cuchillos, guantes, ...</p>	

b. El mantenimiento de equipos y utensilios

En cuanto a los equipos y otros utensilios que se utilizan en la elaboración de productos cárnicos, es muy importante que estén en muy buen estado de limpieza para evitar contaminaciones. Esta limpieza está especificada en el P-005 Plan de limpieza y desinfección.

Para evitar contaminaciones entre materias primas y producto final, es necesario que **no se mezclen los utensilios**, en todo caso se deben limpiar y desinfectar antes de volver a utilizarlos.

Todas las superficies donde se manipulen materias primas, productos intermedios o elaborados, serán impermeables y de materiales de fácil limpieza. Los utensilios no deben tener trozos de madera.

Todas las estructuras (mesas, bandejas, carros, etc.) se conservan en perfecto estado y se inspeccionan y limpian periódicamente. Las superficies se mantienen limpias en todo momento. **Es importante que toda la superficie que esté en contacto directo con alimentos se haya limpiado y secado antes de ser utilizada.**

c. Higiene en locales y almacenes

La higiene de locales se asegura mediante el P-005 Plan de limpieza y desinfección.

En el caso del almacén de material auxiliar se deben realizar inspecciones de control, en el que se comprueba el orden de los productos y materiales mediante el registro R-020 *Checklist planta*.

También se han de verificar las condiciones generales del local, que deben ser adecuadas para permitir el correcto acondicionamiento de los productos almacenados. Si un manipulador detecta alguna anomalía en el almacén de material auxiliar u otro producto lo comunicará al responsable de calidad.

Las materias primas, productos auxiliares y otros materiales no pueden estar en contacto directo con el suelo, deben estar separados del suelo mediante palets u otros dispositivos que no sean de madera.

Los vestuarios del personal deben estar situados fuera de la zona de elaboración. Será necesaria una taquilla doble para proteger la ropa de trabajo, y ésta siempre se guardará separada de la ropa de calle.

El calzado de trabajo también debe estar limpio y ser diferente al de la calle. Si se utilizan guantes para manipular alimentos, estos deben estar siempre limpios y sin roturas o agujeros para evitar fugas. Son preferibles los de un solo uso.

NORMAS ESPECÍFICAS SALA BLANCA

- No está permitido entrar ningún tipo de material, producto y/o equipo fungible sin la autorización del responsable de calidad.
- Queda prohibido entrar con “papel” y “lápiz” dentro de la sala blanca se encuentra todo el material para tomar notas.
- Queda prohibido introducir y/o acumular cartones, cajas y embalajes que no sean específicos de la sala blanca.
- Queda prohibido entrar con alimentos, bebidas y/o medicamentos.
- Todo el material que entre en Sala Blanca (previamente autorizado) deberá ser limpiado y desinfectado en el SAS antes de introducirlo en la sala blanca.
- Es obligatorio el uso de mono, guantes y mascarilla en toda la sala blanca. Únicamente cuando se haga el mantenimiento de partes o piezas que NO estén en contacto directo o indirecto con el producto se podrá prescindir de los guantes.
- El cambio de guantes se producirá cada vez que se abandona/regresa a la sala blanca y/o cuando se realice el cambio de producto para lonchear. En cualquier caso, se debe de cambiar con una frecuencia de 2h tras su utilización.
- En el caso de rotura de guantes en el desempeño de las tareas de mantenimiento, se realizará un cambio de guantes.
- No tocarse la cara con los guantes para evitar ensuciarlos con la grasa de la piel.
- No tocar la indumentaria con los guantes (o al menos solo lo imprescindible). La indumentaria, aunque especial y limpia, sigue siendo la mayor fuente de contaminación y el guante es la prensa que está más cerca del producto.
- Si en algún momento se toca el suelo, la cara o cualquier parte de un equipo que no esté perfectamente limpio, hay que cambiarse de guantes.

- Comprobar rutinariamente que los guantes estén limpios y sin roturas (un guante limpio no deja marcas al tocar el producto). No tocar los pomos de las puertas con guantes sucios o las manos desnudas, para evitar contaminaciones por transferencia.
- Al introducir las lonchas dentro de los envases se debe mantener una postura erguida y a cierta distancia de la cinta transportadora.
- No correr y evitar los movimientos bruscos o violentos.
- No formar grupos de personas, ya que pueden crear turbulencias de aire y dificultar así el proceso de eliminación de partículas.
- Si se produce una parada en el sistema de impulsión de aire limpio a la sala blanca, el riesgo de contaminación por polvo de muestras y superficies aumenta. Por ello deben controlarse muy bien estas paradas y abandonar la producción si la parada persiste más de 15 minutos.
- Si la sala blanca quedara a oscuras por un corte de suministro eléctrico, permanecer tranquilo sin operar hasta que el grupo electrógeno se ponga en marcha (puede tardar unos minutos) y abandonar la sala blanca si el suministro no permite continuar las operaciones emprendidas.
- Cerrar las puertas tras entrar en la sala blanca.

4. Autocontrol

Se verificará el procedimiento de Buenas Prácticas de Fabricación e Higiene junto a la comprobación del cumplimiento de los procedimientos *PNT-009 Procedimiento de lavado de ropa de trabajo* y *PNT-010 Procedimiento del lavado de manos y uso de guantes*, mediante la realización de registro mensual R-020 *Checklist planta*.

En caso de incumplimiento de las BPF y/o BPH registradas por parte del registro R-020 se gestionará en el registro R-021 Seguimiento de las no conformidades inspección instalaciones- Checklist operacional – plan acciones.

El procedimiento de visitas, PNT-008 Procedimiento de de entrada de visitas a la planta, se encuentra descrito el procedimiento que han de cumplir los visitantes antes de entrar a planta que incluye las buenas prácticas de higiene.

5. Documentación relacionada

La documentación relacionada con este plan es la siguiente:

R-020 Checklist planta

R-021 Seguimiento de las no conformidades inspección instalaciones- Checklist operacional – plan acciones

PNT-011 Procedimiento de lavado de la ropa de trabajo

PNT-010 Procedimiento del lavado de manos y uso de guantes

PNT- 008 Procedimiento de de entrada de visitas a la planta.

6. Responsabilidades

Todos los manipuladores de la planta de **NOMBRE EMPRESA** están obligados a seguir las normas generales de higiene durante todo el proceso de obtención del producto para asegurar que se obtiene un producto de calidad y que no suponga un riesgo para la salud alimentaria.

Además, visitantes y subcontratistas también deben cumplir las normas de buenas prácticas de higiene.

Elaborado por: Nombre de la trabajadora 2	Revisado por: Nombre de la trabajadora 2	Aprobado por: Nombre del gerente
Firma y Fecha: 30/10/2018 Firma	Firma y Fecha: 30/10/2018 Firma	Firma y Fecha: 30/10/2018 Firma

XXI. PNT-010 Procediment del rentat de mans i canvi de guants.

LOGO	PNT-010 Procedimiento del lavado de manos y cambio de guantes.	
	3. Gestión de los recursos	Fecha: 30/10/2018 Rev: 00
	Información empresa	

1. Objetivo

Para asegurar la seguridad de los trabajadores y de los productos que se producen en la empresa es conveniente seguir el siguiente procedimiento para el lavado de manos y establecer las pautas para el cambio correcto de guantes de un solo uso de los operarios.


2. Campo de aplicación

Este protocolo es aplicable a todos los trabajadores que trabajen dentro de la planta de producción (manipuladores, empaquetadores, mantenimiento, limpieza). El uso de guantes es obligatorio en caso de enfermedad en toda la planta y también en las salas blancas, en la sala de preparación de loncheados (y siempre que se toque directamente el producto) y en la sala de elaboración de preparados cárnicos.

3. Ejecución

3.1 Procedimiento de lavado de manos

Es muy importante la limpieza y desinfección de las manos para evitar la contaminación de los alimentos que se manipulan. Según el lugar de trabajo hay que utilizar guantes. **Llevar guantes no dispensa de lavarse y desinfectarse regularmente las manos.**



El manipulador de alimentos entra frecuentemente en contacto con los productos a través de sus manos. Por este motivo se debe extremar la higiene de esta parte del cuerpo y actuar de la siguiente manera:

- **Llavarse las manos siempre antes de empezar a trabajar, después de una interrupción y cada vez que las circunstancias lo requieran, también al finalizar la jornada.** Hay que remarcar que después de ir al baño deben limpiarse las manos SIEMPRE.

- Mantener las uñas cortas, cuidadas, sin esmalte y libres de suciedad.
- Proteger cuidadosamente los cortes o heridas de las manos con apósitos impermeables y detectables.



Hay zonas de la industria donde aplicar el lavado de manos con **jabón antimicrobiano**, método tradicional recomendado, requiere numerosas dificultades, ya que se precisa un punto de agua, respetar los tiempos de lavado de manos y disponer del material adecuado para el secado. Por ello en algunas zonas no será suficiente el lavado de manos convencional, sino que este procedimiento se reforzará con una desinfección por fricción de las manos.

La mayor parte de las actividades en las cuales las manos no se manchan de materia orgánica no es preciso un método de lavado, aunque sí **una desinfección**. Por ello, en estos casos de manos contaminadas pero limpias (sin signos de suciedad evidentes), se recomienda la utilización de antisépticos hidroalcohólicos por fricción, ya que, no requieren un punto de agua, tiene menor tiempo de aplicación y mayor eficacia y su fácil aplicación permite al personal manipulador una desinfección de manos instantánea en todo momento y lugar, también se puede aplicar para la desinfección profunda de las manos en las zona más críticas de la industria alimentaria. Se usará este sistema antes de acceder a la planta de producción y también a la entrada de las salas blancas.

Procedimiento normalizado para la desinfección por fricción de las manos

Se vierte un volumen apropiado del producto para la fricción de las manos secas en la concavidad formada entre ambas y se frota, durante el tiempo recomendado, de acuerdo con la técnica normalizada mostrada a continuación.



TÉCNICA LAVADO HIGIÉNICO MANOS

Procedimiento con solución alcohólica				Procedimiento con agua y jabón			
<p>1 Deposite en la palma de la mano una dosis de producto suficiente para cubrir toda las superficies a tratar.</p>		<p>2 Mójese las manos con agua.</p>		<p>3 Deposite en la palma de la mano una cantidad de jabón suficiente para cubrir todas las superficies de las manos.</p>			
<p>3 Frótese las palmas de las manos entre sí.</p>		<p>4 Frótese la palma de la mano derecha contra el dorso de la mano izquierda entrelazando los dedos, y viceversa.</p>		<p>5 Frótese las palmas de las manos entre sí, con los dedos entrelazados.</p>		<p>6 Frótese el dorso de los dedos de una mano con la palma de la mano opuesta, agarrándose los dedos.</p>	
<p>7 Frótese con un movimiento de rotación el pulgar izquierdo atrapándolo con la palma de la mano derecha, y viceversa.</p>		<p>8 Frótese la punta de los dedos de la mano derecha contra la palma de la mano izquierda, haciendo un movimiento de rotación, y viceversa.</p>		<p>9 No olvide los puños.</p>			
<p>10 Enjuáguese las manos con agua.</p>				<p>11 Séqueselas con una toalla de un solo uso.</p>		<p>12 Sirvase de la toalla para cerrar el grifo.</p>	
<p>10 Secar</p>				<p>13</p>			
<p>20/30 seg ...una vez secas, sus manos son seguras.</p>				<p>40/60 seg</p>			

3.2 Procedimiento de uso de los guantes

Para reforzar estos dos procedimientos y extremar las precauciones en algunos puntos de los procesos que se desarrollan en la planta de **NOMBRE EMPRESA** se utilizaran guantes de un solo uso, de color azul para ser detectados a simple vista y no acabar dentro del envase del producto final.

El personal que utilice guantes de un solo uso se los debe cambiar siempre cuando:

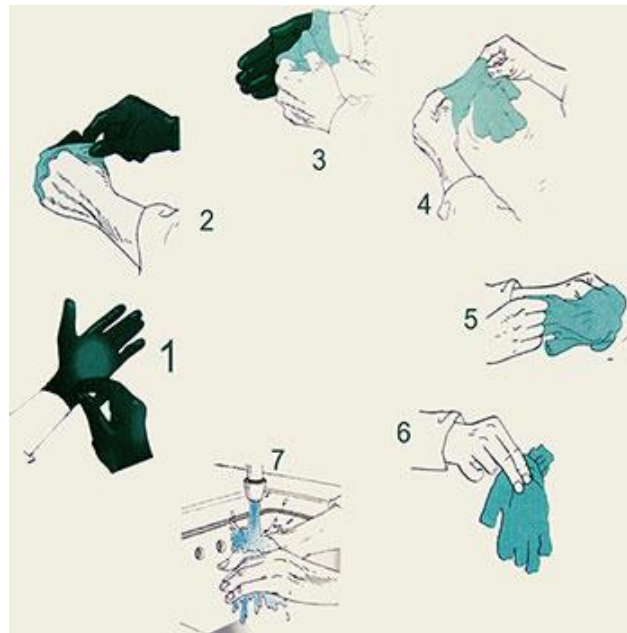
- Salga de su zona de trabajo.
- Una vez peladas las piezas antes de introducirlas en la loncheadora y envasarlas. Durante el pelado tienen que ser muy meticulosos y cambiarlos si se ensucian o rasgan.
- En las salas blancas cada dos horas de producción.
- Cuando se cambia de producto para rebanar, aunque no haga dos horas del anterior cambio.
- Cuando se cambie la bobina de embalaje, aunque no haga dos horas del anterior cambio.

Deben seguir las siguientes instrucciones para realizar esos cambios y ponerse los guantes:

- Lavar y secar las manos antes de colocar los guantes siguiendo las instrucciones del apartado 3.1, siguiendo los pasos que se describen en las imágenes, evitar tocar la parte exterior del guante directamente con las manos).



- Llevar las uñas cortas y no utilizar anillos ni pulseras por peligro de rotura del guante.
- Cubrir con un apósito cualquier herida localizada en las manos.
- Conservar los guantes alejados de fuentes de calor y de la acción de la luz solar.
- Elegir el guante del tamaño apropiado, evitando que esté flojo, especialmente en la punta de los dedos ya que se pierde sensibilidad y aumenta el riesgo de punciones o cortaduras.
- Evitar dañar y contaminar los guantes cuando se sacan del envase.
- Se quitarán los guantes contaminados inmediatamente al acabar el proceso, antes de tocar superficies ambientales limpias, depositándolos en el cubo adecuado.
- Se lavarán las manos después de la retirada de los guantes, siguiendo los pasos que se describen en las imágenes.



¡Importante!

- No se deben meter los guantes usados en los bolsillos.
- Los guantes utilizados en la planta de producción no deben contener polvo.
- El uso de guantes no sustituye el lavado de manos.

El lavado y desinfección de manos y el cambio de guantes se deben realizar con la frecuencia necesaria, deben recordar que en la nariz y la boca del 40-45% de las personas se encuentra un tipo de bacteria llamada *Staphylococcus aureus*. Los estafilococos se diseminan muy fácilmente al hablar, toser o estornudar, y son los causantes de muchas toxiinfecciones alimentarias.

En la tabla que se puede ver a continuación hay algunas indicaciones para evitar la contaminación de esta bacteria.

PARA EVITAR LA CONTAMINACIÓN POR ESTAFILOCOCOS	
NO	SÍ
Toser ni estornudar sobre los alimentos. Si el manipulador está resfriado no debería trabajar directamente con los alimentos.	Ladear la cabeza y utilizar pañuelos de papel de un solo uso para toser o sonarse, lavándose las manos después.
No hablar directamente encima de los alimentos.	Alejarse ligeramente de la zona de preparación, hablando en otra dirección.
No comer caramelos, mascar chicle ni fumar mientras se manipulan alimentos.	Comer, beber o fumar, siempre fuera del puesto de trabajo, en los lugares establecidos para ello.
No probar la comida con el dedo.	En caso necesario, probar la comida con un cubierto limpio, lavándolo siempre después de su utilización.

4. Autocontrol

- En el P-012 Plan analíticas se planifican las analíticas para controlar el cumplimiento de la correcta limpieza del lavado de manos y cambio de guantes.
- Mensualmente se realizará una comprobación rellenando el R-020 Checklist planta descritas en la PNT-012 y los procedimientos PNT-011 Procedimiento de lavado de ropa de trabajo y PNT-010 Procedimiento del lavado de manos y uso de guantes.

En caso de incumplimiento relacionado con el PNT-010 registradas por parte del registro R-020 se gestionará en el registro R-021 Seguimiento de las no conformidades inspección instalaciones- Checklist operacional – plan acciones.

El procedimiento de visitas, PNT-008 Procedimiento de de entrada de visitas a la planta, se encuentra descrito el procedimiento que han de cumplir los visitantes antes de entrar a planta que incluye el lavado de manos y el uso de guantes en caso necesario.

4. Autocontrol

La documentación relacionada con este plan es la siguiente:

- PNT-008 Procedimiento de de entrada de visitas a la planta
- PNT-012 Procedimiento de Buenas Prácticas de Fabricación e Higiene.
- PNT-011 Procedimiento de lavado de ropa de trabajo.
- PNT-010 Procedimiento del lavado de manos y uso de guantes.

Informes de las analíticas de la higiene de los manipuladores: ropa de trabajo (Laboratorio externo).

P-012 Plan analíticas

R-020 Checklist planta

6. Responsabilidades

Cada trabajador es responsable de seguir estas instrucciones para asegurar una producción de alimentos seguros y debe informar si ve algún compañero que no sigue estas instrucciones.

El responsable de calidad es el encargado de realizar el control del cumplimiento de las BPFH.

Elaborado por: Nombre de la trabajadora 2	Revisado por: Nombre de la trabajadora 2	Aprobado por: Nombre del gerente
Firma y Fecha: 30/10/2018 Firma	Firma y Fecha: 30/10/2018 Firma	Firma y Fecha: 30/10/2018 Firma

XXII. PNT-008 Procediment de l'entrada de visites a planta.

LOGO	PNT-008 Procedimiento de entrada de visitas a planta.	
	3. Gestión de los recursos	Fecha: 05/02/2018 Rev: 01
	Información empresa	

1. Objetivo

Mediante este procedimiento se pretende controlar y registrar las entradas de foráneos que acceden al recinto industrial y más en concreto a la planta de producción.

2. Alcance

Entran dentro del alcance de este procedimiento las personas no pertenecientes a la empresa.

3. Responsabilidades

Recepcionista: Se encargará de controlar los accesos de personal foráneo que necesariamente deban acceder al interior de la planta de producción.

Trabajador de destino de la visita: se responsabilizará de acompañar y atender en todo momento al visitante, indicándole cómo actuar en caso de que se produjera una emergencia durante su estancia. También deberá informar de las normas de seguridad establecidas al efecto y de registrarse en el registro de acceso de personas a planta.

Cualquier trabajador que se encuentre personal foráneo no autorizado, deberá informar inmediatamente.

4. Ejecución

Todo personal foráneo accederá por la entrada principal. La persona de recepción deberá cumplir las siguientes etapas:

1. Identificación de la(s) persona(s) visitante(s) y de la persona/sección a la que se desea acceder.
2. Comunicación telefónica con la persona/sección destinataria para que dé su conformidad al acceso. Ésta deberá enviar a alguien para que reciba y acompañe al visitante o hacerlo personalmente.

3. Complimentación del R-030 *Registro de acceso de personas a planta* que deberá firmar la visita comprometiéndose al cumplimiento de las normas generales de seguridad.

4. Entrega de:

- D-004 *Hoja de visita* que deberá firmar la persona visitante. En esta hoja se indica la información básica sobre cuestiones y normas generales de seguridad de la planta.

- Los medios de protección necesarios, en los casos que se requieran (patucos, cubrecabeza, bata, buzo, guantes, mascarilla...).

5. A la salida la persona visitante deberá entregar al personal de recepción la D-004 Hoja de visita firmada por la persona visitada y por ella misma. Se registrará la hora de salida en el R-030 *Registro de acceso de personas a planta*.

5. Autocontrol

El R-030 *Registro de acceso de personas a planta* que deberá firmar la visita comprometiéndose al cumplimiento de las normas generales de seguridad.

6. Documentación relacionada

R-030 Registro de acceso de personas a planta

D-004 Hoja de visita

Elaborado por: Nombre de la trabajadora 2	Revisado por: Nombre de la trabajadora 2	Aprobado por: Nombre del gerente
Firma y Fecha: 05/02/2019 Firma	Firma y Fecha: 05/02/2019 Firma	Firma y Fecha: 05/02/2019 Firma

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

XXIII. Exemple R-030 Registre d'accés de visites.

LOGO		R-030 REGISTRO DE ACCESO DE VISITAS					Fecha: 11/04/2018 Rev: 04	
		3. Gestión de los recursos						
		Información empresa						
FECHA	HORA ENTRADA	NOMBRE Y APELLIDOS	EMPRESA	MOTIVO VISITA	NORMAS ACCESO PLANTA (Acepto las normas en planta)	HORA SALIDA	FIRMA	
5/02/19	9:16	Nombre y apellido persona	Nombre laboratorio externo	MOSTREIG	SI	10:05	FIRMA	
5/02/19	10:20	Nombre y apellido persona	Nombre empresa de reparación 6	REPARACIÓ	SI	11:30	FIRMA	
6/02/19	10:20	Nombre y apellido persona	Nombre auditor externo	Aitoria ibérica	SI	11:00	FIRMA	
6/02/19	14:00	Nombre y apellido persona	Nombre empresa del comercial	COMERCIAL	SI	15:17	FIRMA	
7/02/19	11:00	Nombre y apellido persona	Nombre empresa frigorífica	Fred	SI	12:15	FIRMA	

XXIV. D-004 Informació de seguretat – Full d'accés a planta.

LOGO	D-004 INFORMACIÓN DE SEGURIDAD – HOJA ACCESO PLANTA-	
	3. Gestión de los recursos	Fecha: 11/05/2018 Rev: 01
	Información empresa	

NOTA IMPORTANTE:

**PARA SU SEGURIDAD ES IMPORTANTE QUE LEA Y COMPRENDA LA
INFORMACIÓN DE SEGURIDAD DE ESTA HOJA DE ACCESO ANTES DE
ACCEDER A PLANTA.**


--MUCHAS GRACIAS POR SU COLABORACIÓN--


INFORMACIÓN DE SEGURIDAD PARA VISITANTES

Le agradecemos que colabore con nosotros siguiendo estas indicaciones:

EN TODO EL RECINTO:

- RESPECTE LAS **SEÑALES DE SEGURIDAD**
- EN CASO DE EMERGENCIA, SIGA LAS INSTRUCCIONES DE LA PERSONA QUE LA ATIENDA
- SI DESCUBRE UN FUEGO O PRESENCIA UN ACCIDENTE, **AVISE
IMEDIATAMENTE AL PERSONAL DE PLANTA**





**OBLIGATORIO
CERRAR LAS PUERTAS**



NORMAS ESPECÍFICAS DE CADA ÁREA

ACCESO PLANTA	ACCESO SALAS BLANCAS
LAVADO Y DESINFECCIÓN DE MANOS	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE MANOS
 <p>USO OBLIGATORIO EN ESTA AREA</p> <p>USO OBLIGATORIO DE COFIA</p> <p>USO OBLIGATORIO DE BATA</p> <p>USO OBLIGATORIO DE CALZADO DE SEGURIDAD</p> <p>USO OBLIGATORIO DE CUBREPIES</p> <p>ANTES DE ACCEDER EQUIPARSE <u>OBLIGATORIAMENTE</u> CON BATA, COFIA, CALZADO DE SEGURIDAD Y CUBREPIES</p>	 <p>USO OBLIGATORIO EN ESTA AREA</p> <p>PROTECCION OBLIGATORIO DEL CUERPO</p> <p>USO OBLIGATORIO COFIA Y CUBREBOCA</p> <p>USO OBLIGATORIO DE GUANTES</p> <p>USO OBLIGATORIO DE CUBREPIES</p> <p>ANTES DE ACCEDER EQUIPARSE <u>OBLIGATORIAMENTE</u> CON MONO, COFIA Y CUBREBOCA, GUANTES Y CUBREPIES</p>
<p>ANTES DE ACCEDER RETIRAR JOYAS, RELOJES, OBJETOS PERSONALES, MÓVILES Y SIMILARES</p>	<p>NO TOCAR LOS POMOS DE LAS PUERTAS CON GUAANTES SUCIOS O LAS MANOS DESNUDAS, NI LA ROPA, CARA, PELO..., PARA EVITAR CONTAMINACIONES POR TRANSFERENCIA.</p> <p>CAMBIAR GUAANTES TODAS LAS VECES QUE SEA NECESARIO</p>
	<p>TODO EL MATERIAL QUE ENTRE EN LA SALA BLANCA (PREVIAMENTE AUTORIZADO) DEBERÁ SER LIMPIADO Y ASPROPIADO EN EL SAS ANTES DE INTRODUCIRLO EN LA SALA BLANCA</p>
<p>INFORMAR SI PADECE CUALQUIER ENFERMEDAD QUE PUEDA ORIGINAR LA CONTAMINACIÓN DE LOS ALIMENTOS (VÓMITOS, RESFRIADOS...)</p>	<p>INFORMAR SI PADECE CUALQUIER ENFERMEDAD QUE PUEDA ORIGINAR LA CONTAMINACIÓN DE LOS ALIMENTOS (VÓMITOS, RESFRIADOS...)</p>

-AL FIRMAR EL REGISTRO DE ACCESO, DECLARAS HABER LEIDO Y COMPRENDIDO EL CONTENIDO DE ESTE DOCUMENTO Y TE SOMETES A LA POLÍTICA DESCRITA.-

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

XXV. Exemple R-021 Seguiment del checklist a planta.

LOGO		R-021 SEGUIMIENTO NO CONFORMIDADES INSPECCIÓN INSTALACIONES- CHECK LIST OPERACIONAL- PLAN DE ACCIONES					Fecha: 11/01//2019
							Rev.00
Información empresa							
CODIGO	DATA INSPECCIÓN	ZONA	NO CONFORMIDAD DETECTADA	CAUSA	ACCIÓN CORRECTORA	RESPONSABLE	CONTROL SEGUIMIENTO ACCIONES
1-01	1/14/2019	Comedor	Papelera llena, sobresale. Por ello hay papel en el suelo	Falta higiene	Comunicar a Nombre empresa en alquiler para mejorar higiene	R. Calidad/ Nombre empresa en alquiler	Cerrado
1-02	1/14/2019		Encima de la mesa se obserban restos de comida (aguacates, tarrina de helado), tappers, mochilas chaquetas.	Falta orden	Comunicar a Nombre empresa en alquiler para mejorar higiene.	R. Calidad/ Nombre empresa en alquiler	Cerrado
1-03	1/14/2019	Vestuario hombres	Presencia de malos olores.	Falta higiene	Comunicar a Nombre empresa en alquiler para mejorar higiene.	R. Calidad/ Nombre empresa en alquiler	Cerrado
1-04	1/14/2019		Ropa sucia y zapatos tirados en el suelo	Falta higiene	Poner un cubo para la ropa sucia. Tirar los zapatos innecesarios sucios.	R. Calidad/ Nombre empresa en alquiler	Cerrado
1-05	1/14/2019		No se puede observar a correcta separación de ropa de trabajo y ropa de calle. Taquillas no identificadas.	Falta infraestructuras	Pedir número de trabajadores para que cada trabajador tenga su taquilla.	R. Calidad/ Nombre empresa en alquiler	
1-06	1/14/2019		Zapatos de trabajo en contacto con el suelo.	Falta infraestructuras	Poner una base horizontal en el banco para impedir que los zapatos toquen directamente el suelo	R. mantenimiento	
1-07	1/14/2019	Vestuario visitas	No se observan taquillas	Falta infraestructuras	Poner taquillas	R. mantenimiento	Cerrado
1-08	1/14/2019		Presencia de material auxiliar (botas, guantes, buzos en los vestuarios).	Falta orden	Almacenar el material auxiliar en la sala de confinamiento	R. Calidad/ Nombre empresa en alquiler	Cerrado

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

1-09	1/14/2019	Lavabos hombres	Papel y tapa de la papelera en el suelo	Falta higiene	Comunicar a Nombre empresa en alquiler para mejorar higiene.	R.Calidad/ Nombre empresa en alquiler	Cerrado
1-10	1/14/2019		No hay papel	Falta higiene	Comunicar personal de limpieza	R.Calidad/ Nombre empresa en alquiler	Cerrado
1-11	1/14/2019	Zona de acceso y zona previa de higiene	Agujeros en la pared de la zona de las escaleras.	Falta mantenimiento	Tapar agujeros. (masillar).	R. mantenimiento/ Gerente	
1-12	1/14/2019		Productos de limpieza y rollos de papel al lado de la puerta de la entrada a producción	Falta orden	Quitar	R. Calidad /R. producción	Cerrado
1-13	1/14/2019		Ausencia de batas	Falta equipamiento	Poner batas	R. Calidad	Cerrado
1-14	1/14/2019		Puerta que da al exterior abierta	Falta infraestructuras	Cerrar puerta. Arreglar / Poner puerta con cerrojo automatico con código	R.Calidad/ Nombre empresa en alquiler	Cerrado
1-15	1/14/2019		Falta desinfectante	Falta higiene	Poner desinfectante	R. Calidad	Cerrado
1-16	1/14/2019		Papelera llena. Gorros en el suelo	Falta higiene	Comunicar a Nombre empresa en alquiler para mejorar higiene.	R.Calidad/ Nombre empresa en alquiler	Cerrado
1-17	1/14/2019		Muelle expedicion	Suelo sucio	Falta higiene	Comunicar a Nombre empresa en alquiler para mejorar higiene.	R.Calidad/ Nombre empresa en alquiler
1-18	1/14/2019	Cajas de Nombre empresa en alquiler sucias		Falta de BPH	Comunicar a Nombre empresa en alquiler para mejorar higiene.	R.Calidad/ Nombre empresa en alquiler	Cerrado

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

1-19	1/14/2019	Sala aditivos	Aparato temperatura laser desajustado el programa. Da unos grados incorrectos.	Falta mantenimiento	Calibrar/ajustar/reparar máquina	R. mantenimiento	Cerrado
1-20	1/14/2019		No cierra bien la puerta. Aunque con el pestillo se cierra	Falta mantenimiento	Arreglar puerta	R. mantenimiento	
1-21	1/14/2019		Silicona (lubricante y agente desmoldeante) en las mesa	Falta orden	Retirar silicona de la sala de aditivos	R. mantenimiento	Cerrado
1-22	1/14/2019		Rollo de embalaje de Nombre empresa en alquiler	Falta orden	Retirar rollo de embalaje	R. mantenimiento	Cerrado
1-23	1/14/2019		Báscula aditivos algo oxidada	Falta mantenimiento	Retirar oxido	R. mantenimiento	
1-24	1/16/2019	Muelle recepción	Producto abierto sin proteger	Falta de BPH	Comunicar a Nombre empresa en alquiler para mejorar higiene.	R.Calidad/ Nombre empresa en alquiler	Cerrado
1-25	1/16/2019		Altavoces conectados con el mobil para escuchar musica Nombre empresa en alquiler	Falta de BPH	Comunicar a Nombre empresa en alquiler para impedir que vuelva a suceder	R.Calidad/ Nombre empresa en alquiler	Cerrado
1-26	1/16/2019	Cuarto de limpieza	Suelo sucio	Falta higiene	Comunicar a Nombre empresa en alquiler para mejorar higiene.	R.Calidad/ Nombre empresa en alquiler	Cerrado
1-27	1/16/2019		Desorden	Falta orden	Ordenar. Comunicar a Nombre empresa en alquiler	R.Calidad/ Nombre empresa en alquiler	Cerrado
1-28	1/16/2019		Puerta abierta	Falta de BPH	Cerrar puerta. Comunicar a Nombre empresa en alquiler	R.Calidad/ Nombre empresa en alquiler	Cerrado

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

1-29	1/16/2019	Cuarto de Nombre empresa en alquiler	Desorden	Falta orden	Ordenar. Comunicar a Nombre empresa en alquiler	R.Calidad/ Nombre empresa en alquiler	Cerrado
1-30	1/16/2019	Nombre empresa en alquiler	Puerta abierta	Falta de BPH	Cerrar puerta. Comunicar a Nombre empresa en alquiler	R.Calidad/ Nombre empresa en alquiler	Cerrado
1-31	1/16/2019	Cámara fresca 1	Suelo sucio	Falta higiene	Comunicar a Nombre empresa en alquiler para mejorar higiene.	R.Calidad/ Nombre empresa en alquiler	Cerrado
1-32	1/16/2019	Cámara fresca 2	Suelo sucio	Falta higiene	Limpiar cámara	R. mantenimiento	Cerrado
1-33	1/16/2019		Hay producto acabado (bacon 250g) envasado No conformidad puntual.	Falta de comunicación	Producto acabado en cámara de producto acabado. Cambiar diagrama de fujo.	R. Calidad	Cerrado
1-34	1/16/2019	Bombos embutición	Producto abierto (Nombre empresa en alquiler)	Falta de BPH	Comunicar a Nombre empresa en alquiler para impedir que vuelva a suceder	R. Calidad	Cerrado
1-35	1/16/2019		Apoyo de manguera roto	Falta mantenimiento	Poner un apoyo para la manguera	R. mantenimiento	Cerrado
1-36	1/14/2019	Pasillo	Suelo sucio	Falta higiene	Limpiar suelo	Trabajador 9	Cerrado
1-37	1/14/2019		Puerta que da al exterior abierta	Falta de BPH	Cerrar puerta y mantenerla cerrada	R. mantenimiento	Cerrado
1-38	1/14/2019	Cámara producto acabado	Un poco sucio	Falta higiene	Limpiar suelo	Trabajador 9	Cerrado

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

1-39	1/14/2019	Almacen material auxiliar	Un poco sucio	Falta higiene	Limpiar suelo	Trabajador 9	Cerrado
1-40	1/14/2019		Desorden	Falta orden	Mejorar orden. Comunicar a Nombre empresa en alquiler	R.producción/ Nombre empresa en alquiler	Cerrado
1-41	1/16/2019	Empaquetados	Papelera sin tapa ni acción no manual	Falta de BPH	Se tiene papelera de acción no manual y con tapa pero no se utiliza	R.calidad/ R. producción	
1-42	1/16/2019	Envasados	Producto abierto (Nombre empresa en alquiler)	Falta de BPH	Comunicar a Nombre empresa en alquiler para impedir que vuelva a suceder	R.Calidad/ Nombre empresa en alquiler	Cerrado
1-43	1/16/2019		Puertas abiertas	Falta de BPH	Comunicar a Nombre empresa en alquiler . Puertas abiertas mientras trabajan. Cerrar más las puertas para evitar la salida de frio.	R.Calidad/ Nombre empresa en alquiler	Cerrado
1-44	1/16/2019		Un trabajador de Nombre empresa en alquiler con auriculares	Falta de BPH	Comunicar a Nombre empresa en alquiler para impedir que vuelva a suceder	R.Calidad/ Nombre empresa en alquiler	Cerrado
1-45	1/16/2019		Escoba (material ajeno)	Falta de BPH	Retirar escoba de esta sala	R. mantenimiento	Cerrado
1-46	1/16/2019	Preparación loncheados	Productos de limpieza abiertos	Falta de BPH	Cerrar productos de limpieza	R. mantenimiento	Cerrado
1-47	1/16/2019		Sal no tapada (se intenta con un plástico)	Falta de BPH	Encontrar tapa para el contenedor	R. Calidad/R. mantenimiento	Cerrado
1-48	1/16/2019		Máquina al vacío oxidada y sucia	Falta mantenimiento	Quitar óxido y limpiar	R. mantenimiento	
1-49	1/16/2019		Gancho máquina vacío suelto (Máquina vacío rota)	Falta mantenimiento	Reparar	R. mantenimiento	Cerrado
1-50	1/16/2019		Máquinas oxidadas	Falta mantenimiento	Quitar óxido	R. mantenimiento	

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

1-51	1/16/2019	Crespar	Hay producto acabado	Falta de BPH	Quitar producto acabado y poner en cámara de producto acabado	R. mantenimiento	Cerrado
1-52	1/16/2019	PAS	Papelera sin tapa ni acción no manual	Falta de BPH	Cambiar papelera de acción no manual y con tapa	R. Calidad	
1-53	1/16/2019		Taquillas sucias	Falta higiene	Limpia taquillas. Cambiar taquillas.	R. mantenimiento	Cerrado
1-54	1/16/2019		Taquillas oxidadas	Falta mantenimiento	Quitar oxido. Cambiar taquillas	R. mantenimiento	Pendent

XXVI. PNT-011 Procediment de la neteja de la roba de treball.

LOGO	PNT-011 Procedimiento de limpieza de la roba de trabajo	
	3. Gestión de los recursos	Fecha: 30/10/2018 Rev: 00
	Información empresa	

1. Objetivo

Hacer que todo el personal que trabaja en la planta de producción de **NOMBRE EMPRESA** (industria alimentaria) y que manipula materias primas y alimentos, realice una correcta limpieza de su vestimenta con el fin de mantener las Buenas Prácticas de Higiene (BPH).

2. Campo de aplicación

Esta instrucción técnica se aplica a todos los empleados de la planta de producción de **NOMBRE EMPRESA**

3. Ejecución


La vestimenta de los manipuladores puede ser una de las fuentes de contaminación ya que pueden transmitir posibles contaminaciones de microorganismos patógenos en los alimentos, y por tanto se pueden producir infecciones e intoxicaciones en los consumidores finales del producto.

Por esto, hace falta una buena higiene de la vestimenta de todos los trabajadores de la empresa y así, mantener las Buenas Prácticas de Higiene (BPH).

Para mantener las Buenas Prácticas de Higiene (BPH), **cada trabajador:**

- **Es responsable del cuidado y limpieza de su ropa de trabajo siguiendo estas instrucciones.**
- **Debe disponer de una muda limpia (casaca y pantalón) dentro de la taquilla doble en la zona de ropa de trabajo separada de la ropa de la calle.**
- **Debe proceder a limpiar su vestimenta cada 5 días.**

INSTRUCCIONES DEL LAVADO DE VESTIMENTA:

Ropa de trabajo		
1. Hacer una lavadora exclusiva con la ropa de trabajo. No mezclar con ropa de calle.		
2. Lavar la ropa como mínimo a 60 °C de temperatura.		
3. Añadir a la lavadora lejía normal		
4. Es imprescindible planchar la ropa como mínimo a 110 °C para eliminar cualquier posible contaminación resistente.		
5. Dejar la ropa en bolsas limpias hasta su utilización.		
Botas y zapatos de trabajo		
6. Las botas y zapatos de trabajo de uso exclusivo de la empresa.		
7. Introducir las botas y zapatos en una malla de red para proceder a su lavado. *En caso de manchas severas, refregar mediante un cepillo.		
8. Lavar con agua fría en la lavadora.		
9. Secar al aire libre evitando el contacto directo con el sol.		
10. Dejar las botas y zapatos en bolsas limpias hasta su utilización.		
Guantes, cofias y tapabocas		
11. Los guantes*, cofias y tapabocas serán de un solo uso. *PNT-010 PROCEDIMIENTO DE LAVADO DE MANOS Y CAMBIO DE GUANTES.		

4. Autocontrol

En el P-012 Plan analíticas se planifican las analíticas de la superficie de la vestimenta para comprobar que se cumplan las instrucciones de limpieza de la vestimenta.

Mensualmente se realizará una comprobación rellenando el R-020 Registro de control del cumplimiento de las Buenas Prácticas de Fabricación e Higiene descritas en el PNT-012.

5. Documentación relacionada

La documentación relacionada con este plan es la siguiente:

R-020 Registro de control del cumplimiento de las Buenas Prácticas de Fabricación

PNT- 012 Procedimiento de Buenas Prácticas de Fabricación e Higiene.

Informes de las analíticas de superficies (Laboratorio externo).

6. Responsabilidades

Cada trabajador es responsable de seguir estas instrucciones para asegurar una producción de alimentos seguros y debe informar si ve algún compañero que no sigue estas instrucciones.

El responsable de calidad es el encargado de realizar el control del cumplimiento de las BPFH.

Elaborado por: Nombre de la trabajadora 2	Revisado por: Nombre de la trabajadora 2	Aprobado por: Nombre del gerente
Firma y Fecha: 30/10/2018 Firma	Firma y Fecha: 30/10/2018 Firma	Firma y Fecha: 30/10/2018 Firma

XXVII. Exemple R-022 Registre formació del treballadors.

LOGO	R-022 Registro formación trabajadores	
	3. Gestión de los recursos	Fecha: 26/04/2018 Rev: 02
	Información empresa	

DATOS DE LA FORMACIÓN:	
TIPO FORMACIÓN	Formación IFS v6.1
CENTRO	NOMBRE EMPRESA
ENCARGADO FORMACIÓN	Nom consultora externa
DURACIÓN	1:30
FECHA	06/06/2018

TRABAJADORES:		
NOMBRE Y APELLIDOS	DNI	FIRMA ASISTENCIA
Nombre trabajador 1	Dni trabajador 1	Firma
Nombre trabajador 2	Dni trabajador 2	Firma
Nombre trabajador 3	Dni trabajador 3	Firma
Nombre trabajador 4	Dni trabajador 4	Firma
Nombre trabajador 5	Dni trabajador 5	Firma
Nombre trabajador 7	Dni trabajador 7	Firma
Nombre trabajador 8	Dni trabajador 8	Firma
Nombre trabajador 9	Dni trabajador 9	Firma
Nombre gerente	Dni trabajador gerente	Firma

XXVIII. Exemple R-032 Fitxa curs de formació.

LOGO	R-032 Ficha de curso de formación	
	4. Gestión de los recursos	Fecha: 16/05/2018 Rev: 00
	Información empresa	

CURSO: Formación IFS v6.1

OBJETIVOS:	
<ul style="list-style-type: none"> - Conocer los requisitos y requerimientos de la normativa de seguridad y calidad alimentaria IFS (<i>International Featured Standards</i>), basada en la APPCC, para impulsar la implantación de la normativa en NOMBRE EMPRESA 	
Dirigido a:	Todos los trabajadores de la empresa
Empresa/Formador/a:	Nombre consultora externa
Duración:	1:30h
Metodología:	Mediante un power point.

TEMARIO

<ul style="list-style-type: none"> - Aspectos generales de la normativa: <ul style="list-style-type: none"> ○ Aplicación. ○ Objetivos. ○ Sistema de puntuación. ○ Citación de los 10 requisitos KO. - Analizar cada uno de los requisitos de la normativa haciendo referencia a aquellos requisitos más relevantes denominados requisitos KO. <p>Los requisitos engloban el sistema APPCC, así como la importancia de:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Mantener una buena higiene personal. ▪ Mantener unas buenas prácticas de higiene (BPH) y de fabricación (BPF). ▪ Mantener la trazabilidad a lo largo de la cadena alimentaria. ▪ Realizar una limpieza y desinfección. ▪ <i>Food Defense</i>. ▪ Entre otros.

ORGANIZACIÓN

Fechas:	06/06/2018
Material:	Power point
Idioma:	Catalàn y castellano

EVALUACIÓN DE LA EFICACIA

Metodología para la evaluación de la eficacia

- Se comprueba la eficacia de la formación mediante el registro R-020 Checklist inspección, realizados semanalmente referentes a higiene personal, buenas prácticas de higiene (BPH) y de fabricación (BPF), y limpieza y desinfección.
- Se realiza pruebas de trazabilidad mediante el registro R-004 Registro/Informe de comprobación de la trazabilidad.
 - o Trazabilidad hacia delante a partir del producto Redondo de ternera del día 24/05/18.
 - o Trazabilidad hacia delante a partir del albarán de entrada del *POITRINE SECHE POIVRE* del día 18/09/2018.
- Se programa realizar un simulacro del plan *Food Defense* registrada en R-038 *Simulacro Food Defense*.

Descripción simulacro:

La persona designada para realizar el simulacro, se coloca bata blanca desechable, el gorro y peucos de visita de la empresa alimentaria, y accede a la planta de producción.

Resultado

- Los registros realizados R-020 Checklist inspección dan resultados positivos. (véase en R-021 Seguimiento no conformidades inspección instalaciones – plan de acciones derivadas del registro R-020 Checklist inspección.)
- Las pruebas de trazabilidad se han realizado correctamente, en excepción a la trazabilidad de los carpaccios. Por ello, hay que mejorar la trazabilidad de los carpaccios. (véase en R-004 Registro/Informe de comprobación de la trazabilidad.)
- La prueba de *Food Defense* no se realiza según lo establecido, pero se considera como no superada al observar la entrada por la puerta de la zona de acceso para entrar a planta de personas no identificadas como personal de la empresa al presentarse en la oficina para dejar currículum.
Estos individuos, en el peor de los casos, podrían haber robado cualquier material de la empresa, o haber accedido a la planta de producción con el objetivo de robar material u ocasionar intencionalmente un peligro para la seguridad alimentaria. Por ello se tomarán medidas referentes a la puerta de la zona de acceso para entrar a planta como instalar un sistema de codificación para abrir la puerta, se programará realizar el registro R-038 Simulacro *Food Defense* y se realizará una formación específica de *Food Defense* en 2019.

EFICAZ: Sí No

XXIX. D-006 Calendari anual de formació.

LOGO	D-006 Calendario anual de formación	
	3. Gestión de los recursos	Fecha: 16/01/2019 Rev: 01
	Información empresa	

El calendario previsto de formaciones es el siguiente:



2019

Fecha	Tipo de formación
18/02/2019	Formación fregadora por parte de nombre empresa proveedora de productos de limpieza.
19/03/2019	Food defense. Alérgenos y limpieza intermedias.
26/06/2019	Cuerpos extraños.

Elaborado por: Nombre de la trabajadora 2	Revisado por: Nombre de la trabajadora 2	Aprobado por: Nombre del gerente
Firma y Fecha: 16/01/2019 Firma	Firma y Fecha: 16/01/2019 Firma	Firma y Fecha: 16/01/2019 Firma

XXX. E-004 Especificacions de compra de carn d'aus.

LOGO	E-004 Especificaciones de compra de carne de aves	
	4. Planificación y proceso de producción	Fecha: 17/12/2018 Rev: 01
	Información empresa	

CARNES FRESCAS										
AVE										
<p>Temperatura de refrigeración 0-4°C.</p> <p>Tª Recepción optima: ≤2°C Tª Recepción máxima aceptada: ≤4°C</p> <p>Temperatura de congelación: < -18 °C</p>										
<p>Características organolépticas del producto:</p> <p>-Aspecto, color y textura característicos, sin líquidos exudados ni pegajosos. -Olor característico a carne, no fuerte.</p>										
<p>Condiciones microbiológicas: (2073/2005)</p> <table border="1"> <tr> <td>Salmonella</td> <td>Ausencia/25g</td> </tr> <tr> <td>Listeria monocytogenes</td> <td>Ausencia/25g</td> </tr> <tr> <td>Aerobios mesófilos</td> <td>10⁵ ufc/g</td> </tr> <tr> <td>Enterobacterias</td> <td><10² ufc/g</td> </tr> <tr> <td>Staphylococcus aureus</td> <td><10² ufc/g</td> </tr> </table>	Salmonella	Ausencia/25g	Listeria monocytogenes	Ausencia/25g	Aerobios mesófilos	10 ⁵ ufc/g	Enterobacterias	<10 ² ufc/g	Staphylococcus aureus	<10 ² ufc/g
Salmonella	Ausencia/25g									
Listeria monocytogenes	Ausencia/25g									
Aerobios mesófilos	10 ⁵ ufc/g									
Enterobacterias	<10 ² ufc/g									
Staphylococcus aureus	<10 ² ufc/g									
<p>Condiciones de contaminación química: (1881/2006)</p> <table border="1"> <tr> <td>Plomo</td> <td>0,10 mg/kg peso fresco</td> </tr> <tr> <td>Cadmio</td> <td>0,05 mg/kg peso fresco</td> </tr> <tr> <td>Dioxinas</td> <td>2,0 pg/g grasa</td> </tr> <tr> <td>Suma de Dioxinas y PCB's</td> <td>4,0pg/g grasa</td> </tr> </table> <p>Ausencia de antibiòtics</p>	Plomo	0,10 mg/kg peso fresco	Cadmio	0,05 mg/kg peso fresco	Dioxinas	2,0 pg/g grasa	Suma de Dioxinas y PCB's	4,0pg/g grasa		
Plomo	0,10 mg/kg peso fresco									
Cadmio	0,05 mg/kg peso fresco									
Dioxinas	2,0 pg/g grasa									
Suma de Dioxinas y PCB's	4,0pg/g grasa									

Condiciones de contaminación física:

Ausencia de cuerpos extraños de cualquier naturaleza.

Envase y etiquetado:

- Envases aptos para el contacto con alimentos según Reglamento (CE) N°10/2011.
- Envases limpios, sin golpes ni roturas y íntegros.
- Materia primera acompañadas de albarán o nota de entrega donde consten: Identificación del nombre del proveedor, producto, lote, cantidad, fecha de entrega, fecha de caducidad y el uso esperado del producto

Condiciones de transporte:

- Vehículo refrigerado o congelado
- Vehículo limpio y ordenado, sin condensaciones ni presencia de hielo.
- Alimentos protegidos, separados adecuadamente y sin peligros de contaminación.
- En el vehículo solo deben transportarse productos alimenticios y no deben transportarse productos tóxicos (detergentes, etc.).
- No se puede apagar el equipo de frío del transporte durante la descarga.

Documentación:

- Entrega siempre del albarán comercial, detallando los productos suministrados y la cantidad de cada uno de ellos, así como el número de lote y caducidad.
- Dispones de Registro General Sanitario de Empresas Alimentarias y Alimentos (RGSEAA) vigente*
- Facilitar regularmente de los resultados de los boletines de análisis microbiológico y de contaminantes (mínimo una al año)*.
- Informar de cualquier modificación de la ficha técnica del producto*, certificados de calidad y alérgenos*.

* Se facilitará una copia

Referencias legislativas:

- Reglamento (CE) N° 852/2004 del Parlamento Europeo y del Consejo, relativo a la higiene de los productos alimenticios.
- Reglamento (CE) N°853/2004, del Parlamento Europeo y del Consejo, por el que se establecen normas específicas de higiene de los alimentos de origen animal.
- Reglamento (CE) N°178/2002, del Parlamento Europeo y del Consejo, por el que se establecen los principios y los requisitos generales de la legislación alimentaria, se crea la Autoridad Europea de Seguridad Alimentaria y se fijan procedimientos relativos a la seguridad alimentaria.
- Reglamento (CE) N°2073/2005 de la Comisión, relativo a los criterios microbiológicos aplicables a los productos alimenticios.
- Reglamento (CE) N°1881/2006 de la Comisión, por el que se fija el contenido máximo de determinados contaminantes en los productos alimenticios.
- Reglamento (CE) N°1169/2011 del Parlamento Europeo y del Consejo, sobre la información alimentaria facilitada al consumidor.

ACEPTACIÓN ESPECIFICACIONES DE COMPRA PRODUCTOS IBÉRICOS

La signatura de estas especificaciones técnicas de compra de productos ibéricos implica la aceptación por parte del proveedor de estas. En el caso de detectar cualquier incidencia se informará al proveedor mediante un informe de No Conformidad.

PROVEEDOR:

PRODUCTOS SUMINISTRADOS:

ACEPTACIÓN DE LAS CONDICIONES DE ENTREGA CON FECHA:

FIRMA Y SELLO DE LA EMPRESA:

NOMBRE:

CARGO:

Elaborado por: Nombre de la trabajadora 2	Revisado por: Nombre de la trabajadora 2	Aprobado por: Nombre del gerente
Firma y Fecha: 17/12/2018 Firma	Firma y Fecha: 17/12/2018 Firma	Firma y Fecha: 17/12/2018 Firma

XXXI. PNT-016 Etiquetatge.

LOGO	PNT-016 Etiquetaje	
	4. Planificación y proceso de producción	Fecha: 18/02/2019 Rev: 00
	Información empresa	

1. Objetivo

El etiquetado de alimentos es el principal medio de comunicación entre los productores de alimentos y los consumidores finales. Por ello es importante que la información en dicha etiqueta se realice de manera correcta.

Mediante dicho documento se asegura que el producto es etiquetado correctamente.

2. Campo de aplicación

Se aplica a todas las etiquetas de los productos loncheados y envasados en **NOMBRE EMPRESA**.

3. Ejecución

El etiquetado se realizará según las fichas técnicas creadas de cada producto y registradas en el documento D-018 *Listado de productos y modificaciones*. Estas fichas técnicas son rellenadas según las fichas técnicas de los proveedores.

Todos los alimentos de **NOMBRE EMPRESA** se envasan antes de su venta, de forma que no se pueda modificar el contenido sin abrir el envase. La información obligatoria para los productos envasados son las siguientes:

- a. Denominación del alimento

Indica qué es exactamente lo que se ofrece. Debe incluir la denominación legal del alimento, y si ésta no existe, se utiliza la denominación habitual o descriptiva, de forma que se pueda saber en todo momento de qué se trata.
- b. Lista de ingredientes

La lista de ingredientes, que se describen de mayor a menor cantidad, incluye las sustancias o productos que se utilizan en la fabricación del alimento y que permanecen en el producto final.

En todo momento se debe nombrar la cantidad de carne que se ofrece al consumidor.

c. Ingredientes que pueden causar alergia o intolerancia

Se deben destacar todas las sustancias usadas en la fabricación y presentes en los productos causantes de alergias o intolerancias para evitar causar daños en el consumidor.

d. Cantidad neta

La cantidad neta del producto expresada en gramos.

e. Fecha de duración mínima o fecha de caducidad

La fecha de duración mínima es la fecha hasta la que el alimento conserva sus propiedades: "consumir preferentemente antes del..." seguido del día/mes/año.

La fecha de caducidad aparece en productos muy perecederos, como en el caso de los carpaccios u otros alimentos en caso de que el cliente lo clasifique como muy perecedero: "fecha de caducidad..." seguido del día/mes y eventualmente el año.

La fecha de duración mínima o fecha de caducidad se encuentra estipulada por el cliente. Así que clientes la vida útil del producto se encuentra en las fichas técnicas de los proveedores teniendo en cuenta el tiempo de transporte restando después 3 días a la vida útil debido al proceso de loncheado o es dada en el albarán de entrada.

Nombre cliente 1 algunos productos están estipulados los días que deben transcurrir desde el día de loncheado, y otros productos la vida útil es dada en el albarán de entrada.

En el caso de los carpaccios, **nombre cliente 2**, se realiza un estudio de vida útil.

f. Conservación y utilización

Se indicarán a que temperatura se debe conservar el producto para evitar daños o modificaciones de las propiedades del producto. Esta temperatura se describe en el P-009 Plan de temperaturas. También se describe su utilización como Abrir 5 minutos antes de consumir, una vez abierto consumir antes de 24h...

g. País de origen / lugar de procedencia

En las carnes envasadas de algunas especies (ovino, porcino y aves de corral) se facilita información sobre el país de origen o el lugar de procedencia. (Reglamento de Ejecución (UE) Nº1337/2013 de la Comisión)

h. Información nutricional

La información nutricional incluirá el valor energético y las cantidades de grasas, grasas saturadas, hidratos de carbono, azúcares, proteínas y sal.

Hay alimentos que han de indicar a la etiqueta menciones adicionales de acuerdo con el anexo III del Reglamento 1169/2011:

- a. Alimentos envasados en determinados gases
- b. Alimentos que contengan edulcorantes
- c. Alimentos que contengan ácido glicirrónico o su sal de amonio
- d. Bebidas con un contenido elevado de cafeína o alimentos con cafeína añadida
- e. Alimentos con fitosteroles, ésteres de fitosterol, fitostanoles o ésteres de fitostanoles añadidos
- f. Carne congelada, preparados cárnicos congelados y productos de la pesca no transformados congelados

4. Legislación relacionada

REGLAMENTO (UE) No 1169/2011 DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL CONSEJO de 25 de octubre de 2011 sobre la información alimentaria facilitada al consumidor.

REGLAMENTO DE EJECUCIÓN (UE) No 1337/2013 DE LA COMISIÓN de 13 de diciembre de 2013 por el que se establecen disposiciones de aplicación del Reglamento (UE) no 1169/2011 del Parlamento Europeo y del Consejo en lo que se refiere a la indicación del país de origen o del lugar de procedencia para la carne fresca, refrigerada o congelada de porcino, ovino, caprino y aves de corral.

5. Actividades de comprobación

Para comprobar que el etiquetado se realiza correctamente se realiza el registro R-030 *Control de etiquetado*. En este registro se muestra la etiqueta en que se verifica en cuestión con el nombre del producto y la fecha que se verifica. Los parámetros verificados son: Su fácil lectura (legible), que los datos de etiqueta se realicen correctamente y, en el caso de **nombre cliente 1** que se cumpla con las especificaciones. Finalmente se anotan otras incidencias y firma el responsable.

6. Documentación relacionada

D-018 Listado de productos y modificaciones.

R-030 Control de etiquetado.

Fichas técnicas proveedores

Fichas técnicas

7. Responsabilidades

Responsable de Calidad es la responsable de realizar las etiquetas de los productos.

Elaborado por: Nombre de la trabajadora 2	Revisado por: Nombre de la trabajadora 2	Aprobado por: Nombre del gerente
Firma y Fecha: 18/02/2019 Firma	Firma y Fecha: 18/02/2019 Firma	Firma y Fecha: 18/02/2019 Firma

XXXII. Exemple R-031 Control etiquetatge.

LOGO	R-031 REGISTRO CONTROL ETIQUETADO		Fecha: 06/11/2018 Rev.01
	4. Planificación y proceso de producción		
Información empresa			(A)
Etiqueta producto			
FECHA	23/01/19		
PRODUCTO	Salón pimienta 100g "PREMIUM"		
	C	I	MEDIDAS CORRECTORAS
LEGIBLE	X		
DATOS ETIQUETA	X		
CUMPLIMIENTO ESPECIFICACIONES CLIENTE	X		
OTRAS INCIDENCIAS			
RESPONSABLE	Firma trabajadora 2		
Norma consultada: Reglamento 1169/2011			

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

XXXIII. Fragment D-005 Llistat de proveïdors acceptats/serveis contractats.

PROVEEDOR/SERVICIO	DATOS PROVEEDOR			CLASIFICACIÓN RIESGO	APROBACIÓN: PARA CONSIDERAR EL PROVEEDOR APROBADO DEBE CUMPLIR SATISFACTORIAMENTE TODOS LOS REQUISITOS DE EVALUACIÓN						
	MAIL	TELEFONO	TIPO DE PROVEEDOR/ SERVICIO		RGSI	FT	CUESTIONARIO/ CONTRATO	ESPECIFICACIÓN DE COMPRA	DETECTOR METALLS	CERTIFICADO ALERGENOS	IFS/BRC/FSSC
Proveedor 1	Mail proveedor 1	Telefono proveedor 1	MP	CRÍTICO	RGSI Proveedor 1	OK	OK	FALTA	SI		ISO 9001
Proveedor 2	Mail proveedor 2	Telefono proveedor 2	MP	CRÍTICO	RGSI Proveedor 2	OK	OK	FALTA	SI		BRC, IFS
Proveedor 3	Mail proveedor 3	Telefono proveedor 3	MP	CRÍTICO	RGSI Proveedor 12	OK	OK	FALTA	SI		IFS
Proveedor 5	Mail proveedor 5	Telefono proveedor 5	MP	CRÍTICO	RGSI Proveedor 5	OK	OK	FALTA	SI		ISO 9001
Servicio 1	Mail servicio 1	Telefono servicio 1	DESOSADO PALETA IBERICO	CRÍTICO	RGSI servicio 1	OK	OK	NA	SI		ISO 9001
Proveedor 18	Mail proveedor 18	Telefono proveedor 18	ETIQUETA	NO CRÍTICO	RGSI Proveedor 18	OK	OK	FALTA	NA	NA	ISO 9001, ISO 14001, ISO 12647, BRC
Servicio 2	Mail servicio 2	Telefono servicio 2	TRANSPORTE	NO CRÍTICO	NA	NA	OK	NA	NA	NA	ISO 9001
Servicio 3	Mail servicio 3	Telefono servicio 3	EMPRESA FRIGORÍFICA	NO CRÍTICO	NA	NA	OK	NA	NA	NA	
Servicio 4	Mail servicio 4	Telefono servicio 4	LABORATORIO	NO CRÍTICO	NA	NA	OK	NA	NA	NA	
Servicio 5	Mail servicio 5	Telefono servicio 5	REPARACIÓN	NO CRÍTICO	NA	NA		NA	NA	NA	
Servicio 6	Mail servicio 6	Telefono servicio 6	PLAGAS	NO CRÍTICO	NA	OK	OK	NA	NA	NA	

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

Servicio 7	Mail servicio 7	Telefono servicio 7	PRODUCTOS LIMPIEZA	NO CRÍTICO	NA	OK	OK	NA	NA	NA	
Servicio 8	Mail servicio 8	Telefono servicio 8	LIMPEZA 1ª PLANTA	NO CRÍTICO	NA	NA	OK	NA	NA	NA	
Servicio 9	Mail servicio 9	Telefono servicio 9	CALIBRACIÓN BÁSCULAS	NO CRÍTICO	NA	OK	OK	NA	NA	NA	
Servicio 10	Mail servicio 10	Telefono servicio 10	RIESGOS LABORALES	NO CRÍTICO	NA	NA	OK	NA	NA	NA	

XXXIV. P-005 Pla del control de proveïdors.

LOGO	P-005 Plan control proveedores	
	4. Planificación y proceso de producción	Fecha: 25/02/2019 Rev: 04
	Información empresa	

1. Objetivo

El objetivo del plan de control de proveedores es evitar que las materias primas y los servicios subcontratados de los cuales se provee al establecimiento no supongan un riesgo para la seguridad alimentaria.

2. Campo de aplicación

Están sometidos al proceso de control de proveedores los productos siguientes:

- Materias primas
- Material auxiliar
- Producto intermedio y terminado
- Transporte
- Laboratorio

3. Ejecución

Homologación de proveedores

Para comprar a un proveedor antes tiene que estar homologado. Para ello cada proveedor debe completar un cuestionario D-003 *Cuestionario homologación proveedores*. En dicho cuestionario se realiza una serie de preguntas y solicita documentación (registro sanitario, fichas técnicas productos, boletín análisis, certificaciones calidad...).

Cuando un proveedor retorna el cuestionario cumplimentado se guarda en el servidor en la carpeta correspondiente del proveedor.

Para evaluar y aceptar al nuevo proveedor se sigue uno de los siguientes métodos:

a) Evaluación del producto/servicio:

Según el producto comprado (productos ibéricos, carne de bovino y porcino, material auxiliar, carne de ave, aceite, gas (MAP) i, condimentos i especias) se exigen firmar unas especificaciones de compra (E-001, E-002, E-003, E-004, E-006, E-007, E-008), y en caso negativo se comprueba que las dichas técnicas de proveedores cumplan las especificaciones de compra descritas.

Para casos de servicio externo (laboratorio, transporte expedición carpaccios, limpieza, plagas, riesgos laborales, sistemas frigoríficos) se realizará un contrato por ambas partes estableciendo requisitos relacionados con la seguridad y la calidad alimentaria.

Las especificaciones técnicas/fichas técnicas de proveedores deben comprobarse que se cumplen a la recepción de los productos y dejar constancia de ello en el R-005 *Registro de recepción de la materia prima y material auxiliar - cumplimiento de las especificaciones de recepción del producto* que se realiza según IT-001 *Recepción de productos*.

b) Evaluación por auditoria en las instalaciones del proveedor:

El director Gerente o a quien delegue emite un informe de la auditoria como resultado de la visita a las instalaciones del proveedor.

c) Evaluación por conocimiento histórico del proveedor/servicio:

Se puede establecer la evaluación de un proveedor o servicio por su conocimiento histórico, cuando haya existido un aprovisionamiento en los últimos 2 años sin incidencias. Cuando se utiliza este método los productos suministrados quedan automáticamente homologados.

Una vez superada la fase de aceptación el responsable de calidad actualiza el D-005 Listado datos proveedores aceptados y se asegura de tener toda la documentación al día (D-003 Cuestionario de homologación, ficha técnica proveedor...).

Listado de proveedores / servicios aceptados

En el documento D-005 Listado de proveedores aceptados se registran los datos del proveedor o servicio actualizados. Incluye:

- Datos identificativos:
 - Nombre
 - E-mail
 - Teléfono
 - Tipo de proveedor o servicio: materia prima (MP), tripas artificiales, transporte, laboratorio envase de plástico...
 - Descripción del proveedor (en caso necesario)

- Clasificación de riesgo:

En base a un estudio del riesgo asociado a cada categoría de producto/ servicio, hemos clasificado los proveedores.

Por ellos, los proveedores de materia prima, de material que entren en contacto directo con el alimento serán críticos, siendo el resto no crítico.

TIPO DE PROVEEDOR	Categoría de proveedor
Crítico	CARNE FRESCA/ CONGELADA
	PRODUCTOS CARNICOS PARA LONCHEAR
	ADITIVOS
	FRUTA
	ACEITE
	GAS (MAP)
	MATERIAL PACKAGING
No crítico	TRANSPORTISTA
	LABORATORIO
	PLAGAS
	ETIQUETAS
	PRODUCTOS L+D
	PRODUCTOS MANT.
	REPARADORES
	RESIDUOS
	CARTÓN
	MATERIAL/ EQUIPOS

- Aprobación de la evaluación de homologación del proveedor/servicio. Incluye información como si se posee de:
 - Las fichas técnicas productos (si procede)
 - La realización de cuestionario
 - Las especificaciones de compra firmadas
 - Detector de metales
 - Sistema administrativo empresarial SAE
 - Certificado de alérgenos (si se posee, indicar cuál)

4. Actividades de comprobación

- Evaluación de proveedores. En una periodicidad mínima anual el responsable de calidad debe analizar las incidencias (NO conformidades) de cada proveedor surgidas en el período transcurrido desde la última evaluación de incidencias, teniendo en cuenta la frecuencia y gravedad de las mismas. Las no conformidades se registrarán en el registro R-005 *Registro de recepción de la materia prima y material auxiliar-cumplimiento de las especificaciones de recepción del producto* o en el registro R- 018 *no conformidad – acción correctora* y R-017 *Base de datos de NC* del año correspondiente. Con este resultado se decide si se mantiene al proveedor como aceptado o si hay que rechazarlo.

Existe la posibilidad de solicitar al proveedor la puesta en marcha de acciones correctoras. Tras la evaluación anual se emite un informe de evaluación de proveedores.

- Revisión documental. Trimestralmente el responsable del plan hace una revisión del para asegurar tener toda la documentación al día (D-003 *Cuestionario de homologación de proveedores*, D-005 *Listado datos proveedores aceptados*).

- El P-012 *Plan de análisis* incluye distintas analíticas de materia prima, producto final, superficies... que permiten controlar que los productos que se comercializan son seguros.

- Verificación/ control de entradas. En todas las recepciones de producto, se hace una comprobación visual de la mercancía, y se comprueba que se cumplan todas las especificaciones rellenando a su vez el R-005 *Registro de recepción de la materia prima y material auxiliar - cumplimiento de las especificaciones de recepción del producto* realizado tal como se especifica en IT-001 *Recepción de productos*.

5. Documentación relacionada

D-003 Cuestionario de homologación de proveedores.

Especificaciones de compra (E-001, E-002, E-003, E-004, E-006, E-007, E-008)

Contratos proveedores

D-005 Listado datos proveedores aceptados.

IT-001 Recepción de productos.

R-005 Registro de recepción de la materia prima y material auxiliar-cumplimiento de las especificaciones de recepción del producto.

Informes analíticos expedidos por el laboratorio externo de analíticas.

6. Responsabilidad

Intervienen en la aplicación de este procedimiento las siguientes funciones:

Responsable de recepción

Responsable de calidad

Elaborado por: Nombre de la trabajadora 2	Revisado por: Nombre de la trabajadora 2	Aprobado por: Nombre del gerente
Firma y Fecha: 25/02/2019 Firma	Firma y Fecha: 25/02/2019 Firma	Firma y Fecha: 25/02/2019 Firma

XXXV. D-003 Qüestionari d'homologació dels proveïdors.

LOGO	D-003 CUESTIONARIO HOMOLOGACIÓN DE PROVEEDORES	Fecha: 27/09/2018 Rev: 02
	4. Planificación y proceso de producción	
	Información empresa	

CUESTIONARIO DE EVALUACIÓN DE PROVEEDORES

DATOS GENERALES			
NOMBRE (RAZÓN SOCIAL)			
NIF			
DIRECCIÓN			
LOCALIDAD		PROVINCIA	
CÓDIGO POSTAL		PAÍS	
TELÉFONO		FAX	
PRODUCTOS QUE NOS SUMINISTRAN			

PERSONAS DE CONTACTO					
Gerencia		e-mail		Telf.	
Calidad		e-mail		Telf.	
Comercial		e-mail		Telf.	
Contacto de crisis		e-mail		Telf.24 h	

DOCUMENTACIÓN DE OBLIGADA ENTREGA	
Copia de los Certificados de Calidad de que disponga (ISO, BRC, IFS, FSSC, etc.)	
Copia de las especificaciones de compra firmadas	
Fichas técnicas de los productos que nos suministran	
Boletín de análisis (microbiológico y de contaminantes)	
Copia del Registro Sanitario	
Certificado de alérgenos	
Otros certificados	

OBSERVACIONES DEL PROVEEDOR

Revisado por: R. calidad e inocuidad
Página 1 de 3

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

Nº	ÀREA DEL SISTEMA DE CALIDAD	SÍ	NO	NA
1	¿Está certificado con alguna norma de seguridad alimentaria? (IFS, BRC, FSSC) Si es así pasar a la pregunta 17			
2	¿Tiene una documentación básica dónde se describe el Sistema de Calidad, su Política y objetivos?			
3	¿Afecta el Sistema de Calidad a todas las actividades de su empresa?			
4	¿Tienen departamento de Control y/o Gestión de la Calidad?			
5	¿Tienen instrucciones de orden y limpieza?			
6	¿Es posible conocer la trazabilidad de sus productos?			
7	¿Están dispuestos a facilitar un certificado de análisis o control final de los productos suministrados?			
8	¿Evalúa a sus proveedores?			
9	¿Existe un plan de formación del personal manipulador?			
10	¿Se calibran los dispositivos de medida y control de los procesos de fabricación considerados críticos?			
11	¿Existen procedimientos escritos para actuar en caso de producto/servicio no conforme?			
12	¿Han puesto a prueba la posible retirada de productos, realizando simulacros de crisis?			
13	¿Tienen implantado un Sistema DDD: ¿Desratización, Desinsectación y Desinfección?			
14	¿Verifican la limpieza y desinfección antes de empezar a producir?			
15	¿Han implementado control de cuerpos extraños?			
16	¿Han realizado un análisis de riesgos y control de puntos críticos de cada uno de sus productos?			
17	¿Disponen de elementos para la detección de cuerpos extraños (detectores de metales, rayos x,...) en las líneas de fabricación? Especificar cual:			
18	¿Tienen contemplado los contaminantes químicos en sus controles de productos?			
19	¿Realiza un control final de la expedición donde se controle que los envases y / o embalajes que nos envía estén en perfecto estado?			
20	¿El transporte lo realizan hasta nuestras instalaciones con vehículo propio?			
21	¿Tendrían algún inconveniente en que les viniéramos a visitar, previo aviso?			
22	En caso de ser distribuidor: ¿Es posible auditar al fabricante de los productos?			

Revisado por: R. calidad e inocuidad

Página 2 de 3

23	¿Disponen de SAE?			
24	¿Disponen de certificado ecológico?			
25	¿Disponen de certificado Halal?			

PERSONA QUE CUMPLIMENTA EL CUESTIONARIO

NOMBRE:
TELÉFONO/FAX:
CARGO:
e-mail:
Fecha:
Sello:

Revisado por: R. calidad e inocuidad

Página 3 de 3

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

XXXVI. Exemple R-005 Registre de recepció de matèria primera i material auxiliar - compliment de les especificacions de producte.

FECHA Y HORA		PROVEEDOR	PRODUCTO	Nº LOTE ENTRADA	Nº ALBARÁN	Tª RECEPCIÓN* / Nº PAQUETES	KG	ESPECIFICACIONES DE COMPRA**						RESULTADO CONTROL ***	INCIDENCIA / MEDIDAS CORRECTIVAS	RESPONSABLE (firma)
								P	E	T	D	C	I			
[Logo]		R-005 REGISTRO DE RECEPCIÓN MATERIA PRIMA Y MATERIAL AUXILIAR - CUMPLIMIENTO DE LAS ESPECIFICACIONES DE RECEPCIÓN DEL PRODUCTO -														Fecha: 08/11/2018 Rev.02
4. Planificación y proceso de producción																
Información empresa																
11/12/18		Proveedor 2	BACON MADRE	006324	7905	2/2	225,735	/	/	/	/	/				
11/12/18		Proveedor 2	BACON AHUMADO	418182	AC 1803995	2/2	69,62	/	/	/	/	/				
11/12/18		Proveedor 2	CABECILLO DE LOMO	272324	AC 1803995	2/2	353,0	/	/	/	/	/				
12/12/18		Proveedor 3	MORTADILLA	40099	4949	2/1	123,5	/	/	/	/	/				
12/12/18		Proveedor 1	BACON CURADO	040619	340731	2/1	374,98	/	/	/	/	/				
14/12/18		Proveedor 5	COMO COLLOD	40108	4997	3/1	67,5	X	X	X	X	X				
17/12/18		Proveedor 2	SAMON COC.	481826	1804002	3/2	118,5	/	/	/	/	/				
			LI COC.	501812		3/2	250,0	/	/	/	/	/	/			
17/12/18		Proveedor 6	PIRETA DE CEBA	40540-2	442	4,2/2	125,0	/	/	/	/	/				
18/12/18		Proveedor 1	GALANI	280819	340731	4,2/2	217,70	X	X	X	X	X				

FIRMA
TRABAJADOR
5

Tª recepción: Productos alimenticios (embutidos) refrigerados: la que conste en la etiqueta (entre 0-5 ºC) / Productos alimenticios congelados: < -18 ºC / Carne fresca: 7 ºC (excepto aves y conejos 4 ºC) / Carne congelada: < -18ºC.

**P; PRODUCTO: El peso y número de paquetes de producto recibido coincide con la cantidad registrada en el albarán que entrega el transportista. No se observan cuerpos extraños en el producto. Características organolépticas; en la medida de lo posible comprobar el color / olor / sabor

T; TRANSPORTE: condiciones de higiene del transporte: paredes interiores limpias, ausencia de productos incompatibles, refrigerado (Tª adecuada).

E; ENVASE Y ETIQUETAJE: Integridad del envase y correctamente etiquetado.

D; DOCUMENTACIÓN: albarán con; descripción, cantidad, nº lote y fecha de caducidad del producto. En caso de ser un PRODUCTO IBÉRICO debe ir acompañado del DEPC.

***C; CORRECTO (cumple las especificaciones) I; INCORRECTO (NO cumple las especificaciones)

XXXVII. IT-001 Recepció de productes.

LOGO	IT-001 Recepción de productos	
	4. Planificación y proceso de producción	Fecha: 15/01/19 Rev: 00
	Información empresa	

1. Parámetros y criterios de aceptación

Los productos han de cumplir al unos parámetros y requisitos de materias primeras y material auxiliar al recibir los productos. A continuación, se describen los pasos a seguir al recibir los productos junto a la descripción haciendo referencia a los registros de verificación del cumplimiento de los parámetros y criterios descritos.

Materias primas (embutidos, carne, aditivos, tripas, gas, aceite, agua, especies...)

A continuación, se describe los pasos a seguir.

Parámetros y criterios	Descripción
1- Temperatura recepción del producto	Productos alimenticios (embutidos) refrigerados: la que conste en la etiqueta (entre 0-5 °C) Productos alimenticios congelados: < -18 °C Carne fresca: 7 °C (excepto aves y conejos 4 °C). Carne congelada: inferior a -18 °C. Aditivos, tripas, aceite, agua, especies...: la que conste en la etiqueta.
	La temperatura se anota en el <i>R-005 Registro de recepción de la Materia prima y material auxiliar - cumplimiento de las especificaciones de recepción del producto.</i>
2- Tiempo de descarga del producto	El tiempo máximo de descarga del producto del vehículo que es transportado a la cámara fresco 2, será inferior de 20 minutos.
	Se anota que no supera las 20 minutos en el <i>R-005 Registro de recepción de la Materia prima y material auxiliar - cumplimiento de las especificaciones de recepción del producto.</i>

<p>3- Características organolépticas del producto</p>	<p>Aspecto, color y textura característicos, sin líquidos exudados ni pegajosos.</p> <p>Olor característico a carne, no fuerte.</p>
	<p>Su estado se anota en el <i>R-005 Registro de recepción de la materia prima y material auxiliar - cumplimiento de las especificaciones de recepción del producto.</i></p>
<p>4- Incorporación de elementos físicos en el producto.</p>	<p>Ausencia de cuerpos extraños de cualquier naturaleza.</p>
	<p>Su estado se anota en el <i>R-005 Registro de recepción de la materia prima y material auxiliar - cumplimiento de las especificaciones de recepción del producto.</i></p>
<p>5- Envasado y etiquetado</p>	<p>Envases aptos para el contacto con alimentos según Reglamento (CE) Nº10/2011.</p> <p>Envases limpios, sin golpes ni roturas y íntegros.</p> <p>Materia primera acompañadas de albarán o nota de entrega donde consten: Identificación del nombre del proveedor, producto, lote, cantidad, fecha de entrega, fecha de caducidad y el uso esperado del producto.</p>
	<p>Su estado se anota en el <i>R-005 Registro de recepción de la materia prima y material auxiliar - cumplimiento de las especificaciones de recepción del producto.</i></p>
<p>6- Cantidad de producto</p>	<p>El peso del producto recibido coincide con la cantidad registrada en el albarán que entrega el transportista.</p> <p>El peso se anota en el <i>R-005 Registro de recepción de la materia prima y material auxiliar - cumplimiento de las especificaciones de recepción del producto.</i></p>
	<p>Se anota la cantidad y el peso del producto en el <i>R-005 Registro de recepción de la materia prima y material auxiliar - cumplimiento de las especificaciones de recepción del producto.</i></p>

<p>7- Estado de transporte</p>	<p>Vehículo refrigerado o congelado</p> <p>Vehículo limpio y ordenado, sin condensaciones ni presencia de hielo.</p> <p>Alimentos protegidos, separados adecuadamente y sin peligros de contaminación.</p> <p>En el vehículo solo deben transportarse productos alimenticios y no deben transportarse productos tóxicos (detergentes, etc.).</p> <p>No se puede apagar el equipo de frío del transporte durante la descarga.</p>
	<p>Su estado se anota en el <i>R-005 Registro de recepción de la Materia prima y material auxiliar - cumplimiento de las especificaciones de recepción del producto.</i></p>
<p>8- Albarán (Documentación)</p>	<p>El transportista dispone del albarán correspondiente debidamente cumplimentado con Identificación del nombre del proveedor, producto, lote, cantidad, fecha de entrega, fecha de caducidad y el uso esperado del producto</p> <p>En caso de ser un producto ibérico el albarán debe ir Acompañado del Documento de Expedición de Producto Conforme (DEPC).</p>
	<p>Se verifica su entrega en el <i>R-005 Registro de recepción de la Materia prima y material auxiliar - cumplimiento de las especificaciones de recepción del producto.</i></p>
<p>9- Condiciones microbiológicas, químicas.</p>	<p>Se encuentran en las especificaciones de compra específicas (E-001, E-002, E-003, E-004, E-006, E-007, E-008)</p> <p>Se facilitará regularmente de los resultados de los boletines de análisis microbiológico y de contaminantes (mínimo una al año).</p>
<p>Cuando los parámetros a controlar estén fuera de los límites de tolerancia, se procede a la NO aceptación del producto, siguiendo el PNT-003 Procedimiento de control de productos NO conformes.</p>	

Material auxiliar (etiquetas, cartón, film, productos limpieza y desinfección...)	
Parámetros y criterios	Criterios de inspección
Albarán (Documentación)	El transportista dispone del albarán correspondiente debidamente cumplimentado con la descripción, la cantidad y el lote.
	Su estado se anota en el <i>R-005 Registro de recepción de la Materia prima y material auxiliar - cumplimiento de las especificaciones de recepción del producto.</i>
Cantidad (Producto)	El peso y número de paquetes de producto recibido coincide con la cantidad registrada en el albarán que entrega el transportista.
	Su estado se anota en el <i>R-005 Registro de recepción de la materia prima y material auxiliar - cumplimiento de las especificaciones de recepción del producto.</i>
Envasado y etiquetado (Envase y etiquetaje)	El envase protector no puede estar roto ni deteriorado. En caso de productos químicos de limpieza y desinfección se requiere una perfecta hermeticidad del envase y correcta identificación. También se debe comprobar que no hay roedores en el material recibido.

XXXVIII. P-001 Pla de control de l'aigua.

LOGO	P-001 Plan del control del agua	
	4. Planificación y proceso de producción	Fecha: 28/11/18 Rev: 03
	Información empresa	

1. Objetivo

Garantizar que el agua empleada en **NOMBRE EMPRESA** sea de calidad y potable, en ningún caso puede suponer una fuente de contaminación, directa o indirectamente.

2. Descripción del uso del agua en los procesos de la industria

En estas instalaciones el agua tiene tres usos:

- Limpieza de las instalaciones, maquinaria y herramientas.
- Higiene de los manipuladores (lavado de manos)

En los dos primeros usos se utiliza el agua de red del **Nombre del polígono donde se sitúa la empresa**.

3. Fuente de suministro

El agua utilizada en la planta de producción de **NOMBRE EMPRESA** proviene de un depósito y llega a través de la red de distribución privada del **dirección de la empresa**, gestionada por el ayuntamiento de **Nombre de la población de la empresa**.

Tal y como se observa en el Sistema de Información Nacional de Aguas de Consumo (SINAC), el agua del depósito es apta para el consumo. Por ello se realizan tratamientos de potabilización y se analizan los parámetros de calidad, microbiológicos, plaguicidas y químicos.

4. Instalaciones de distribución y almacenamiento

- Consumo de agua: 10 - 14 m³ / semana
- Material conducciones de distribución de la planta de **NOMBRE EMPRESA** es de polietileno con un cubrimiento exterior de aluminio.
- La empresa dispone de dos depósitos de agua.

5. Planos

En los planos *PL-007 Plano grifos 1ª planta* y *PL-008 Plano grifos agua producción* se indican los puntos de salida de agua potable fría, caliente y mezclada y el punto de entrada del agua en la industria.

7. Actividades de comprobación

El plan de muestreo se establece en base al Real Decreto 140/2003, para un volumen de agua inferior a 100 m³ por día.

El autocontrol de la calidad del agua de consumo humano es responsabilidad del responsable de calidad.

Los tipos de análisis para el autocontrol son los siguientes:

-Examen organoléptico (EO): valoración en base al olor, sabor, color y turbidez.

-Examen de cloro libre residual (CLR): determinación del nivel de cloro libre residual presente en el agua para valorar la eficacia de la desinfección. El cloro actúa como desinfectante.

Para comprobar los resultados se realiza otro análisis llevado a cabo por un laboratorio externo:

-Análisis de control (ACN): tiene por objeto facilitar al gestor y a la autoridad sanitaria la información sobre la calidad organoléptica y microbiológica del agua de consumo humano, así como información sobre la eficacia del tratamiento de potabilización.

Se realizan los análisis de agua, tanto para los parámetros físico-químicos como microbiológicos según establece el RD 140/2003.

AUTOCONTROL	¿DÓNDE?	¿CÓMO?	FRECUENCIA	RESPONSABLE
Examen organolèptico (EO)	Grifos; salida de agua potable (rotativo)	Comprobación sensorial del: Sabor, Olor, Color y Turbidez Se sigue los pasos de la IT-002 <i>Determinación del CRL y EO</i>	1 grifo / día	Operario de Calidad o otro trabajador en ausencia del primero
Determinar los niveles de desinfectante residual* (DR) presentes en el agua para valorar la eficacia de la desinfección	Grifos; salida de agua potable (rotativo)	Mediante un test rápido de determinación de cloro residual libre (kit Taylor) Se sigue los pasos de la IT-002 <i>Determinación del CRL y EO</i>	1 grifo / día	Operario de Calidad o otro trabajador en ausencia del primero
Analíticas microbiológicas , físico-químicas o de indicadores de la calidad del agua	Grifos / salida de agua potable (rotativo)	ACN** (Análisis de Control)	Anualmente	Laboratorio externo

*Método de desinfección: Cloro libre residual; cuando se utilice el cloro o derivados.

** Parámetros básicos de un ACN: olor, color, sabor, temperatura; Análisi químico: Turbidez, conductividad, pH, amonio, cloro libre residual, cloro combinado residual. Análisi microbiológico: recuento de bacterias coliformes, recuento E.coli, recuento enterococos intestinales.

Los resultados analíticos quedarán plasmados en el informe que el Laboratorio Subcontratado.

8. Incidencias y Medidas Correctoras

En el caso de un resultado desfavorable en:

-El examen organolèptico (EO) y la determinación de los niveles de desinfectante residual* (DR) se anota en el R-010 *Registro del CRL y EO*. Si sigue alterado durante varios días, se abre el R-018 *Registro no conformidad - acción correctora*.

-Los resultados del ACN (laboratorio externo) *se abre una No Conformidad interna en el R-018*.

En caso de detectar límites no conformes de cloro residual libre:

- Valores inferiores a 0.2ppm;

Avisar a los manipuladores de hacer hincapié en el uso del desinfectante después del lavado de manos.

En la limpieza, aplicar desinfectante hidro- alcoholico después del aclarado.

- Valores superiores a 1 ppm;

Aclarar las manos limpias con agua embotellada, para retirar el exceso de cloro.

En la limpieza, aplicar agua embotellada para aclarar superficies de contacto con el alimento.

9. Documentación relacionada

Los documentos y registros relacionados con este procedimiento de aseguramiento de la calidad son los siguientes:

R-010 Registro del CRL y EO

IT-002 Determinación del CRL y EO

PL-007 Plano grifos 1ª planta

PL-008 Plano grifos agua producción

Informe resultados del ACN (laboratorio externo)

Los registros e informes de resultados se mantienen archivados durante 3 años como mínimo.

10. Responsabilidades

El responsable de calidad es el responsable de realizar los exámenes organolèpticos (EO) y las determinaciones de desinfectante residual (DR).

El responsable de calidad revisa los resultados, y los archiva.

En el caso de las analíticas anuales (ACN) las realiza un laboratorio externo y el responsable de calidad debe supervisar que se recoja la muestra correctamente y que analizan los parámetros necesarios.

Elaborado por: Nombre de la trabajadora 2	Revisado por: Nombre de la trabajadora 2	Aprobado por: Nombre del gerente
Firma y Fecha: 28/11/2018 Firma	Firma y Fecha: 28/11/2018 Firma	Firma y Fecha: 28/11/2018 Firma

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

XXXIX. D-022 Control i pla analític 2019.

LOGO	D-022 CONTROL Y PLAN ANALÍTICO 2019	Fecha: 11/12/2018 rev.00
	PLAN DE VERIFICACIÓN ANALÍTICA	
	5- Mediciones, análisis y mejoras	Información empresa

Segun Reglamento 2073/2005 y Recomendaciones CNAN/ RD140/2003					
FRECUENCIA	PARAMETRO	LÍMITES ACEPTABLES	UNIDADES		
PRODUCTO ACABADO	MENSUAL (VER EN TABLA MES/PRODUCTO)	Enterobacterias	<10 ⁰²	ufc/g	
		Aerobios mesófilos	<10 ⁰⁶	ufc/g	
		Clostridium perfringens	<10 ⁰²	ufc/g	
		Salmonella (N=1)	Ausencia en 25 g	ufc/g	
		Listeria monocytogenes (N=1)	Ausencia en 25 g	ufc/g	
MATERIA PRIMA	MENSUAL (VER EN TABLA MES/PRODUCTO)	Enterobacterias	<10 ⁰²	ufc/g	
		Aerobios mesófilos	<10 ⁰⁴	ufc/g	
		Clostridium perfringens	<10 ⁰²	ufc/g	
		Salmonella (N=1)	Ausencia en 25 g	ufc/g	
		Listeria monocytogenes (N=1)	Ausencia en 25 g	ufc/g	
CARPACCIOS	1 CADA 3 MESES (VER EN TABLA MES/PRODUCTO)	Listeria monocytogenes (N=1)	Ausencia en 25 g	ufc/g	
		Salmonella (N=1)	Ausencia en 25 g	ufc/g	
SUPERFICIES	3 MENSUAL	Listeria monocytogenes	Ausencia en 25 cm2	ufc/ cm2	
AMBIENTE	1 MENSUAL	Bacterios aerobios mesófilos	<800	ufc/ m3	
		Hongos y levaduras	<200	ufc/ m3	
Segun RD 140/2003					
AGUA	1 ANUAL ACN-R	Coliformes totales	Ausencia	ufc/100ml	
		E.coli	Ausencia	ufc/100ml	
		Enterococos	Ausencia	ufc/100ml	
		Color a 20°C	<15	mg/l PT/ CO	
		Olor índice disolución a 25°C	<3		
		Sabor, índice de dilución a 25 °C	<3		
		Conductividad a 20°C	<25000	µS/cm-1	
		pH a 20°C	6,50-9,50		
		Amonio (NH4)	<0,10	mg/l	
		Cloro libre residual	<1	mg/l	
		Cloro combinado residual	<2	mg/l	

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

Segun Reglamento 2073/2005 y Recomendaciones CNAN/ RD140/2003				
PARÁMETRO	FRECUENCIA	PRODUCTO	LÍMITES ACEPTABLES	ACLARACIONES
Listeria monocytogenes (N=5) Salmonella (N=5)	3 productos/año (VER EN TABLA MES/PRODUCTO)	Carpaccio	Ausencia en 25 g	El mes que se realice el producto de producto acabado cocido/curado o carpaccio: Solo se realizará el parámetro n=5 de patógenos. Excluyendo los otros parámetros de producto/carpaccio.
		Cocido/curado (producto final)	Ausencia en 25 g	
		Capaccio	Ausencia en 25 g	

TABLA MES/PRODUCTO	
MES	PRODUCTO
ENERO	MATERIA PRIMA N=1
FEBRERO	PRODUCTO FINAL N=1
MARZO	CARPACCIO N=5
ABRIL	MATERIA PRIMA N=1
MAYO	PRODUCTO FINAL N=1
JUNIO	PRODUCTO FINAL N=1
JULIO	PRODUCTO COCIDO N=5
AGOSTO	MATERIA PRIMA N=1
SETIEMBRE	PRODUCTO FINAL N=1
OCTUBRE	PRODUCTO FINAL N=1
NOVIEMBRE	CARPACCIO N=5
DICIEMBRE	MATERIA PRIMA N=1

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

PRODUCTO ACABADO

PRODUCTO	LOTE	FECHA	AEROBIOS (ufc/g)	ENTEROBACTERIAS (ufc/g)	SALMONELLA (ufc/g)	LISTERIA (ufc/g)	C. PERFRINGENS (ufc/g)
LOMO COCIDO	130719	14/02/2019	3X10 ²	<10	Ausencia	Ausencia	<10
JAMON COCIDO 150G	200719	10/05/2019	2,4X10 ²	<10	Ausencia	Ausencia	<10
JAMON ASADO ALEMÁN 100G	221019	13/06/2019	1,3X10 ³	<10	Ausencia	Ausencia	<10

MATÈRIA PRIMERA

PRODUCTP	FECHA	LOTE	AEROBIOS (ufc/g)	ENTEROBACTERIAS (ufc/g)	SALMONELLA (ufc/g)	CLOSTRIDIUM (ufc/g)	L. MONOCYTOGENES (ufc/g)	NO CONFORMIDAD	OBSERVACIONES
JAMÓN COCIDO 100G	10/01/2019	41925	<40	<10	Ausencia	<10	Ausencia		
SALCHICHON EXTRA 60G	17/04/2019	171019	<40	<10	Ausencia	<10	Ausencia		

CARPACCIO N=5

PRODUCTO	LOTE	FECHA	SALMONELLA (ufc/g)	LISTERIA (ufc/g)	NO CONFORMIDAD	OBSERVACIONES
Carpaccio de pavo al oregano	2304P94	10/05/2019	Ausencia	Ausencia		

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

SUPERFÍCIES

SUPERFICIE	FECHA	ZONA	LISTERIA (ufc/g)	NO CONFORMIDAD	OBSERVACIONES
CINTA SALA BLANCA	10/01/2019	SALA BLANCA	Ausencia		
MESA DE ENVASADO	10/01/2019	ENVASADO	Ausencia		
CUCHILLA	10/01/2019	SALA BLANCA	Ausencia		
CARROS	14/02/2019	SALA BLANCA	Ausencia		
CINTA TRANSPORTADORA	14/02/2019	SALA BLANCA	Ausencia		
CINTA LONCHEADO	14/02/2019	SALA BLANCA	Ausencia		
CINTA SALIDA	14/03/2019	SALA BLANCA	Ausencia		
CUCHILLO	14/03/2019	SALA BLANCA	Ausencia		
DESAGÜE	14/03/2019	SALA BLANCA	Ausencia		
CORTADORA (PINZAS)	17/04/2019	SALA BLANCA	Ausencia		
PARED	17/04/2019	SALA BLANCA	Ausencia		
DESAGÜE	17/04/2019	SALA BLANCA	Ausencia		
CUCHILLA	10/05/2019	SALA BLANCA	Ausencia		
CINTA SALIDA	10/05/2019	SALA BLANCA	Ausencia		
DESAGÜE	10/05/2019	SALA BLANCA	Ausencia		
PARED SALA BLANCA	13/06/2019	SALA BLANCA	Ausencia		
CINTA SALA BLANCA	13/06/2019	SALA BLANCA	Ausencia		
CARROS SALA BLANCA	13/06/2019	SALA BLANCA	Ausencia		

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

AMBIENTE

volumen del aire filtrado 50 litros

ZONA	DATA	AEROBIOS (ufc/m ³)	HONGOS (ufc/m ³)	LEVADURAS (ufc/m ³)	NO CONFORMIDAD	OBSERVACIONES
SALA BLANCA	10/01/2019	<80	<80	<20		
SALA BLANCA	14/02/2019	80	<20	<20		
SALA BLANCA	14/03/2019	<80	<20	<20		
SALA BLANCA	17/04/2019	<80	<80	<20		
SALA BLANCA	10/05/2019	<80	<20	<20		
SALA BLANCA	13/06/2019	<20	<20	<20		

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

XL. Exemple R-010 Registre del control clor residual lliure i examen organolèptic de l'aigua.

LOGO		R-010 REGISTRO DE CLORO RESIDUAL LIBRE Y EXAMEN ORGANOLÉPTICO					Fecha: 12/11/2018 Rev: 02	
		4. Planificación y proceso de producción					Información empresa	
FECHA	CLORO (ppm)		CARACT. ORGANOLÉPTICAS				RESPONSABLE	INCIDENCIAS/ MEDIDAS CORRECTORAS
	Punto	Ppm*	OLOR	SABOR	COLOR	TURBIDEZ		
16/01/19	4	0,51	OK	OK	OK	OK	Firma trabajadora 2	
17/01/19	3	0,64	OK	OK	OK	OK		
18/01/19	6	0,67	OK	OK	OK	OK		
21/01/19	1	0,49	OK	OK	OK	OK		
22/01/19	20	0,65	OK	OK	OK	OK		
23/01/19	1	0,52	OK	OK	OK	OK		
24/01/19	10	0,49	OK	OK	OK	OK		
25/01/19	5	0,37	OK	OK	OK	OK		
28/01/19	1	0,47	OK	OK	OK	OK		
29/01/19	4	0,40	OK	OK	OK	OK		
30/01/19	6	0,60	OK	OK	OK	OK		
31/01/19	10	0,53	OK	OK	OK	OK		
1/02/19	20	0,64	OK	OK	OK	OK		
4/02/19	1	0,38	OK	OK	OK	OK		
5/02/19	5	0,40	OK	OK	OK	OK		
6/02/19	1	0,56	OK	OK	OK	OK		
7/02/19	3	0,60	OK	OK	OK	OK		
8/02/19	10	0,56	OK	OK	OK	OK		

*Límites de cloro (ppm); mínimo de 0,2ppm / máximo de <1ppm

XLI. IT-002 Determinació del control del clor lliure residual i examen organolèptic de l'aigua.

LOGO	IT-002 Determinación cri y examen organoléptico	
	4. Planificación y proceso de producción	Fecha: 27/11/18 Rev: 00
	Información empresa	

DETERMINACIÓN DEL CLORO RESIDUAL LIBRE (C.R.L.)				
CUANDO	Diariamente, en cualquier momento.			
LUGAR	Siguiendo el orden numérico de los grifos			
	Nº	LUGAR	Nº	LUGAR
	0	Lavabotas	6	Pasillo
	1	Zona PAS (Entrada charcha)	7	Muelle recepción
	2	Sala bombos	8	Muelle expedición
	3	Pasillo fondo	9	Sala bombos (lavamanos)
	4	Sala preparación loncheados	10	Sala preparación loncheados (lavamanos)
	5	Sala empaquetado	20	PAS Sala blanca
PROCEDIMIENTO	1.- Dejar correr el agua fría durante tres minutos 2.- Llenar el tubo hasta enrasar. 3.- Realizar la lectura del blanco (agua de grifo, sin ningún reactivo). 4.- En el mismo tubo se añaden los reactivos en el orden siguiente: 3 gotas R01+ 3 gotas R02. 5.- Mezclar i realizar la lectura colorimétrica (agua del grifo + reactivos).			

RESULTADO	<p>Valores correctos: Entre 0.2 i 1 ppm</p> <p>Anotar en el registro R-010 <i>Registro del cloro residual libre y examen organoléptico</i>.</p> <p>En caso de incidencia, $CRL < 0.2 \text{ ppm}$ i $> 1 \text{ ppm}$, se comprueba en el mismo punto que se repite la incidencia.</p> <p>Si se repite, se registra en el R-010 <i>Registro del cloro residual libre y examen organoléptico</i>.</p>
REGISTRO NO CONFORMIDAD	<p>Se comprueba el nivel de cloro en la entrada de charcha (grifo nº1).</p> <p>Si sigue alterado durante varios días, se abre el R-018 <i>Registro no conformidad - acción correctora</i> i se llama al encargado del agua del Nombre polígono.</p>
EXAMEN ORGANOLÉPTICO	
PROCEDIMIENTO	<p>En el mismo tubo donde se lleva a cabo la determinación del cloro residual libre, antes de añadir el colorante, se valora: olor, color, turbidez i sabor.</p>
RESULTADO	<p>Valores correctos: los propios del agua</p>
REGISTRO NO CONFORMIDAD	<p>Delante de la presencia de características no propias del agua: avisar gerencia urgentemente.</p> <p>Se abre el R-018 <i>Registro no conformidad - acción correctora</i> i se llama al encargado del agua del Nombre polígono.</p>

XLII. P-002 Pla de neteja i desinfecció.

LOGO	P-002 Plan de limpieza y desinfección	
	4. Planificación y proceso de producción	Fecha: 07/01/19 Rev: 05
	Información empresa	

1. Introducción

Teniendo en cuenta que los propios procesos de trabajo generan suciedad y por lo tanto “flujos microbianos”, las instalaciones, equipos, útiles y demás materiales, junto con las personas, deben mantener unos elevados niveles de higiene para controlar esos flujos evitando así la contaminación cruzada.

La **higienización** es una operación muy importante en la industria alimentaria, ya que su realización evita riesgos de contaminación microbiana procedentes de equipos, utensilios, superficies, ambientes y/o manipuladores.

Higienización = Limpieza + Desinfección

Limpieza y Desinfección son operaciones *distintas*, aunque *complementarias*.

LIMPIEZA

Operación mediante la cual se eliminan todos los residuos visibles (restos de producto en equipos, utensilios u otras superficies, salpicaduras, papeles, polvo, etc.), los cuales favorecen y aportan los nutrientes necesarios para la multiplicación de los microorganismos contaminantes en los alimentos.

DESINFECCIÓN

Operación que debe realizarse precedida de una cuidadosa limpieza, ya que si quedan restos de suciedad la eficacia del desinfectante puede disminuir e incluso anularse. Su finalidad es eliminar o disminuir los microorganismos presentes, hasta niveles que no supongan un riesgo de contaminación para los alimentos.

NINGÚN PROCESO DE DESINFECCIÓN PUEDE SER TOTALMENTE EFICAZ SI NO VA PRECEDIDO DE UNA CUIDADOSA LIMPIEZA

La desinfecció puede realizarse por métodos físicos o químicos.

- Métodos físicos:

TEMPERATURA: sumergiendo los utensilios en un baño a temperatura superior a 82,5 °C durante tres minutos, conseguimos un grado de desinfección suficiente. *Este es el método que aplica la limpieza con vapor en el tratamiento de superficies.*

- Métodos químicos:

PRODUCTOS DESINFECTANTES: algunos vienen incorporados a los productos detergentes y otros se presentan de forma independiente. No todos tienen el mismo grado de eficacia, algunos no actúan frente a determinadas bacterias.

La suciedad se acumula en todas las superficies que uno se pueda imaginar. La importancia de contemplar este aspecto de la limpieza responde a que su composición y características afectan al modo de eliminar la suciedad y los microorganismos. La normativa exige que los materiales sean fáciles de limpiar, que no sean porosos y de textura lo más lisa posible sin ranuras ni recovecos.

Pero es inevitable que nos enfrentemos a maquinaria, ciertos elementos de la instalación e incluso utensilios no son fáciles de limpiar, por ello se lleva a cabo desmontando la máquina para realizar una limpieza eficaz.

En todas las superficies de los utensilios, maquinaria, ropa de trabajo... puede favorecer la acumulación de sustancias de suciedad de diferentes compuestos. Por ello observa que los productos por su composición o materiales de limpieza que se utilicen sean eficaces, pero no dañen el objeto o superficie que se está limpiando.

Los diferentes compuestos que se pueden acumular se clasifica en:

Lípidos: no son solubles en agua, por lo que su eliminación requiere un detergente de alto poder emulsionante y dispersante, cuya eficacia se potencia mediante temperatura.

Proteínas: la mayoría son solubles en agua, pero requieren un detergente alcalino y dispersante.

Azúcares (glucosa, sacarosa): son solubles en agua y fáciles de limpiar, salvo los caramelizados.

Otros hidratos de carbono: son de baja o nula solubilidad, se convierten en geles. Resultan más difíciles de eliminar y requieren detergentes dispersantes.

Sales minerales: la suciedad de tipo mineral no suele ser soluble en agua, se necesitan productos ácidos.

2. Objetivo

Establecer una sistemática de limpieza y desinfección que asegure con el máximo rigor en todos los momentos de los procesos relacionados con la manipulación de alimentos, mantener las dependencias del establecimiento donde se manipulan y almacenan productos en perfecto estado higiénico-sanitario y controlar los niveles bacterianos y las contaminaciones cruzadas.

Para ello este sistema se basa en la higienización, suma de limpieza y desinfección. La higienización cumple tres objetivos fundamentales:

- I. La obtención de alimentos seguros, que no supongan un riesgo para la salud.
- II. Evitar la contaminación cruzada de alérgenos. (*P-010 Plan de control de alérgenos*)
- III. Evitar que los alimentos se alteren con facilidad, produciéndose cambios en sus caracteres (color, olor, sabor y textura) y estado de conservación.

Además, según la Ley de Prevención de Riesgos Laborales, los trabajadores tienen derecho a conocer los riesgos para la salud derivados de su actividad y las formas y mecanismos de prevención. El instrumento idóneo para alcanzar esos objetivos es un buen plan de limpieza y desinfección.

Des de la empresa se trabaja para asegurar que todas las personas implicadas, tanto en los propios procesos de manipulación de alimentos como en las tareas de limpieza, van a desarrollar su actividad de acuerdo con los protocolos fijados. Es muy importante que todas las personas implicadas conozcan las consecuencias de unas prácticas higiénicas deficientes y adquieran los conocimientos y las técnicas básicas elementales para desempeñar su trabajo con seguridad.

3. Campo de aplicación

Engloba todas las áreas de la planta de producción y también la zona de recepción, oficinas y vestuarios de la primera planta.

Planta producció: Muelles de expedición y recepción, Armario aditivos, Almacén de material auxiliar, Sala de empaquetado y etiquetado, Pasillo, Sala de elaboración de derivados cárnicos y preparación de loncheados, Filtro SAS, Salas blancas (Loncheado 1, Loncheado 2 y 3), Utensilios varios (cuchillos, carros, mesas, cajas, cuchillas, espátulas, palas...), Desagües, Almacén moldes, Almacén productos limpieza y EPI's, Despacho, Cámaras de refrigeración (Crespado, Loncheados, Fresco 1 y Fresco 2), Congelador.

Primera planta: Filtro acceso planta, Escalera acceso planta, Vestuario mujeres, Vestuario hombres, Baño mujeres, Baño hombres, Vestuario visitas, Comedor, Almacén productos limpieza y desinfección y EPI's, Almacén de etiquetas, Sala de reuniones, Impresión etiquetas, Recepción, Oficinas y Escalera acceso oficinas.

4. Metodología

Áreas a limpiar y desinfectar y su frecuencia

La frecuencia de la limpieza de las distintas áreas y los diferentes equipos de las áreas varía según la zona con el fin de mantener todas las instalaciones limpias y desinfectadas.

ZONA	FRECUENCIA LIMPIEZA
PLANTA PRODUCCIÓN	
Muelles de expedición y recepción	2 veces semana
Armario aditivos, especies, tripas	Mensual
Almacén de material auxiliar	2 veces semana
Sala de empaquetado y etiquetado	Diario
Pasillo	2 veces semana
Sala de elaboración de derivados cárnicos y preparación de loncheados	Diario
Filtro SAS	Diario
Sala blanca Loncheado 1	Diario
Sala blanca Loncheado 2 y 3	Diario
Utensilios varios (cuchillos, carros, mesas, cajas, espátulas,...)	Diario
Almacén producto auxiliar	Semanal
Almacén cuarto limpieza	Mensual
Envasados	Reixach
Crespado	Mensual
Cámara fresco 2	Mensual
Cámara producto acabado	2 veces semana
Loncheados	Mensual

PRIMERA PLANTA (Nombre empresa externa limpieza)	
Zona de acceso- Escalera y zona previa de higiene	2 veces a la semana
Vestuario mujeres	2 veces a la semana
Vestuario hombres	2 veces a la semana
Baño mujeres	2 veces a la semana
Baño hombres	2 veces a la semana
Vestuario visitas	2 veces a la semana
Comedor	2 veces a la semana
Almacén productos limpieza y desinfección y EPI's	Semanal
Almacén de etiquetas	Semanal
Sala de reuniones	Semanal
Impresión etiquetas	Semanal
Recepción, oficinas y escalera acceso oficinas	Semanal

Nombre empresa en alquiler realiza la limpieza en sus propias salas: envasados, bombos embutición, cámara fresco 1. Además limpia anualmente el congelador.

También, se realizarán limpiezas intermedias de la loncheadora u utensilios que pueden ocasionar contaminación cruzada entre alimentos en caso de:

- Después de lonchar productos con alérgenos. Para evitar contaminaciones cruzadas entre productos que contienen diferentes alérgenos.
- Antes de lonchar carpaccios ya que son los productos más delicados que es lonchean
- Antes de lonchar cocidos ya que son productos más delicados.
- Siempre que se crea conveniente realizar una limpieza (producto con pimienta...)

La ropa de trabajo se la lava cada trabajador en su casa, siguiendo la IT-002 *Instrucción de lavado de ropa de trabajo*.

El plan de limpieza y desinfección ha de complementar a las buenas prácticas de fabricación e higiene para evitar la contaminación de los alimentos (*IT-007 Instrucción técnica de Buenas Prácticas de Fabricación e Higiene, PNT-010 Procedimiento de limpieza de manos y cambio de guantes*)

En ningún caso se realizarán las limpiezas durante la producción para que no afecten al producto.

Personal de limpieza y desinfección

En la primera planta (oficinas, comedor, vestuario...) la empresa **Nombre empresa externa de limpieza**.

En la planta de producción la realizan los propios trabajadores manipuladores. Para ello están formados de los productos químicos aplicados antes de su utilización realizados por **Nombre empresa proveedora de productos de limpieza**, tal como especifica el documento *P-004 Plan de formación*. Las formaciones deben estar registradas en el *R-022 Registro formación trabajadores*.

Productos químicos empleados

Los productos químicos empleados para la L+D se detallan en el documento *D-007 Tablas de productos de limpieza y desinfección*.

Todos los productos y materiales utilizados para la limpieza y la desinfección estarán autorizados por sanidad (Registro General Sanitario de Alimentos) y serán aptos o específicos para su utilización en industrias alimentarias

Disponemos de fichas técnicas y de seguridad de los productos empleados, así como de registro de biocidas para los productos que lo requieren.

Los productos químicos se encuentran debidamente identificados, cerrados, alejados para evitar la contaminación de los alimentos.

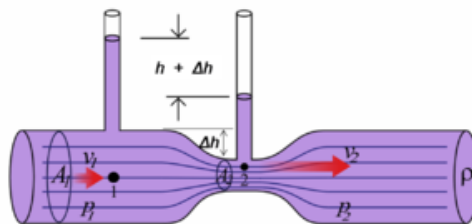
Después de haber ejercido su acción, todos los productos de limpieza deberán ser eliminados de los utensilios, aparatos e instalaciones, aclarándolos con agua potable o vapor de agua, si así lo procede la ficha técnica del producto.

Equipos de limpieza y desinfección

Máquina	Localización	Utilización	Registro
Estación principal MS 11-2*	Preparación de loncheados	<ul style="list-style-type: none"> - Salas blancas (Loncheado 1 y Loncheado 2 y 3) - PAS - Preparación loncheados 	R-012 Registro de control de la limpieza y desinfección diaria
Fregadora*	En toda la planta de producción	<ul style="list-style-type: none"> - Muelle expedición y recepción - Pasillo - Empaquetados - Almacén material auxiliar - Cámara producto acabado 	R-013 Registro limpieza y desinfección (semanal/ 2 veces semana)

*En ambas máquinas se han realizado formación específica para su utilización.

Estación principal MS 11-2: Es un equipo de aplicación de productos de limpieza sobre superficies consistente en una unidad base que integra en su interior un satélite descentralizado (una toma local para la aspiración de dichos productos de limpieza) y una bomba centrífuga multicelular vertical que proporciona el agua a la presión necesaria. En las aplicaciones de detergente o desinfectante, el agua aspira por efecto Venturi dichos productos y se mezcla con ellos a una concentración definible por el usuario.



Fregadora: Es una máquina que consta de un cepillo (raspall), un tanque de solución (tanc de solució) y una boca de aspiración (boca d'aspiració). La limpieza de la sala en cuestión se realiza gracias al detergente introducido por el tanque de solución junto a la ayuda del cepillo. Una vez realizada la limpieza, mediante la parte de control se eleva el cepillo para que tenga lugar el secado gracias a la boca de aspiración.

7. Actividades de comprobación

- En los registros R-012, R-013 o R-014, R-036 *Registro de control de la limpieza y desinfección diaria, semanal/2 veces por semana, mensual y 2 veces semana primera planta*, respectivamente. Se registra conforme se ha efectuado las operaciones de LD, y el resultado de su verificación, previo al inicio de la jornada laboral. La persona que efectúa la Limpieza y desinfección no es la misma que verifica su eficacia.

En caso de detectar una incidencia que no esté limpia se anota en el correspondiente registro con la acción correctora aplicada para su corrección y se informa al responsable de la Limpieza y Desinfección de la incidencia detectada.

Si la superficie de contacto con los alimentos se observa suciedad se repite la limpieza del elemento antes de empezar a trabajar, o se sustituye por otra si es posible (por ejemplo, en el caso de un cuchillo, se utiliza otro).

- En caso de limpieza intermedia de la loncheadora u utensilios que pueden ocasionar contaminación cruzada entre alimentos se anota en el registro R-006A Registro ficha fabricación.

- Se verificación de la desinfección mediante analíticas mensuales de las superficies que están en contacto con el producto final de consumo realizado por el laboratorio externo (LINAS). Esas superficies son: cuchillos, cuchillas, cintas, film, bombo de embutición, etc. Su análisis va rotando. Los resultados de estas analíticas quedan reflejados en los informes del laboratorio. En el plan de analíticas (*P-012 Plan analíticas*), planning anual y control analíticas anual se observa todo lo relativo a las analíticas, así como parámetros a controlar, frecuencias, muestras, medidas ante incidencia...

8. Documentación relacionada

R-012 Registro de control de la limpieza y desinfección diaria.

R-013 Registro de control de la limpieza y desinfección semanal/2 veces semana.

R-014 Registro de control de la limpieza y desinfección mensual.

R-036 Registro de control de limpieza y desinfección 2 veces semana primera planta.

IT-003 Instrucciones de L+D.

IT-007 Instrucción técnica de Buenas Prácticas de Fabricación e Higiene.

IT-002 Procedimiento de limpieza de ropa de trabajo.

PNT-010 Procedimiento de limpieza de manos y cambio de guantes.

P-010 Plan de control de alérgenos.

P-004 Plan de formación.

R-022 Registro formación trabajadores.

P-012 Plan analíticas.

Informes analíticos de superficies que entran en contacto con alimentos.

Planning anual y control analíticas anual.

9. Responsabilidades

Intervienen en la aplicación del presente procedimiento las siguientes funciones:

- Responsable de producción y limpieza/Operarios de limpieza. Efectúan la limpieza y desinfección. Verifican (distintas personas) la limpieza.
- Responsable de calidad. Revisión documental.
- Trabajadora y supervisora **Nombre empresa externa de limpieza**. Efectúa limpieza de primera planta.

Elaborado por: Nombre de la trabajadora 2	Revisado por: Nombre de la trabajadora 2	Aprobado por: Nombre del gerente
Firma y Fecha: 07/01/2019 Firma	Firma y Fecha: 07/01/2019 Firma	Firma y Fecha: 07/01/2019 Firma

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

XLIII. D-023 Planning analítiques 2019.

LOGO		D-023 PLANNING ANALÍTICAS 2019											Fecha: 11/12/2018	
		5- Mediciones, análisis y mejoras											Rev. 00	
		Información empresa												
		Enero	Febrero	Marzo	Abril	Mayo	Junio	Julio	Agosto	Septiembre	Octubre	Noviembre	Diciembre	
SUPERFICIES	CARROS		X				X		X				X	
	CINTA BLANCA	X					X				X			
	CINTA LONCHEADO		X					X				X		
	CINTA TRANSPORTE		X										X	
	CINTA SALIDA			X		X		X			X			
	CUCHILLO			X					X				X	
	CUCHILLA SALA	X				X		X				X		
	DESAGÜE SUELO SALA			X	X	X			X	X				
	PARED SALA BLANCA				X		X			X		X		
	CORTADORA				X						X			
	MESA DE ENVASADO	X								X				
AMBIENTE	SALA BLANCA	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
PRODUCTO	MATERIA PRIMERA	X		X		X		X		X		X		
	PRODUCTO FINAL		X		X		X		X		X	X		
AGUA	ACN					X								

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

MES	PRODUCTE
ENERO	MP JAMÓN COCIDO 100G n=1
FEBRERO	PF LOMO COCIDO n=1
MARZO	PF CARPACCIO DE PAVO AL OREGANO 80G n=5
ABRIL	MP SALCHICHON EXTRA 60G n=1
MAYO	PF JAMÓN COCIDO EXTRA 150G n=1
JUNIO	PF JAMÓN ASADO ALEMÁN 100G n=1
JULIO	PF JAMÓN COCIDO EXTRA 100G n=5
AGOSTO	MP MORTADELLE AUX OLIVES 100G n=1
SEPTIEMBRE	PF POITRINE DE PORC SECHEE AU POIVRE 100G n=1
OCTUBRE	PF MORTADELLE AUX OLIVES n=1
NOVEMBRE	PF CARPACCIO DE VACA 70Gn=5
DICIEMBRE	PF PALETA DE CEBO IBÉRICA 50% RAZA IBÉRICA 100G n=1

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

XLIV. Exemple R-012 Registre de control de la neteja i desinfecció diària.

SEMANA: 09 / 12 / 18 14 / 12 / 18		R-012 REGISTRO DE CONTROL DE LA LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DIARIA										Fecha: 27/11/2018 Rev: 02	
LOGO		4. Planificación y proceso de producción											
Información empresa													
FRECUENCIA DIARIA		LUNES		MARTES		MIÉRCOLES		JUEVES		VIERNES			
ZONA	PORTE	REALIZADO	VERIFICADO	REALIZADO	VERIFICADO	REALIZADO	VERIFICADO	REALIZADO	VERIFICADO	REALIZADO	VERIFICADO	REALIZADO	VERIFICADO
LONCHEADOS 1	PAREDES BAJAS	X	C I	X	C I	X	C I	X	C I				
	SUELO	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓				
	DESAGÜE	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓				
	VENTANA	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓				
	PRENSA FAC	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓				
	LONCHEADORA	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓				
	PINZAS	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓				
	BALANZA	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓				
	CINTA	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓				
	ENVASADORA	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓				
CUBO RESIDUOS	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓					
LONCHEADOS 2 Y 3	PAREDES BAJAS	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓				
	SUELO	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓				
	DESAGÜE	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓				
	LONCHEADORA	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓				
	PINZAS	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓				
	BALANZA	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓				
	CINTA	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓				
	ENVASADORA	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓				
	CUBO RESIDUOS	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓				
FILTRO SAS	PAREDES	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓				
	SUELO	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓				
	DESAGÜE	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓				
	LIMPIAMANOS	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓				
	CUCHILLAS	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓				
CAJAS NEGRAS	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓					
SALA PREPARACIÓN	PAREDES	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓				
	SUELO	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓				
	DESAGÜE	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓				
	LIMPIAMANOS	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓				
	CUBO RESIDUOS	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓				
ÚTILES	CUCHILLOS	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓				
	CUCHILLAS	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓				
	CARROS PORD.	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓				
	CAJAS PLÁSTICO	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓				
	ESPÁTULAS	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓				
SALA EMPAQUETADO	SUELO	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓				
	PLATO	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓				
	VENTANAS	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓				
	PUERTAS	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓				
	DESAGÜE	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓				
FIRMA RESPONSABLE / HORA REALIZACIÓN		14:20	6:00	14:30	6:00	14:30	6:00	14:30	6:00	14:30	6:00	No se trabaja	
	INCIDENCIAS	MEDIDAS CORRECTORAS											

NOTA: se realiza la limpieza de la zona DIARIAMENTE. Será responsabilidad del responsable de limpieza realizar la limpieza de dicha zona.

Firma trabajadora 7 realiza limpieza y desinfección
Firma trabajadora 4 verifica limpieza y desinfección

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

XLV. Exemple R-013 Registre de control de la neteja i desinfecció setmanal/2 cops per setmana.

R-013 REGISTRO LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN (SEMANAL/2 VECES SEMANA)

4-. Planificación y proceso de producción

Fecha: 04/02/2019
Rev: 2

Información empresa

ZONA	PARTE ZONA	Realizado		Verificado		Realizado		Verificado		Realizado		Verificado		Realizado		Verificado	
				C	I			C	I			C	I			C	I
ALMACÉN MATERIAL AUXILIAR (A MÁQUINA)	PAREDES					X	✓			X	✓			X	✓		
	SUELO			X	✓			X	✓					X	✓		
	PUERTAS			X	✓			X	✓					X	✓		
CÁMARA PRODUCTO ELABORADO (A MÁQUINA)	PAREDES			X	✓			X	✓					X	✓		
	SUELO			X	✓			X	✓					X	✓		
	PUERTAS			X	✓			X	✓					X	✓		
PASILLO (A MÁQUINA)	PAREDES	X	✓	X	✓			X	✓			X	✓	X	✓		
	SUELO	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓
	PUERTAS	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓
MUELLE RECEPCIÓN (A MÁQUINA)	PAREDES	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓
	SUELO	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓
	PUERTAS	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓
MUELLE EXPEDICIÓN (A MÁQUINA)	PAREDES	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓
	SUELO	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓
	PUERTAS	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓	X	✓
FIRMA RESPONSABLE																	
FECHA REALIZACIÓN		8/05/19	8/05/19	10/05/19	10/05/19	15/05/19	15/05/19	17/05/19	17/05/19	22/05/19	22/05/19	24/05/19	24/05/19	24/05/19	24/05/19	24/05/19	24/05/19
INCIDENCIAS		MEDIDAS CORRECTORA															

Nota: Será responsabilidad del operario de limpieza realizar la limpieza de dicha zona. Será verificado por el responsable de producción.
Se realizará 2 veces por semana: Pasillo, muelle de recepción y expedición/ Una vez por semana: Almacén material auxiliar y cámara producto elaborado.

Firma trabajadora 9 realiza limpieza y desinfección
Firma trabajadora 4 verifica limpieza y desinfección

XLVI. PNT-015 Procediment de cossos estranys.

LOGO	PNT-015 Procedimiento de cuerpos extraños	
	4. Planificación y proceso de producción	Fecha: 04/02/2019 Rev: 00
	Información empresa	

1. Objetivo

El objetivo de este procedimiento es definir los evitar la contaminación involuntaria de elementos extraños como metal, madera plásticos, insectos, roedores, etc. en todas las fases que implica desde la fabricación por parte de nuestros proveedores hasta la expedición del producto.

2. Ejecución

Los cuerpos extraños pueden provenir de diferentes fuentes y ser de diferentes materiales.

2.1 Materia prima

Al llegar la materia prima a **NOMBRE EMPRESA** se realiza una inspección del producto (IT-001 *Recepción de productos*). Por ello, se anota la conformidad de las especificaciones de compra (E-001, E-002, E-003, E-004, E-006, E-007, E-008) mediante su registro en el R-005 *Registro de recepción de la Materia prima y material auxiliar - cumplimiento de las especificaciones de recepción del producto* verificando la ausencia de cuerpos extraños en dichos productos. En caso de contaminación física, el producto se no conforme no se aceptará.

Además los proveedores deben de tener un detector de metales para ser aceptados como proveedores. Por ello, se realiza un cuestionario (D-003 *Cuestionario de homologación de proveedores*) donde se pregunta la posesión de detector de metales.

2.2 Desde la recepción del producto (materia prima) en **NOMBRE EMPRESA** hasta la expedición del producto.

Durante la estancia en **NOMBRE EMPRESA** se evita la contaminación por cuerpos extraños de diferente naturaleza:

Insectos y roedores

Se dispone de un plan de control de plagas (P-003), que contempla mecanismos de atrapamiento físico para insectos voladores i arrastrantes y trampas de seguridad para roedores.

Además, se evita la entrada de insectos y roedores mediante el control de barreras físicas y exteriores (R-001).

Plástico quebradizo

Queda totalmente prohibido en la planta de producción la utilización de bolígrafos con doble pieza u otros elementos plásticos.

Además, se controlan todos aquellos objetos que se pueden romper. Por ello, se realiza un Checklist de cuerpos extraños (R-015) donde se contempla la posible rotura del plástico quebradizo y plástico duro.

Objetos punzantes

Queda totalmente prohibido en la planta de producción la utilización de grapas, clips, chinchetas y cúteres de hojas múltiples.

Hay cuadros de herramientas para guardar de manera adecuada y segura las herramientas en la zona de fabricación.

Además, se controla la ausencia de estos objetos mediante el Checklist de cuerpos extraños (R-015) o Checklist planta (R-020).

Madera

Se dispone de palets de madera en las zonas de almacén o producto cerrado, queda prohibida la entrada en la zona de producto abierto.

Se eliminan de las instalaciones aquellos palets de madera rotos o sucios que pueden provocar una contaminación al producto final.

Además, se controla la ausencia de materiales rotos de madera mediante el Checklist de cuerpos extraños (R-015) o Checklist planta (R-020).

Además, al no poseer de detector de metales en las salas blancas, único lugar donde el producto queda abierto, se realizará un registro exhaustivo de todos aquellos cuerpos extraños que pueden contaminar físicamente el producto.

En caso de la contaminación física por cuerpos extraños el producto se tratará como no conforme.

4. Actividades de comprobación

- Insectos y roedores: Se realiza un registro del control de barreras físicas y exteriores (R-001) para evitar la contaminación física de insectos y roedores en el producto. El responsable de calidad será encargado de realizar el registro mensualmente (R-001).

- Rotura del plástico quebradizo y plástico duro: Se realiza un Checklist de cuerpos extraños (R-015) donde se tienen contemplado todos los objetos que pueden llegar a romperse. El responsable de calidad será encargado de realizar el checklist mensualmente (R-015). Se realiza mensualmente ya que su rotura no provoca daños en productos abiertos. Además es poco frecuente su rotura.

- Cualquier otro cuerpo extraño (objetos punzantes, madera..) se registra mensualmente en el Checklist de cuerpos extraños (R-015) realizado por el responsable de calidad y quedará anotado en «Otros cuerpos extraños». También, se puede registrar en el registro mensual Checklist planta (R-020).

- Cualquier trabajador de **NOMBRE EMPRESA** que detecte cualquier cuerpo extraño que pueda causar un peligro físico para el producto debe informar al responsable de calidad.

5. Documentación relacionada

P-003 Plan de plagas.

R-001 Control de barreras físicas y exteriores.

R-015 Checklist cuerpos extraños.

R-020 Checklist inspección a planta.

6. Responsabilidades

Responsable de calidad realiza inspecciones.

Todos los trabajadores evitaran la entrada de cuerpos extraños.

Elaborado por: Nombre de la trabajadora 2	Revisado por: Nombre de la trabajadora 2	Aprobado por: Nombre del gerente
Firma y Fecha: 04/02/2019 Firma	Firma y Fecha: 04/02/2019 Firma	Firma y Fecha: 04/02/2019 Firma

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

XLVII. Exemple R-015 Checklist cossos estranys.

LOGO		R-015 CHECKLIST CUERPOS EXTRAÑOS		Fecha: 29/10/2018 Rev 01
4. Planificación y proceso de producción				
Información empresa				
ZONA	CORRECTO	INCORRECTO	MEDIDAS CORRECTORAS	
MUELLE DE EXPEDICIÓN				
4 fluorescentes	X			
Puerta muelle	X			
Exterminador de insectos	X			
Puerta entrada	X			
Tapa enchufes	X			
SALA ADITIVOS				
2 fluorescentes	X			
Puerta	X			
MUELLE DE RECEPCIÓN				
2 fluorescentes	X			
Exterminador de insectos	X			
Plástico puerta muelle	X			
Tapa enchufes	X			
Ventana puerta cámara fresco 2	X			
2 ventanas de las puertas (plástico)	X			
ALMACÉN MATERIAL AUXILIAR				
2 fluorescentes	X			
4 ventanas de las puertas (plástico)	X			
CÁMARA FRESCO 1				
1 fluorescente	X			
CÁMARA FRESCO 2				
1 fluorescente	X			
CÁMARA DE PRODUCTO ACABADO				
3 fluorescentes	X			
2 ventanas de las puertas (plástico)	X			
SALA LONCHADOS 1				
6 fluorescentes	X			
Ventanilla de zona envasados	X			
SALA LONCHADOS 2				
6 fluorescentes	X			
Ventanilla de zona envasados	X			

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

ZONA ENVASADO			
8 fluorescentes	X		
2 ventanas de las puertas (plástico)	X		
Luz de emergencia	X		
Tapa enchufes	X		
PASILLO			
8 fluorescentes	X		
Ventana de la puerta (plástico)	X		
ENVASADOS			
12 fluorescentes	X		
2 plásticos acción de la puerta	X		
3 plásticos de los enchufes (sin tapa)	X		
SALA BOMBOS			
6 fluorescentes	X		
2 plásticos acción de la puerta	X		
CÁMARA CONGELADOS			
2 fluorescentes	X		
PREPARACIÓ LLESCATS			
4 fluorescentes	X		
Tapa encufes	X		
2 ventanas de la puerta (plástico)	X		
PAS			
Exterminador de insectos	X		
1 fluorescente	X		
CÁMARA OREO			
1 fluorescente	X		
Otros cuerpos extraños:			NO
FECHA:	11/03/19		
Responsable:	Firma trabajadora 2		

XLVIII. R-008 Registre del manteniment correctiu de les instal·lacions/equips/útils buit.

LOGO	R-008 REGISTRO MANTENIMIENTO CORRECTIVO INSTALACIONES/ EQUIPOS/ ÚTILES	Fecha: 30/05/2019 rev.00
	4. Planificación y proceso de producción	
Información empresa		
<p>Fecha localización:</p> <p>Detectado por:</p> <p>Descripción no conformitat detectada :</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p>		
<p>Fecha reparación</p> <p>Reparado por:</p> <p>Reparación / Albarán reparación:</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p>		
Firma reparador/a:	Firma Nombre empresa	

XLIX. P-003 Pla de control de plagues.

LOGO	P-003 Plan de control de plagas	
	4. Planificación y proceso de producción	Fecha: 26/11/2018 Rev: 02
	Información empresa	

1. Objetivo

Este procedimiento tiene como objetivo prevenir la entrada e instauración de plagas y otros animales indeseables que puedan suponer un peligro de contaminación de los alimentos.

2. Campo de aplicación

Este procedimiento se aplica a todas las áreas de la empresa.

3. Metodología

Este procedimiento hace referencia al servicio de desratización y desinsectación contratada a la empresa externa, **Nombre empresa externa de plagas contractada.**

Hablamos de plaga cuando hay una instauración no deseada de ratas e insectos en una zona localizada o deslocalizada de la empresa.

Durante la construcción se determinó que debido a la ubicación de la empresa y su entorno los principales tipos de plagas son principalmente: insectos voladores y terrestres y roedores. Es por ello que se tuvieron en cuenta las posibles vías de acceso y las barreras físicas que permiten evitar las entradas indeseables.

En los desagües se instalan cestas con rejilla extraíbles, en las ventanas exteriores se instalaron mosquiteras para evitar la entrada de insectos voladores y todas las puertas que dan al exterior disponen de gomas que permiten un cierre hermético.

Para evitar la acumulación de residuos en el exterior de la empresa se tiene contratado un servicio de recogida de cartón y residuos banales. El cartón se almacena en un compactador situado en el exterior de la planta y los residuos banales en sus correspondientes contenedores en el exterior de la planta también.

La empresa contratada para realizar el servicio de desratización y desinsectación tiene bien establecidos los métodos físicos y químicos utilizados para evitar la entrada de cualquier animal. Usan dispositivos físicos (láminas adhesivas), dispositivos mecánicos (cebos), métodos biológicos (trampas de feromonas) y métodos químicos (exteriores).

Todos los dispositivos tienen marcada su ubicación en un plano proporcionado por la empresa contratada.

Diariamente los operarios de la planta retiran todos los restos orgánicos, de rechazo y el cartón que quedan al finalizar la producción y las depositan en los contenedores exteriores. También hacen una comprobación de los desagües para ver que no quedan restos (o vaciarlos) y que están bien cerrados.

Para evitar la proliferación de plagas se deben mantener los exteriores limpios y sin malas hierbas, para esto se limpian los exteriores y se revisa el crecimiento de las malas hierbas, cuando es necesario se contratan los servicios de un jardinero.

4. Autocontrol

	COMPROVACIÓN ESTADO	RESPONSABLE	REGISTROS
Control de roedores - portacebos de alta seguridad	Bimensualmente	Nombre empresa externa de plagas contractada	Informe detallado donde se especifica que se ha realizado, qué producto se ha utilizado y las incidencias que se han detectado en la visita.
Control de insectos voladores - Revisión de aparatos de luz actínica con trampa adhesiva impregnadas con feromonas	Cada 21 – 23 días los meses de abril a octubre	Nombre empresa externa de plagas contractada	Informe detallado donde se especifica que se ha realizado, qué producto se ha utilizado y las incidencias que se han detectado en la visita.
Control de insectos arrastrantes – polvorizaciones exteriores (puertas muelles y de acceso a las instalaciones)	Bianual	Nombre empresa externa de plagas contractada	Informe detallado donde se especifica que se ha realizado, qué producto se ha utilizado y las incidencias que se han detectado en la visita.
Revisión de las barreras físicas	Mensual	R.Calidad	R-001 Registro de barreras físicas y exteriores.
Revisión del crecimiento de malas hierbas y limpieza de exteriores	Mensual	R.Calidad	R-001 Registro de barreras físicas y exteriores.

Nombre empresa externa de plagas contractada realizará un informe de control de plagas a final de año donde anotaran el resumen de todas las dadas obtenidas durante el año con el objetivo de identificar las zonas de riesgo i los puntos de control crítico que se tendrán cuenta en las futuras revisiones.

Los registros e informes se guardan y archivan durante 3 años. Cuando son necesarios los servicios de un jardinero se guarda la factura de la empresa contratada.

5. Medidas correctoras

Si la empresa contratada para el servicio de prevención y exterminio de plagas detecta anomalías durante la revisión se anotan en las hojas de control de actividad y se proponen las medidas correctoras correspondientes (fumigación, incremento del número de lámparas de luz actínica, cambio de portacebos...) para poder asegurar un buen control.

Si algún trabajador de **NOMBRE EMPRESA** detecta insectos, roedores o cualquier acumulación que pueda inducir a nidos de estos animales, se notifica al departamento de calidad donde se llevara a cabo el estudio del problema.

6. Documentación relacionada

Informes detallados de las visitas de la empresa externa contratada

Informe anual del control de plagas.

R-001 Registro de barreras físicas y control de exteriores.

Facturas servicio jardinero

Los registros e informes se mantienen archivados durante 3 años como mínimo.

7. Responsabilidades

El responsable del departamento de calidad es el responsable de mantener los registros e informes correspondientes y controlar la eficacia del servicio contratado.

Elaborado por: Nombre de la trabajadora 2	Revisado por: Nombre de la trabajadora 2	Aprobado por: Nombre del gerente
Firma y Fecha: 26/11/2018 Firma	Firma y Fecha: 26/11/2018 Firma	Firma y Fecha: 26/11/2018 Firma

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

L. Exemple R-001 Control de barreres físiques i exteriors.

LOCAL / ÀREA	RESULTADOS DEL CONTROL*		INCIDENCIA / MEDIDA CORRECTORA
	C	I	
1ª PLANTA			
Puertas	X		
Trampas	X		
Mosquiteras	X		
Grietas y/o agujeros		X	Poner lammie en exabros
Desagües			
MUELLE DE EXPEDICIÓN			
Puerta	X		
Desagüe	X		
Muelle	X		
UV		X	No funciona. Llamar a [redacted] para cambiar
SALA ADITIVOS			
Puerta	X		
2 trampas	X		
MUELLE DE RECEPCIÓN			
2 Puertas	X		
Desagüe	X		
Muelle	X		
UV	X		
ALMACÉN MATERIAL AUXILIAR			
Puerta	X		
Desagüe	X		
CÁMARA FRESCO 1			
Puerta	X		
Desagüe	X		
CÁMARA FRESCO 2			
Puerta	X		
Desagüe	X		
CÁMARA DE PRODUCTO ACABADO			
Puerta	X		
Desagüe	X		
CÁMARA LONCHADOS 1			
Puerta	X		
CÁMARA LONCHADOS 2			
Puerta	X		
ZONA ENVASADO			
3 puertas	X		
Desagüe	X		
PASILLO			
4 desagües	X		
Puerta	X		
ENVASADOS			
3 desagües	X		
2 puertas	X		
BOMBOS EMBUTICIÓN			
Desagüe	X		
2 puertas	X		

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

CÁMARA CONGELADOS	C	I	
Puerta	X		
PAS	C	I	
Desagüe	X		
Puerta	X		
UV	X		
CÁMARA ORO	C	I	
Desagüe	X		
2 Puertas	X		
PREPARACIÓN LONCHEADOS	C	I	
2 puertas	X		
Desagüe	X		
LONCHEADOS 1	C	I	
Puerta	X		
Desagüe	X		
LONCHEADOS 2 Y 3	C	I	
2 puertas	X		
Desagüe	X		
EXTERIORES	C	I	
Orden y limpieza	X		
Plantas y malezas	X		
Mantenimiento	X		
Trampas	X		
Observación de rincones, hay insectos y / o animales o signos de su presencia?			
NO			
* C, correcto (en buen estado, impide la entrada de animales indeseables) // I, incorrecto (en mal estado, permite la entrada de animales indeseables)			
FECHA	11/03/19		
RESPONSABLE	Firma trabajadora 2		

LI. IT-010 Expedició de productes finals.

LOGO	IT-010 Expedición productos	
	4. Planificación y proceso de producción	Fecha: 15/01/2019 Rev: 00
	Información empresa	

1. Expedición productos

Los productos han de cumplir al unos requisitos antes de proceder a su expedición. A continuación, se describen, por un lado, los criterios específicos que ha de tener el producto acabado en general a tener en cuenta durante el proceso, y por otro lado, los criterios a seguir durante la expedición teniendo en cuenta el producto y medio de transporte utilizado.

1.1 Criterios de producto acabado.

Parámetros	Descripción
1. Temperatura del producto	El producto acabado se mantendrá en refrigeración (<4 °C) hasta el momento de carga. Límites legales: Producto cárnicos 5°C; Productos acabados loncheados: 7°C, excepto aves 4°C)
2. Características organolépticas del producto	Aspecto, color y textura característicos, sin líquidos exudados ni pegajosos. Olor característico a carne, no fuerte.
3. Incorporación de elementos físicos en el producto.	Ausencia de cuerpos extraños de cualquier naturaleza.
4. Envasado y etiquetado	Envases aptos para el contacto con alimentos según Reglamento (CE) Nº 10/2011. Envases limpios, sin golpes ni roturas y íntegros. Producto acabado va acompañado de albarán o nota de entrega. Donde consten: Identificación del nombre del proveedor, producto, lote, cantidad, fecha de envío y fecha de caducidad.

1. Albarán (Documentación)	La empresa enviará del albarán correspondiente debidamente cumplimentado con Identificación del nombre del proveedor, producto, lote, cantidad, fecha de entrega, fecha de caducidad y el uso esperado del producto
-------------------------------	---

Cuando los parámetros a controlar estén fuera de los límites de tolerancia, no se autoriza a la salida del producto, siguiendo el **PNT-003 Procedimiento de control de productos NO conformes**.

1.2 Criterios de expedición de producto acabado

Mediante un sello se verificará los parámetros y criterios de expedición de los productos acabados. En caso de resultar correcto se marcará un tick y en caso incorrecto una cruz.

Cuando los parámetros a controlar estén fuera de los límites de tolerancia, no se autoriza a la salida del producto, siguiendo el **PNT-003 Procedimiento de control de productos NO conformes**.

1- Temperatura expedición y transporte del producto	<p>-Producto cárnicos <5 °C -Productos acabados loncheados: 7 °C (excepto aves 5 °C).</p> <p>Se asegura que no se supera dicha temperatura máxima de 5°C, mediante el tiempo máximo de carga del producto de 20 minutos de la cámara de producto acabado (con temperaturas no superiores a 3°C) al vehículo de transporte contrato por los propios clientes, excepto en el caso de los carpaccios.</p> <p>En el caso de los carpaccios NOMBRE EMPRESA se encarga de contratar el transporte externo. Por lo tanto, mediante un contrato de transporte externo se fijarán los requisitos a cumplir entre los que se encuentran que el vehículo ha de estar refrigerado (temperaturas no superiores a 5°C) en todo momento.</p>
---	---

1- Higiene vehículo	<p>Vehículo limpio y ordenado, sin condensaciones ni presencia de hielo. Sin olores extraños, exceso en polvo, humedad, plagas, mohos..)</p> <p>En el vehículo solo deben transportarse productos alimenticios y no deben transportarse productos tóxicos (detergentes, etc.).</p> <p>Ausencia de cuerpos extraños de cualquier naturaleza en el vehículo.</p>
2- Estado del embalaje y carga en el vehículo de transporte	<p>Productos protegidos y separados adecuadamente y sin peligros de contaminación.</p> <p>Envases limpios, sin golpes ni roturas y íntegros.</p> <p>Ausencia de cuerpos extraños de cualquier naturaleza.</p>
3- Identificación y trazabilidad producto	<p>Producto acabado acompañadas de albarán donde consten: Identificación del cliente, producto, lote, cantidad, fecha de envío y fecha de caducidad.</p> <p>En la caja se identifica: nombre del producto, el nombre del cliente, ingredientes y fecha de caducidad.</p>

Diseño del sello:

Temperatura

Condiciones higiénicas

Estado del embalaje

Identificación y trazabilidad

LII. P-007 Pla de manteniment.

LOGO	P-007 Plan de mantenimiento	
	4. Planificación y proceso de producción	Fecha: 08/03/2019 Rev: 02
	Información empresa	

1. Objetivo

El objetivo de este plan es planificar el mantenimiento preventivo de los equipos de NOMBRE EMPRESA y, en caso de averías, registrarlas.

En el procedimiento se tiene en cuenta todas las máquinas de la planta de producción: de las salas blancas (LONCHEADO 1, LONCHEADO 2 Y 3), de las cámaras de refrigeración/congelación (CRESPADO, LONCHEADOS, CONGELADOS, FRESCO 1 Y FRESCO 2, PRODUCTO ACABADO), de las salas con control de temperatura (Sala PREPARACIÓN DE LONCHEADOS, MUELLES, EMPAQUETADOS), básculas, termómetros.

Además, el control de mantenimiento se debe aplicar también en los exteriores y la primera planta de oficinas.

2. Campo de aplicación

Se aplica a toda la planta de producción, a todos los equipos, útiles y máquinas utilizadas durante la producción, a la primera planta (oficinas, vestuarios, comedor...) y los exteriores. También incluye las herramientas utilizadas para realizar este mantenimiento, el cual, ha de ser el adecuado.

En caso de contratar una empresa subcontratada para la reparación de los equipos, se ha de definir y documentar los materiales y equipamientos que utilizan.

3. Metodología

Previamente hay que evitar las averías, y en caso de averías registrarlas. Por ello se establece un donde se registra el mantenimiento preventivo aplicado para cada una de las maquinarias de producción, primera planta (zona de acceso de producción: vestuarios, lavabos, comedor, escaleras), y exteriores.

Además, existe un plan de calibración.

4. Autocontrol

4.1 Exteriores

En los exteriores se realiza la limpieza según el *P-002 plan de limpieza* y se verifica por el responsable de calidad en el registro *R-020 Checklist planta inspección* el buen estado: retirar las malas hierbas y residuos y otros (madera...) para evitar plagas o la introducción en zona de producción de cualquier material extraño.

Cualquier trabajador que detecte una incidencia deberá informar al responsable de calidad.

4.2 Primera planta

La primera planta se realiza la limpieza según el *P-002 plan de limpieza* y se por el responsable de calidad verifica en el registro *R-020 Checklist planta inspección* el buen estado de comedor (orden, identificación de alimentos...), vestuarios (orden, separación óptima de ropa de calle y trabajo...), lavabos (orden, presencia de papel y jabón...), escaleras y zona previa a la planta de producción (estado taquilla y de la estación de higiene compacta...).

Cualquier trabajador que detecte una incidencia deberá informar al responsable de calidad.

4.3 Planta de producción

Todas las zonas de la planta de producción (pasillo, salas blancas, cámaras de refrigeración de producto acabado o materia prima/congelación/crespar, loncheados, preparación de loncheados, muelles de expedición y recepción, empaquetados, material auxiliar, armario aditivos...) se realiza limpieza descrito en el *P-002 plan de limpieza* y los propios trabajadores intervienen en el buen mantenimiento de la zona evitando roturas de materiales, desorden...

Cualquier trabajador que detecte incidencias en mantenimiento deberá informar al responsable de calidad.

En el *R-035 Registro de mantenimiento preventivo* es realizado por el responsable de mantenimiento y se registra el mantenimiento de cada maquinaria según las *Ficha integrada de mantenimiento preventivo* de cada máquina. La responsable de calidad verifica el buen estado mediante el registro *R-020 Checklist planta inspección*.

En el *D-009 Listado de maquinaria* se encuentra registradas todas aquellas utilizadas en todas las zonas de la planta de producción.

Cuando exista una avería de maquinaria se registrará en el *R-008 Registro de averías* por el responsable de mantenimiento. Cualquier trabajador que detecte una avería deberá avisar al responsable de mantenimiento para proceder a su reparación.

5. Medidas correctoras

Cuando se detecten incidencias en los registros *R-035 Registro de mantenimiento preventivo*, *R-008 Registro de averías* y *R-020 Checklist planta inspección* se registrará en el *R-021 Seguimiento de incidencias en planta* donde se determina la causa y las medidas correctoras correspondientes.

6. Documentos relacionados

- R-020 Checklist planta inspección
- R-008 Registro de averías
- R-035 Registro de mantenimiento preventivo
- D-009 Listado de maquinaria
- P-002 plan de limpieza
- R-021 Seguimiento de incidencias en planta
- Fichas integradas de mantenimiento preventivo

7. Responsabilidades

Responsable de mantenimiento, cualquier trabajador que detecte fallos de mantenimiento y el responsable de calidad.

Elaborado por: Nombre de la trabajadora 2	Revisado por: Nombre de la trabajadora 2	Aprobado por: Nombre del gerente
Firma y Fecha: 08/03/2019 Firma	Firma y Fecha: 08/03/2019 Firma	Firma y Fecha: 08/03/2019 Firma

LIII. P-006 Pla de traçabilitat.

LOGO	P-006 Plan de trazabilidad	
	4. Planificación y proceso de producción	Fecha: 06/11/2018 Rev: 03
	Información empresa	

1. Objetivo

Aplicar un conjunto de técnicas con la finalidad de evitar, o minimizar, los posibles peligros que pueden suponer a los que los consumidores el consumo de un determinado producto alimentario.

Garantizar encontrar y seguir el rastro de los alimentos que se ponen a la venta en el mercado, cuestión que facilita la identificación y retirada rápida en caso de que se detecte un posible peligro para la salud pública.

2. Campo de aplicación

Este procedimiento se aplica:

- Materias primeras y auxiliares.
- Todas las entradas y salidas de la planta.
- Producto intermedios.
- Producto final.

3. Ejecución

SISTEMA DE IDENTIFICACIÓN DE LAS MATERIAS PRIMERAS Y AUXILIAR

El cliente solicita una comanda junto a nº de pedido.

Los productos que entran llegan junto a un albarán de entrada donde se identifican:

- El lote de entrada del producto.
- Nº de albarán entrada.
- Caducidad del producto.

Es registrado en el *R-005 Registro de recepción de materias primeras y material auxiliar*:

- Fecha de entrada del proveedor.
- Cantidad de producto (quilos).
- Nº lote de entrada
- Nº de albarán entrada.

El día que se procede a su loncheado, se registra en la ficha de fabricación del producto R-006A *Registro/ficha de fabricación de producción de loncheados* donde se registra:

- La fecha de loncheado.
- El lote creado que se identifica en la etiqueta incorporada en dicha ficha i corresponde:
 - o A la fecha de caducidad del producto loncheado, en el caso del cliente **Nombre cliente 1**.
 - o Al día de loncheado + nº lote de proveedor, para el resto de clientes.

Los productos salen junto a un albarán de salida donde se especifica:

- El lote.
 - o **Nombre cliente 1** Productos Premium: Tal y como el cliente exige, la fecha de caducidad del producto loncheado coincide con el lote mostrada en la etiqueta. En caso de **NOMBRE EMPRESA** para mantener un sistema que facilite la trazabilidad del producto se incorpora en el albarán de salida otro lote que coincide con el albarán de entrada del mismo producto que proviene el de **Nombre cliente 1**.
 - o **Nombre cliente 1** Materias primas provenientes de otros proveedores: Tal y como el cliente exige, la fecha de caducidad del producto loncheado. En caso de **NOMBRE EMPRESA** para mantener un sistema que facilite la trazabilidad del producto se incorpora en el albarán de salida otro lote que coincide con el día de loncheado + nº lote de proveedor.
 - o El resto de clientes: El lote es el día de loncheado + nº lote de proveedor.
- Nº de pedido que coincide con la comanda del cliente.

SISTEMA DE IDENTIFICACIÓN DE PRODUCTOS IBÉRICOS

El cliente solicita una comanda junto a nº de pedido.

Los productos ibéricos que entran llegan junto a un albarán y un DEPC (especificado en E-001

Especificaciones técnicas de compra de productos ibéricos) de entrada donde se identifican:

- Los quilos de entrada.
- El lote de entrada del producto.
- Nº de albarán entrada.
- Nº de pedido.

Es registrat en el *R-005 Registro de recepción de materias primeras y material auxiliar*:

- Fecha de entrada del proveedor.
- Cantidad de producto (quilos).
- Nº lote de entrada
- Nº de albarán entrada.

El día que se procede a su loncheado, se registra en la ficha de fabricación del producto R-006A *Registro/ficha de fabricación de producción de loncheados* donde se registra:

- La fecha de loncheado.
- Los kilos loncheados:
 - o nº sobres/caja * nº total de cajas * 0,10, en caso de producto a 100g.
 - o nº sobres/caja * nº total de cajas * 0,08 en caso de producto a 80g.
- El lote creado que corresponde a la fecha de caducidad del producto loncheado. Se identifica en la etiqueta incorporada en dicha ficha.

Los productos salen junto a un albarán de salida donde se especifica el número de pedido. Este número de pedido coincide en la comanda del cliente, el albarán de entrada del proveedor y el albarán de salida de **NOMBRE EMPRESA**.

4. Autocontrol

- De cada producción se guarda un testimonio, para poder tener un control del producto y así poder detectar cualquier incidencia.
- Se realiza el *R-004 Registro/informe de comprobación de la trazabilidad* anualmente para comprobar la correcta identificación de todos los productos/materia auxiliar u otros elementos que entren y/o salgan de las instalaciones.

5. Medidas correctoras

En el caso que sea imposible realizar la comprobación que se realiza anualmente, se abrirá una NO conformidad anotado en el *R-018 Registro no conformidad-acción correctora* donde se propondrán posibles soluciones para impedir que vuelva a suceder.

La realización del *R-004 Registro/informe de comprobación de la trazabilidad* está relacionada con el *R-018 Registro no conformidad-acción correctora*, *PNT-003 Procedimiento de control de productos no conformes* y *PNT-004 procedimiento de acción correctora y preventiva*.

ENTRADA DE PRODUCTO/MATERIAL AUXILIAR NO CONFORMES

- Si se percibe la entrada/salida de un producto/material auxiliar NO conforme se anota en el R-018 *Registro no conformidad-acción correctora* descrito en el PNT-004 *procedimiento de acción correctora y preventiva*, se comunica al proveedor y se procede a realizar las medidas correctoras correspondientes.

CANALES DE COMUNICACIÓN

- Si un proveedor informa que hay algún producto inseguro, se comunica al cliente que el producto no sea puesto a la venta.

- Si el producto lo detecta **NOMBRE EMPRESA**, se informa al proveedor y se procede a la devolución para que sea destruido.

- Si un cliente informa de que algún producto no es conforme antes de su fecha de caducidad, se comprueba el estado de la muestra testimonio a disposición de **NOMBRE EMPRESA** para valorar el tipo de no conformidad, mediante análisis o según proceda. Se informa al proveedor de las posibles causas del producto no conforme y se abre una No conformidad.

- Si se detecta que la muestra testimonio de **NOMBRE EMPRESA** que un producto puede ser inseguro, se informa al proveedor que ha suministrado el producto y al cliente de **NOMBRE EMPRESA** que la ha recibido para que sea retirado.

6. Documentos de referencia

R-005 Registro de recepción de materias primeras y material auxiliar

R-006A Registro/ficha de fabricación de producción de loncheados

R-006B Registro/ficha de fabricación de producción de producción de elaboración de derivados cárnicos

D-005 Lista de proveedores aceptados

PNT-004 Procedimiento de acciones correctoras y preventivas

R-004 Registro/informe de comprobación de la trazabilidad

R-018 Registro no conformidad-acción correctora

Registros entradas y expediciones

7. Responsabilidades

Las funciones que intervienen en la aplicación del presente procedimiento son:

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

- Director Gerente
- Responsable del departamento de calidad
- Administración
- Responsable de producción

Elaborado por: Nombre de la trabajadora 2	Revisado por: Nombre de la trabajadora 2	Aprobado por: Nombre del gerente
Firma y Fecha: Firma 06/11/2018	Firma y Fecha: Firma 06/11/2018	Firma y Fecha: Firma 06/11/2018

LIV. Exemple R-004 Registre/Informe de traçabilitat.

LOGO	R-004 Registro/Informe de trazabilidad	
	4. Planificación y proceso de producción	Fecha: 06/11/2018 Rev: 00
	Información empresa	

FECHA REALIZACIÓN: 11/12/2018

Ejercicio trazabilidad Loncheados

- Se realiza la trazabilidad hacia delante a partir del albarán de entrada del *POITRINE SECHE POIVRE* del día 18/09/2018.

Se coge el albarán de entrada del día 18/09/2018 nº 276559 del proveedor **Nombre proveedor**

6. Se identifica la llegada de 209,500kg de producto con el lote 271.

Se verifica su llegada a través del R-005 Registro de recepción de materia prima y material auxiliar, que detalla su entrada el día 19/09/2018 y verifica el número de lote de entrada, el albarán de entrada y los kilos recibidos.

Mediante el adjunto del conjunto de albaranes se encuentra el albarán de salida nº 350 fecha 27-09-2018 donde se localiza el *POITRINE 200 gr.*, lote nº 240927 y fecha de caducidad 13-01-19. Se detalla el envío de un total de 900 unidades de 200g dando un total de 180kg de salida. Por lo tanto hay una merma del 14%.

Se identifica a través de la fecha de caducidad (13-01-19) y el numero de lote (nº 240927) de la etiqueta adjunta en el R-006A Registro/Ficha de fabricación de producción de loncheados. En el registro (R-006A) detalla el día de loncheado (25/09/2018) y se verifica los quilos de salida (60 cajas de 15 envases por caja, dando un total de 900 unidades).

Mediante el adjunto del conjunto de albaranes se localiza pedido nº 180918 el día 18/09/2018 del cliente **Nombre cliente 4**. Se verifica con el adjunto de su etiqueta en el documento de pedido donde se encuentra la fecha de caducidad (13-01-19) y el número de lote (nº 240927).

LV. P-010 Pla d'al·lèrgens.

LOGO	P-010 Plan de alérgenos	
	4. Planificación y proceso de producción	Fecha: 28/03/2019 Rev: 02
	Información empresa	

1. Objetivo

El objetivo de este plan es evitar la contaminación cruzada de alérgenos en los productos que se procesan en la planta de **NOMBRE EMPRESA**.

2. Campo de aplicación

Este plan se aplica a todos los productos que se elaboran en la planta de **NOMBRE EMPRESA** y también a todos los productos que se lonchean y se envasan en la planta.

3. Ejecución y autocontrol

Se controlan todos los alérgenos o posibles trazas que pueden contener los productos que se reciben en las instalaciones de la planta de producción de **NOMBRE EMPRESA**.

Tanto en el loncheado y envasado de derivados cárnicos como en la elaboración de de productos cárnicos, se transcribe los alérgenos y/o ingredientes del proveedor en las fichas técnicas y/o etiquetas, respectivamente.

En las fichas técnicas del proveedor se puede observar el logo de alérgenos que aparece en la etiqueta.

En caso de cambio en los ingredientes de la materia prima que mandan **NOMBRE EMPRESA**, el proveedor deberá avisar. Cuatrimestralmente se comprueban las fichas técnicas y sus actualizaciones en el registro *R-039 Revisión fichas técnicas*.

Se asegura que en nuestras instalaciones no haya contaminaciones cruzadas de alérgenos entre los productos loncheados y fabricación de productos cárnicos.

En el loncheado y envasado de productos cárnicos se realiza el control mediante:

- El diseño de producción ha de ser adecuado y lonchean por lotes. En el *R-025 Registro diario de producción* se anota dicho diseño de producción.

- Realizar limpiezas intermedias de equipos compartidos al haber cambios de productos con alérgenos, y al no respetar el orden de producción. Las limpiezas se aplican sobre la maquinaria y de los útiles usados en el proceso de loncheado.

En el *IT-003 Limpieza y desinfección de equipos e instalaciones* de limpieza se definen las limpiezas intermedias. Las limpiezas intermedias se registran en la fichas de fabricación *R-006B Registro / Ficha de fabricación (B- Proceso de elaboración de productos cárnicos)* y *R-006A Registro / Ficha de fabricación (A- Producción de loncheados)*.

-Mantener las buenas prácticas de higiene (*IT-007 Instrucción técnica de Buenas Prácticas de Fabricación e Higiene*) para evitar la contaminación cruzada de los productos.

En la fabricación de productos cárnicos no aplica ya que no se observan alérgenos en sus materias primas. Por lo tanto, se transcriben los ingredientes de las fichas técnicas de los distintos proveedores de materias primas. Cabe decir que se evitará la contaminación cruzada con los productos que se lonchean mediante:

- Limpiezas de equipos y útiles compartidos (*IT-003 Limpieza y desinfección de equipos e instalaciones*)
- Aplicando unas buenas prácticas de higiene (*IT-007 Instrucción técnica de Buenas Prácticas de Fabricación e Higiene*) para evitar la contaminación cruzada de los productos.

Además en ambos casos:

- Se realiza formación a los trabajadores en alérgenos.
- Se pide a los proveedores que avisen en caso de cambio en los ingredientes de la materia prima que mandan a **NOMBRE EMPRESA**

En caso de cambio de proveedor, se solicitará la ficha técnica de dicho producto y se modificará su etiqueta.

Anualmente se comprueban las fichas técnicas y sus actualizaciones.

En el documento *D-018 Listado de productos* se listan todos los productos que entran en las instalaciones con sus alérgenos presentes correspondientes. Los posibles alérgenos que pueden contener dichos productos son:

- Leche y sus derivados
- Soja y productos a base de soja
- Frutos con cáscara (trazas en salchichón)
- Mostaza y productos derivados (en salami de cerdo y pavo extra con proteínas de la leche)
- Dióxido de azufre y sulfitos (en mortadela)

Especificado en la etiqueta de algunos productos según *D-018 Listado de productos*:

- Sin gluten.

4. Legislación

En el Reglamento (UE) N° 1169/2011 DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL CONSEJO de 25 de octubre de 2011 sobre la información alimentaria facilitada al consumidor, obliga a declarar el contenido de alérgenos en los productos envasados.

5. Verificación alérgenos

Verificación de la efectividad de la limpieza intermedia mediante su comprobación de test rápidos.

Verificación de las buenas prácticas de higiene (IT-007) mediante el checklist *R-020 Checklist inspección planta*.

Verificación de órdenes de fabricación mediante *R-025 Registro diario de producción*

5. Medidas correctoras

Si se percibe la salida de un producto de un producto que no es declarado un alérgeno que contiene, se abrirá una NO conformidad anotado en el *R-018 Registro no conformidad-acción correctora* donde se retirará el producto del mercado y se propondrán posibles soluciones para impedir que vuelva a suceder.

6. Documentación relacionada

D-018 Listado de productos

IT-007 Instrucción técnica de Buenas Prácticas de Fabricación e Higiene

IT-003 Limpieza y desinfección de equipos e instalaciones

R-025 Registro diario de producción

R-020 Checklist inspección planta

R-039 Revisión fichas técnicas

7. Responsabilidades

Intervienen en la aplicación de este procedimiento las siguientes funciones:

Responsable de producción

Responsable de mantenimiento

Responsable de calidad

Responsable de administración

Gerencia

Elaborado por: Nombre de la trabajadora 2	Revisado por: Nombre de la trabajadora 2	Aprobado por: Nombre del gerente
Firma y Fecha: Firma 28/03/2019	Firma y Fecha: Firma 28/03/2019	Firma y Fecha: Firma 28/03/2019

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

LVI. Exemple R-025 Registre diari de producció.

LOGO		R-025 REGISTRO DIARIO DE PRODUCCIÓN			Fecha: 12/11/2018		
		4- Planificación y proceso de producción			Rev: 2		
Información empresa							
FECHA	PRODUCTO	FT	NOMBRE EMPRESA	CLIENTE	FICHA FABRICACIÓN*		OBSERVACIONES Y INCIDENCIAS
					C	I	
21/01/2019	Lomo cocido 100gr.	4013		Cliente 1	X		Alérgenos: Soja.
21/01/2019	Back bacon calidad superior sin corteza 200gr.	6224		Cliente 1	X		Antes de empezar se realiza limpieza para eliminar restos de soja. SIN alérgenos.
22/01/2019	Jamón cocido 150g	5615		Cliente 1	X		SIN alérgenos.
22/01/2019	Jamón cocido 125g	5619		Cliente 5	X		SIN alérgenos.
22/01/2019	Carpaccio de vaca	3518		Cliente 1	X		Antes de empezar se realiza limpieza para loncheo de producto más sensible. SIN alérgenos.
22/01/2019	Carpaccio de pavo al orégano	3375		Cliente 1	X		SIN alérgenos.
22/01/2019	Salami pimienta 100gr. "PREMIUM"	5311		Cliente 1	X		SIN alérgenos.
23/01/2019	Jamón cocido 90g	5609		Cliente 5	X		SIN alérgenos.

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

LVII. Fragment auditoria interna IFS.

AUDITORÍAS INTERNAS -IFS V6.1		Auditor: Consultores de la empresa	
EMPRESA: NOMBRE EMPRESA		Fechas: 24/10/18; 31/10/18; 07/11/18	
	REQUISITOS	OBSERVACIONES	
IFS	REQUISITO IFS V6	Evidencias	Desviaciones/ Observaciones/ Notas mejora
1	RESPONSABILIDAD DE LA DIRECCIÓN		
1.1.5	Toda la información relevante relacionada con seguridad alimentaria y calidad debe comunicarse de forma efectiva y puntualmente al personal implicado.	Se realizan reuniones mensuales por la dirección juntamente con el equipo de calidad. Verificada 19/09/18	
1.1	Política corporativa/Principios corporativos		
1.1.1	La dirección deberá redactar e implantar una política corporativa. ésta deberá tomar en consideración, como mínimo: enfoque al cliente, responsabilidad medioambiental, responsabilidad ética y moral, requisitos del producto (incluyendo seguridad, calidad, legalidad, y especificaciones de producto y elaboración). La política corporativa debe ser comunicada a todos los empleados.	Se verifica política de calidad 02/11/15. Incluye aspectos mencionados	
1.1.2	El contenido de la política corporativa debe desplegarse en objetivos específicos para los departamentos que estén relacionados con ella. Deben definirse responsables y plazos.	No se ha desplegado la política en objetivos	No se ha desplegado la política en objetivos, no existe registro de objetivos
1.1.3	A partir de la política corporativa, los objetivos de calidad deberán comunicarse a los empleados de cada departamento y deberán estar eficazmente implantados.		
1.1.4	La dirección debe asegurarse de que se revisa el grado de consecución de los objetivos como mínimo, una vez al año.		
1.2	Estructura corporativa		
1.2.1	La estructura corporativa deberá estar reflejada sobre un organigrama.	Se verifica organigrama 31/05/18.	
1.2.2	Las responsabilidades y competencias deberán estar establecidas con claridad , así como la delegación de las mismas.	Se definen en el documento D-001 descripción de puestos de trabajo	
1.2.3	Deberán existir descripciones del puesto de trabajo que definan las responsabilidades con claridad, para todas aquellas funciones cuyo trabajo tenga algún efecto sobre los requisitos del producto.	Se definen en el documento D-001 descripción de puestos de trabajo. Verificado. Nombre trabajador 5	
1.2.4 KO nº 1	La dirección asegurará de que todos los empleados sean conscientes de sus responsabilidades respecto a calidad y seguridad alimentaria y de que se implanten mecanismos para supervisar la eficacia de su desempeño. Dichos mecanismos deberán estar claramente identificados y documentados.	Con la firma de las responsabilidades	
1.2.5	Aquellos empleados cuyo trabajo tenga alguna influencia sobre el producto o sus requisitos deberán ser conscientes de sus responsabilidades, y deberán ser capaces de demostrar que las entienden.	Se verifica formación IFS a toda la organización. 06/06/18	
1.2.6	La empresa deberá contar con un representante IFS nombrado por dirección.	Representado por Nombre trabajador 2	
1.2.7	La dirección facilitará los recursos apropiados y suficientes para conseguir cumplir con los requisitos del producto.	Con la firma de la política y planteamiento de objetivos.	
1.2.8	El departamento responsable de gestión de la calidad deberá depender directamente de dirección.	Dentro del organigrama depende de dirección	
1.2.9	La empresa deberá asegurarse de que todos los procesos (documentados o no) sean conocidos por el personal implicado en los mismos y sean ejecutados de manera consciente.	Mediante la formación interna	

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

LVIII. Fragment seguiment de les desviacions i accions correctores de l'auditoria interna IFS.

SEGUIMIENTO DESVIACIONES Y ACCIONES CORRECTORAS							
AUDITOR/ES		Consultores de la empresa			FECHA		
REF. NORMA	DESVIACIÓN/OBSERVACIÓN	ANÁLISIS DE LAS CAUSAS	ACCIONES CORRECTIVAS Y PREVENTIVAS	RESPONSABLE	FECHA IMPLANTACIÓN	COMPROBACIÓN 24/01/2019	COMENTARIOS
1.1.2	No se ha desplegado la política en objetivos, no existe registro de objetivos	En fase de implantación	En la revisión por la dirección de enero del 2019 se planificarán los objetivos	Gerente	ene-19	El documento D-000 Política corporativa rev.1 recoge los objetivos. Se tienen registrados los objetivos 2018 (R-034). Los objetivos de 2019 se preveen acabar de planificar en febrero.	EN PROCESO
1.2.10	No se documenta como se mantiene informada de las novedades legislativas que afectan al producto. Por ejemplo consultas con cierta frecuencia al AECOSAN.	No se ha contemplado	Se describirá un procedimiento de actualización de requerimientos Normativos, novedades y alertas.	R. Calidad	Diciembre	No se describe un procedimiento de la actualización de legislación y alertas.	EN PROCESO
1.3.1	No se ha definido un procedimiento documentado para identificar las necesidades y expectativas de los clientes. Actualmente se basa en el contacto comercial directo.	En fase de implantación	Se describirá un procedimiento	R. Calidad	Diciembre	Esta en proceso la realización de un informe donde se analiza la satisfacción del cliente basado en las No Conformidades (NC) de los clientes en relación a las ventas.	EN PROCESO
1.3.2	No hay objetivos establecidos por lo tanto no se ha podido tomar en consideración los resultados evaluados de los clientes	En fase de implantación	En la revisión por la dirección de enero del 2019 se planificarán los objetivos	Gerente		Los objetivos de 2019 se preveen acabar de planificar en febrero.	EN PROCESO
1.4.3	El check list de inspección no considera aspectos de condiciones higiénicas ni estado mantenimiento.	Se mantenía un registro antiguo de control de las Buenas prácticas, R-20 Registro de control de Buenas prácticas, rev01 09/01/17 que se pretende fusionar con el Check List	Actualizar el contenido del registre de inspecciones de cuerpos extraños (R-015), incluyendo estos aspectos de mantenimiento y limpieza	R. Calidad	Diciembre	Se procede a la eliminación del registro R-020 de Buenas Prácticas y se crea el R-020 Check list inspección semanal rev.00 que engloba el control de Buenas Prácticas, mantenimiento y limpieza. Paralelamente se realiza el R-015 registro de cuerpos extraños.	CERRADA
2.2.3.1	No se han definido las especificaciones de compra, si bien se mantienen las fichas técnicas de proveedores	Hasta el día se disponen de fichas técnicas de proveedor	Definir	R. Calidad	feb-19	Se posee de las especificaciones de compra, excepto las especificaciones de agua, limones y aceite correspondientes a un mismo cliente.	EN PROCESO

LIX. P-009 Pla de temperatura.

LOGO	P-010 Plan de alérgenos	
	5. Mediciones, análisis y mejoras	Fecha: 30/01/2019 Rev: 02
	Información empresa	

1. Objetivo

El objetivo de este plan es controlar la temperatura de los ambientes y locales a temperatura controlada, en todo el recorrido y estancia en las instalaciones de **NOMBRE EMPRESA**.

2. Campo de aplicación

Están sujetas a la aplicación de este procedimiento todas las cámaras de refrigeración y las salas climatizadas utilizadas en los procesos de fabricación, donde la temperatura sea un factor que influye en la calidad final del producto.

3. Responsabilidades

En la aplicación del presente procedimiento intervienen:

CARGO	FUNCIÓN
Responsable de calidad	Gestiona y organiza el plan Actividades de comprobación
Responsable de mantenimiento	Mantener los equipos de frío
Nombre empresa frigorista	Mantenimiento de los equipos de frío Calibración de sondas térmicas

4. Temperatura planta de producción/ transporte

4.1 Temperatura planta de producción

Identificados en plano adjunto, *PL-001 Plano distribución*. En el plano adjunto se ubican los locales dentro de las instalaciones de **NOMBRE EMPRESA**.

Temperaturas óptimas de trabajo:

ZONA	TEMP. TRABAJO ÓPTIMA		TRATAMIENTO
	MÁXIMA	MÍNIMA	
TRABAJO COMO CÁMARA			
C. fresco 1 (Cambra fresc 1)	2°C	0°C	Refrigeración (Nombre empresa en alquiler)
C. fresco 2 (Cambra fresc 2)	3°C	0°C	Refrigeración
Loncheados (Cambra llescats)	3°C	1°C	Acondicionamiento piezas
C. producto acabado (Cambra conservació)	3°C	1°C	Refrigeración
Crespar (Cambra crepat)	-11°C	-12°C	Golpe de frio
C. congelado (Cambra congelats)	-20°C	-22°C	Congelación
Sala bombos (Bombos embutició)	1°C	-1°C	Refrigeración (Nombre empresa en alquiler)
TRABAJO COMO CLIMA			
Muelle rec. (Moll recepció)	2°C	0°C	Producto en transito
Muelle exp. (Moll expedició)	2°C	0°C	Producto en transito
C. envasado (C. envassats- treball com a clima)	4°C	3°C	Procesado (Nombre empresa en alquiler)
Sala preparación (Preparació llescats)	9°C	7°C	Procesado de carpaccios
Empaquetados (Empaquetat)	9°C	7°C	Loncheado y envasado
Sala loncheado 1 (Llescats 1)	6°C	4°C	Loncheado y envasado
Sala loncheado 2 y 3 (Llescat 2 i 3)	6°C	4°C	Loncheado y envasado

En las zonas donde se trabaja como cámara se utiliza un sistema de ventilación (sistema de deshielo) para evitar para evitar la acumulación de hielo. El sistema se encuentra definido en el software informático SACADA.

Límites máximos alarmas:

ZONA	TEMPERATURA MÁXIMA ALARMA DE SEGURIDAD*
C. fresco 1	T ^a <4°C
C.fresco 2	T ^a <5°C
Loncheados	T ^a <5°C
C. producto acabado	T ^a <4°C
Crespar	T ^a <-8°C
C. congelado	T ^a <-18°C
Sala bombos	T ^a <5°C
Muelle recepción	T ^a <4°C
Muelle expedición	T ^a <4°C
C. envasado	T ^a <5°C
Sala preparación	T ^a <12°C
Empaquetados	T ^a <12°C
Sala loncheados 1	T ^a <9°C
Sala loncheados 2	T ^a <9°C

*El tiempo de retardo de aviso de la temperatura máxima de seguridad es de 60 min, excepto empaquetados con un tiempo de 120 min y loncheados 1 y 2 con un tiempo de 30 min.

Límites de tolerancia de temperaturas:

Los límites de tolerancia de temperaturas se encuentran entre la temperatura mínima de trabajo y la temperatura máxima de la alarma de seguridad.

Tiempo máximo del producto por cada zona:

Se establece un tiempo máximo de permanencia de los productos para evitar la rotura de la cadena del frío.

ZONA	PROCESO	TIEMPO MÁXIMO DE PERMANENCIA
Sala preparación	Elaboración de carpaccios.	60 min
Salas loncheado	Loncheado de productos.	2 horas
Sala empaquetado	Encajado de producto envasado.	2 horas
Muelle recepción	Recepción/Entrada productos.	20 minutos
Muelle expedición	Expedición/Salida productos envasados.	20 minutos
Pasillo	Movimiento de productos para lonchar.	5 min

4.2 Temperatura de transporte

La temperatura de transporte de vehículos de entrada ha de ser <-18°C, en caso de producto congelado; <4°C en caso de recepción de carne de ave refrigerada; i <7 °C en caso de carne de vaca o cerdo refrigerada.

En caso de los carpaccios, la temperatura del vehículo de transporte de expedición ha de ser <5°C, tal y como marca el etiquetado del producto.

4.3 Temperatura de etiquetado

El etiquetado de los productos refrigerados se realiza en base a los reglamentos en vigor y teniendo en cuenta la temperatura de la nevera del consumidor.

Por ello se establece:

- Productos elaborados de aves: <5°C
- Otros productos: establecido por los proveedores, no superando en ni un caso <7 °C
- Carpaccios: <5°C

5. Control

Reglamentos:

a) Carne de ave:

Reglamento (CE) nº 1234/2007 del consejo de 22 de octubre de 2007 por el que se crea una organización común de mercados agrícolas y se establecen disposiciones específicas para determinados productos agrícolas (Reglamento único para las OCM); Establece una temperatura <4°C en carne de ave congelada, <-12°C en carne de ave congelada y <-18°C.

b) Carne de vaca y cerdo:

Reglamento (CE) nº 853/2004 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 29 de abril de 2004, por el que se establecen normas específicas de higiene de los alimentos de origen animal; establece una temperatura de otras carnes <7°C. (Capítulo III, punto 1. a))

c) Carpaccios:

Reglamento (CE) nº 853/2004 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 29 de abril de 2004, por el que se establecen normas específicas de higiene de los alimentos de origen animal; establece una temperatura de los preparados cárnicos de <4°C. (Capítulo III, punto 2. i))

5.1 Temperatura planta de producció

Las temperaturas de las cámaras de refrigeración y las salas climatizadas del proceso diariamente por eso están conectadas informáticamente al programa SCADA.

Cada cámara y ambiente está dotado de un visor indicador de la temperatura. El visor, de gran tamaño y luminoso, se halla en un lugar visible cerca del acceso al ambiente o cámara de que se trate.

La lectura de las sondas se puede hacer desde los visores, desde el ordenador de las oficinas con el software informático SACADA o desde la sala de motores.

El control de la temperatura se realiza mediante el registro *R-003*.

- Que se mira: Que los valores de temperatura se encuentren dentro de los límites de tolerancia en función de cada sala.
- Como: En el ordenador de la sala de etiquetas, consulta el programa de temperaturas.
- Frecuencia: Semanal
- Quien: Responsable de calidad
- Registro: *R-003*
- Incidencias: Investigación de la causa y actuaciones sobre producto y avería.

En el plan de calibración especifica la comprobación de la correcta lectura de las sondas. Además en el registro *R-020* se comprueba la correcta lectura de la sonda mediante el termómetro laser con el laser dirigido hacia la sonda específica. El *R-020* se realiza semanalmente a una sola zona, rotando la lectura de zona semanalmente.

Además, se tiene registrado las temperaturas de las salas blancas (loncheado 1 y loncheado 2) en los registros:

R-006A Registro/ficha de fabricación (A-Producción de loncheados)

R-006 Registro / ficha de fabricación (B- Proceso de elaboración de productos cárnicos)

5.2 Temperatura de transporte

La verificación de la temperatura del vehículo de transporte se realiza mediante el control de la temperatura del producto, tanto en la entrada como en la salida.

-En la entrada del producto la temperatura se registra en el registro *R-005 Control de entradas*.

·Que se mira: El correcto funcionamiento de los equipos de frio, de forma indirecta.

·Como: Mediante la toma de Tª del producto en distintas etapas de su procesado. Verificando que el producto se encuentra dentro de los parámetros de Tª adecuados por su naturaleza.

·Frecuencia: Cada entrada.

·Quien: Responsable muelles.

·Registro: R-005 control de entradas

INCIDENCIAS; ante valores inferiores a los normativos en el producto:

- Investigar las causas.
- Avisar a proveedor.
- Inmovilizar el producto.

-Las temperaturas de expedición del producto elaborado se mantienen por debajo de las temperaturas registradas ya que de la cámara refrigerada de producto elaborado al vehículo de transporte no sobrepasa los 20 minutos, tiempo insuficiente para superar los límites de producto. El tiempo máximo de 20 min se verifica mediante el sello incorporado en el albarán de transporte.

En el caso de los carpaccios se contrata transporte propio mediante la empresa **Nombre empresa de servicios de transporte contratado** que asegura no sobrepasar temperaturas de 5°C mediante el contrato/especificaciones de transporte. En caso de incidencia del producto de carpaccio que la causa pueda ser la rotura del frio se avisa **Nombre empresa de servicios de transporte contratado** para que envíe el registro de temperaturas de dicho producto no conforme.

En el resto de productos se encargan los propios clientes de mantener las temperaturas de transporte correctas.

6. Equipos de medida

Los equipos se utilizan según el uso previsto y son calibrados con cierta frecuencia.

6.1 Temperatura planta de producción

- Sondas de térmicas
Cámaras y sala.

6.2 Temperatura de transporte

- Termómetros sobre producto

Termómetro laser.

7. No conformidad/Medidas correctoras

-En caso de superar las temperaturas máximas de la alarma de seguridad, se registra en el R-003 Registro de control temperatura semanal.

-En caso de incidencia por parte de proveedor o cliente a la posible causa de la rotura de la cadena del frio de un producto se abre una no conformidad en el *R-018 Registro de no conformidad- acción correctora*.

-En caso de averías de los equipos de frio están contemplados en el plan de mantenimiento. El responsable de mantenimiento se encarga de solucionar la incidencia. Si no se puede solucionar la incidencia se avisa al servicio técnico encargado del mantenimiento de los aparatos de refrigeración (**Nombre empresa frigorífica**).

8. Documentación relacionada

R-018 Registro de no conformidad- acción correctora.

R-005 control de entradas.

R-006A Registro/ficha de fabricación (A-Producción de loncheados).

R-006 Registro / ficha de fabricación (B- Proceso de elaboración de productos cárnicos).

R-020 Checklist inspección planta.

IT-010 Expedición del producto.

IT-001 Recepción de materias primeras.

9. Responsabilidades

Responsable de producción

Responsable de los muelles

Responsable de calidad

Elaborado por: Nombre de la trabajadora 2	Revisado por: Nombre de la trabajadora 2	Aprobado por: Nombre del gerente
Firma y Fecha: 30/01/2019 Firma	Firma y Fecha: 30/01/2019 Firma	Firma y Fecha: 30/01/2019 Firma

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

LX .Exemple R-003 Control de la temperatura setmanal.

LOGO		R-003 REGISTRO CONTROLTEMPERATURA SEMANAL														5. Mediciones, análisis, mejoras		Fecha: 28/11/2018 Rev: 02	
		Información empresa																	
FECHA	HORA	C. fresco 1	C. fresco 2	Loncheados	c. prod. acabado	Crespar	c. congelado	Sala bombos	Muelle rec	Muelle exp.	C. envasado	Sala preparación	Empaquetados	Loncheados 1	Loncheados 2	INCIDENCIAS / MEDIDAS CORRECTORAS	RESPONSABLE		
18/02/19	9:13	1,7	0,8	-2,3	2,7	-11,1	-21,8	0,9	1,6	2,4	3,3	5,6	6,5	5	4,1	Baja temperatura loncheado 1.			
25/02/19	9:30	0,6	1,3	0,5	2,5	-13,2	-20,3	0,2	1,5	1,2	3,3	10,1	6,3	3,8	5,1				
04/03/19	10:43	0,5	1,7	0,3	1,2	-11,8	-20,2	0,7	0,6	0,4	2,8	7,9	8,1	5,2	4,1				
13/03/19	12:47	1,5	1,2	-1,5	1,7	-7,7	-8,2	1	1,3	1,2	11,7	8,2	6,8	4,4	5,8	No hay producto en cámara congelada.			
19/03/19	9:13	0,8	0,7	-4,3	1,3	-12,2	-21,8	0	2,4	0,6	3,3	7,8	6,6	4,3	5,3				
25/03/19	11:01	1,1	2,7	-4,5	2,3	-11,3	-21,2	0	1,4	0,4	3,6	7,6	7,6	4	5,7				
02/03/19	9:33	1,3	2,4	-5,4	2,6	-11,5	-20,6	0	1,3	1,4	6,3	6,9	8,4	4,2	14,1	loncheado 2 no trabajan			
08/04/19	10:50	1,5	2,6	-4,8	1,7	-11,8	-20,8	0,2	1,3	1,9	4,1	7,5	7,6	4,1	3,5				
23/04/19	9:37	1,9	2,8	8,5	0,1	-11	-20,6	0,3	2,1	2	8,4	9,4	8,9	4,8	11,9	loncheados 2 no trabajan			
29/04/19	13:08	1,5	2,6	-4,3	0,5	-11,2	-21,7	1,7	1,7	0,7	4,1	9,8	9,1	4,3	1,3	loncheado 2 no trabajan			
6/05/19	10:30	2	2,6	-0,3	2,6	-13,1	-11,1	0,5	2,2	1,9	3,8	6,2	8,1	4,3	7,1	loncheados 2 no trabajan			

Firma
trabajadora 2

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

LXI. R-007 Equips sotmesos a calibratge.

LOGO		R-007 EQUIPOS SOMETIDOS A CALIBRACIÓN								Fecha: 16/05/2019	
		5. Mediciones, análisis y mejoras								Rev: 2	
		Información empresa									
Equipo				Calibración / verificación							
Código	Nombre	Ubicación	Inte/Ext	Responsable	Rango de medicion	División	Tolerancia	Capacidad	Frecuencia	Fecha calibración/verificación	Próxima calibración
BA01	Bascula 1	SALA BLANCA	EXT	Empresa calibración báscula	máx 1500 kg - mín 500 gr			1500 kg	N/A		
BA02	Bascula 2	SALA ADITIVOS	EXT	Empresa calibración báscula	máx 30 kg - mín 5 gr	10 g	< 0,034%	30 kg	Anual	3/17/2019	3/27/2020
BA03	Bascula 3	LONCHEADOS 1	EXT	Empresa calibración báscula	máx 1500 gr - mín 50 gr			1500 g	N/A		
BA04	Bascula 4	LONCHEADOS 2	EXT	Empresa calibración báscula	máx 1000 gr - mín 12 gr			1000 gr	N/A		
BA05	Bascula 5	SALA EMPAQUETADOS	EXT	Empresa calibración báscula		1 g	< 0,034%	6 kg	Anual	3/17/2019	3/27/2020
BA06	Bascula 6	MUELLE DE RECEPCIÓN	EXT	Empresa calibración báscula	máx 1500 kg - mín 500 gr	500 g	< 0,034%	1500 kg	Anual	3/17/2019	3/27/2020
ME01	Mesurador o2 residual	SALA EMPAQUETADOS	EXT	Empresa calibración mesurado o2 residual					Anual	8/18/2018	8/18/2019
TE01	Sensor 1	CAMBRA FRESCO 1	EXT	Empresa frigorífica					2 anys	10/18/2017	10/18/2019
TE02	Sensor 2	CAMBRA FRESCO 2	EXT	Empresa frigorífica					2 anys	10/18/2017	10/18/2019
TE03	Sensor 3	LONCHEADOS	EXT	Empresa frigorífica					2 anys	10/18/2017	10/18/2019

Implantació de la normativa IFS Food 6.1 en una empresa de llescats i envasats carnis

TE03	Sensor 3	LONCHEADOS	EXT	Empresa frigorífica					2 anys	10/18/2017	10/18/2019
TE04	Sensor 4	CAMBRA PRODUCTO ACABADO	EXT	Empresa frigorífica					2 anys	10/18/2017	10/18/2019
TE05	Sensor 5	CRESPADORA	EXT	Empresa frigorífica					2 anys	10/18/2017	10/18/2019
TE06	Sensor 6	CAMBRA CONGELADO	EXT	Empresa frigorífica					2 anys	10/18/2017	10/18/2019
TE07	Sensor 7	MUELLE DE RECEPCIÓN	EXT	Empresa frigorífica					2 anys	10/18/2017	10/18/2019
TE08	Sensor 8	MUELLE DE EXPEDICIÓN	EXT	Empresa frigorífica					2 anys	10/18/2017	10/18/2019

LXII. PNT-017 Comprovació de pes.

LOGO	PNT-017 Comprobación de peso	
	5. Mediciones, análisis y mejoras	Fecha: 03/06/2019 Rev: 00
	Información empresa	

1. Objetivo

El objetivo de dicho procedimiento es evitar, en lo posible, que el gramaje de los productos loncheados en los envases contenidos difiera poco entre sí con el fin de lograr una mayor transparencia en el mercado impidiendo, así, inducir a error al consumidor.

2. Campo de aplicación

Incluye todos los productos finales loncheados.

3. Ejecución

Se ejecuta tal y como dicta el Real Decreto 1801/2008 relativa a las cantidades nominales para productos envasados y al control de su contenido efectivo.

Dicha normativa, fija el tamaño de muestras que se han de pesar y los criterios de aceptación y rechazo por tamaño de lote.

3.1 Control del contenido efectivo no destructivo

El control de peso no destructivo realizado sigue el plan de muestreo que se observa en la Tabla 1.

El número de envases controlados en primer lugar debe ser igual al tamaño de la primera muestra (1º orden).

Según el número de envases deficientes, se define un criterio de aceptación y rechazo:

- Si el número de envases deficientes encontrados en la primera muestra es inferior o igual al primer criterio de aceptación, el lote se considerará aceptado para este control.
- Si el número de envases deficientes encontrados en la primera muestra es igual o superior al primer criterio de rechazo, el lote se rechazará.
- Si el número de envases deficientes encontrados en la primera muestra está comprendido entre el primer criterio de aceptación y el primer criterio de rechazo, se deberá utilizar una segunda muestra.

Cuando el número de envases deficientes encontrados en la primera muestra está comprendido entre el primer criterio de aceptación y el primer criterio de rechazo, se utilizará la segunda muestra (2º orden).

Así el número de envases deficientes encontrados en la primera y segunda muestras deben acumularse.

Según el número de envases deficientes, se define un criterio de aceptación y rechazo:

- Si el número acumulado de envases deficientes es inferior o igual al segundo criterio de aceptación, el lote se considerará aceptado para este control.
- Si el número acumulado de envases deficientes es superior o igual al segundo criterio de rechazo, el lote se rechazará.

Tabla 1: Plan de muestreo.

Tamaño del lote	Muestras			Número de envases deficientes	
	Orden	Tamaño	Tamaño acumulado	Criterio de aceptación	Criterio de rechazo
De 100 a 500	1.º	30	30	1	3
	2.º	30	60	4	5
De 501 a 3.200	1.º	50	50	2	5
	2.º	50	100	6	7
De 3.201 o más	1.º	80	80	3	7
	2.º	80	160	8	9

3.2 Tolerancia del peso para los criterios de aceptación o rechazo del lote.

Existen unas tolerancias del peso que se permite superar o no el lote para aceptar-lo o rechazar-lo finalmente según el control de peso no destructivo.

En la Tabla 2 se muestran las fórmulas de aceptación o rechazo del lote en función del tamaño de lote.

Tabla 2. Fórmulas de aceptación o rechazo del lote en función del tamaño de lote.

Tamaño del lote	Tamaño de la muestra	Criterio de aceptación	Criterio de rechazo
De 100 a 500	30	$\bar{X} \geq Q_n - 0,503.s$	$\bar{X} < Q_n - 0,503.s$
Más de 500	50	$\bar{X} \geq Q_n - 0,379.s$	$\bar{X} < Q_n - 0,379.s$

4. Autocontrol

El en el registro R-006A Registro/ficha fabricación (loncheados) se realiza el muestreo no destructivo de peso de cada lote del producto final. El responsable de producción es el encargado de su realización. Para ello, se procede tal i como dicta el Real Decreto 1801/2008, anteriormente descrito.

A parte, con el fin de recordar el procedimiento se realiza el documento D-009 comprobación de relleno que se encuentra en la zona de empaquetado de la planta de producción donde se procede a l pesado de envases.

A continuación se describen los pasos para rellenar el registro R-006A Registro/ficha fabricación (loncheados).

1. El tamaño de lote se determina mediante:

Tamaño del lote= Numero de envases o sobres por caja * Total de cajas.

En la Figura 1 se muestra la parte del registro R-006A para realizar el cálculo.

EMPAQUETADO	
Nº SOBRES / CAJA	
Nº TOTAL CAJAS	

Figura 1. Parte del registro R-006A para realizar el cálculo del tamaño del lote.

2. Muestra de sobre vacios

Se pesan 10 envases vacios, y se realiza una media de todos los pesos realizados mediante el cálculo:

$$\bar{\tau}_{envase} = \frac{n_1 + n_2 + n_3 + n_4 + n_5 + n_6 + n_7 + n_8 + n_9 + n_{10}}{10}$$

En la Figura 2 se muestra una parte del registro R-006A donde se procede a lo descrito anteriormente.

MUESTREO DE TARAS (SOBRES VACIOS)									
1		2		3		4		5	
6		7		8		9		10	
TARA MEDIA	$\bar{T} = \frac{(n_1 + n_2 + n_3 + n_4 + n_5 + n_6 + n_7 + n_8 + n_9 + n_{10})}{10} =$								

Figura 2. Parte del registro R-006A para realizar lo descrito en el paso.

3. Control no destructivo contenido efectivo

Se pesan los envases con el producto dentro. La cantidad de envases a pesar depende del tamaño de lote.

- <100 envases → TODOS.
- De 100 a 500 envases → 30 envases.
- De 501 a 3200 envases → 50 envases.
- De 3201 o más envases → 80 envases.

En la Figura 3 se muestra una parte del registro R-006A donde se describe la cantidad de envases a pesar.

TAMANO LOTE	< 100 sobres	De 100 a 500 sobres	De 501 a 3200 sobres	De 3201 o más
TAMANO MUESTRA	TODOS	30	50	80

Figura 3. Parte del registro R-006A para conocer la cantidad de envases a pesar.

En la Figura 4 se muestra una parte del registro R-006A donde se anotan los envases pesados (peso producto + peso envase).

CONTROL NO DESTRUCTIVO CONTENIDO EFECTIVO										
BASCULA	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1										
2										
3										
4										
5										
6										
7										
8										
9										
10										

Figura 4. Parte del registro R-006A donde se anotan los envases pesados.

4. Se calcula la media de una parte de los pesos del producto pesado anotado en la parte 3. La cantidad de envases con producto ($\check{X}_{envase+producto}$) a realizar la media depende del tamaño de lotes según el Real Decreto 1801/2008.

- De 100 a 500 envases → Realizar media de 30 envases.
- De más de 500 envases → Realizar media de 50 envases.

El cálculo de la media de envases con producto ($\check{X}_{envase+producto}$) es el siguiente:

$$\check{X}_{envase+producto} = \frac{n_x}{x};$$

Donde:

n_x = suma del peso de todas las pesadas del envase+producto.

x = número total de envases pesados.

5. Y a continuación, se resta el peso del envase (el resultado de la media del paso 2: \check{T}_{envase}).

$$\check{X}_{total} = \check{X}_{envase+producto} - \check{T}_{envase}$$

6. Conocer la cantidad nominal; es decir, la cantidad que debe tener un envase (Q_n).
7. Realizar el cálculo correspondiente dependiendo del tamaño del lote para saber si finalmente se acepta o se rechaza el lote.

- De 100 a 500 envases:
 - Aceptación → $\check{X}_{total} \geq Q_n - 0,503.s$
 - Rechazo → $\check{X}_{total} < Q_n - 0,503.s$

Donde:

s = Estimación de la desviación típica de los contenidos efectivos del lote.

- De más de 500 envases

- Aceptación $\rightarrow \bar{X} \text{ total} \geq Q_n - 0,379 \cdot s$
- Rechazo $\rightarrow \bar{X} \text{ total} < Q_n - 0,379 \cdot s$

Donde:

s = Estimación de la desviación típica de los contenidos efectivos del lote.

8. Según los cálculos realizados se anota en el registro R-006A donde se anota si el lote es finalmente aceptado o no.

En la Figura 5 se muestra una parte del registro R-006A donde se anota si el lote es aceptado o rechazado.

CONTROL PESO EFECTIVO PRODUCTO FINAL		
LOTE	ACEPTADO	RECHAZADO

Figura 5. Parte del registro R-006A donde se anota si el lote es aceptado o rechazado.

5. Documentación relacionada

R-006A Registro ficha fabricación (loncheados)

D-009 comprobación de relleno

6. Responsabilidades

Responsable de producción

Responsable de calidad.

Elaborado por: Nombre de la trabajadora 2	Revisado por: Nombre de la trabajadora 2	Aprobado por: Nombre del gerente
Firma y Fecha: 03/06/2019 Firma	Firma y Fecha: 03/06/2019 Firma	Firma y Fecha: 03/06/2019 Firma

LXIII. PNT-003 Gestió dels productes no conformes.

LOGO	PNT-003 Gestión de productos no conformes	
	5. Mediciones, análisis y mejoras	Fecha: 26/11/2018 Rev: 00
	Información empresa	

1. Objetivo

Establecer un sistema para gestionar los productos NO conformes con el fin de evitar el loncheado o comercialización del producto.

En caso de detectar una no conformidad de un producto comercializado retirarlo del mercado.

2. Campo de aplicación

Hace referencia a todas las materias primas, material auxiliar, productos intermedios y productos terminados.

3. Definiciones

- Producto NO conforme: producto que no cumple los requisitos específicos en uno o varios parámetros (siguiendo el PNT-005 *Procedimiento de inspección del producto* y las especificaciones de compra E-001, E-002, E-003, E-004, E-006, E-007, E-008)

-Cuarentena: estrategia utilizada para separar los productos no conformes que puedan suponer un peligro para la salud pública del resto de productos en buen estado. Se restringe el movimiento de los productos que puedan suponer un peligro en la salud del consumidor para evitar la aparición de productos no seguros en el mercado.

-Liberación: autorización escrita para la utilización o envío de un producto no conforme.

-Bloqueo: evitar el loncheado o envío de un producto no conforme.

-Reprocesado/tratamiento posterior: acción que se aplica sobre el producto no conforme para que pase a ser conforme.

Rechazo: producto no aceptado por el cliente para proceder a su loncheado o comercialización.

Eliminación: destrucción del producto que pueda suponer un riesgo para la salud.

Aceptación: producto no conforme que es aceptado que no supone un riesgo para la salud.

4. Ejecución

4.1 Detección de productos NO conformes

Los productos NO conformes se pueden detectar:

- Durante las inspecciones (recepción, proceso y expedición) registradas en el PNT-005 *Procedimiento de inspección del producto*.
- En cualquier fase de la producción del loncheado, de la elaboración de productos cárnicos, envasado, encajado, almacenamiento,...
- En las cámaras refrigeradas.
- Por ser un producto rechazado o devuelto por un cliente.

4.2 Identificación, notificación, examen y destino del producto NO conforme

La persona que detecta el producto NO conforme, activa el procedimiento de aislamiento y cuarentena donde se bloquea la circulación del producto y seguidamente informa al responsable del departamento de calidad para que abra un R-018 *Registro/informe de no conformidad – acción correctora* para llevar a cabo el estudio de la no conformidad.

El responsable de calidad es quien, después de examinar el producto, toma una decisión:

- Liberar el producto.
- Aceptar el producto.
- Rechazar el producto: rechazo parcial o total.
 - devolución al proveedor.
 - eliminación del producto.
- Reprocesado/tratamiento posterior: Implica una reinspección.

Notas aclaratorias: un producto no conforme que proviene de un defecto de envasado, de embalaje, de etiquetado, o un defecto que pueda ser reprocesado y corregido inmediatamente, no implica necesariamente abrir un informe de no conformidad.

En caso de que un cliente detecta un producto NO conforme, el cliente tomará las decisiones correspondientes: rechazar y/o devolver el producto.

5. Autocontrol

Cuando se detecta un producto no conforme (reclamaciones, en fábrica, analíticas...) o una no conformidad de proceso de manera repetitiva en los registros se utiliza el R-018 *Registro No Conformidad – acción correctora*, donde se anotaran los siguientes datos:

- Número de informe con la siguiente codificación: Número correlativo (3 cifras) y año (2 dígitos). Ejemplo: 008/15 = informe núm. 8 del año 2015.
- Origen de la no conformidad:
 - Interna: proviene de una incidencia notificada por los miembros de la misma empresa.
 - Externa: notificada del exterior (proveedores, clientes...)
 - Auditorias: internas y/o externas.
 - ...
- Fecha de apertura del informe
- En caso la implicación de un producto, se detallará:
 - Nombre del cliente.
 - Nombre del proveedor.
 - Producto afectado.
 - Numero de lote del producto.
- Descripción de la incidencia.
- Descripción de las posibles causas de la incidencia.
- Acciones correctivas/preventivas/mejoras.
- Verificación final de las acciones.
- La persona que ha de ejecutar la acción
- La firma del responsable de cierre de las no conformidades (responsable de calidad y seguridad alimentaria)

5. Documentación relacionada

Los documentos y registros relacionados con este procedimiento son los siguientes:

- R-018 Registro No Conformidad – acción correctora
- PNT-004 Procedimiento de acción correctora y preventiva
- PNT-005 Procedimiento de inspección del producto
- Especificaciones de compra (E-001, E-002, E-003, E-004, E-006, E-007, E-008)

Cuando se cierran Registros / informes de control de productos NO conformes se entregan al responsable de calidad, que los mantiene archivados, junto con los registros correspondientes durante 3 años como mínimo.

6. Responsabilidades

Intervienen en la aplicación de este procedimiento:

Responsable y operarios de producción

Responsable y operarios de elaboración de preparados cárnicos

Responsable de recepción y expedición

Administración

Responsable de calidad

Elaborado por:	Revisado por:	Aprobado por:
Nombre de la trabajadora 2	Nombre de la trabajadora 2	Nombre del gerente
Firma y Fecha: Firma 26/11/2018	Firma y Fecha: Firma 26/11/2018	Firma y Fecha: Firma 26/11/2018

LXIV. PNT-004 Gestió de les mesures correctores i preventives.

LOGO	PNT-004 Gestión de medidas correctoras/preventivas	
	5. Mediciones, análisis y mejoras	Fecha: 26/11/2018 Rev: 00
	Información empresa	

1. Objetivo

Establecer un sistema para la implantación de medidas correctoras/preventivas para minimizar/evitar la reaparición de la incidencia.

2. Campo de aplicación

El procedimiento se aplica a todas las causas que produzcan NO conformidades, que se han producido alguna vez, o potenciales, que se puedan dar en cualquier momento en los productos. También se aplica para el buen funcionamiento del sistema de calidad.

3. Definiciones

NO CONFORMIDAD: incumplimiento de un requisito del sistema, ya sea que se especifique o no. Un requisito es una necesidad o expectativa establecida, generalmente explícita u obligatoria.

- ACCIÓN CORRECTORA: acción que se realiza para eliminar las causas de una NO conformidad, de un defecto o cualquier otra situación indeseable, para imposibilitar que vuelva a pasar.

- ACCIÓN PREVENTIVA: acción que se inicia para eliminar las causas de una NO conformidad potencial, o cualquier otra situación no deseable para evitar que en un futuro se reproduzca.

4. Ejecución

4.1. Iniciación de una acción correctora y / o preventiva

Cuando se decida iniciar una acción correctora o preventiva se utiliza el R-018 *Registro No Conformidad – acción correctora*, donde se anotaran los siguientes datos:

- Número de informe con la siguiente codificación: Número correlativo (3 cifras) y año (2 dígitos). Ejemplo: 008/15 = informe núm. 8 del año 2015.
- Origen de la no conformidad:
 - Interna: proviene de una incidencia notificada por los miembros de la misma empresa.

- Externa: notificada del exterior (proveedores, clientes...)
- Auditorias: internas y/o externas.
- ...
- Fecha de apertura del informe
- En caso la implicación de un producto, se detallará:
 - Nombre del cliente.
 - Nombre del proveedor.
 - Producto afectado.
 - Numero de lote del producto.
- Descripción de la incidencia.
- Descripción de las posibles causas de la incidencia.
- Acciones correctivas/preventivas/mejoras.
- Verificación final de las acciones.
- La persona que ha de ejecutar la acción
- La firma del responsable de cierre de las no conformidades (responsable de calidad y seguridad alimentaria)

4.2. Seguimiento de las No Conformidades

En caso de tratarse de una serie de No Conformidades, normalmente auditorias, que se encuentran registradas en un mismo R-018 *Registro No Conformidad – acción correctora*, se abrirá el R-019 *Registro de seguimiento de NC* para llevar a cabo el estudio de cada una de las No Conformidades por separado.

4.3. Verificación de la eficacia de la acción correctora / preventiva

La responsable de calidad debe verificar la acción debe firmar y poner la fecha en la casilla adecuada del informe una vez se han visto los resultados.

Para verificar que la medida correctora/preventiva aplicada ha sido eficaz, la responsable de calidad, comprueba que no se vuelva a repetir una misma incidencia en un plazo de tiempo adecuado.

La comprobación de la eficacia se lleva a cabo a través del R-017 *Base de datos de NC (resumen anual IAC)* donde se anotan todas las No Conformidades registradas durante el año y se analizaran mediante gráficos...con el objetivo de evitar la reaparición el año siguiente.

5. Documentación relacionada

Los documentos y registros relacionados con este procedimiento son los siguientes:

R-018 Registro No Conformidad – acción correctora.

R-019 Registro de seguimiento de NC

R-017 Base de datos de NC (resumen anual IAC)

Cuando se cierran los registros / informes de acciones correctoras y preventivas se entregan al responsable de calidad, que los mantiene archivados, junto con los registros correspondientes durante 3 años como mínimo.

6. Responsabilidades

Intervienen en la aplicación del presente procedimiento las siguientes funciones:

Responsable de producción

Responsable de calidad

Elaborado por:	Revisado por:	Aprobado por:
Nombre de la trabajadora 2	Nombre de la trabajadora 2	Nombre del gerente
Firma y Fecha: Firma 26/11/2018	Firma y Fecha: Firma 26/11/2018	Firma y Fecha: Firma 26/11/2018

LXV. Exemple R-018 No conformitat i accions correctores.

LOGO	R-018 No conformitat – Acciones correctoras	
	5. Mediciones, análisis y mejoras	Fecha: 08/04/2018 Rev: 00
	Información empresa	

<p>Número NC: 01/19 ORIGEN: EXTERNO Fecha de la NC: 23/01/19</p> <p>Cliente: Nombre cliente 1</p> <p>Proveedor:***</p> <p>Producto: Jamón cocido 150g</p> <p>Lote: 06-03-19</p>
<p>DESCRIPCIÓN INCIDENCIA:</p> <p>Se recibe un correo donde se encuentra el “Jamón cocido 150g” lote 06-03-19 por perdida vacío.</p>
<p>CAUSA:</p> <p>Puede ser a causa de la falta de soldadura de la máquina de vacío.</p>
<p>ACCIÓN CORRECTIVA/ PREVENTIVA/ MEJORA :</p> <p>Acciones:</p> <p>23/01/2019: R. producción observa las muestras de testimonio. Se encuentran también con pérdidas de vacío.</p> <p>También, el R. de producción observa el estado de los productos loncheados ese día y al día siguiente. Se verifica su buen estado.</p> <p>24/01/2019: Se envía correo a Nombre cliente 1 conforme se estudiará lo sucedido. Correo adjunto.</p> <p>25/01/2019: R. mantenimiento revisa la máquina de vacío. R. mantenimiento verifica su correcto funcionamiento.</p> <p>29/01/2019: R. calidad envía correo conforme ha sido una incidencia puntual. Correo adjunto.</p> <p>Prevención:</p> <p>Realizar la prueba de vacío antes de loncheo.</p>
<p>VERIFICACIÓN FINAL DE LAS ACCIONES</p> <p>Incidencia puntual, se revisará el vacío de los productos antes de encajarlos.</p> <p>Responsable: Responsable de calidad y seguridad alimentaria Fecha: 31/01/2019</p>