

GUÍA DOCUMENTAL PARA LA CERTIFICACIÓN IFS LOGISTICS DE PRODUCTOS ECOLÓGICOS DE ORIGEN ANIMAL

Trabajo presentado para la superación de los 15 créditos del Módulo trabajo Fin de
Máster del Máster Oficial en Calidad de Alimentos de Origen Animal.

JUDIT LOZANO RAMON

6 JULIO 2016

Universitat Autònoma de
Barcelona

Facultat de Veterinària

Departament de ciència
Animal i dels Aliments.

1. INFORME DE LOS TUTORES DEL TRABAJO DE INVESTIGACIÓN:

Artur Xavier Roig Sagués y **Manuela Hernández Herrero**, del Departamento de Ciencia Animal y de los Alimentos,

INFORMAN

Que el trabajo de investigación titulado: “Guía documental para la certificación IFS logistics de productos ecológicos de origen animal.” presentado por Judit Lozano Ramon ha sido realizado bajo nuestra supervisión dentro del módulo Trabajo Fin de Máster del Máster Oficial de Calidad de Alimentos de Origen Animal de la *Universitat Autònoma de Barcelona*.

Para que así conste, se signa la presente en Cerdanyola del Vallés, 30 de Junio de 2016.

Artur Xavier Roig Sagués

Manuela Hernández Herrero

2. AGRADECIMIENTOS:

Me gustaría aprovechar este espacio para mostrar mi más profundo agradecimiento a todas aquellas personas y empresas que de alguna manera, forman parte de este trabajo.

Este proyecto no podría haberse realizado sin los conocimientos adquiridos en el presente Máster; aportándome en todas sus asignaturas las nociones necesarias para llevar a cabo este estudio y de las orientaciones, sugerencias y estímulos de los profesores Artur Xavier Roig Sagués y Manuela Hernández Herrero, quien me han conducido durante estos meses con un talante abierto y generoso, guiándome sin ser directivos en todo momento durante la realización de este proyecto.

Deseo agradecer profundamente la oportunidad que la empresa donde trabajaba me brindó de colaborar en esta asignatura de Trabajo Final de Máster, ya que pude aprender a elaborar e implementar un proyecto de gestión de calidad en una empresa alimentaria real.

3. LISTA DE ABREVIATURAS:

IFS: International Featured Standards.

S.L: Sociedad Limitada.

ISO: International Organization for Standardization.

CCPAE: Consejo Catalán de la Producción Agraria Ecológica.

APPCC: Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control.

PCC: Punto Crítico de Control.

PC: Punto de Control.

PLD: Plan de Limpieza y Desinfección.

4. ÍNDICE:

1.	INFORME DE LOS TUTORES DEL TRABAJO DE INVESTIGACIÓN:.....	1
2.	AGRADECIMIENTOS:	2
4.	ÍNDICE:	4
5.	ÍNDICE DE FIGURAS:.....	5
6.	ÍNDICE DE TABLAS:.....	5
7.	RESUMEN:.....	6
	ABSTRACT:.....	6
8.	NATURALEZA Y OBJETO:	7
8.1	PRESENTACIÓN DE ECOSYER S.L:	8
8.1.1	DEPARTAMENTO DE CALIDAD Y SEGUREDAD ALIMENTARIA:.....	8
8.1.2	DEPARTAMENTO DE COMPRAS:	9
8.1.3	DEPARTAMENTO DE VENTAS:.....	9
8.1.4	ALMACÉN:	10
8.2	DESCRIPCIÓN DE LOS PROCESOS:.....	10
9.	CONCEPCIÓN GENERAL DEL PROYECTO:	11
9.1	ACTUACIONES PREVIAS:.....	11
9.2	PROCESO DE EJECUCIÓN:.....	11
9.3	MEDIOS Y MATERIALES:	13
9.3.1	EQUIPO TÉCNICO:	13
10.	PROGRAMA DE TRABAJO:.....	13
10.1	METODOLOGIA Y CONSIDERACIONES PARTICULARES:	13
10.1.1	POLÍTICA Y ESTRUCTURA CORPORATIVA:.....	13
10.1.2	PLAN DE CALIDAD Y SISTEMA DE LA GESTIÓN DE LA SEGURIDAD DEL PRODUCTO:	16
10.1.3	PLAN DE GESTIÓN DE LOS RECURSOS:.....	20
10.1.4	PLAN DE REALIZACIÓN DEL SERVICIO:	22
10.1.5	MEDICIONES, ANÁLISIS Y MEJORAS:.....	33
10.1.6	PLAN DE FOOD DEFENSE Y PRODUCT DEFENSE:.....	37
11.	RESULTADOS Y ANÁLISIS:.....	37
12	CONCLUSIONES:.....	38
13	BIBLIOGRAFIA:.....	39
14	ANEXOS:	41

5. ÍNDICE DE FIGURAS:

- **Figura 1-** Diagrama de flujo de la actividad realizada por la empresa10
- **Figura 2-** Organigrama del equipo APPCC de la empresa 17
- **Figura 3-** Método operativo de la empresa para el control de plagas 32
- **Figura 4-** Método operativo en el caso de reclamaciones o incidencias 35
- **Figura 5-** Método operativo en el caso de retirada de producto 36

6. ÍNDICE DE TABLAS:

- **Tabla 1-** Concepto de Gravedad y Probabilidad y las respectivas puntuaciones
definidos por la empresa 18
- **Tabla 2-** Valoración y puntuación referente a la calidad del producto 24
- **Tabla 3-** Valoración y puntuación referente a las incidencias 25
- **Tabla 4-** Parámetros a controlar e información a registrar en la recepción de materias
primas 27
- **Tabla 5-** Parámetros a controlar e información a registrar en la recepción de envases y
embalajes 27
- **Tabla 6-** Parámetros a controlar durante el proceso 28

7. RESUMEN:

Actualmente, a medida que se tiene más conocimiento sobre alimentos y buenas prácticas higiénicas, las industrias alimentarias se están viendo obligadas a la obtención de una norma que asegure la Calidad y Seguridad de todos los productos comercializables a lo largo de toda la cadena de producción.

La IFS logistics¹ es una norma estándar que pretende ser lo más transparente y generar la máxima confianza posible del servicio ofrecido por empresas que se dedican al almacenamiento y/o distribución, tanto de alimentos como de productos no alimenticios.

Vista la importancia y la necesidad de la implementación de esta norma de calidad, me planteé elaborar este proyecto como una guía documental que pudiera ayudar a otras empresas del sector decididas a obtener esta certificación.

Este trabajo es un ejemplo de cómo una empresa puede llegar a cumplir las especificaciones relacionadas con la documentación y la formación, citadas en la IFS logistics¹ Versión 2.1. Dichas especificaciones se encuentran brevemente detalladas con las características más importantes. Los correspondientes ejemplos se pueden consultar en los anexos.

Todos los documentos citados en este proyecto han estado implementados, aunque no se ha podido analizar su eficacia y resultados por falta de tiempo.

Con el fin de asegurar la correcta implementación y cumplimiento de las especificaciones, sería necesario realizar auditorías internas previas a la auditoría final.

ABSTRACT:

Currently, due to an improvement of our knowledgeable about food and good hygiene practices, Food Industries are getting enforced to obtain an international quality standards whom can guarantee the quality and safety on their companies and throughout the production and consumption chain.

IFS Logistics¹ is a standard which aims to assure the transparency and trust on the services offered by transportation, distribution and storage companies for both food and non-food products.

Taking into account the relevance and the need for the implementation of this quality standard, I considered the development of this project as a documentary guide that could assist other food companies looking for the implementation of this standard certification on them

This final master project is an example of how a company can comply the specifications cited in the IFS logistics¹ Version 2.1, related to documentation and employers formation. These specifications are briefly detailed with the most important features. Its corresponding examples can be found in the annexes.

All documents mentioned on that project have been implemented on a real company, but its results could not have been analyzed due the lack of time.

It would be necessary to carry out some internal audits in order to ensure the proper implementation and fulfill with all the specifications before the final audit.

8. NATURALEZA Y OBJETO:

El objeto del mismo es dotar a la empresa de los procedimientos y protocolos de acorde a los estándares de calidad de la normativa IFS logistics¹ para la futura obtención y aumentar el nivel de satisfacción de los clientes.

La norma de calidad IFS logistics¹ es una norma especialmente desarrollada para el almacenamiento, distribución y transporte de productos tanto alimentarios como no alimentarios.

Sus principales requisitos se dividen en 6 capítulos: responsabilidad de la dirección, sistema de gestión de la calidad y la seguridad del producto, gestión de los recursos, realización del servicio, medidas, análisis y mejoras y la defensa del producto e inspecciones externas con la finalidad de establecer una norma con un sistema de evaluación uniforme que asegure la comparabilidad y transparencia a lo largo de la cadena de suministro y reduciendo costes y tiempo tanto a los proveedores como a los distribuidores.

La empresa proporciona los medios materiales, técnicos y humanos necesarios para la correcta implantación del sistema de calidad a total satisfacción del ente certificador y según parámetros de calidad y seguridad alimentaria y buenas prácticas de fabricación en la empresa.

8.1 PRESENTACIÓN DE ECOSYER S.L:

Ecosyer S.L (nombre ficticio), es una empresa que se dedica a la importación desde Europa y Países terceros y la distribución de materias primas ecológicas de origen animal en su envase original. Fundada el mayo del 1.994, su sistema de calidad fue certificado según la norma ISO² 9000 el año 1.997 (certificación recientemente renovada).

Por su actividad, dispone del alta en diversos epígrafes del Registro Sanitario de Industrias y Productos Alimentarios de Cataluña, entre los que destacamos a efectos de la presente memoria el de la Clave 40, como importador y distribuidor polivalente.

En el mes de Noviembre del 2.001, se comunicó la inscripción en el CCPAE³.

Nuestros productos están almacenados en naves de alquiler en Sta. Eulàlia de Ronçana (Polígono Industrial Can Magre) y están identificados con nuestra etiqueta, colocada por nuestros proveedores y que se basan en el Reglamento (CE) 889/2008⁴ (y sus respectivas modificaciones) por el cual se establecen disposiciones de aplicación del Reglamento 834/2007⁵.

La lista con productos de origen animal que se almacenan en nuestras instalaciones se adjunta en el Anexo 1.

La descripción de los productos almacenados se encuentra disponible en las respectivas fichas técnicas de cada producto, almacenadas en las correspondientes carpetas de Ficha técnica o fichas técnicas nuevas y actualizadas.

La empresa se encuentra estructurada en los siguientes departamentos y/o secciones:

8.1.1 DEPARTAMENTO DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA:

El departamento de Calidad y Seguridad Alimentaria es el encargado de participar en la formación del equipo de APPCC, así como el responsable de la elaboración de los documentos relacionados con el APPCC y los correspondientes registros en el sistema. Además, implementa, coordina y gestiona todos los controles de Seguridad Alimentaria a ejecutar sobre los productos y procesos de la empresa.

Elabora y actualiza todas la fichas técnicas de los productos que se suministran, analiza y gestiona los riesgos y peligros, la seguridad, higiene y limpieza de las instalaciones, el control de plagas, cuerpos extraños...

Juntamente con el Departamento de Compras se encargan de la evaluación y homologación de los proveedores, gestión de las reclamaciones y no conformidades.

Ecosyer cuenta con un Sistema de Gestión de la Calidad certificado según la ISO 9001:2008² y sus correspondientes certificados emitidos por el organismo certificador. Dicho certificado se refieren a la actividad de la empresa y se encuentran actualmente vigentes.

Además, todos los productos suministrados cuentan con la certificación otorgada por el CCPAE³ como productos ecológicos. Las copias de los certificados quedan a la disposición de la entidad solicitante en caso de ser requeridos.

Ecosyer es una empresa con espíritu de mejora continua, que se ha marcado como objetivo para este año la obtención de la certificación IFS logistics¹.

8.1.2 DEPARTAMENTO DE COMPRAS:

Es un departamento que conoce suficiente el mercado, las materias primeras y los productos para tomar las medidas necesarias y adaptarse a las necesidades y tendencias de los clientes.

Da de alta los productos, proveedores y la documentación relativa a estos. Controla los aranceles y políticas de importación y acuerdos preferenciales, cargos, etc. Mantiene un seguimiento de las entregas, realiza los albaranes de aviso de entrada en almacén y los envía al Responsable de almacén, mantiene el control de la rotación de los productos durante el almacenaje, etc.

8.1.3 DEPARTAMENTO DE VENTAS:

El departamento de Ventas también es conocedor del mercado, las materias primeras y los productos con el fin de poder proporcionar a los clientes un trato y servicio completo y así poder satisfacer lo máximo posible todas sus necesidades.

Da de alta los clientes, mantiene con los clientes un contacto directo casi diario tanto telefónico como por correo electrónico. Realiza un seguimiento de las entregas, realiza los albaranes de entrega, mantiene un contacto directo con el personal de almacén para comprobar y verificar la correcta asignación de lotes...

8.1.4 ALMACÉN:

El personal de almacén es el responsable de la comprobación de la mercancía en la recepción de esta, de las buenas condiciones del vehículo de transporte, del correcto almacenaje de todos los productos, de mantener unas buenas condiciones de almacenaje, etc.

A demás también deben comprobar el nivel de cloro en el agua, la temperatura de las cámaras de refrigeración y congelación, mantener una correcta limpieza de las instalaciones...

8.2 DESCRIPCIÓN DE LOS PROCESOS:

Insistir en que, tal y como se ha estado haciendo hasta ahora, la actividad de Ecosyer siempre es la importación desde Europa y Países terceros y la distribución de materias primas ecológicas de origen animal en su envase original. La logística del transporte es subcontratada.

El diagrama de flujo de dicha actividad consiste en:

Figura 1- Diagrama de flujo de la actividad realizada por la empresa. Fuente: propia.



9. CONCEPCIÓN GENERAL DEL PROYECTO:

El objetivo de este trabajo es la realización de una guía para el cumplimiento e implantación de los requisitos especificados en la norma de calidad IFS logistics¹. Este proyecto se desglosará en los distintos apartados según contempla la norma:

1. Responsabilidad de la Dirección.
2. Calidad y sistema de la gestión de seguridad del producto.
3. Gestión de los recursos.
4. Realización del servicio.
5. Mediciones, análisis y mejoras.
6. “Food Defense y Product Defense” e inspecciones externas.

9.1 ACTUACIONES PREVIAS:

Previamente a la realización de todos los protocolos, procedimientos, registros, etc. es necesario:

- Lectura y comprensión de todas las especificaciones detalladas en la normativa IFS logistics¹.
- Revisión de la documentación disponible en la empresa.
- Contacto con todos los proveedores y servicios contratados para la solicitud de la documentación necesaria para la elaboración de la documentación propia (fichas técnicas de los productos, certificados de calidad, certificados de conformidad, certificados de análisis, ensayos de migración del material de envase, registros de sanidad, etc.).

9.2 PROCESO DE EJECUCIÓN:

Una vez realizadas las actuaciones anteriormente descritas, debemos proceder a la ejecución y elaboración de los documentos requeridos para la obtención de la certificación IFS logistics¹.

Estos serán principalmente:

1. Política y estructura corporativa:
 - a. Política corporativa de Calidad y Seguridad Alimentaria.
 - b. Estructura corporativa (organigrama).
 - c. Descripciones del lugar de trabajo.

- d. Legislación relevante.
 - e. Enfoque al cliente.
 - f. Revisión de la gestión.
2. Plan de Calidad y sistema de la gestión de la seguridad del producto.
- a. Gestión de la seguridad del producto.
 - b. Formación del equipo de gestión del riesgo.
 - c. Gestión del riesgo.
 - d. Requisitos de documentación.
 - e. Conservación de los registros.
3. Plan de Gestión de los recursos:
- a. Plan de formación del personal.
 - b. Protocolo de higiene y salud.
4. Plan de Realización del servicio:
- a. Revisión del contrato y comunicación.
 - b. Proveedores y proveedores de servicio.
 - c. Requisitos específicos para la manipulación del material.
 - d. Trazabilidad.
 - e. Mantenimiento y reparación.
 - f. Aire comprimido/enfriado/agua/hielo y aire comprimido.
 - g. Limpieza y desinfección y eliminación de residuos.
 - h. Vigilancia y control de plagas y animales indeseables
 - i. Recepción y almacenamiento de mercancías.
 - j. Requisitos específicos de transporte y proveedores de transporte externo.
5. Mediciones, análisis y mejoras.
- a. Auditorías internas.
 - b. Inspecciones en planta.
 - c. Calibración, ajuste y verificación de los equipos de medición y vigilancia.
 - d. Gestión de las reclamaciones de autoridades y clientes y Gestión de no conformidades y de productos no conformes.
 - e. Retirada y recuperación y Crisis y gestión de incidentes.
6. Plan de Food Defense y Product Defense.
- a. Evaluación de la Defensa y Seguridad de la planta.

- b. 9.1.6.2 Seguridad del personal y de visitantes e inspecciones externas.

9.3 MEDIOS Y MATERIALES:

9.3.1 EQUIPO TÉCNICO:

Los medios humanos que se han de poner a disposición de la realización del proceso no se deben reducir al personal implicado directamente, sino que con objeto de asegurar la perfecta definición técnica y resolución efectiva de cualquier eventualidad que pudiera producirse, debe contar con el apoyo de un equipo que verifique su correcta ejecución y respalde todas las necesidades surgidas.

Ecosyer cuenta dentro de su estructura funcional con un Departamento técnico dotado de un equipo multidisciplinar con experiencia contrastada y cuya función es acometer la resolución técnica de cuantos trabajos se le demanden, ya sea a nivel de definición, planificación, organización o ejecución.

Será así mismo el encargado de vigilar el cumplimiento de las medidas, procedimientos y sistemas de autocontrol de la calidad y seguridad de los procesos, dentro del marco de los requisitos establecidos por Ecosyer.

10. PROGRAMA DE TRABAJO:

10.1 METODOLOGIA Y CONSIDERACIONES PARTICULARES:

Todas las actividades relacionadas con este proyecto se plasmarán detalladamente previamente por escrito y deberán contar con la aprobación de la Dirección.

10.1.1 POLÍTICA Y ESTRUCTURA CORPORATIVA:

10.1.1.1 Política corporativa de Calidad y Seguridad Alimentaria:

Se redacta un documento de una página donde se refleje que Dirección tiene unos objetivos medibles para mantener la calidad y seguridad del producto alimenticio, teniendo en cuenta el enfoque al cliente, la responsabilidad medioambiental, la sostenibilidad y la responsabilidad del personal. Estos objetivos serán específicos para cada departamento y deben ser cumplibles. Esta política se comunica a todo el personal vía correo electrónico y se tiene una copia original disponible en el servidor y en papel en la oficina. Es importante que esté firmada por Gerencia.

No se recomienda indicar como objetivo del Departamento de Calidad la obtención de la certificación IFS ya que puede ser derogado por alguno de los auditores. Algunos posibles ejemplos de objetivos pueden ser la mejora continua, la disminución de no conformidades en un x %, la disminución de las reclamaciones de los clientes en un x%, etc. Disponible en Anexo 2.

10.1.1.2 Estructura corporativa:

Se crea un organigrama de la empresa mostrando la estructura de la misma e incluyendo el personal de todas las instalaciones. Es importante tener en cuenta que el Departamento de Calidad y Seguridad Alimentaria debe depender directamente de Dirección y mantener una comunicación directa con esta.

Este departamento debe tener: un representante para la IFS logistics¹ y una persona o personas responsables de la comunicación externa (equipo APPCC y de gestión de Crisis e incidencias). Disponible en Anexo 3.

10.1.1.3 Descripciones del lugar de trabajo:

Se crean hojas con la descripción del lugar de trabajo, para cada cargo descrito anteriormente en el organigrama, indicando:

- El cargo que tiene dentro de la empresa.
- La formación y experiencia necesarias para optar a este lugar de trabajo.
- Las habilidades y competencias necesarias para el puesto de trabajo.
- La persona de quien depende.
- La/s persona/s que están a su cargo.
- Las funciones y responsabilidades que implican realizar el cargo descrito.
- Así como la autorización de la persona en cuestión que desempeña dicha función en la empresa.

Tanto en la IFS logistics¹, como en otras normas de calidad, es muy importante tener un compromiso por parte de Dirección y esta debe estar involucrada en todo el proceso descrito por la norma y dotar de los recursos necesarios e inversiones para garantizar la seguridad del producto, la legalidad y calidad de acuerdo a los requisitos definidos por el cliente.

A demás debe asegurar que los empleados son conscientes de sus responsabilidades dentro de la empresa, sobre todo las que estén relacionadas con la seguridad del producto y de la calidad de este. Disponible en Anexo 4.

10.1.1.4 Legislación relevante:

Con el fin de asegurar que se mantiene informado a todo el personal de toda la legislación relevante y los requisitos legales para cada departamento, se crea una hoja de Excel disponible y accesible en todo momento para que todo el personal pueda consultar la legislación relacionada con los productos o actividades que realiza Ecosyer.

Esta hoja de cálculo contiene:

- La fecha de creación del documento.
- El título del documento.
- La fecha y número de revisión.
- Tipo de requisito (ecológico, contaminantes en productos alimenticios, agua, residuos, etc.).
- Organismo que ha redactado la ley.
- Año de la ley.
- El número de reglamento, Real Decreto, etc.
- Número y fecha de publicación de ésta.
- Descripción breve del contenido de la ley.
- Si es de aplicación o no en Ecosyer.

Además se encontraran disponibles, en la misma carpeta, todas las normativas, leyes, directivas, etc. mencionadas en la hoja de cálculo para que cualquier trabajador la pueda consultar en todo momento.

También se ha creado un protocolo de legislación con el fin de asegurar que la empresa se mantiene informada de toda la legislación aplicable en Calidad y Seguridad Alimentaria, desarrollos científico-tecnológicos y códigos de prácticas en la industria. En éste se indican los soportes que se utilizan, la frecuencia de las revisiones y la documentación y registros relacionados. Disponible en Anexo 5.

10.1.1.5 Enfoque al cliente:

Uno de los puntos más importantes de la empresa es satisfacer las necesidades y especificaciones de los clientes. Es por eso que en la homologación de proveedores y en la selección de un producto uno de los parámetros más importantes es precisamente este.

Todas las especificaciones de compra de un cliente en concreto se anotaran en un documento adjunto asociado al cliente en el programa SAGE, con el fin que en todo momento se cumplan. A demás anualmente se enviaran a todos los clientes un cuestionario para evaluar la satisfacción de cada uno de ellos y así poder mejorar continuamente y cumplir con los objetivos de calidad y seguridad alimentaria. Disponible en Anexo 6.

10.1.1.6 Revisión de la gestión:

A partir de las auditorías internas que se realicen durante el año, los comentarios y cuestionarios de satisfacción cumplimentados por los clientes, la evaluación del estado de las acciones preventivas y correctoras, las revisiones de los objetivos de calidad y seguridad alimentaria, etc. Dirección revisará mínimo una vez al año todos estos aspectos, así como la infraestructura (almacenes, oficina y máquinas y equipos), para lograr la conformidad con los requisitos del producto y mantener un buen ambiente, una correcta seguridad laboral y unas adecuadas condiciones higiénicas.

Los resultados de esta/estas revisión/es serán considerados juntamente con la consideración del riesgo, para la planificación de la inversión del próximo año.

10.1.2 PLAN DE CALIDAD Y SISTEMA DE LA GESTIÓN DE LA SEGURIDAD DEL PRODUCTO:

10.1.2.1 Gestión de la seguridad del producto:

Se crea e implementa un sistema de APPCC, basado en el Codex Alimentarius⁶, para el control de la seguridad de los productos ecológicos de origen animal que incluirá todos los procesos, desde la recepción hasta la expedición de los productos.

Todos los productos vienen etiquetados y envasados por el proveedor, con nuestras etiquetas. Al ser productos que en ningún caso se venden directamente al consumidor final, el artículo 31 del Reglamento (CE) 889/2008⁴ establece las menciones obligatorias que deben llevar los productos suministrados por Ecosyer.

Mediante el sistema de APPCC y las fichas técnicas de los productos se establece una diferencia clara entre los productos que pueden ser almacenados a temperatura ambiente y los que deben ir refrigerados o congelados. Disponible en Anexo 7.

A demás, con el fin de evitar posibles contaminaciones cruzadas y mantener un control de alérgenos adecuado, se establece una ubicación fija para cada producto dentro del almacén. Así mismo, se pretende facilitar el trabajo de los operarios.

10.1.2.2 Formación del equipo de gestión del riesgo:

Se crea un equipo APPCC multidisciplinar formado por:

Figura 2- Organigrama del equipo APPCC de la empresa. Fuente: propia.



Todos los miembros del equipo conocen todas las actividades que se desarrollan en la empresa y son capaces de identificar, controlar y gestionar los peligros de la seguridad del producto.

Son responsables del cumplimiento de todas las directrices de programación, planificación e implementación de los trabajos teniendo en cuenta las indicaciones de Dirección.

Para asegurar este requisito, se han realizado distintas sesiones de formación para todos los miembros del equipo con el fin de proporcionar los conocimientos adecuados a todo el personal.

10.1.2.3 Gestión del riesgo:

El alcance de la actividad de Ecosyer es la importación desde Europa y Países terceros, el almacenamiento en nuestras instalaciones y la distribución de materias primeras, que vienen desde origen envasadas y etiquetadas con nuestras etiquetas.

La logística del transporte es subcontratada.

Una vez tenemos el alcance definido, se ha creado un análisis de riesgo dónde se analiza cada una de las etapas con los posibles peligros (físicos, químicos, biológicos y alérgenos), las posibles causas y las medidas de prevención para cada uno de ellos.

En este mismo análisis de peligros se ha evaluado el riesgo total de cada uno de estos peligros a partir de la gravedad, probabilidad y detección de éstos.

Los conceptos de Gravedad y Probabilidad se han definido de la siguiente manera:

Tabla 1- Concepto de Gravedad y Probabilidad y las respectivas puntuaciones definidos por la empresa. Fuente: propia.

Probabilidad	Alta	MENOR	MAYOR	CRITICO
	Mediana	MENOR	MAYOR	MAYOR
	Baja	MENOR	MENOR	MAYOR
		Baja	Mediana	Alta
		Gravedad		

MENOR= 1 punto	MAYOR= 3 puntos	CRITICO=5 puntos
----------------	-----------------	------------------

Probabilidad:

- Alta: es muy probable que se dé el peligro.
- Mediana: Ha pasado alguna vez, pero con las medidas preventivas no tendría que pasar.
- Baja: No ha pasado nunca, pero podría pasar.

Gravedad:

- Alta: pueden ocasionar problemas de salud graves que incluyen hospitalización y periodos largos de enfermedad y/o recuperación.
- Mediana: afectan al consumidor de forma leve, generalmente no requieren hospitalización o sólo de forma puntual.
- Baja: No afecta prácticamente a la salud del consumidor.

Detección:

El concepto de Detección se define por la facilidad de poder detectar el riesgo asociado:

- 1 punto= fácilmente detectable
- 3 puntos= se detecta con cierta dificultad, pero no comporta riesgo
- 5 puntos= difícilmente detectable

Nivel de Riesgo:

El Nivel de Riesgo se calcula multiplicando los tres conceptos anteriores, y se considera que a partir del valor de 75 puntos son PCC o PC en función de lo que se obtenga analizando este peligro por el árbol de decisiones de PCC del Codex Alimentarius⁶.

En nuestro caso, no hay ningún PCC por lo que sólo se tienen PC para los cuales se ha establecido:

Procedimientos de vigilancia:

- Procedimiento
- Frecuencia
- Responsable
- Límites críticos

Procedimiento de corrección:

- Medidas correctoras
- Responsable
- Registros

Añadir que sabiendo que en la nueva versión de IFS Food se prevé que se incluya el concepto de fraude, también se ha tenido en cuenta en el análisis de peligros realizado. Disponible en Anexo 8.

10.1.2.4 Requisitos de documentación:

Se dispone de un procedimiento sobre el control de la edición, revisión, distribución y archivo de los documentos que forman parte del Sistema de Gestión de la Calidad y de la actividad de Ecosyer.

Estos documentos incluyen:

- Hojas técnicas de especificaciones
- Hojas de datos de seguridad
- Certificados de análisis
- Etiquetas
- Registros de calidad

- Procedimientos e instrucciones relacionadas con la Gestión de Calidad y Seguridad alimentaria.

Para tener un correcto control de la documentación, se ha creado un registro de acuse de recibo de documentación que se entrega vía oral o e-mail a los trabajadores, donde figuran:

- Nombre y apellido de la persona en cuestión.
- El área o sección al que pertenece.
- He recibido, entiendo la documentación dada (firma)
- Fecha

Todos los documentos necesarios están disponibles en su versión vigente, apropiadamente autorizados por Gerencia y estar disponibles en todo momento para las personas implicadas, tanto en papel como en formato electrónico. Disponible en Anexo 9.

10.1.2.5 Conservación de los registros:

Todos los ejemplos de los registros que se han creado serán entregados al personal implicado. Una vez se hayan cumplimentado, estos serán almacenados físicamente en la carpeta correspondiente de IFS 2016 durante un mínimo de 3 años.

Sólo las personas autorizadas podrán aplicar modificaciones a los registros.

10.1.3 PLAN DE GESTIÓN DE LOS RECURSOS:

10.1.3.1 Plan de formación del personal:

Se elabora un plan de formación para todo el personal dónde quedan reflejados los programas de formación y registros de ésta, incluyendo:

- Objetivos
- Metodología utilizada
- Contenidos
- Idioma
- Personal al que se dirige la formación
- Método de evaluación
- Persona responsable de realizar la formación
- Tiempo de duración en horas

Los contenidos de la formación se revisarán y actualizarán con periodicidad, al menos una vez al año, y tendrán en consideración aspectos específicos de la empresa, de seguridad alimentaria,

requisitos legales relacionados con los alimentos y modificaciones de los procesos/procedimientos. Disponible en Anexo 10.

10.1.3.2 Protocolo de higiene y salud:

Se redacta e implanta una instrucción de higiene y salud dónde se describen los requisitos relativos a la higiene del personal, el lavado de la ropa de trabajo, el control de las enfermedades y cómo actuar en caso de que un trabajador no se encuentre bien.

Es muy importante mantener una relación directa con los operarios del almacén y explicarles bien cómo, cuándo y qué deben realizar. Por este motivo se programaran visitas para informar y formar personalmente a todos los operarios del almacén.

Ecosyer facilita a sus empleados la ropa adecuada para su función en la empresa así como a todos aquellos visitantes se les proporcionará una bata, unos patucos y un gorro para que así puedan entrar dentro de las instalaciones.

Además se mantendrá un control y registro de cumplimiento de las prácticas higiénicas y otras instrucciones de trabajo y control para los visitantes que en ningún momento irán solos por la empresa. Disponible en Anexo 11.

10.1.4 PLAN DE REALIZACIÓN DEL SERVICIO:

10.1.4.1 Revisión del contrato y comunicación:

La empresa dispone de contratos con proveedores y clientes que son gestionados y almacenados por los responsables de compras y ventas respectivamente y que se encuentran detalladamente descritos en un procedimiento comercial.

Los requisitos establecidos entre los clientes y la empresa son revisados periódicamente para verificar su cumplimiento. Cualquier cambio o no cumplimiento del contrato será notificado al cliente inmediatamente.

El objetivo del procedimiento de comunicación interna y externa es establecer la sistemática para realizar comunicaciones:

- Internas: relativas al sistema integrado entre los distintos departamentos
- Externas: voluntarias y obligatorias, con partes alienas a la propia empresa, como son los clientes, organismos y entidades, públicas y privadas, y administraciones,

de forma que sean adecuadas, veraces y eficaces, definiendo las condiciones y responsabilidades para su realización.

En este procedimiento se describe la forma de actuación en el caso que la empresa realice o reciba comunicaciones de temas referentes al sistema integrado y en particular a los temas relacionados con la seguridad alimentaria.

La comunicación interna puede realizarse de tres formas:

- Mediante un comunicado interno o documento de información con constancia de entrega.
- Mediante la disposición de la información en el tablero de anuncios, situado en zonas comunes.
- Mediante la comunicación oral.

Toda comunicación que dispone de un documento escrito (carta y/o informe) puede ser complementada por una información oral.

Las comunicaciones externas pueden diferenciar por su contenido entre:

- Comunicaciones / informaciones para clientes: a través de una página web o mail, la empresa informará a sus clientes, lo antes posible, sobre cualquier aspecto relacionado con las especificaciones de producto, no conformidades identificadas que puedan tener, tengan o hayan tenido un impacto sobre la seguridad y/o legalidad de los productos respectivos.
- Comunicaciones de información general de determinados aspectos del sistema: pone al alcance de las entidades públicas, empresas del alrededor, suministradores, proveedores y terceras partes la política de calidad y seguridad alimentaria adoptada por la empresa y cualquier otra información que se considere necesaria para difundir o que la legislación aplicable se lo pida.
- Comunicaciones derivadas de la aparición de una situación de emergencia: se informará de lo que ha sucedido a las autoridades competentes.

La comunicación se realiza de forma objetiva, clara y precisa. Se dispone del Registro de comunicaciones. Se registran las comunicaciones externas e internas que se consideren relevantes y obligatorias. Disponible en Anexo 12.

10.1.4.2 Proveedores y proveedores de servicio:

El plan de control de proveedores tiene como objetivo evitar que las materias primeras y otros productos alimentarios o servicios de los cuales nos proveemos comporten un peligro para la seguridad alimentaria.

Para poder ser homologado un proveedor, éste debe tener como mínimo: el Certificado ecológico y la Ficha técnica del producto, ficha de seguridad y demás documentación de calidad.

Se define un periodo de prueba de 6 meses, después del cual se realiza su evaluación. Los proveedores en prueba aparecen en la Evaluación de proveedores como pendientes de evaluación.

Entre distintos proveedores de un mismo producto/servicio se valoraran como prioritarios:

1. Origen producto (Unión Europea> no Unión Europea).
2. Histórico de productos comprados.
3. Requisitos especiales por parte de los clientes.
4. Cumplimiento de plazos de entrega o de servicio.
5. Precio.

Semestralmente se realizará un control de los proveedores, evaluando:

- La calidad del producto (40%): se valora el producto suministrado por cada proveedor en base a un historial y aplicando la siguiente escala:

Tabla 2- Valoración y puntuación referente a la calidad del producto. Fuente: propia.

Sin informes en el año	40	De 1 a 3 informes anuales	30
De 4 a 6 informes anuales	20	De 7 a 9 informes anuales	10
De 10 a 15 informes anuales	5	Más de 16 informes anuales	0

- Las incidencias (10%): se penalizarán las incidencias imputadas durante el último año de la siguiente forma:

Tabla 3- Valoración y puntuación referente a las incidencias. Fuente: propia.

Cumplimiento siempre correcto, colaboración muy aceptable	50
Algún incumplimiento puntual, colaboración aceptable	40
Frecuentes incumplimientos, escasa colaboración	20
Incumplimiento permanente, colaboración nula	0

- Globalmente: anualmente se plasma en el impreso Evaluación de proveedores. Para ser considerado apto, el proveedor debe superar la puntuación de 60 puntos. En el caso que un proveedor baje de los 60 puntos, el R. de Compras se pone en contacto y le comunica la necesidad de realizar una mejora en el suministro del producto/servicio. Se le concede un periodo de 6 meses para que inicie las acciones correctivas necesarias para mejorar la calidad del producto/servicio. Pasado este tiempo, el Resp. de Calidad y el Resp. de Compras reevalúan el proveedor y decidirán si éste sigue homologado o debe ser baja de proveedor.
- Subcontrataciones: La evaluación de los procesos contratados externamente (transporte, control de plagas, otros) que afecten directamente a la calidad del servicio se basa en el cumplimiento por parte de la entidad contratada de los siguientes requisitos:
 - Calidad del producto (cumplimiento de las buenas prácticas de higiene, control de la temperatura y condiciones de transporte, uso de plaguicidas, raticidas y demás pesticidas autorizados en productos ecológicos, etc.).
 - Calidad del servicio (cumplimiento de los plazos de entrega acordados, cumplimiento de los controles a realizar en el almacén). Disponible en Anexo 13.

10.1.4.3 Requisitos específicos para la manipulación del material:

Con el objetivo de evitar cualquier contaminación se han redactado distintos procedimientos e instrucciones.

El procedimiento de contaminación de cuerpos extraños tiene como objeto evitar la contaminación del producto almacenado por partículas alienas a la materia prima y que pueda ocasionar un daño al consumidor. En nuestro caso se considera material extraño a:

1. Pallets de madera.
2. Pallets de plástico.
3. Material de cristal del material de envasar, ventanas,...
4. Piezas metálicas de la maquinaria.
5. Objetos provenientes de los manipuladores (tapones de bolígrafos, clips, papeles,...)
6. Material proveniente de las instalaciones
7. Restos de placas o plagas

Todos estos cuerpos extraños son analizados por separado para su mejor control. Disponible en Anexo 14.

También se ha creado un procedimiento de control para material quebradizo para la prevención de una posible quebradiza de un material de cristal en un área de producción y minimizar los riesgos físicos que comprometan la inocuidad de los alimentos.

Se inicia con la identificación de los peligros físicos que puedan haber en la empresa: cristal, plástico quebradizo, y otros materiales que puedan contaminar el producto al registro “Lista de material Quebradizo”. La comprobación de este listado y que todo está en correctas condiciones se hace de manera mensual y queda registrada la fecha al final del mismo registro. Esta comprobación se registra en el registro de control de mantenimiento. Disponible en Anexo 15.

En el caso de rotura de envase, se ha creado también un protocolo de actuación para establecer un sistema que garantice la limpieza y la higiene de nuestras instalaciones en caso de rotura de un envase que contiene un producto. Disponible en Anexo 16.

10.1.4.4 Trazabilidad:

El plan de trazabilidad tiene como objeto disponer de un sistema que permita hacer un seguimiento de todo el proceso productivo de una partida de la cual se haya detectado una incidencia sanitaria y localizar el producto inseguro de forma rápida y eficaz, para evitar que se comercialice. Disponible en Anexo 17.

En la empresa se dispone de un sistema informático (SAGE) que garantiza la trazabilidad del producto.

- Identificación de los lotes de entrada: el número de lote y fecha de caducidad son los suministrados por el proveedor. Debe estar visible, legible e indeleble en el producto. Se comprobará que cada materia prima lleva su correcta descripción, lote y fecha de caducidad.
- Control de la recepción e identificación de las materias primeras:

Tabla 4- Parámetros a controlar e información a registrar en la recepción de materias primeras. Fuente: propia.

Que debe aportar el proveedor?	Información a registrar	
<ul style="list-style-type: none"> • Producto • Variedad • Cantidad • Bultos • Lote 	<ul style="list-style-type: none"> • Fecha de recepción • Producto • Variedad • Cantidad 	<ul style="list-style-type: none"> • Proveedor • Lote • Observaciones • Documentos adjuntos

- Control de recepción e identificación de los envases y embalajes:

Tabla 5- Parámetros a controlar e información a registrar en la recepción de envases y embalajes. Fuente: propia.

Que debe de aportar el proveedor?	Información a controlar
<ul style="list-style-type: none"> • Lote • Proveedor • Cantidad 	<ul style="list-style-type: none"> • Fecha de recepción • Cantidad • Proveedor • Lote

- Mecanismo de trazabilidad en el proceso:

Tabla 6- Parámetros a controlar durante el proceso. Fuente: propia.

Lugar /proceso	Que se debe controlar y registrar
Almacén	<ul style="list-style-type: none"> • Entradas y salidas de productos al almacén (producto, cantidad, fecha, origen, destino) • Controlar la ubicación de los productos dentro del almacén (ubicación de los lotes) • Controlar los datos de consumo preferente
Paletizado	<ul style="list-style-type: none"> • Productos • Cantidades • Lotes que intervienen • Fecha

10.1.4.5 Mantenimiento y reparación:

Se crea un procedimiento que tiene por objeto asegurar que la infraestructura y el equipamiento sean utilizados y mantenidos de forma tal que contribuyan a la seguridad tanto del personal como de los productos almacenados.

En este pre-requisito se describen todas las características que deben cumplir tanto las infraestructuras como los equipos.

Durante los trabajos de mantenimiento y reparaciones, sean efectuadas por trabajadores propios o externos a la empresa, se asegurará de la prevención de contaminación y se usarán materiales adecuados para el uso previsto.

Semestralmente se realizarán revisiones de los toros, pavimentos, equipos, etc. Y será registrada en el registro de mantenimiento. Disponible en Anexo 18.

10.1.4.6 Aire comprimido/enfriado/agua/hielo y aire comprimido:

Con el fin de controlar la temperatura y la humedad, dos parámetros que pueden afectar la calidad de los productos suministrados, se realiza un plan de control de la temperatura.

Tanto la temperatura como la humedad de cada producto vienen especificadas para cada producto tanto en la ficha técnica del proveedor como en la nuestra.

En función de las condiciones de almacenamiento descritas se ubicarán los productos en la zona adecuada para garantizar en todo momento la calidad y seguridad de nuestros productos.

Diariamente y antes de iniciar la jornada laboral, el personal de almacén revisa la temperatura en las cámaras de refrigeración y congelación y anota en un registro la temperatura en cuestión, así como la fecha y la firma de la persona que ha realizado el control.

Como mejora se ha propuesto la compra de diversos dispositivos data loggers que permitan el control de la temperatura de las distintas cámaras (refrigeración y congelación) para así tener un mayor control de estos parámetros que pueden afectar a la calidad de los productos ecológicos de origen animal.

Para el mantenimiento y limpieza de los aparatos de refrigeración y congelación, Ecosyer tiene contratada una empresa externa que se encarga de comprobar periódicamente y verificar el correcto funcionamiento de estos aparatos y de su reparación en caso de que no sea así.

En nuestro caso no se utiliza, en ninguna etapa, el agua o el hielo ni el aire comprimido por lo que los puntos 4.1.6.5 y 4.1.6.6 no aplican. Disponible en Anexo 19.

10.1.4.7 Limpieza y desinfección y eliminación de residuos:

El pre-requisito tiene por objeto establecer el sistema de control limpieza y desinfección que la empresa aplica en nuestras instalaciones, elementos y superficies manteniendo en todo momento la calidad higiénico-sanitaria de los productos y sin perjuicios hacia los recursos humanos, materiales de la empresa y mantener la seguridad alimentaria.

Al tratarse de productos ecológicos, en el Cuaderno de Normas del CCPAE³ se hace referencia a los procedimientos de limpieza e higiene en la elaboración de productos certificados como ecológicos, así como los productos y las técnicas que están permitidas y prohibidas.

De forma general, para la limpieza de cada uno de los utensilios, equipos e instalaciones se debe seguir el siguiente procedimiento hasta el punto 4 (1-4), sólo se seguirá con la desinfección (5-7) en caso de alguna alerta o contaminación que pueda comprometer la seguridad alimentaria.

Se emprarán los parámetros específicos definidos en el recuadro posterior (cuadro limpieza y desinfección):

1. Eliminar previamente la suciedad, arrastrándola en seco.
2. Enjuagar previamente con agua apta para el consumo humano la superficie.
3. Aplicar el producto de limpieza y fregar.

4. Enjuagar para retirar los restos de detergente y suciedad.
5. Aplicar el producto desinfectante.
6. Enjuagar el desinfectante.
7. Secar (excepto las instalaciones que se dejan secar con el tiempo).

Los utensilios para la limpieza que se utilizarán para seguir las instrucciones de limpieza y desinfección son los siguientes:

- Bayetas
- Bayetas de un solo uso, de papel y/o celulosa.
- Cepillos
- Estropajos de plástico
- Fregonas

Durante la ejecución de las instrucciones prácticas del PLD se tendrá en cuenta lo siguiente:

- La vida útil de las bayetas, estropajos y fregonas será de 2 meses.

Los productos de limpieza están claramente etiquetados, guardados bajo llave y apartado de la zona de almacenamiento de los productos. Todo el personal de almacén es conocedor de las instrucciones de uso y de los productos de limpieza que se deben usar en cada zona.

A partir de las características de las superficies y de los productos alimentarios que entran en contacto con ellas se han determinado los productos utilizados, las áreas a limpiar, los métodos a seguir y la frecuencia, disponibles en la tabla resumen de cuadro de limpieza y desinfección. Disponible en Anexo 20.

En nuestras instalaciones se encuentran todos los productos envasados y por tanto la suciedad que se genera durante la jornada laboral es mayormente la formada por papeles, plásticos, astillas...

De forma habitual, al finalizar cada jornada laboral se retirará toda suciedad visible del suelo con un barrido en seco. Todos los residuos se depositarán en el contenedor de basura que será posteriormente vaciado en el contenedor de reciclaje correspondiente, manteniendo en todo momento el orden y la limpieza del exterior de las instalaciones.

Antes de su llenado completo, se avisará a reciclajes Foment del Reciclatge para su retirada y reposición por otro contenedor vacío.

Dos veces por semana (martes y jueves) se desplazaran los pallets que se encuentran a ras de suelo para la limpieza de cualquier posible residuo en el suelo de las naves, así como de las cámaras interiores.

Deberá evitarse que cualquier pedido-expedición, salga del almacén con residuos de polvo superficial y/o manchas en su envoltorio industrial.

No se aceptará que los transportistas que entreguen o carguen mercancías se suban sobre los sacos, envases y/o pallets.

Debe existir una conciencia generalizada de que trabajamos con materias primas e ingredientes alimenticios y que debemos extremar los cuidados higiénicos.

Se mantendrán los registros del control de la limpieza.

En nuestro caso, el punto de la norma 4.1.8.3 no se aplica debido a que todos los productos vienen envasados, aún y así se ha creado una instrucción para las agencias de transporte contratadas donde se especifican todas las medidas higiénicas que deben cumplir en los vehículos de transporte de nuestros productos.

10.1.4.8 Vigilancia y control de plagas y animales indeseables:

Para asegurar un óptimo control y prevención de las plagas y otros animales indeseables se ha creado un plan de autocontrol que tiene como objetivo prevenir la entrada y la instauración de plagas y otros animales indeseados que puedan implicar un peligro de contaminación para los alimentos y la detección de indicios que nos pueden avisar de estas plagas.

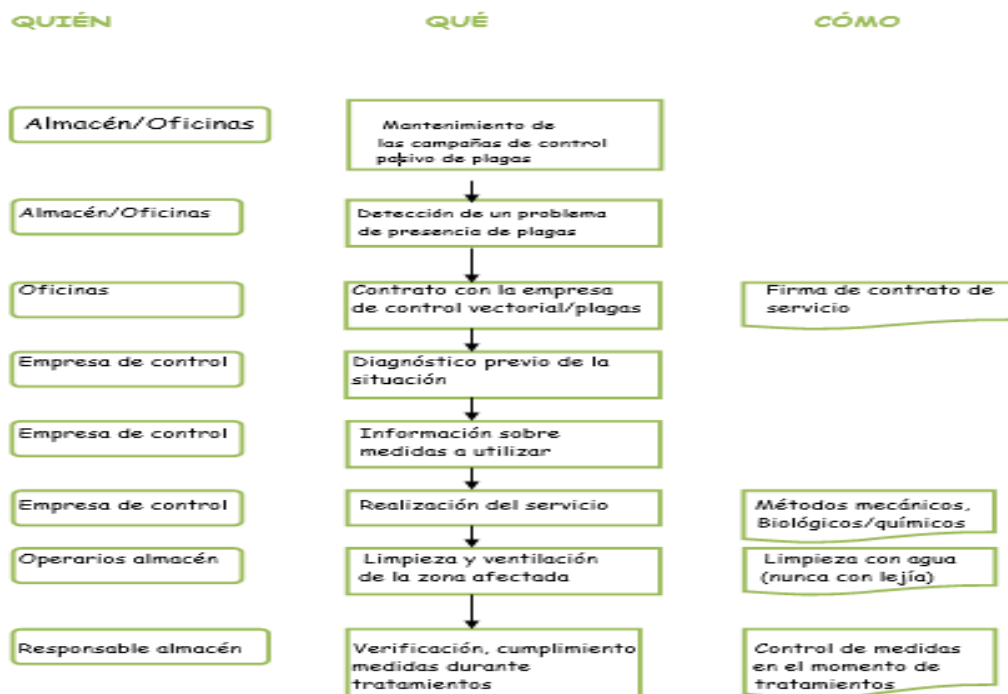
Actualmente se dispone de un programa de monitoreo para insectos rastreros y voladores en el interior de las naves con frecuencia trimestral que es controlado tanto por una empresa externa contratada, como por el propio personal del almacén.

En este programa de monitoreo se evalúan las plagas potenciales determinadas por el entorno de las instalaciones, se disponen de unos planos de éstas con los puntos de aplicación, se identifican los cebos en las naves y se tiene el registro de los productos utilizados, así como las instrucciones de uso y seguridad de cada uno de ellos. Disponible en Anexo 21.

Se mantiene un registro de autocontrol y un registro efectuado por la empresa contratada con las inspecciones realizadas y las acciones resultantes, con la fecha y las firmas de ambas partes.

El método operativo que se sigue es el siguiente:

Figura 3- Método operativo de la empresa para el control de plagas. Fuente: propia.



10.1.4.9 Recepción y almacenamiento de mercancías:

Se ha creado una instrucción con el objetivo de establecer un sistema que garantice la correcta manipulación, recepción, almacenamiento y embalaje de los productos comercializados por Ecosyer. Se aplica a todo el personal, tanto el de almacén como los trabajadores de oficina. Disponible en Anexo 22.

En esta instrucción se especifica la sistemática a seguir en:

- Control de stocks y documentación relacionada.
- Control de recepción de la mercancía.
- Almacenaje y ubicación de los productos ecológicos de origen animal, según sus especificaciones.
- Comprobaciones del etiquetado.
- Preparación de los pedidos.

10.1.4.10 Requisitos específicos de transporte y proveedores de transporte externo:

El objeto de la instrucción de control del transporte de proveedores es establecer un sistema que garantice la limpieza y la higiene de las unidades de transporte o contenedores de los vehículos de transporte de las agencias contratadas para la distribución de nuestros productos.

En este protocolo se establecen los:

- Requisitos específicos de transporte de materias primas a/de Ecosyer.
- Documentación a proporcionar por los proveedores de transporte.
- El control de los transportes.

Para tener constancia de que todas las agencias de transporte son conscientes de los requisitos que deben cumplir y se comprometen a su cumplimiento, se ha enviado una carta a todos ellos que ha sido debidamente cumplimentada y firmada. Disponible en Anexo 23.

10.1.5 MEDICIONES, ANÁLISIS Y MEJORAS:

10.1.5.1 Auditorías internas:

Periódicamente se realizarán auditorías internas por personal competente e independiente del departamento auditado dónde se analicen y pongan a prueba las actividades críticas para la seguridad del producto.

Se hará un informe de cada auditoría con los resultados obtenidos que serán comunicados tanto al equipo APPCC como a dirección con el objetivo de establecer las medidas correctoras y preventivas necesarias, que también serán documentadas.

10.1.5.2 Inspecciones en planta:

Mínimo una vez al mes se realizará, sin previo aviso, una inspección de las instalaciones en base al análisis de peligros y su correspondiente riesgo asociado. En estas inspecciones se revisarán las infraestructuras, los aspectos operacionales de la higiene del personal y de los procesos, el APPCC y la defensa del producto.

Los resultados de dichas inspecciones serán registradas en los distintos registros, dónde también figuraran las acciones correctivas realizadas en caso de necesidad.

10.1.5.3 Calibración, ajuste y verificación de los equipos de medición y vigilancia:

En nuestro caso los únicos equipos de medición y vigilancia son:

- Termómetros o data loggers
- Básculas

Estos equipos están identificados con claridad y registrados en una lista. Es importante tener toda la documentación, instrucciones y fichas técnicas de cada equipo. Además debemos asegurarnos que el personal implicado en el uso de estos dispositivos debe conocer su uso y mantenimiento adecuado.

Cada equipo es comprobado diariamente, calibrado mensualmente y validado cada dos años.

10.1.5.4 Gestión de las reclamaciones de autoridades y clientes y gestión de las no conformidades:

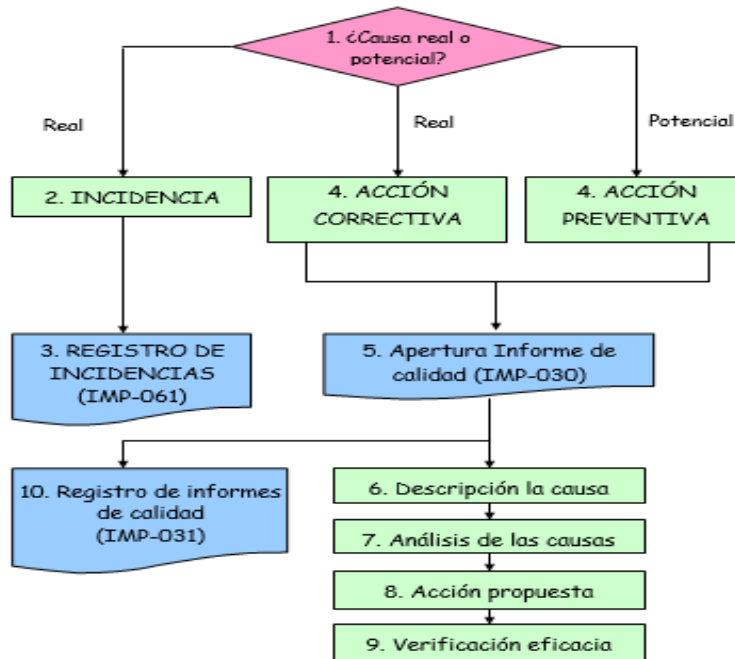
Para el cumplimiento de estos requisitos se ha creado un procedimiento de control de las no conformidades o incidencias que tiene por objeto definir el proceso que permita el control de las no conformidades de producto o servicios o de las distintas incidencias que se puedan dar con el fin de implantar un procedimiento de mejora a partir de una causa real o potencial.

- No Conformidad: se considera no conformidad cualquier incumplimiento en las especificaciones del producto o calidad inadecuada del mismo.
- Reclamación: a efectos de este procedimiento, se entenderá por reclamación una no conformidad referente al servicio (plazos de entrega, estado de la mercancía, etc.)
- Incidencias: aquellas no conformidades que no conllevan a una acción correctiva, y que pueden solucionarse fácilmente.
- Acción correctiva: es una acción tomada para eliminar las causas de una no conformidad detectada u otra situación indeseable.
- Acción preventiva: es una acción tomada para eliminar la causa de una no conformidad potencial u otra situación potencialmente indeseable. Se diferencia de la acción correctiva en que para realizarla no es necesario que se haya presentado ninguna no conformidad.

No se considerará no conformidad (a efectos estadísticos) cuando la aplicación que se ha dado al producto no es la especificada en nuestras informaciones técnicas o cuando el cliente haya omitido el deber de inspeccionar la mercancía previa entrada en su proceso productivo (salvo acuerdos de Calidad Concertada).

En este procedimiento se describen las actuaciones que se deben tomar en caso de reclamaciones de proveedores o de clientes con y sin la devolución del producto y los informes que se deben redactar. Disponible en Anexo 24.

Figura 4- Método operativo en el caso de reclamaciones o incidencias. Fuente: propia.

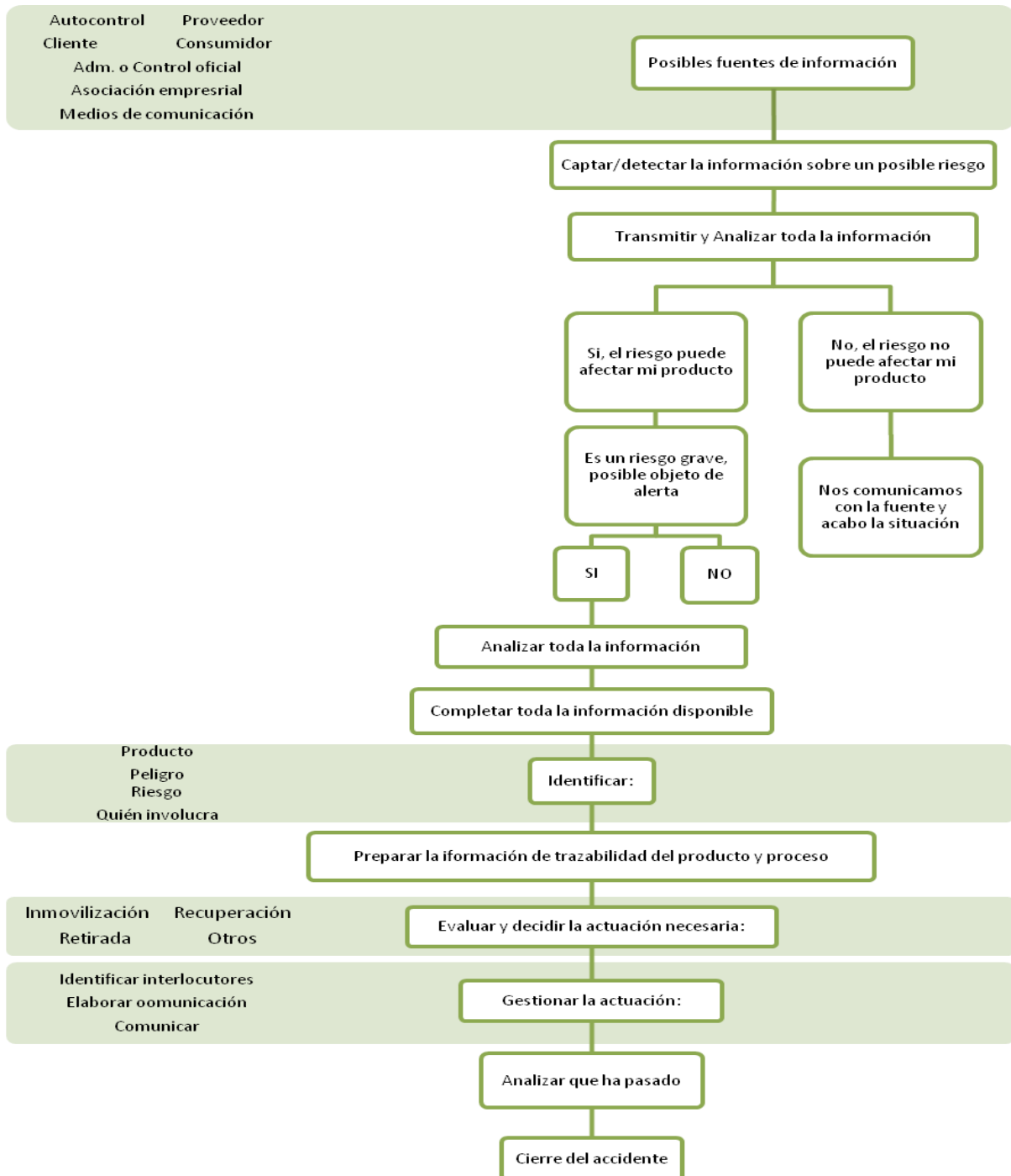


10.1.5.5 Retirada y recuperación y crisis y gestión de las incidencias:

Se ha creado un procedimiento de gestión de crisis y retirada de producto con el objetivo de definir la sistemática para la gestión de incidencias y posibles situaciones de emergencia que tengan un impacto a la seguridad alimentaria, legalidad y calidad.

El método de actuación es el siguiente:

Figura 5- Método operativo en el caso de retirada de producto. Fuente: propia.



En este procedimiento también se detallan las responsabilidades de cada miembro del equipo APPCC, así como las funciones y teléfonos de contacto. Disponible en Anexo 25.

10.1.6 PLAN DE FOOD DEFENSE Y PRODUCT DEFENSE:

10.1.6.1 Evaluación de la Defensa y Seguridad en planta:

Para cumplir este requisito, se ha creado un procedimiento que define el proceso que permita englobar todas las actividades asociadas con la protección de los productos alimentarios contra actos intencionados o deliberados de contaminación biológica, química, física o radioactiva.

Se ha creado un equipo de gestión de Food Defense multidisciplinar y con formación específica en Food Defense.

También se ha definido un cuadro en el que, basándose en los riesgos asociados a cada posible situación se ha establecido la prevención para Food Defense. En este cuadro se encuentra definido:

- Área
- Vulnerabilidad
- Medida actual
- Gravedad
- Probabilidad
- Detección
- Nivel de riesgo
- Medida de control

Los conceptos de Gravedad y Probabilidad se han definido con el mismo criterio que en el análisis de peligros del APPCC anteriormente descrito.

- Nivel de Riesgo:

El Nivel de Riesgo se calcula multiplicando los tres conceptos anteriores, y se considera que a partir del valor de 75 puntos hay riesgo y consecuentemente se deben determinar las medidas de acción más efectivas de las que hay estipuladas. El análisis de peligros se encuentra disponible en la hoja de cálculo Food Defense. Disponible en Anexo 26.

Anualmente se realizará un simulacro de Food Defense, y el resultado del mismo quedará registrado en el Informe de revisión mensual correspondiente al mes en el que se realiza.

10.1.6.2 Seguridad del personal y de visitantes e inspecciones externas:

Al ser una empresa del sector de la alimentación, se controla e informa a todos los visitantes mediante una instrucción de comunicación de la normativa interna para visitantes de las normas que se deben cumplir para poder acceder a las instalaciones.

Antes del acceso de los visitantes se les entregará un documento que deben leer y firmar aceptando las condiciones redactadas y se les proporcionará una bata, cubre zapatos y gorro de un solo uso previo acceso a las instalaciones. Disponible en Anexo 27.

11. RESULTADOS Y ANÁLISIS:

Con el fin de evaluar si toda la documentación, protocolos y registros se han implementado correctamente, se deben realizar un seguido de auditorías internas previas a la auditoria final para la obtención de la certificación IFS logistics¹. Dichas auditorías internas debe de ser realizada por una persona con formación en calidad y distinta a la que ha elaborado los documentos o bien una empresa externa contratada.

Es importante ver que la empresa cumple con todos los requisitos especificados en la norma, tanto a nivel documental como que todos los trabajadores sean conscientes de lo que deben hacer y de la importancia de seguir estas implementaciones día a día para así mejorar la calidad y seguridad de los productos y servicios suministrados por la empresa.

Antes de presentarse a la auditoria final es importante dejar un mínimo de 4-6 meses desde el momento de la implementación de todos los documentos y registros con el fin de tener un histórico sobre estos.

Con la mejor programación que nos podamos imaginar, es seguro que durante la realización se presentarán problemas y desviaciones que se deberán corregir sobre la marcha. En el seguimiento del programa de trabajo se puede descubrir que tareas o trámites necesitan una atención especial en el tiempo para realizar los ajustes y cambios necesarios para continuar sin problema. Estas actualizaciones se deberían realizar mediante auditorías internas que inicialmente se realizaran mensualmente y posteriormente y a medida que se van obteniendo unos buenos resultados, se irán espaciando en el tiempo.

Es esencial realizar un seguimiento continuo de la legislación, cumplimientos, registros, especificaciones, proveedores, etc. comparándolos con los establecidos previamente de mínimo 4 meses.

12. CONCLUSIONES:

Debemos tener en cuenta que la guía descrita es tan solo un ejemplo de una empresa y que para la adecuada implementación y posterior obtención de la certificación IFS logistics¹ es necesario estudiar y adecuar las características, productos, abastecimiento, instalaciones, ubicación, formación del personal, etc. en función a la empresa.

No ha sido posible, por falta de tiempo, realizar las distintas auditorías internas programadas para evaluar la correcta implementación y corregir posibles errores o aplicar las correspondientes medidas correctivas en caso de que fuera necesario.

Con la realización de este proyecto puedo asegurar por propia experiencia que es necesaria la implicación y colaboración de todo el personal contratado por la empresa, ya sea propio o externo, ya que es el conjunto de todas las acciones las que hacen posible el correcto cumplimiento de toda la documentación, protocolos e instrucciones.

Debemos tener en consideración, que en el momento de la auditoria, más aún si es la final, el auditor preguntará a todos los trabajadores, ya sean los operarios de almacén, cómo los responsables de compras o ventas, cómo al propio Gerente. El hecho de tener en perfectas condiciones el tema documental no será suficiente para la obtención de dicha certificación, sino que será juntamente con los registros, informes de auditorías internas, medidas correctoras aplicadas, registro y resolución de las no conformidades o reclamaciones, pruebas de trazabilidad, buenas prácticas de higiene y de limpieza... las que nos dará posibilidades a la obtención de la certificación IFS logistics¹.

13. BIBLIOGRAFIA:

1. IFS Management GmbH. 2014. IFS logistics. Norma para auditor servicios logísticos en relación a la calidad y seguridad del producto. Versión 2.1, Berlin. Pp:132.
2. AENOR. 2015. UNE-EN ISO 9001:2008. Sistemas de gestión de la calidad, Génova. Pp: 42.
3. Anónimo. 2016. Consell Català de la Producció Agrària Ecològica, CCPAE. Disponible en: <http://www.ccpae.org/>
4. La Comisión Europea. 2008. Reglamento (UE) N° 889/2008 de la Comisión, del 5 de septiembre de 2008. por el que se establecen disposiciones de aplicación del Reglamento (CE) n.º 834/2007 del Consejo sobre producción y etiquetado de los productos ecológicos, con respecto a la producción ecológica, su etiquetado y su control. Publicado el 18 de septiembre de 2008. DOCE, L 250:1-23.
5. La Comisión Europea. 2007. Reglamento (UE) N° 834/2007 de la Comisión, del 28 de junio de 2007. Sobre producción y etiquetado de los productos ecológicos, con respecto a la producción ecológica por el que se deroga el Reglamento (CEE) n.º 2092/91. Publicado el 20 de julio de 2007. DOCE, L 189:1-82.
6. Secretaría del Programa Conjunto FAO/OMS sobre Normas Alimentarias. 1999. Principios generales de higiene de los alimentos, Roma. Pp: 85.

OTRA LEGISLACIÓN CONSULTADA:

1. La Comisión Europea. 2016. Reglamento (UE) N° 2016/459 de la Comisión, del 18 de marzo de 2016. Que modifica el Reglamento (CE) n.º 1235/2008 por el que se establecen las disposiciones de aplicación del Reglamento (CE) n.º 834/2007 del Consejo en lo que se refiere a las importancias de productos ecológicos procedentes de terceros países. Publicado el 18 de marzo de 2016. DOCE, L 80:14-16.
2. La Comisión Europea. 2016. Reglamento (CE) N° 2016/673 de la Comisión, de 29 de abril de 2016. Que modifica el Reglamento (CE) n.º 889/2008, por el que se establecen disposiciones de aplicación del Reglamento (CE) n.º 834/2007 del Consejo sobre producción y etiquetado de los productos ecológicos, con respecto a la producción ecológica, su etiquetado y su control. DOCE, L 116:8-22.
3. La Comisión Europea. 2008. Reglamento (CE) N° 1235/2008 de la Comisión, de 8 de diciembre de 2008. por el que se establecen las disposiciones de aplicación del Reglamento (CE) no 834/2007 del Consejo en lo que se refiere a las importaciones de productos ecológicos procedentes de terceros países. Publicado el 12 de diciembre de 2008. DOCE, L334:25-52.
4. La Comisión Europea. 2015. Reglamento (CE) N° 2015/1381 de la Comisión, del 10 de agosto de 2015. Sobre el control del arsénico en los alimentos. Publicado el 12 de agosto de 2015. DOCE, L213:9-10.
5. La Comisión Europea. 2015. Reglamento (CE) N° 2015/1137 de la Comisión, del 13 de julio de 2015. Por el que modifica el Reglamento (CE) n° 1881/2006 por lo que respecta al contenido máximo de ocratoxina A en las especias *Capsicum spp.*. Publicado el 14 de julio de 2015. DOCE, L185:11-12.

6. La Comisión Europea. 2015. Reglamento (CE) N° 2015/1005 de la Comisión, del 25 de junio de 2015. Por el que modifica el Reglamento (CE) n° 1881/2006 en cuanto al contenido máximo de plomo en determinados productos alimenticios. Publicado el 26 de junio de 2015.DOCE, L161:9-13.
7. La Comisión Europea. 2015. Reglamento (CE) N° 2015/1006 de la Comisión, del 25 de junio de 2015. Por el que modifica el Reglamento (CE) n° 1881/2006 en cuanto al contenido máximo de arsénico inorgánico en los productos alimenticios. Publicado el 27 de junio de 2015.DOCE, L161:14-16.
8. La Comisión Europea. 2014. Reglamento (CE) N° 696/2014 de la Comisión, del 24 de junio de 2014. Por el que modifica el Reglamento (CE) n° 1881/2006 en lo que respecta al contenido máximo de ácido erúxico en aceites y grasas vegetales y en alimentos que contienen aceites y grasas vegetales. Publicado el 25 de junio de 2014.DOCE, L184:1-2.
9. La Comisión Europea. 2014. Reglamento (CE) N° 488/2014 de la Comisión, del 24 de junio de 2014. Por el que modifica el Reglamento (CE) n° 1881/2006 por lo que respecta al contenido máximo de cadmio en los productos alimenticios. Publicado el 13 de mayo de 2014.DOCE, L138:75-79.
10. La Comisión Europea. 2012. Reglamento (CE) N° 1058/2012 de la Comisión, del 12 de noviembre de 2012. Por el que modifica el Reglamento (CE) n° 1881/2006 por lo que respecta al contenido máximo de aflatoxinas en los higos secos. Publicado el 13 de noviembre de 2012.DOCE, L313:14-15.
11. La Comisión Europea. 2006. Reglamento (CE) N° 401/2006 de la Comisión, del 23 de febrero de 2006. Por el que se establecen los métodos de muestreo y análisis para el control oficial del contenido de micotoxinas en los productos alimenticios. Publicado el 25 de febrero de 2006. DOCE, L70:12-34.
12. La Comisión Europea. 2005. Reglamento (CE) N° 2073/2005 de la Comisión del 23 de febrero de 2006. Relativo a los criterios microbiológicos aplicables a los productos alimenticios. Publicado el 13 de noviembre de 2004.DOCE, L 322:12-34.
13. La Comisión Europea. 2010. Reglamento (CE) N° 165/2010 de la Comisión, del 26 de febrero de 2010. Que modifica, en lo que respecta a las aflatoxinas, el Reglamento (CE) n° 1881/2006 por les que se fija el contenido máximo de determinados contaminantes en los productos alimenticios. Publicado el 28 de febrero de 2010.DOCE, L 50:8-12.
14. La Comisión Europea. 2012. Reglamento (CE) N° 594/2012 de la Comisión, del 5 de julio de 2012. Por el que se modifica el Reglamento (CE) n° 1881/2006 de la Comisión, por el que se fija el contenido máximo de determinados contaminantes en los productos alimenticios, en lo concerniente a los contenidos máximos de los contaminantes ocratoxina A, PCBs no similares a las dioxinas y melanina en los productos alimenticios. Publicado el 7 de julio de 2012. DOCE, L176:43-45.
15. La Comisión Europea. 2006. Reglamento (CE) N° 1881/2006 de la Comisión, del 19 de diciembre de 2006. Por el que se fija el contenido máximo de determinados contaminantes en los productos alimenticios. Publicado el 21 de diciembre de 2006.DOCE, L364:5-24.

14. ANEXOS:

Anexo 1

Lista de productos ecológicos de origen animal comercializados:

- Leche en polvo
- Lactosuero
- Lactosa en polvo
- Queso azul
- Queso gouda bloque
- Queso gouda rallado
- Mantequilla
- Caldo de cerdo
- Caldo de ternera
- Albúmina de huevo
- Yema de huevo
- Huevo entero en polvo

POLÍTICA DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA

La actividad y los productos que considera conforme a los requisitos exigidos según las Normas ISO 9001: 2008 e IFS.

ECOSYER es consciente de que el logro de los objetivos de la Calidad y Seguridad Alimentaria y la Mejora Continua de sus procesos internos y de los servicios que presta es una cuestión de compromiso por parte de toda la Organización, empezando por sus órganos directivos.

La declaración de la Política de Calidad y Seguridad Alimentaria recoge como líneas maestras:

- Satisfacer las exigencias, requisitos y expectativas de nuestros clientes, suministrando productos de calidad e inocuos.
- Difundir en todos los niveles de nuestra estructura los objetivos, metas y programas y criterios de Calidad y Seguridad Alimentaria.
- Diseñar procesos que reduzcan los riesgos en cuanto a seguridad alimentaria en nuestros productos y evaluar anticipadamente, los riesgos alimentarios en todas las fases de nuestros procesos productivos.
- Reducir al mínimo la contaminación y la producción de residuos y gestionarlos adecuadamente para asegurar la sostenibilidad de nuestra actividad frente al medio ambiente.
- Desarrollar los programas de formación continuada tendentes a la mejor cualificación de nuestros trabajadores, implicando así a todo el personal en la consecución de todos los objetivos establecidos en el presente documentos.
- Consolidar el proceso de mejora continuada en el desempeño de todos los productos y las actividades realizadas ECOSYER.
- Fomentar y conseguir el ambiente estimulante y motivador de todos los miembros de la empresa.
- Cumplir con los requisitos legales, y satisfacer las exigencias, requisitos y explícitas e implícitas de nuestros clientes respecto a nuestros productos, realizando para ello la evaluación y aplicación de dichos requisitos.

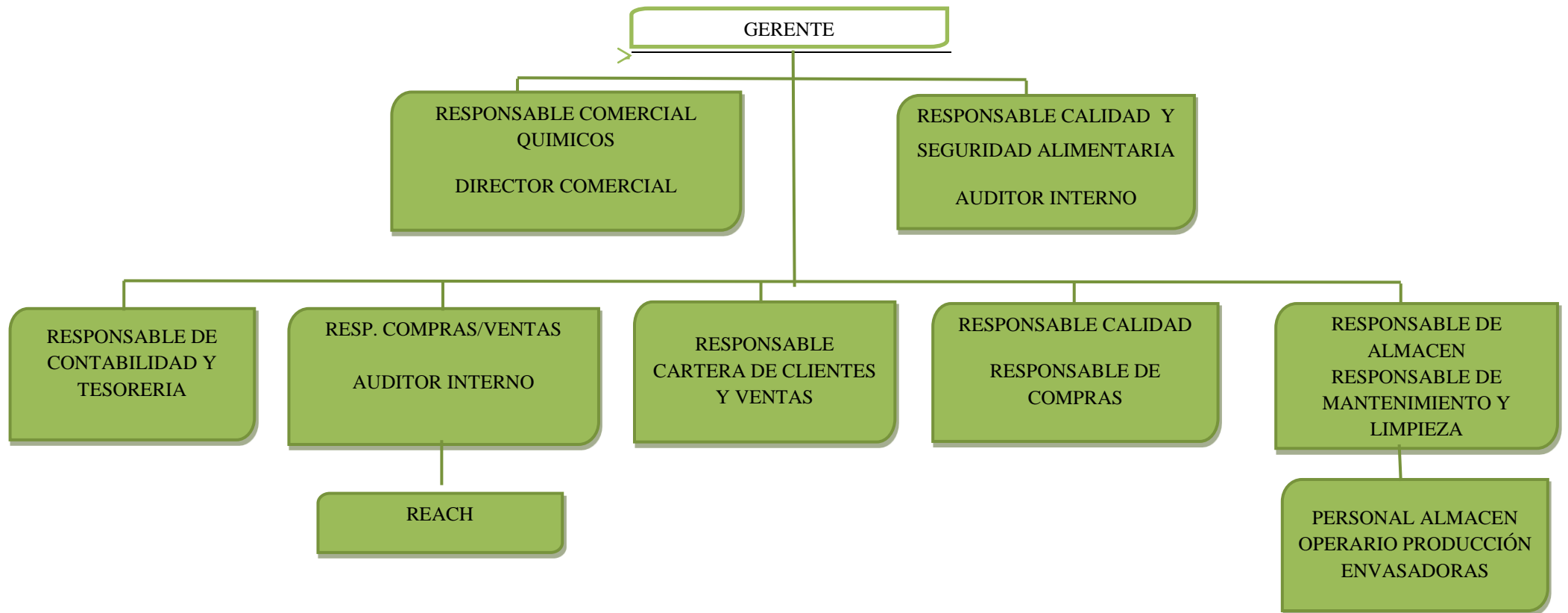
La Dirección de ECOSYER hace esta Política accesible y la pone a disposición de todos sus empleados, clientes y proveedores y para el público en general y partes interesadas.

El cumplimiento de los Principios Corporativos Empresariales de ECOSYER, las leyes y los códigos de conducta constituye el fundamento del compromiso de la Compañía, seguidos de ser sostenibles desde un punto de vista de calidad, inocuidad alimentaria, ambiental y crear valor compartido.

Anexo 2

El Sistema de *Gestión* se mantiene al día mediante revisiones periódicas, coincidiendo con las revisiones del sistema de calidad e inocuidad de los alimentos por parte de la Dirección, con el fin de que tenga en cuenta los cambios en las condiciones del entorno y la información recibida. En ese sentido proporciona y proporcionará todos los medios humanos técnicos y económicos necesarios para alcanzar los objetivos y metas que se establezcan programada y periódicamente.

ECOSYER-ORGANIGRAMA 2016



Anexo 4	DEFINICIÓN DE PUESTO DE TRABAJO	DP-005
----------------	--	---------------

DENOMINACIÓN DEL PUESTO:	RESPONSABLE DE SISTEMA DE SEGURIDAD ALIMENTARIA
FORMACIÓN NECESARIA:	- Formación básica o media. - Formación en Sistemas de Seguridad Alimentaria
EXPERIENCIA NECESARIA:	- Un año de experiencia como responsable de calidad. - Un año de experiencia en el sector de alimentación.
HABILIDADES Y COMPETENCIAS NECESARIAS:	- Idiomas: catalán y castellano. - Conocimientos informáticos: Windows, Microsoft Office e Internet. - Comunicación, dirección de reuniones. - Negociación, capacidad de atención y concentración.
DEPENDENCIA:	- Dirección
AUTORIDAD:	-

RESPONSABILIDADES Y FUNCIONES:

Generales:
<ul style="list-style-type: none"> • Se encargará de controlar la implantación de la Norma IFS y su posterior seguimiento. • Convocará y participará en la formación de Grupo de Trabajo para APPCC y la elaboración de documentos y registros del sistema. • Gestiona los controles de seguridad alimentaria a ejecutar sobre materias primas, procesos y productos para expedición. • Coordinar el diseño, implantación y seguimiento del sistema de seguridad alimentaria. • Garantizar el conocimiento de la política de seguridad alimentaria a todo el personal. • Seguimiento de los objetivos de seguridad alimentaria. • Gestión global de los procesos de la empresa y seguimiento de los indicadores. • Gestión de la documentación del sistema de gestión de seguridad alimentaria. • Mantiene los Registros de control de Calidad y Seguridad Alimentaria y producto. • Preparar la revisión del sistema de gestión por la dirección. • Evaluación de proveedores. • Análisis de las no conformidades internas o externas (reclamaciones de clientes), tomar decisiones para evitar productos no conformes y formalizar acciones correctivas. • Gestión de las auditorías Internas. • Participa en el Grupo de Trabajo y la elaboración de documentos y registros del sistema. • Revisión del mantenimiento en correcto estado de conservación, orden y limpieza de todo el área, equipos y otros elementos a su cargo (durante y al finalizar sus trabajos). • Conocer y cumplir las normas internas establecidas y, en cualquier caso, actuar conforme a las instrucciones recibidas. • Participar y colaborar en las actividades preventivas que se realicen dentro de su área de actuación. • Verificar seguimiento de documentos relacionados con entradas, proceso y salidas. • Estado de inspección, identificación. Trazabilidad. Listados almacén Stocks. • Verificación seguimiento de las Instrucciones Técnicas. • Control de ejecución del mantenimiento de instalaciones. • Control de rechazo y residuos. • Análisis y gestión de riesgos y peligros. • Aseguramiento de la seguridad, higiene y limpieza de las instalaciones exteriores e interiores. • Control de plagas. • Aseguramiento de la seguridad e higiene en el almacenamiento de materias primas y producto acabado. • Control de cuerpos extraños con riesgo de contaminación del producto. • Control químico y biológico. • Responsable de la higiene y protección del personal (RRHH) para no contaminar el producto.

Revisión:	Fecha:	Modificación:	Realizado y aprobado por:	Página
01	05/05/2016		J.L J.L	2 de 2

Higiene alimentaria:

- Conocer y cumplir las normas de higiene establecidas y, en cualquier caso, actuar conforme a las instrucciones recibidas, en especial a las normas de higiene personal, vestimenta y accesorios.
- Cumplir con los procedimientos aplicables.
- Aportar sugerencias y participar en la mejora continua de las actividades desarrolladas.

Seguridad laboral:

- Cumplir las instrucciones de prevención de riesgos laborales.
- Utilizar, conservar y mantener correctamente los medios y equipos de protección facilitados por la empresa, de acuerdo con las instrucciones recibidas.

Revisión:	Fecha:	Modificación:	Realizado y aprobado por:	Página
01	05/05/2016		J.L J.L	2 de 2

Anexo 5	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Mayo 2016
PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE LA LEGISLACIÓN		

PROCEDIMIENTO CONTROL DE LA LEGISLACIÓN

Observaciones	Revisado por:
Elaborado: Mayo 2016 Judít Lozano	Gerencia ECOSYER
	Fecha: Mayo 2016

Anexo 5	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Mayo 2016
PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE LA LEGISLACIÓN		

1. OBJETO

Definir el proceso que asegure que la empresa se mantiene informada de toda la legislación aplicable en Calidad y Seguridad Alimentaria, así como los desarrollos científico-tecnológicos y códigos de prácticas en la industria.

2. RESPONSABLES

RESPONSABLE DEL PROCEDIMIENTO		
	<i>Responsable</i>	<i>Cargo ocupado</i>
Diseño del procedimiento	XXXXXXXXXX	Gerente
Responsable del procedimiento	Judit Lozano	R. Calidad y Seguridad Alimentaria

3. CAMPO DE APLICACIÓN

Este procedimiento es aplicable a la legislación aplicable a los productos comprados y comercializados por parte de ECOSYER, de ahora en adelante en la Empresa.

4. DESCRIPCIÓN/ACTUACIÓN

ECOSYER se mantiene al día de la legislación de Calidad y Seguridad Alimentaria y de avances científico-tecnológicos mediante los siguientes soportes:

- Páginas web:
 - www.gencat.cat>salut>acsa
 - www.aecosan.msssi.gob.es
 - www.ifs-certification.com
 - www.fao.org>food>food-regulations
- Consultoría:
 - Proacciona BCN,SL (www.proacciona.cat)
- Otras vías:

Editado: J.L. – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Revisado: J.L. – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Aprobado: L.A. - Gerente
---	--	------------------------------------

Anexo 5	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Mayo 2016
PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE LA LEGISLACIÓN		

- Clientes
- Proveedores
- Auditorias alimentarias
- Etc...

5. ACTUALIZACIÓN DE LA LEGISLACIÓN

El departamento de Calidad y Seguridad Alimentaria de ECOSYER es el encargado de mantener la legislación actualizada y localizada.

Semestralmente, se hará una revisión de la legislación que aplica para comprobar que aún sea vigente.

Cuando se detecte que una ley, Real Decreto o normativa ha quedado obsoleta, se identificará y se anulará y se sustituirá por la vigente. En caso que la modificación afecte al producto, se realizarán las modificaciones pertinentes en el mínimo plazo posible.

La legislación esta guardada en carpetas o bien informáticamente con el fin de que sea accesible en cualquier momento.

6. DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

DOCUMENTACIÓN

- Leyes, Reales Decretos o normativas guardadas en pdf (H://, Dep. 4, IFS, normativa) y en papel en la carpeta correspondiente.

REGISTROS

- Lista de legislación en hoja de cálculo con el nombre Lista de productos y certificados, pestaña LEGISLACIÓN. (H://, Dep. 4, IFS, normativa)

Editado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Revisado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Aprobado: L.A - Gerente
---	--	-----------------------------------

Anexo 5	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Mayo 2016
PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE LA LEGISLACIÓN		

HOJA DE MODIFICACIONES

EDICIÓN	MODIFICACIÓN	FECHA
1ª	Creación del procedimiento	19/05/16

Editado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Revisado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Aprobado: L.A - Gerente
---	--	-----------------------------------

Anexo 5

LEGISLACIÓN ECOSYER

02/05/2016

REVISIÓN 1

Tipo requisito	Organismo	AÑO	Legislación	Número y Fecha publicación	Contenido	Aplica a Ecosyer	LINK
Ecológico	UNIÓN EUROPEA	2016	REGLAMENTO (UE) 2016/459	Nº 459 18/03/2016	Que modifica el Reglamento (CE) nº 1235/2008 por el que se establecen las disposiciones de aplicación del Reglamento (CE) nº 834/2007 del Consejo en lo que se refiere a las importaciones de productos ecológicos procedentes de terceros países	SI	..\Dpto4\IFS\Normativa\Reglamento 2016-459 .pdf
Ecológico	UNIÓN EUROPEA	2016	REGLAMENTO (UE) 2016/673	Nº 673 29/04/2016	Que modifica el Reglamento (CE) Nº 889/2008, por el que se establecen disposiciones de aplicación del Reglamento (CE) n.o 834/2007 del Consejo sobre producción y etiquetado de los productos ecológicos, con respecto a la producción ecológica, su etiquetado y su control	SI	..\Dpto4\IFS\Normativa\Reglamento UE 2016 0673.pdf
Ecológico	UNIÓN EUROPEA	2008	REGLAMENTO (CE) 1235/2008	Nº 1235 08/12/2008	Por el que se establecen las disposiciones de aplicación del Reglamento (CE) nº 834/2007 del Consejo en lo que se refiere a las importaciones de productos ecológicos procedentes de terceros países	SI	..\Dpto4\IFS\Normativa\R(CE)1235-2008 tcm7-220465.pdf
Ecológico	UNIÓN EUROPEA	2008	REGLAMENTO (CE) 889/2008	Nº 889 05/09/2008	Se establecen disposiciones de aplicación del Reglamento (CE) nº 834/2007 del Consejo sobre producción y etiquetado de los productos ecológicos, con respecto a la producción ecológica, su etiquetado y su control.	SI	..\Dpto4\IFS\Normativa\REGLAM ENT 889 ECOLOGIC.pdf
Ecológico	UNIÓN EUROPEA	2007	REGLAMENTO (CE) 834/2007	Nº 834 28/06/2007	Sobre producción y etiquetado de los productos ecológicos y por el que se deroga el Reglamento (CEE) nº 2092/91.	SI	..\Dpto4\IFS\Normativa\R(CEE)834-2007 tcm7-8107.pdf

Contaminantes en productos alimenticios	UNIÓN EUROPEA	2015	Recomendación (UE) 2015/1381	Nº 1381 10/08/2015	Sobre el control del arsénico en los alimentos.	SI	..\Dpto4\IFS\Normativa\Rec. 2015-1381.pdf
Contaminantes en productos alimenticios	UNIÓN EUROPEA	2015	REGLAMENTO (CE) 2015/1137	Nº 1137 13/07/2015	Que modifica el Reglamento (CE) nº 1881/2006 por lo que respecta al contenido máximo de ocratoxina A en las especias <i>Capsicum spp</i> .	SI	..\Dpto4\IFS\Normativa\Reglamento 2015-1137.pdf
Contaminantes en productos alimenticios	UNIÓN EUROPEA	2015	REGLAMENTO (CE) 2015/1005	Nº 1005 25/06/2015	Que modifica el Reglamento (CE) nº 1881/2006 en cuanto al contenido máximo permitido de plomo en determinados productos alimenticios.	SI	..\Dpto4\IFS\Normativa\Reglamento 2015-1005.pdf
Contaminantes en productos alimenticios	UNIÓN EUROPEA	2015	REGLAMENTO (CE) 2015/1006	Nº 1006 25/06/2015	Que modifica el Reglamento (CE) nº 1881/2006 en cuanto al contenido máximo permitido de arsénico inorgánico en los productos alimenticios.	SI	..\Dpto4\IFS\Normativa\Reglamento 2015-1006 arsénico.pdf
Contaminantes en productos alimenticios	UNIÓN EUROPEA	2014	REGLAMENTO (CE) 696/2014	Nº 696 24/06/2014	Que modifica el Reglamento 1881/2006 en lo que respecta al contenido máximo de ácido erúico en aceites y grasas vegetales y en alimentos que contienen aceites y grasas vegetales.	SI	..\Dpto4\IFS\Normativa\Reglamento 696-2014.pdf
Contaminantes en productos alimenticios	UNIÓN EUROPEA	2014	REGLAMENTO (CE) 488/2014	Nº 488 12/05/2014	Que modifica el Reglamento 1881/2006 por lo que respecta al contenido máximo de cadmio en los productos alimenticios.	SI	..\Dpto4\IFS\Normativa\Reglamento 488-2014 cadmio.pdf
Contaminantes en productos alimenticios	UNIÓN EUROPEA	2012	REGLAMENTO (CE) 1058/2012	Nº 1058 12/11/2012	Que se modifica el Reglamento (CE) 1881/2006 en lo que respecta al contenido máximo de aflatoxinas en los higos secos.	SI	..\Dpto4\IFS\Normativa\Reglamento 1058-2012.pdf

Contaminantes en productos alimenticios	UNIÓN EUROPEA	2012	REGLAMENTO (CE) 594/2012	Nº 594 05/07/2012	Que modifica el Reglamento (CE) nº 1881/2006 por el que se fija el contenido máximo de determinados contaminantes en los productos alimenticios, en lo que concierne a los contenidos máximos de los contaminantes ocratoxina A, PCBs no similares a las dioxinas y melamina en los productos alimenticios.	SI	..\Dpto4\IFS\Normativa\Reglamento 594-2012 ocratoxina A, PCB.pdf
Contaminantes en productos alimenticios	UNIÓN EUROPEA	2011	REGLAMENTO (CE) 420/2011	Nº 420 29/04/2011	Que modifica el Reglamento 1881/2006, por el que se fija el contenido máximo de determinados contaminantes en los productos alimenticios.	SI	..\Dpto4\IFS\Normativa\Reglamento 420-2011.pdf
Contaminantes en productos alimenticios	UNIÓN EUROPEA	2010	REGLAMENTO (CE) 178/2010	Nº 178 02/03/2010	Que modifica el Reglamento 401/2006 en lo que respecta a los cacahuetes y otras semillas oleaginosas, a los frutos de cáscara arbórea, a los huesos de albaricoque, al regaliz y al aceite vegetal.	SI	..\Dpto4\IFS\Normativa\Reglamento 178-2010.pdf
Contaminantes en productos alimenticios	UNIÓN EUROPEA	2010	REGLAMENTO (CE) 165/2010	Nº 165 05/02/2010	Que modifica, en lo que respecta a las aflatoxinas, el Reglamento (CE) nº 1881/2006 por el que se fija el contenido máximo de determinados contaminantes en los productos alimenticios.	SI	..\Dpto4\IFS\Normativa\Reglamento 165-2010.pdf
Contaminantes en productos alimenticios	UNIÓN EUROPEA	2010	REGLAMENTO (CE) 165/2010	Nº 165 26/02/2010	Reglamento (CE) nº 1881/2006 por el que se fija el contenido máximo de determinados contaminantes en los productos alimenticios.	SI	..\Dpto4\IFS\Normativa\reglamento 165 2010
Contaminantes en productos alimenticios	UNIÓN EUROPEA	2008	REGLAMENTO (CE) 629/2008	Nº 629 02/07/2008	Que modifica el Reglamento 1881/2006, por el que se fija el contenido máximo de determinados contaminantes en los productos alimenticios..	SI	..\Dpto4\IFS\Normativa\Reglamento 629-
Contaminantes en productos alimenticios	UNIÓN EUROPEA	2007	REGLAMENTO (CE) 1126/2007	Nº 1126 28/09/2007	Que modifica el Reglamento (CE) nº 1881/2006 por el que se fija el contenido máximo de determinados contaminantes en los productos alimenticios por lo que se refiere a las toxinas de Fusarium en el maíz y los productos del maíz.	SI	..\Dpto4\IFS\Normativa\Reglamento 1126-2007.pdf

Contaminantes en productos alimenticios	UNIÓN EUROPEA	2006	REGLAMENTO (CE) 1881/2006	Nº 1881 19/12/2006	Se fija el contenido máximo de determinados contaminantes en los productos alimenticios.	SI	..\Dpto4\IFS\Normativa\Reglamento 1881-2006
Criterios microbiológicos en productos alimenticios	UNIÓN EUROPEA	2007	REGLAMENTO (CE) 1441/2007	Nº 1441 05/12/2007	Que modifica el Reglamento (CE) nº 2073/2005 relativo a los criterios microbiológicos aplicables a los productos alimenticios.	SI	..\Dpto4\IFS\Normativa\reglamento 14412007 criterios micro.pdf
Criterios microbiológicos en productos alimenticios	UNIÓN EUROPEA	2005	REGLAMENTO (CE) 2073/2005	Nº 2073 15/11/2005	Relativo a los criterios microbiológicos aplicables a los productos alimenticios.	SI	..\Dpto4\IFS\Normativa\REGLAMENTO 2073-2005.pdf
Condiciones sanitarias (SETAS)	NACIONAL	2009	REAL DECRETO 30/2009	RD 30/2009 16/01/2009	Por el que se establecen las condiciones sanitarias para la comercialización de setas para uso alimentario.	SI	..\Dpto4\IFS\Normativa\REAL DECRETO 30-2009.pdf
Materiales en contacto con los alimentos	UNIÓN EUROPEA	2011	REGLAMENTO (CE) 10/2011	Nº 10 14/01/2011	Sobre materiales y objetos activos e inteligentes destinados a entrar en contacto con alimentos	SI	..\Dpto4\IFS\Normativa\Reglamento 10-2011.pdf
Materiales en contacto con los alimentos	UNIÓN EUROPEA	2009	REGLAMENTO (CE) 450/2009	Nº 450 29/05/2009	Sobre materiales y objetos activos e inteligentes destinados a entrar en contacto con alimentos	SI	..\Dpto4\IFS\Normativa\Reglamento 450-2009.pdf
Residuos	CATALUNYA	2009	Decreto Legislativo 1/2009	40016 30/10/2009	El objeto de esta Ley es la regulación de la gestión de los residuos en el ámbito territorial de Cataluña, en el marco de las competencias de la Generalidad en materia de ordenación del territorio, de protección del medio ambiente y de preservación de la naturaleza.	SI	..\Dpto4\IFS\Normativa\Decret legislatiu 1-2009 residus.pdf

Agua	NACIONAL	2003	REAL DECRETO 140/2003	Nº 140 21/02/2003	Por el que se establecen los criterios sanitarios de la calidad del agua de consumo humano.	SI	..\Dpto4\IFS\Normativa\rd_140_2003.pdf
Alimentos	UNIÓN EUROPEA	2004	REGLAMENTO 852/2004	Nº 852 29/05/2004	Relativo a la higiene de los productos alimenticios.	SI	..\Dpto4\IFS\Normativa\REGLAM ENTO 852-2004.pdf
Alimentos	UNIÓN EUROPEA	2004	REGLAMENTO 853/2004	Nº 853 29/05/2004	Por el que se establecen normas específicas de higiene de los alimentos de origen animal.	SI	..\Dpto4\IFS\Normativa\REGLAM ENTO 853-2004.pdf
Alimentos	UNIÓN EUROPEA	2004	REGLAMENTO 854/2004	Nº 854 29/05/2004	Por el que se establecen normas específicas para la organización de controles oficiales de los productos de origen animal destinados al consumo humano.	NO	..\Dpto4\IFS\Normativa\REGLAM ENTO 854-2004.pdf
Alimentos	UNIÓN EUROPEA	2002	REGLAMENTO 178/2002	Nº 178 28/01/2002	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	SI	..\Dpto4\IFS\Normativa\REGLAM ENTO 178-2002.pdf

CONTROL LEGISLACIÓN

ECOSYER, S.L., cumple con la legislación vigente en el país donde está ubicada, si la legislación vigente en el país de origen es distinta y obliga a detallar alguna otra cosa o por el contrario es más permisiva, será obligatoriedad del proveedor _____ de avisar a xxxxxxxxxxxxxxxx para que se ajuste a la legislación vigente del país de origen.

Y para que conste a los efectos oportunos firman las dos partes:

Nombre:	Nombre:
Fecha:	Fecha:

FICHA TÉCNICA

Ref.: 15032016.03

NOMBRE DEL PRODUCTO:	ALBÚMINA DE HUEVO EN POLVO ECOLÓGICA
CERTIFICADO:	ESCTAE
ORIGEN:	Francia
DESCRIPCIÓN:	Producto ecológico y no modificado genéticamente, ni irradiado.
INGREDIENTES:	Albúmina de huevo de gallina ecológica pasteurizada 100%
PRODUCCIÓN:	El ovoproducto se obtiene a partir de la clara de huevos enteros de gallinas de producción ecológica. Secado por atomización.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO:

PARÁMETROS ORGANOLÉPTICOS:

Parámetros organolépticos:	Descripción:
APARIENCIA	Polvo de color amarillo claro
CONSISTENCIA	Polvo
OLOR	Característico del producto, sin olores extraños
SABOR	Característico del producto
DIMENSIONES	-

PARÁMETROS MICROBIOLÓGICOS:

Parámetros microbiológicos:	Valor (ufc/g):
Recuento total	<10.000
Enterobacterias	<10
Staphylococcus coagulasa +	Ausencia en 1 g
Salmonella:	Ausencia en 25 g

INFORMACIÓN NUTRICIONAL:

Parámetro nutricional:	Valor (Por 100g) (USDA base de datos):
ENERGÍA:	-kJ = 382 Kcal
PROTEÍNA:	81.10 g
GRASA:	0.00 g
• De las cuales saturadas:	• 0.00 g
HIDRATOS DE CARBONO:	7.80 g
• De los cuales azúcares:	• 5.40 g
FIBRA:	0.0 g
SODIO (NA)	1280 mg

LISTADO GENÉRICO DE ALÉRGENOS:

(de acuerdo al Reglamento (UE) Nº 1169/2011 del Parlamento Europeo y del Consejo)

Producto	Presencia	Producto	Presencia
Cereales que contengan gluten	No	• Almendras	No
• Trigo	No	• Avellanas	No
• Centeno	No	• Nueces	No
• Cebada	No	• Anacardos	No
• Avena	No	• Pacanas	No
• Espelta	No	• Nueces de Brasil	No
• Kamut o sus variedades híbridas	No	• Alfóncigos	No
Crustáceos y productos a base de crustáceos	No	• Nueces macadamia	No
Huevos y productos a base de huevo	Si	Apio u productos derivados	No
Pescado y productos a base de pescado	No	Mostaza y productos derivados	No
Cacahuets y productos a base de cacahuets	No	Granos de sésamo y productos a base de granos de sésamo	No
Soja y productos a base de soja	No	Dióxido de azufre y sulfitos en concentraciones superiores a 10 mg/kg o 10 mg/l	No
Leche y sus derivados (incluida la lactosa)	No	Altramuces y productos a base de altramuces	No
Frutos de cáscara:	No	Moluscos y productos a base de molusco	No
<i>Si = presente</i>	<i>No = ausente</i>	<i>¿? Desconocido</i>	<i>*</i>
<i>posible contaminación cruzada</i>			

APTO PARA:

Vegetarianos	Si	Kosher-certified	No
Veganos	No	Halal-certified	No
Lácteo-vegetarianos	Si	Comercio Justo	No
NOP-certified	Si		

EMBALAJE Y CONSERVACIÓN:

El producto se presenta en bolsas de plástico dentro de cajas de cartón de 25 Kg.

Conservar en un lugar a temperatura ambiente, bien ventilado y seco.

VIDA ÚTIL:

Conserva sus propiedades durante 24 meses desde su producción.

ECOSYER, S.L. / Pza. Joan Cornudella 23 / 08035 BARCELONA / Telf. +34 934270881 /

organic@ecosyer.com

T-MPS

INFORMACIÓN ADICIONAL:

PARÁMETROS ANALÍTICOS TÍPICOS:

Parámetros analíticos:	Valor:
CONTENIDO EN AGUA	<8%
VALORES A _w	-
PUREZA (%)	-
ROTURAS (%)	-
METALES PESADOS <ul style="list-style-type: none">• Plomo• Cadmio• Mercurio	<ul style="list-style-type: none">• De acuerdo a la legislación europea.
PESTICIDAS <ul style="list-style-type: none">• Organocloropesticidas:• Organofosforpesticidas:• Otros pesticidas:	<ul style="list-style-type: none">• De acuerdo a la legislación europea.
IMPUREZAS piedras, otras semillas, parásitos:	-

OTROS:

Modo de empleo: para obtener 1 kg de clara de huevo líquido, añadir 875 g de agua a 125 g de albúmina de huevo en polvo. Esta mezcla equivale a 35 claras de huevos.

FECHA EDICIÓN:	27/08/2013	FECHA MODIFICACIÓN:	15/03/2016
VERSIÓN:	03		
* La información que facilitamos en el presente documento se refiere únicamente al producto y a nuestro actual conocimiento y saber. Ecosyer se reserva el derecho de cambiar las especificaciones en cualquier momento como consecuencia del origen natural del producto. Debido a que no podemos prever o controlar las distintas condiciones bajo las cuales esta información y nuestros productos pueden ser usados, no garantizamos la aplicabilidad o la conveniencia de nuestros productos en ninguna situación individual. Cualquier información o instrucción que pertenece al empleo de nuestros productos serán consideradas únicamente como sugerencias no obligatorias.			

FICHA TÉCNICA

Ref.: 21032016.01

NOMBRE DEL PRODUCTO:	CALDO DE CERDO EN POLVO ECOLÓGICO
CERTIFICADO:	ESCTAE
ORIGEN:	Suiza
DESCRIPCIÓN:	Producto ecológico y no modificado genéticamente, ni irradiado. Caldo ecológico en polvo.
INGREDIENTES:	Sal marina, almidón de maíz*, azúcar de caña integral*, sal ahumada*, (sal marina, aceite de girasol*), levadura de cerveza*, grasa de palma*, cebolla*, azúcar caramelizada*, cúrcuma*, pimienta*, macis*, laurel*, aroma natural de cerdo*. (*) Productos de cultivo y/o certificación ecológica.
PRODUCCIÓN:	-

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO:

PARÁMETROS ORGANOLÉPTICOS:

Parámetros organolépticos:	Descripción:
APARIENCIA	Polvo ligeramente granular.
CONSISTENCIA	Polvo
OLOR	Característico del cerdo
SABOR	Característico del cerdo
DIMENSIONES	-

PARÁMETROS MICROBIOLÓGICOS:

Parámetros microbiológicos:	Valor:
Recuento total	100.000 ufc/g
Clostridium perfringens	1.000 ufc/g
Levaduras y hongos	10.000 ufc/g
Staphylococcus Coag.Pos.	100 ufc/g
Bacillus cereus, Lactobacillus, Enterobacteriaceae	1.000 ufc/g
Salmonella:	Ausencia en 25
E. Coli	100 ufc/g

INFORMACIÓN NUTRICIONAL:

Parámetro nutricional:	Valor:
ENERGÍA:	817 Kj =193 Kcal
PROTEÍNA:	1.8 g
GRASA:	2.2 g
• De las cuales saturadas:	• 1.0 g
HIDRATOS DE CARBONO:	41.0 g
• De los cuales azúcares:	• 7.7 g
FIBRA:	- g
SAL (NaCl)	19.48 g

LISTADO GENÉRICO DE ALÉRGENOS:

(de acuerdo al Reglamento (UE) Nº 1169/2011 del Parlamento Europeo y del Consejo)

Producto	Presencia	Producto	Presencia
Cereales que contengan gluten	No	• Almendras	No
• Trigo	No	• Avellanas	No
• Centeno	No	• Nueces	No
• Cebada	No	• Anacardos	No
• Avena	No	• Pacanas	No
• Espelta	No	• Nueces de Brasil	No
• Kamut o sus variedades híbridas	No	• Alfóncigos	No
Crustáceos y productos a base de crustáceos	No	• Nueces macadamia	No
Huevos y productos a base de huevo	No	Apio u productos derivados	Si
Pescado y productos a base de pescado	No	Mostaza y productos derivados	No
Cacahuets y productos a base de cacahuets	No	Granos de sésamo y productos a base de granos de sésamo	No
Soja y productos a base de soja	No	Dióxido de azufre y sulfitos en concentraciones superiores a 10 mg/kg o 10 mg/l	No
Leche y sus derivados (incluida la lactosa)	No	Altramuces y productos a base de altramuces	No
Frutos de cáscara:	No	Moluscos y productos a base de molusco	No
<i>Si = presente</i>		<i>No = ausente</i>	<i>¿? Desconocido</i>
<i>posible contaminación cruzada</i>			*

APTO PARA:

Vegetarianos	Si	Kosher-certified	No
Veganos	Si	Halal-certified	No
Lácteo-vegetarianos	Si	Comercio Justo	No
NOP-certified	Si		

EMBALAJE Y CONSERVACIÓN:

El producto se presenta en cajas de cartón con bolsa plástica interior de 25 Kg netos (20 cajas por palet).

Conservado en lugar fresco (8-25°C) y seco en su envase original cerrado.

VIDA ÚTIL:

Puede conservarse hasta 15 meses desde su fecha de producción.

ECOSYER, S.L. / Pza. Joan Cornudella 23 / 08035 BARCELONA / Telf. +34 934270881 /

organic@ecosyer.com

T-MPS

INFORMACIÓN ADICIONAL:

PARÁMETROS ANALÍTICOS:

Parámetros analíticos:	Valor:
CONTENIDO EN AGUA	4.5 g aprox.
VALORES A _w	-
PUREZA (%)	-
ROTURAS (%)	-
METALES PESADOS <ul style="list-style-type: none">• Plomo• Cadmio• Mercurio	<ul style="list-style-type: none">• De acuerdo a la legislación europea.
PESTICIDAS <ul style="list-style-type: none">• Organocloropesticidas:• Organofosforpesticidas:• Otros pesticidas:	<ul style="list-style-type: none">• De acuerdo a la legislación europea.
IMPUREZAS piedras, otras semillas, parásitos:	-

OTROS:

Instrucciones de obtención: disolver 18 g del producto en 1 l de agua caliente y remover brevemente.

FECHA EDICIÓN:	08-11-2013	FECHA MODIFICACIÓN:	21-03-2016
VERSIÓN:	01		
* La información que facilitamos en el presente documento se refiere únicamente al producto y a nuestro actual conocimiento y saber. Ecosyer se reserva el derecho de cambiar las especificaciones en cualquier momento como consecuencia del origen natural del producto. Debido a que no podemos prever o controlar las distintas condiciones bajo las cuales esta información y nuestros productos pueden ser usados, no garantizamos la aplicabilidad o la conveniencia de nuestros productos en ninguna situación individual. Cualquier información o instrucción que pertenece al empleo de nuestros productos serán consideradas únicamente como sugerencias no obligatorias.			

FICHA TÉCNICA

Ref.: 151014.01

NOMBRE DEL PRODUCTO:	CALDO DE TERNERA EN POLVO ECOLÓGICO
CERTIFICADO:	ESCTAE
ORIGEN:	Suiza
DESCRIPCIÓN:	Producto ecológico y no modificado genéticamente, ni irradiado. Caldo ecológico en polvo. Ref. 05-215/1
INGREDIENTES:	Mezcla bouillon de base secado sobre fécula de arroz por proceso spray dried, añadiendo los siguientes ingredientes: Sal marina 33%, mezcla bouillon de base secado sobre fécula de arroz* 46.4%, aromas naturales (extracto de carne de ternera*) 6.2%, carne de ternera deshidratada* 3.2%, mezcla de vegetales* (cebolla*, apio*,) 6.2%, mezcla de especias* (ajo*, pimienta*, romero*,) 3%, maltodextrina* 2%. (*) Productos de cultivo ecológico.
PRODUCCIÓN:	-

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO:

PARÁMETROS ORGANOLÉPTICOS:

Parámetros organolépticos:	Descripción:
APARIENCIA	Polvo ligeramente granular amarillo marrón, con gránulos marrones.
CONSISTENCIA	-
OLOR	Característico a ternera
SABOR	Característico a ternera
DIMENSIONES	-

PARÁMETROS MICROBIOLÓGICOS:

Parámetros microbiológicos:	Valor:
Recuento total	100.000 ufc/g
Clostridium perfringens	1.000 ufc/g
Levaduras	10.000 ufc/g
Hongos	10.000 ufc/g
Staphylococcus Coag.Pos.	100 ufc/g
Bacillus cereus	1.000 ufc/g
Enterobacteriaceae:	1.000 ufc/g
Salmonella:	Ausencia en 25
E. Coli	100 ufc/g
Lactobacillus	1.000 ufc/g

INFORMACIÓN NUTRICIONAL:

Parámetro nutricional:	Valor:
ENERGÍA:	841 Kj =201 Kcal
PROTEÍNA:	15.1 g
GRASA:	5.4 g

ECOSYER, S.L. / Pza. Joan Cornudella 23 / 08035 BARCELONA / Telf. +34 934270881 /

organic@ecosyer.com

T-MPS

• De las cuales saturadas:	• 1.7 g
HIDRATOS DE CARBONO:	22.5 g
• De los cuales azúcares:	• 2.0 g
FIBRA:	1.0 g
SAL (NaCl)	48.2g

LISTADO GENÉRICO DE ALÉRGENOS:

(de acuerdo al Reglamento (UE) N° 1169/2011 del Parlamento Europeo y del Consejo)

Producto	Presencia	Producto	Presencia
Cereales que contengan gluten	No	• Almendras	No
• Trigo	No	• Avellanas	No
• Centeno	No	• Nueces	No
• Cebada	No	• Anacardos	No
• Avena	No	• Pacanas	No
• Espelta	No	• Nueces de Brasil	No
• Kamut o sus variedades híbridas	No	• Alfóncigos	No
Crustáceos y productos a base de crustáceos	No	• Nueces macadamia	No
Huevos y productos a base de huevo	No	Apio u productos derivados	Si
Pescado y productos a base de pescado	No	Mostaza y productos derivados	No
Cacahuets y productos a base de cacahuets	No	Granos de sésamo y productos a base de granos de sésamo	No
Soja y productos a base de soja	No	Dióxido de azufre y sulfitos en concentraciones superiores a 10 mg/kg o 10 mg/l	No
Leche y sus derivados (incluida la lactosa)	No	Altramuces y productos a base de altramuces	No
Frutos de cáscara:	No	Moluscos y productos a base de molusco	No
Si = presente		No = ausente	¿? Desconocido
posible contaminación cruzada			*

APTO PARA:

Vegetarianos	Si	Kosher-certified	No
Veganos	Si	Halal-certified	No
Lácteo-vegetarianos	Si	Comercio Justo	No
NOP-certified	Si		

EMBALAJE Y CONSERVACIÓN:

El producto se presenta en cajas de cartón con bolsa plástica interior de 25 Kg netos (20 cajas por palet).

ECOSYER, S.L. / Pza. Joan Cornudella 23 / 08035 BARCELONA / Telf. +34 934270881 /

organic@ecosyer.com

T-MPS

FICHA TÉCNICA

Ref.: 15032016.03

NOMBRE DEL PRODUCTO:	HUEVO ENTERO EN POLVO ECOLÓGICO
CERTIFICADO:	ESCTAE
ORIGEN:	Francia
DESCRIPCIÓN:	Producto ecológico y no modificado genéticamente, ni irradiado.
INGREDIENTES:	Huevos enteros de gallina ecológicos 100%
PRODUCCIÓN:	El ovoproducto se obtiene a partir de huevos enteros de gallinas de producción ecológica. Secado por atomización.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO:

PARÁMETROS ORGANOLÉPTICOS:

Parámetros organolépticos:	Descripción:
APARIENCIA	Polvo de color amarillo claro
CONSISTENCIA	Polvo
OLOR	Característico del producto, sin olores extraños
SABOR	Característico del producto
DIMENSIONES	-

PARÁMETROS MICROBIOLÓGICOS:

Parámetros microbiológicos:	Valor (ufc/g):
Recuento total	<10.000
Enterobacterias	<10
Staphylococcus coagulasa +	Ausencia en 1 g
Salmonella:	Ausencia en 25 g

INFORMACIÓN NUTRICIONAL:

Parámetro nutricional:	Valor (Por 100g):
ENERGÍA:	-kJ = 444 Kcal
PROTEÍNA:	48 g
GRASA:	38 g
• De las cuales saturadas:	• 3.76 g
HIDRATOS DE CARBONO:	13.2 g
• De los cuales azúcares:	• 13.2 g
FIBRA:	0.0 g
SODIO (NA)	800 mg

LISTADO GENÉRICO DE ALÉRGENOS:

(de acuerdo al Reglamento (UE) Nº 1169/2011 del Parlamento Europeo y del Consejo)

Producto	Presencia	Producto	Presencia
Cereales que contengan gluten	No	• Almendras	No
• Trigo	No	• Avellanas	No
• Centeno	No	• Nueces	No
• Cebada	No	• Anacardos	No
• Avena	No	• Pacanas	No
• Espelta	No	• Nueces de Brasil	No
• Kamut o sus variedades híbridas	No	• Alfóncigos	No
Crustáceos y productos a base de crustáceos	No	• Nueces macadamia	No
Huevos y productos a base de huevo	Si	Apio u productos derivados	No
Pescado y productos a base de pescado	No	Mostaza y productos derivados	No
Cacahuets y productos a base de cacahuets	No	Granos de sésamo y productos a base de granos de sésamo	No
Soja y productos a base de soja	No	Dióxido de azufre y sulfitos en concentraciones superiores a 10 mg/kg o 10 mg/l	No
Leche y sus derivados (incluida la lactosa)	No	Altramuces y productos a base de altramuces	No
Frutos de cáscara:	No	Moluscos y productos a base de molusco	No
<i>Si = presente</i>		<i>No = ausente</i>	<i>¿? Desconocido</i>
<i>posible contaminación cruzada</i>			*

APTO PARA:

Vegetarianos	Si	Kosher-certified	No
Veganos	No	Halal-certified	No
Lácteo-vegetarianos	Si	Comercio Justo	No
NOP-certified	Si		

EMBALAJE Y CONSERVACIÓN:

El producto se presenta en bolsas de plástico dentro de cajas de cartón de 25 Kg.

Conservar en un lugar a temperatura ambiente, bien ventilado y seco.

VIDA ÚTIL:

Conserva sus propiedades durante 24 meses desde su producción.

ECOSYER, S.L. / Pza. Joan Cornudella 23 / 08035 BARCELONA / Telf. +34 934270881 /

organic@ecosyer.com

T-MPS

INFORMACIÓN ADICIONAL:

PARÁMETROS ANALÍTICOS TÍPICOS:

Parámetros analíticos:	Valor:
CONTENIDO EN AGUA	<5%
VALORES A _w	-
PUREZA (%)	-
ROTURAS (%)	-
METALES PESADOS <ul style="list-style-type: none">• Plomo• Cadmio• Mercurio	<ul style="list-style-type: none">• De acuerdo a la legislación europea.
PESTICIDAS <ul style="list-style-type: none">• Organocloropesticidas:• Organofosforpesticidas:• Otros pesticidas:	<ul style="list-style-type: none">• De acuerdo a la legislación europea.
IMPUREZAS piedras, otras semillas, parásitos:	-

OTROS:

Modo de empleo: para obtener 1 kg de huevo entero líquido, añadir 750 g de agua a 250 g de huevo entero en polvo. Esta mezcla equivale a 20 huevos enteros.

FECHA EDICIÓN:	27/08/2013	FECHA MODIFICACIÓN:	15/03/2016
VERSIÓN:	03		
* La información que facilitamos en el presente documento se refiere únicamente al producto y a nuestro actual conocimiento y saber. Ecosyer se reserva el derecho de cambiar las especificaciones en cualquier momento como consecuencia del origen natural del producto. Debido a que no podemos prever o controlar las distintas condiciones bajo las cuales esta información y nuestros productos pueden ser usados, no garantizamos la aplicabilidad o la conveniencia de nuestros productos en ninguna situación individual. Cualquier información o instrucción que pertenece al empleo de nuestros productos serán consideradas únicamente como sugerencias no obligatorias.			

FICHA TÉCNICA

Ref.: 11032016.03

NOMBRE DEL PRODUCTO:	LACTOSA EN POLVO ECOLÓGICA
CERTIFICADO:	ESCTAE
ORIGEN:	Alemania, EU
DESCRIPCIÓN:	Producto ecológico y no modificado genéticamente, ni irradiado.
INGREDIENTES:	Lactosa ecológica
PRODUCCIÓN:	Suero de leche ácida o dulce, concentración, calentamiento, cristalización, secado, molienda y envasado.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO:

PARÁMETROS ORGANOLÉPTICOS:

Parámetros organolépticos:	Descripción:
APARIENCIA	Polvo de color amarillo claro
CONSISTENCIA	Polvo
OLOR	Típico del producto
SABOR	Típico del producto, dulce, sin sabores extraños
DIMENSIONES	-

PARÁMETROS MICROBIOLÓGICOS:

Parámetros microbiológicos:	Valor (ufc/g):
Recuento total	< 3.000
E. coli:	Ausencia en 1 g
Levaduras y mohos	< 50
Salmonella	Ausencia en 25 g
Enterobacteriaceae	< 10
Staphylococcus coag. Positivo	< 100
Listeria monocytogenes	Ausencia en 25 g

INFORMACIÓN NUTRICIONAL:

Parámetro nutricional:	Valor (Por 100g):
ENERGÍA:	1621 kJ = 382 Kcal
PROTEÍNA:	0.15 g
GRASA:	0.1 g
• De las cuales saturadas:	• - g
HIDRATOS DE CARBONO:	95.0 g
• De los cuales azúcares:	• 95.0 g
FIBRA:	- g
SODIO (NA)	- g

LISTADO GENÉRICO DE ALÉRGENOS:

(de acuerdo al Reglamento (UE) Nº 1169/2011 del Parlamento Europeo y del Consejo)

Producto	Presencia	Producto	Presencia
Cereales que contengan gluten	No	• Almendras	No
• Trigo	No	• Avellanas	No
• Centeno	No	• Nueces	No
• Cebada	No	• Anacardos	No
• Avena	No	• Pacanas	No
• Espelta	No	• Nueces de Brasil	No
• Kamut o sus variedades híbridas	No	• Alfóncigos	No
Crustáceos y productos a base de crustáceos	No	• Nueces macadamia	No
Huevos y productos a base de huevo	No	Apio u productos derivados	No
Pescado y productos a base de pescado	No	Mostaza y productos derivados	No
Cacahuets y productos a base de cacahuets	No	Granos de sésamo y productos a base de granos de sésamo	No
Soja y productos a base de soja	No	Dióxido de azufre y sulfitos en concentraciones superiores a 10 mg/kg o 10 mg/l	No
Leche y sus derivados (incluida la lactosa)	Si	Altramuces y productos a base de altramuces	No
Frutos de cáscara:	No	Moluscos y productos a base de molusco	No
<i>Si = presente</i>		<i>No = ausente</i>	
<i>posible contaminación cruzada</i>		<i>¿? Desconocido</i>	
		*	

APTO PARA:

Vegetarianos	No	Kosher-certified	No
Veganos	No	Halal-certified	No
Lácteo-vegetarianos	Si	Comercio Justo	No
NOP-certified	No		

EMBALAJE Y CONSERVACIÓN:

Envasado en sacos de papel 25 Kg.

Almacenar en lugar seco (H.R < 70%) y fresco (15-25°C) en el envase original cerrado y protegido de la luz.

VIDA ÚTIL:

ECOSYER, S.L. / Pza. Joan Cornudella 23 / 08035 BARCELONA / Telf. +34 934270881 / organic@Ecosyer.com

T-MPS

El producto mantiene sus propiedades durante 24 meses a partir de la fecha de producción.

INFORMACIÓN ADICIONAL:

PARÁMETROS ANALÍTICOS TÍPICOS:

Parámetros analíticos:	Valor:
CONTENIDO EN AGUA	< 5%
VALORES A _w	< 0.3%
PUREZA (%)	-
ROTURAS (%)	-
METALES PESADOS <ul style="list-style-type: none">• Plomo• Cadmio• Mercurio	<ul style="list-style-type: none">• < 0.02 mg/ kg• De acuerdo a la legislación europea.• De acuerdo a la legislación europea.
PESTICIDAS <ul style="list-style-type: none">• Organocloropesticidas:• Organofosforpesticidas:• Otros pesticidas:	<ul style="list-style-type: none">• Conforme con la legislación europea
IMPUREZAS piedras, otras semillas, parásitos:	-

OTROS:

Lactosa, monohidrato: > 99%

Densidad aparente: 650-800 g/l

Cenizas: 0.3%

Aflatoxina M1: < 0,05 µg/kg

Índice de solubilidad: <0.1 ml/30g

FECHA EDICIÓN:	19/11/2002	FECHA MODIFICACIÓN:	11/03/2016
VERSIÓN:	03		
* La información que facilitamos en el presente documento se refiere únicamente al producto y a nuestro actual conocimiento y saber. Ecosyer se reserva el derecho de cambiar las especificaciones en cualquier momento como consecuencia del origen natural del producto. Debido a que no podemos prever o controlar las distintas condiciones bajo las cuales esta información y nuestros productos pueden ser usados, no garantizamos la aplicabilidad o la conveniencia de nuestros productos en ninguna situación individual. Cualquier información o instrucción que pertenece al empleo de nuestros productos serán consideradas únicamente como sugerencias no obligatorias.			

FICHA TÉCNICA

Ref.: 11032016.03

NOMBRE DEL PRODUCTO:	LACTOSUERO EN POLVO ECOLÓGICO
CERTIFICADO:	ESCTAE
ORIGEN:	Alemania, EU
DESCRIPCIÓN:	Producto ecológico y no modificado genéticamente, ni irradiado.
INGREDIENTES:	Lactosuero ecológico
PRODUCCIÓN:	Suero de leche ácida o dulce, concentración, calentamiento, cristalización, secado con spray y envasado.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO:

PARÁMETROS ORGANOLÉPTICOS:

Parámetros organolépticos:	Descripción:
APARIENCIA	Polvo de color amarillo claro
CONSISTENCIA	Polvo
OLOR	Típico del producto
SABOR	Típico del producto, sin sabores extraños
DIMENSIONES	-

PARÁMETROS MICROBIOLÓGICOS:

Parámetros microbiológicos:	Valor (ufc/g):
Recuento total	< 30.000
E. coli:	Ausencia en 1 g
Levaduras y mohos	< 50
Salmonella	Ausencia en 25 g
Enterobacteriaceae	< 10
Staphylococcus coag. Positivo	< 100
Listeria monocytogenes	Ausencia en 25 g

INFORMACIÓN NUTRICIONAL:

Parámetro nutricional:	Valor (Por 100g):
ENERGÍA:	1482 kJ = 349 Kcal
PROTEÍNA:	12.5 g
GRASA:	0.7 g
• De las cuales saturadas:	• - g
HIDRATOS DE CARBONO:	72.0 g
• De los cuales azúcares:	• 95.0 g
FIBRA:	- g
SODIO (NA)	- g

LISTADO GENÉRICO DE ALÉRGENOS:

(de acuerdo al Reglamento (UE) Nº 1169/2011 del Parlamento Europeo y del Consejo)

Producto	Presencia	Producto	Presencia
Cereales que contengan gluten	No	• Almendras	No
• Trigo	No	• Avellanas	No
• Centeno	No	• Nueces	No
• Cebada	No	• Anacardos	No
• Avena	No	• Pacanas	No
• Espelta	No	• Nueces de Brasil	No
• Kamut o sus variedades híbridas	No	• Alfóncigos	No
Crustáceos y productos a base de crustáceos	No	• Nueces macadamia	No
Huevos y productos a base de huevo	No	Apio u productos derivados	No
Pescado y productos a base de pescado	No	Mostaza y productos derivados	No
Cacahuets y productos a base de cacahuets	No	Granos de sésamo y productos a base de granos de sésamo	No
Soja y productos a base de soja	No	Dióxido de azufre y sulfitos en concentraciones superiores a 10 mg/kg o 10 mg/l	No
Leche y sus derivados (incluida la lactosa)	Si	Altramuces y productos a base de altramuces	No
Frutos de cáscara:	No	Moluscos y productos a base de molusco	No
<i>Si = presente</i>		<i>No = ausente</i>	<i>¿? Desconocido</i>
<i>posible contaminación cruzada</i>			*

APTO PARA:

Vegetarianos	No	Kosher-certified	No
Veganos	No	Halal-certified	No
Lácteo-vegetarianos	Si	Comercio Justo	No
NOP-certified	No		

EMBALAJE Y CONSERVACIÓN:

Envasado en sacos de papel 25 Kg.

Almacenar en lugar seco (H.R < 70%) y fresco (15-25°C) en el envase original cerrado y protegido de la luz.

VIDA ÚTIL:

ECOSYER, S.L. / Pza. Joan Cornudella 23 / 08035 BARCELONA / Telf. +34 934270881 / organic@Ecosyer.com

T-MPS

El producto mantiene sus propiedades durante 24 meses a partir de la fecha de producción.

INFORMACIÓN ADICIONAL:

PARÁMETROS ANALÍTICOS TÍPICOS:

Parámetros analíticos:	Valor:
CONTENIDO EN AGUA	< 5%
VALORES A _w	< 0.3%
PUREZA (%)	-
ROTURAS (%)	-
METALES PESADOS <ul style="list-style-type: none">• Plomo• Cadmio• Mercurio	<ul style="list-style-type: none">• < 0.02 mg/ kg• De acuerdo a la legislación europea.• De acuerdo a la legislación europea.
PESTICIDAS <ul style="list-style-type: none">• Organocloropesticidas:• Organofosforpesticidas:• Otros pesticidas:	<ul style="list-style-type: none">• Conforme con la legislación europea
IMPUREZAS piedras, otras semillas, parásitos:	-

OTROS:

Lactosa, monohidrato: > 72%

Densidad aparente: 500-650 g/l

Cenizas:<8.5%

Aflatoxina M1: < 0,05 µg/kg

Índice de solubilidad: <1.0 ml

FECHA EDICIÓN:	17/07/2013	FECHA MODIFICACIÓN:	11/03/2016
VERSIÓN:	03		
* La información que facilitamos en el presente documento se refiere únicamente al producto y a nuestro actual conocimiento y saber. Ecosyer se reserva el derecho de cambiar las especificaciones en cualquier momento como consecuencia del origen natural del producto. Debido a que no podemos prever o controlar las distintas condiciones bajo las cuales esta información y nuestros productos pueden ser usados, no garantizamos la aplicabilidad o la conveniencia de nuestros productos en ninguna situación individual. Cualquier información o instrucción que pertenece al empleo de nuestros productos serán consideradas únicamente como sugerencias no obligatorias.			

FICHA TÉCNICA

Ref.: 05042016.03

NOMBRE DEL PRODUCTO:	LECHE DESNATADA EN POLVO 1% ECOLÓGICA
CERTIFICADO:	ESCTAE
ORIGEN:	Alemania
DESCRIPCIÓN:	Producto ecológico y no modificado genéticamente, ni irradiado.
INGREDIENTES:	Leche desnatada en polvo
PRODUCCIÓN:	Secado por spray

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO:

PARÁMETROS ORGANOLÉPTICOS:

Parámetros organolépticos:	Descripción:
APARIENCIA	Crema-amarillo pálido
CONSISTENCIA	Polvo
OLOR	Típico del producto
SABOR	Típico del producto
DIMENSIONES	-

PARÁMETROS MICROBIOLÓGICOS:

Parámetros microbiológicos:	Valor (ufc/g):
Recuento total	< 10.000
Levaduras y mohos	< 100
Coag. Pos. Staphylococcus	< 1
Listeria	Ausencia en 25 g
Enterobacteria	Ausencia en 0.1 g
Salmonella	Ausencia en 125 g

INFORMACIÓN NUTRICIONAL:

Parámetro nutricional:	Valor (Por 100g):
ENERGÍA:	1500 kJ = 355 Kcal
PROTEÍNA:	32 g
GRASA:	1.0 g
• De las cuales saturadas:	• 0.8 g
HIDRATOS DE CARBONO:	54 g
• De los cuales azúcares:	• 54 g
FIBRA:	0.0 g
SODIO (NA)	1.0 g

ECOSYER, S.L. / Pza. Joan Cornudella 23 / 08035 BARCELONA / Telf. +34 934270881 /

organic@ecosyer.com

T-MPS

LISTADO GENÉRICO DE ALÉRGENOS:

(de acuerdo al Reglamento (UE) Nº 1169/2011 del Parlamento Europeo y del Consejo)

Producto	Presencia	Producto	Presencia
Cereales que contengan gluten	No	• Almendras	No
• Trigo	No	• Avellanas	No
• Centeno	No	• Nueces	No
• Cebada	No	• Anacardos	No
• Avena	No	• Pacanas	No
• Espelta	No	• Nueces de Brasil	No
• Kamut o sus variedades híbridas	No	• Alfóncigos	No
Crustáceos y productos a base de crustáceos	No	• Nueces macadamia	No
Huevos y productos a base de huevo	No	Apio u productos derivados	No
Pescado y productos a base de pescado	No	Mostaza y productos derivados	No
Cacahuets y productos a base de cacahuets	No	Granos de sésamo y productos a base de granos de sésamo	No
Soja y productos a base de soja	No	Dióxido de azufre y sulfitos en concentraciones superiores a 10 mg/kg o 10 mg/l	No
Leche y sus derivados (incluida la lactosa)	Si	Altramuces y productos a base de altramuces	No
Frutos de cáscara:	No	Moluscos y productos a base de molusco	No
Si = presente		No = ausente	¿? Desconocido
posible contaminación cruzada			*

APTO PARA:

Vegetarianos	Si	Kosher-certified	No
Veganos	No	Halal-certified	No
Lácteo-vegetarianos	Si	Comercio Justo	No
NOP-certified	Si		

EMBALAJE Y CONSERVACIÓN:

Envasado en bolsas de 25 kg.

Almacenar en lugar seco y fresco (20°C).

VIDA ÚTIL:

El producto mantiene sus propiedades durante 18 meses a partir de la fecha de producción.

ECOSYER, S.L. / Pza. Joan Cornudella 23 / 08035 BARCELONA / Telf. +34 934270881 / organic@Ecosyer.com

T-MPS

INFORMACIÓN ADICIONAL:

PARÁMETROS ANALÍTICOS TÍPICOS:

Parámetros analíticos:	Valor:
CONTENIDO EN AGUA	<4%
VALORES A _w	-
PUREZA (%)	A/B
ROTURAS (%)	-
METALES PESADOS <ul style="list-style-type: none">• Plomo• Cadmio• Mercurio	<ul style="list-style-type: none">• De acuerdo a la legislación europea.
PESTICIDAS <ul style="list-style-type: none">• Organocloropesticidas:• Organofosforpesticidas:• Otros pesticidas:	<ul style="list-style-type: none">• Conforme con la legislación europea
IMPUREZAS piedras, otras semillas, parásitos:	-

OTROS:

Grasa: < 1.25%

pH: 6.5-6.7

FECHA EDICIÓN:	17/07/2013	FECHA MODIFICACIÓN:	05/04/2016
VERSIÓN:	03		
* La información que facilitamos en el presente documento se refiere únicamente al producto y a nuestro actual conocimiento y saber. Ecosyer se reserva el derecho de cambiar las especificaciones en cualquier momento como consecuencia del origen natural del producto. Debido a que no podemos prever o controlar las distintas condiciones bajo las cuales esta información y nuestros productos pueden ser usados, no garantizamos la aplicabilidad o la conveniencia de nuestros productos en ninguna situación individual. Cualquier información o instrucción que pertenece al empleo de nuestros productos serán consideradas únicamente como sugerencias no obligatorias.			

FICHA TÉCNICA

Ref.: 07042016.03

NOMBRE DEL PRODUCTO:	MANTEQUILLA ECOLÓGICA
CERTIFICADO:	ESCTAE
ORIGEN:	Holanda
DESCRIPCIÓN:	Producto ecológico y no modificado genéticamente, ni irradiado.
INGREDIENTES:	Mantequilla de leche de vaca (82% grasa)
PRODUCCIÓN:	-

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO:

PARÁMETROS ORGANOLÉPTICOS:

Parámetros organolépticos:	Descripción:
APARIENCIA	Color amarillo pálido, cremoso
CONSISTENCIA	-
OLOR	Típico del producto
SABOR	Típico del producto, normal, cremoso, mantequilla
DIMENSIONES	-

PARÁMETROS MICROBIOLÓGICOS:

Parámetros microbiológicos:	Valor (ufc/g):
Recuento total	< 5.000
Levaduras y mohos	< 50
Coliformes	< 10
Enterobacteriaceae	< 10
Listeria monocytogenes	Ausencia en 25 g
Salmonella	Ausencia en 25 g

INFORMACIÓN NUTRICIONAL:

Parámetro nutricional:	Valor (Por 100g):
ENERGÍA:	3095 kJ = 753 Kcal
PROTEÍNA:	1 g (animal)
GRASA:	83 g
• De las cuales saturadas:	• 58 g
• Mono-insaturados:	• 22 g
• Poly insaturados:	• 2 g
• Grasa trans:	• 2.5 g
• Colesterol:	• 250 mg
HIDRATOS DE CARBONO:	1 g
• De los cuales azúcares:	• 1 g
FIBRA:	0.0 g
SODIO (NA)	0 mg

ECOSYER, S.L. / Pza. Joan Cornudella 23 / 08035 BARCELONA / Telf. +34 934270881 /

organic@ecosyer.com

T-MPS

LISTADO GENÉRICO DE ALÉRGENOS:

(de acuerdo al Reglamento (UE) Nº 1169/2011 del Parlamento Europeo y del Consejo)

Producto	Presencia	Producto	Presencia
Cereales que contengan gluten	No	• Almendras	No
• Trigo	No	• Avellanas	No
• Centeno	No	• Nueces	No
• Cebada	No	• Anacardos	No
• Avena	No	• Pacanas	No
• Espelta	No	• Nueces de Brasil	No
• Kamut o sus variedades híbridas	No	• Alfóncigos	No
Crustáceos y productos a base de crustáceos	No	• Nueces macadamia	No
Huevos y productos a base de huevo	No	Apio u productos derivados	No
Pescado y productos a base de pescado	No	Mostaza y productos derivados	No
Cacahuets y productos a base de cacahuets	No	Granos de sésamo y productos a base de granos de sésamo	No
Soja y productos a base de soja	No	Dióxido de azufre y sulfitos en concentraciones superiores a 10 mg/kg o 10 mg/l	No
Leche y sus derivados (incluida la lactosa)	Si	Altramuces y productos a base de altramuces	No
Frutos de cáscara:	No	Moluscos y productos a base de molusco	No
<i>Si = presente</i>		<i>No = ausente</i>	
<i>posible contaminación cruzada</i>		<i>¿? Desconocido</i>	
		*	

APTO PARA:

Vegetarianos	Si	Kosher-certified	No
Veganos	No	Halal-certified	No
Lácteo-vegetarianos	Si	Comercio Justo	No
NOP-certified	No		

EMBALAJE Y CONSERVACIÓN:

Envasado en cajas de cartón de 10 o 15 kg.

Almacenar en lugar limpio, seco, oscuro y refrigerado (< 6°C). Si está congelada mantener a (<-18°C).

VIDA ÚTIL:

El producto mantiene sus propiedades durante 60 días a partir de la fecha de producción bajo condiciones apropiadas de almacenamiento. Si está congelada mantiene sus propiedades durante 12 meses.

ECOSYER, S.L. / Pza. Joan Cornudella 23 / 08035 BARCELONA / Telf. +34 934270881 /

organic@Ecosyer.com

T-MPS

INFORMACIÓN ADICIONAL:

PARÁMETROS ANALÍTICOS TÍPICOS:

Parámetros analíticos:	Valor:
CONTENIDO EN AGUA	<16%
VALORES A _w	-
PUREZA (%)	-
ROTURAS (%)	-
METALES PESADOS <ul style="list-style-type: none">• Plomo• Cadmio• Mercurio	<ul style="list-style-type: none">• De acuerdo a la legislación europea.
PESTICIDAS <ul style="list-style-type: none">• Organocloropesticidas:• Organofosforpesticidas:• Otros pesticidas:	<ul style="list-style-type: none">• Conforme con la legislación europea
IMPUREZAS piedras, otras semillas, parásitos:	-

OTROS:

Grasa de leche: >82%

pH: 5.0

FECHA EDICIÓN:	17/07/2013	FECHA MODIFICACIÓN:	07/04/2016
VERSIÓN:	03		
* La información que facilitamos en el presente documento se refiere únicamente al producto y a nuestro actual conocimiento y saber. Ecosyer se reserva el derecho de cambiar las especificaciones en cualquier momento como consecuencia del origen natural del producto. Debido a que no podemos prever o controlar las distintas condiciones bajo las cuales esta información y nuestros productos pueden ser usados, no garantizamos la aplicabilidad o la conveniencia de nuestros productos en ninguna situación individual. Cualquier información o instrucción que pertenece al empleo de nuestros productos serán consideradas únicamente como sugerencias no obligatorias.			

FICHA TÉCNICA

Ref.: 06042016.03

NOMBRE DEL PRODUCTO:	QUESO AZUL ECOLÓGICO
CERTIFICADO:	ESCTAE
ORIGEN:	Holanda
DESCRIPCIÓN:	Producto ecológico y no modificado genéticamente, ni irradiado.
INGREDIENTES:	Leche de vaca pasteurizada ecológica, crema de leche de vaca pasteurizada ecológica, sal, cuajo vegetal cultivo starter (leche), Penicillium Roqueforti.
PRODUCCIÓN:	Maduración del queso: aprox. 2 meses

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO:

PARÁMETROS ORGANOLÉPTICOS:

Parámetros organolépticos:	Descripción:
APARIENCIA	Redondo
CONSISTENCIA	Suave y cortable
OLOR	Típico del producto
SABOR	Típico del producto, sabor suave a moho azul
DIMENSIONES	Diámetro: 25 cm, Altura: 9 cm

PARÁMETROS MICROBIOLÓGICOS:

Parámetros microbiológicos:	Valor (ufc/g):
Enterobacteria	< 300
Levaduras	< 1000
Staphylococcus aureus	< 100
Listeria	Ausencia en 25 g
Salmonella	Ausencia en 25 g

INFORMACIÓN NUTRICIONAL:

Parámetro nutricional:	Valor (Por 100g):
ENERGÍA:	1910 kJ = 456 Kcal
PROTEÍNA:	19.8 g (animal)
GRASA:	42.7 g
• De las cuales saturadas:	
• Mono-insaturados:	• 28.2 g
• Poly insaturados:	• 10.8 g
• Grasa trans:	• 1.2 g
• Ácido Linolenico:	• 1.5 g
• Colesterol:	• 0.8 g
• - mg	• - mg
HIDRATOS DE CARBONO:	0.0 g
• De los cuales azúcares:	• 0 g
FIBRA:	0.0 g
SODIO (NA)	844 mg

ECOSYER, S.L. / Pza. Joan Cornudella 23 / 08035 BARCELONA / Telf. +34 934270881 /

organic@ecosyer.com

T-MPS

LISTADO GENÉRICO DE ALÉRGENOS:

(de acuerdo al Reglamento (UE) Nº 1169/2011 del Parlamento Europeo y del Consejo)

Producto	Presencia	Producto	Presencia
Cereales que contengan gluten	No	• Almendras	No
• Trigo	No	• Avellanas	No
• Centeno	No	• Nueces	No
• Cebada	No	• Anacardos	No
• Avena	No	• Pacanas	No
• Espelta	No	• Nueces de Brasil	No
• Kamut o sus variedades híbridas	No	• Alfóncigos	No
Crustáceos y productos a base de crustáceos	No	• Nueces macadamia	No
Huevos y productos a base de huevo	No	Apio u productos derivados	No
Pescado y productos a base de pescado	No	Mostaza y productos derivados	No
Cacahuets y productos a base de cacahuets	No	Granos de sésamo y productos a base de granos de sésamo	No
Soja y productos a base de soja	No	Dióxido de azufre y sulfitos en concentraciones superiores a 10 mg/kg o 10 mg/l	No
Leche y sus derivados (incluida la lactosa)	Si	Altramuces y productos a base de altramuces	No
Frutos de cáscara:	No	Moluscos y productos a base de molusco	No
Si = presente		No = ausente	
posible contaminación cruzada		¿? Desconocido	
		*	

APTO PARA:

Vegetarianos	Si	Kosher-certified	No
Veganos	No	Halal-certified	No
Lácteo-vegetarianos	Si	Comercio Justo	No
NOP-certified	Si		

EMBALAJE Y CONSERVACIÓN:

Invasado en boques de 3.5 kg/u.

Almacenar en lugar seco y fresco (2-15°C).

VIDA ÚTIL:

ECOSYER, S.L. / Pza. Joan Cornudella 23 / 08035 BARCELONA / Telf. +34 934270881 / organic@Ecosyer.com

T-MPS

El producto mantiene sus propiedades durante 45 días a partir de la fecha de producción.

INFORMACIÓN ADICIONAL:

PARÁMETROS ANALÍTICOS TÍPICOS:

Parámetros analíticos:	Valor:
CONTENIDO EN AGUA	<31.5%
VALORES A _w	-
PUREZA (%)	-
ROTURAS (%)	-
METALES PESADOS <ul style="list-style-type: none">• Plomo• Cadmio• Mercurio	<ul style="list-style-type: none">• De acuerdo a la legislación europea.
PESTICIDAS <ul style="list-style-type: none">• Organocloropesticidas:• Organofosforpesticidas:• Otros pesticidas:	<ul style="list-style-type: none">• Conforme con la legislación europea
IMPUREZAS piedras, otras semillas, parásitos:	-

OTROS:

Grasa en materia seca: 62%

pH: 5.4

FECHA EDICIÓN:	18/07/2013	FECHA MODIFICACIÓN:	06/04/2016
VERSIÓN:	03		

* La información que facilitamos en el presente documento se refiere únicamente al producto y a nuestro actual conocimiento y saber. Ecosyer se reserva el derecho de cambiar las especificaciones en cualquier momento como consecuencia del origen natural del producto. Debido a que no podemos prever o controlar las distintas condiciones bajo las cuales esta información y nuestros productos pueden ser usados, no garantizamos la aplicabilidad o la conveniencia de nuestros productos en ninguna situación individual. Cualquier información o instrucción que pertenece al empleo de nuestros productos serán consideradas únicamente como sugerencias no obligatorias.

FICHA TÉCNICA

Ref.: 06042016.03

NOMBRE DEL PRODUCTO:	QUESO GOUDA EN BARRA ECOLÓGICO
CERTIFICADO:	ESCTAE
ORIGEN:	Holanda
DESCRIPCIÓN:	Producto ecológico y no modificado genéticamente, ni irradiado.
INGREDIENTES:	Leche de vaca pasteurizada ecológica, sal, cultivo starter, cuajo vegetal.
PRODUCCIÓN:	Maduración del queso: aprox. 1 meses

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO:

PARÁMETROS ORGANOLÉPTICOS:

Parámetros organolépticos:	Descripción:
APARIENCIA	Bloques rectangulares de color amarillo pálido
CONSISTENCIA	Suficientemente firme y cortable
OLOR	Típico del producto
SABOR	Típico del producto
DIMENSIONES	Largo: 50 cm, ancho: 30 cm

PARÁMETROS MICROBIOLÓGICOS:

Parámetros microbiológicos:	Valor (ufc/g):
Enterobacteria	< 300
Levaduras y mohos	< 1000
Staphylococcus aureus	< 100
Listeria	Ausencia en 25 g
Salmonella	Ausencia en 25 g

INFORMACIÓN NUTRICIONAL:

Parámetro nutricional:	Valor (Por 100g):
ENERGÍA:	1526 kJ = 365 Kcal
PROTEÍNA:	22.8 g (animal)
GRASA:	30.4 g
• De las cuales saturadas:	• 2.5 g
• Mono-insaturados:	• 6.6 g
• Poly insaturados:	• 1.1 g
• Grasa trans:	• 0.8 g
• Ácido Linolenico:	• - g
• Colesterol:	• 81.3 mg
HIDRATOS DE CARBONO:	0.0 g
• De los cuales azúcares:	• 0 g
FIBRA:	0.0 g
SODIO (NA)	831 mg

ECOSYER, S.L. / Pza. Joan Cornudella 23 / 08035 BARCELONA / Telf. +34 934270881 /

organic@ecosyer.com

T-MPS

LISTADO GENÉRICO DE ALÉRGENOS:

(de acuerdo al Reglamento (UE) Nº 1169/2011 del Parlamento Europeo y del Consejo)

Producto	Presencia	Producto	Presencia
Cereales que contengan gluten	No	• Almendras	No
• Trigo	No	• Avellanas	No
• Centeno	No	• Nueces	No
• Cebada	No	• Anacardos	No
• Avena	No	• Pacanas	No
• Espelta	No	• Nueces de Brasil	No
• Kamut o sus variedades híbridas	No	• Alfóncigos	No
Crustáceos y productos a base de crustáceos	No	• Nueces macadamia	No
Huevos y productos a base de huevo	No	Apio u productos derivados	No
Pescado y productos a base de pescado	No	Mostaza y productos derivados	No
Cacahuets y productos a base de cacahuets	No	Granos de sésamo y productos a base de granos de sésamo	No
Soja y productos a base de soja	No	Dióxido de azufre y sulfitos en concentraciones superiores a 10 mg/kg o 10 mg/l	No
Leche y sus derivados (incluida la lactosa)	Si	Altramuces y productos a base de altramuces	No
Frutos de cáscara:	No	Moluscos y productos a base de molusco	No
<i>Si = presente</i>		<i>No = ausente</i>	
<i>posible contaminación cruzada</i>		<i>¿? Desconocido</i>	
		*	

APTO PARA:

Vegetarianos	Si	Kosher-certified	No
Veganos	No	Halal-certified	No
Lácteo-vegetarianos	Si	Comercio Justo	No
NOP-certified	Si		

EMBALAJE Y CONSERVACIÓN:

Envasado en boques de 14-17 kg/u.

Almacenar en lugar seco y fresco (2-6°C).

VIDA ÚTIL:

El producto mantiene sus propiedades durante 60 días a partir de la fecha de producción.

ECOSYER, S.L. / Pza. Joan Cornudella 23 / 08035 BARCELONA / Telf. +34 934270881 / organic@Ecosyer.com

T-MPS

INFORMACIÓN ADICIONAL:

PARÁMETROS ANALÍTICOS TÍPICOS:

Parámetros analíticos:	Valor:
CONTENIDO EN AGUA	<42.5%
VALORES A _w	-
PUREZA (%)	-
ROTURAS (%)	-
METALES PESADOS <ul style="list-style-type: none">• Plomo• Cadmio• Mercurio	<ul style="list-style-type: none">• De acuerdo a la legislación europea.
PESTICIDAS <ul style="list-style-type: none">• Organocloropesticidas:• Organofosforpesticidas:• Otros pesticidas:	<ul style="list-style-type: none">• Conforme con la legislación europea
IMPUREZAS piedras, otras semillas, parásitos:	-

OTROS:

Grasa en materia seca: 48.0-52.0%

pH: 5.4

FECHA EDICIÓN:	18/07/2013	FECHA MODIFICACIÓN:	06/04/2016
VERSIÓN:	03		
* La información que facilitamos en el presente documento se refiere únicamente al producto y a nuestro actual conocimiento y saber. Ecosyer se reserva el derecho de cambiar las especificaciones en cualquier momento como consecuencia del origen natural del producto. Debido a que no podemos prever o controlar las distintas condiciones bajo las cuales esta información y nuestros productos pueden ser usados, no garantizamos la aplicabilidad o la conveniencia de nuestros productos en ninguna situación individual. Cualquier información o instrucción que pertenece al empleo de nuestros productos serán consideradas únicamente como sugerencias no obligatorias.			

FICHA TÉCNICA

Ref.: 06042016.03

NOMBRE DEL PRODUCTO:	QUESO GOUDA RALLADO ECOLÓGICO
CERTIFICADO:	ESCTAE
ORIGEN:	Holanda
DESCRIPCIÓN:	Producto ecológico y no modificado genéticamente, ni irradiado.
INGREDIENTES:	Leche de vaca pasteurizada ecológica, sal, cultivo starter, cuajo vegetal, almidón de patata
PRODUCCIÓN:	Maduración del queso: aprox. 1 meses

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO:

PARÁMETROS ORGANOLÉPTICOS:

Parámetros organolépticos:	Descripción:
APARIENCIA	Filamentos de color amarillo pálido
CONSISTENCIA	Suficientemente firme y cortable
OLOR	Típico del producto
SABOR	Típico del producto, suave y cremoso
DIMENSIONES	-

PARÁMETROS MICROBIOLÓGICOS:

Parámetros microbiológicos:	Valor (ufc/g):
Enterobacteria	< 300
Levaduras y mohos	< 1000
Staphylococcus aureus	< 100
Listeria	Ausencia en 25 g
Salmonella	Ausencia en 25 g

INFORMACIÓN NUTRICIONAL:

Parámetro nutricional:	Valor (Por 100g):
ENERGÍA:	1575 kJ = 376 Kcal
PROTEÍNA:	24.1 g (animal)
GRASA:	31.2 g
• De las cuales saturadas:	
• Mono-insaturados:	• 21.1 g
• Poly insaturados:	• 6.8 g
• Grasa trans:	• 1.1 g
• Ácido Linolenico:	• 0.9 g
• Colesterol:	• 0.5 g
• 88.2 mg	
HIDRATOS DE CARBONO:	0.0 g
• De los cuales azúcares:	• 0 g
FIBRA:	0.0 g
SODIO (NA)	590 mg

ECOSYER, S.L. / Pza. Joan Cornudella 23 / 08035 BARCELONA / Telf. +34 934270881 /

organic@ecosyer.com

T-MPS

LISTADO GENÉRICO DE ALÉRGENOS:

(de acuerdo al Reglamento (UE) Nº 1169/2011 del Parlamento Europeo y del Consejo)

Producto	Presencia	Producto	Presencia
Cereales que contengan gluten	No	• Almendras	No
• Trigo	No	• Avellanas	No
• Centeno	No	• Nueces	No
• Cebada	No	• Anacardos	No
• Avena	No	• Pacanas	No
• Espelta	No	• Nueces de Brasil	No
• Kamut o sus variedades híbridas	No	• Alfóncigos	No
Crustáceos y productos a base de crustáceos	No	• Nueces macadamia	No
Huevos y productos a base de huevo	No	Apio u productos derivados	No
Pescado y productos a base de pescado	No	Mostaza y productos derivados	No
Cacahuets y productos a base de cacahuets	No	Granos de sésamo y productos a base de granos de sésamo	No
Soja y productos a base de soja	No	Dióxido de azufre y sulfitos en concentraciones superiores a 10 mg/kg o 10 mg/l	No
Leche y sus derivados (incluida la lactosa)	Si	Altramuces y productos a base de altramuces	No
Frutos de cáscara:	No	Moluscos y productos a base de molusco	No
Si = presente		No = ausente	
posible contaminación cruzada		¿? Desconocido	
		*	

APTO PARA:

Vegetarianos	Si	Kosher-certified	No
Veganos	No	Halal-certified	No
Lácteo-vegetarianos	Si	Comercio Justo	No
NOP-certified	Si		

EMBALAJE Y CONSERVACIÓN:

Invasado en bolsas de 10 kg/u.

Almacenar en lugar seco y fresco (4-7°C).

VIDA ÚTIL:

ECOSYER, S.L. / Pza. Joan Cornudella 23 / 08035 BARCELONA / Telf. +34 934270881 / organic@Ecosyer.com

T-MPS

El producto mantiene sus propiedades durante 60 días a partir de la fecha de producción.

INFORMACIÓN ADICIONAL:

PARÁMETROS ANALÍTICOS TÍPICOS:

Parámetros analíticos:	Valor:
CONTENIDO EN AGUA	<42.5%
VALORES A _w	-
PUREZA (%)	-
ROTURAS (%)	-
METALES PESADOS <ul style="list-style-type: none">• Plomo• Cadmio• Mercurio	<ul style="list-style-type: none">• De acuerdo a la legislación europea.
PESTICIDAS <ul style="list-style-type: none">• Organocloropesticidas:• Organofosforpesticidas:• Otros pesticidas:	<ul style="list-style-type: none">• Conforme con la legislación europea
IMPUREZAS piedras, otras semillas, parásitos:	-

OTROS:

Grasa en materia seca: 48.0-52.0%

pH: 5.2

FECHA EDICIÓN:	18/07/2013	FECHA MODIFICACIÓN:	06/04/2016
VERSIÓN:	03		
* La información que facilitamos en el presente documento se refiere únicamente al producto y a nuestro actual conocimiento y saber. Ecosyer se reserva el derecho de cambiar las especificaciones en cualquier momento como consecuencia del origen natural del producto. Debido a que no podemos prever o controlar las distintas condiciones bajo las cuales esta información y nuestros productos pueden ser usados, no garantizamos la aplicabilidad o la conveniencia de nuestros productos en ninguna situación individual. Cualquier información o instrucción que pertenece al empleo de nuestros productos serán consideradas únicamente como sugerencias no obligatorias.			

FICHA TÉCNICA

Ref.: 15032016.03

NOMBRE DEL PRODUCTO:	YEMA DE HUEVO EN POLVO ECOLÓGICA
CERTIFICADO:	ESCTAE
ORIGEN:	Francia, Holanda
DESCRIPCIÓN:	Producto ecológico y no modificado genéticamente, ni irradiado.
INGREDIENTES:	Yema de huevo de gallina ecológica pasteurizada 100%
PRODUCCIÓN:	El ovoproducto se obtiene a partir de huevos enteros de gallinas de producción ecológica. Secado por atomización.

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO:

PARÁMETROS ORGANOLÉPTICOS:

Parámetros organolépticos:	Descripción:
APARIENCIA	Polvo de color amarillo claro
CONSISTENCIA	Polvo
OLOR	Característico del producto, sin olores extraños
SABOR	Característico del producto
DIMENSIONES	-

PARÁMETROS MICROBIOLÓGICOS:

Parámetros microbiológicos:	Valor (ufc/g):
Recuento total	<25.000
Enterobacterias	<10
Levaduras y mohos	< 100
Staphylococcus coagulasa +	Ausencia en 1 g
Salmonella:	Ausencia en 25 g

INFORMACIÓN NUTRICIONAL:

Parámetro nutricional:	Valor (Por 100g) (USDA base de datos):
ENERGÍA:	-kJ = 669 Kcal
PROTEÍNA:	33.63 g
GRASA:	59.13 g
• De las cuales saturadas:	• 20.334 g
HIDRATOS DE CARBONO:	0.66 g
• De los cuales azúcares:	• 0.23 g
FIBRA:	0.0 g
SODIO (NA)	149 mg

LISTADO GENÉRICO DE ALÉRGENOS:

(de acuerdo al Reglamento (UE) Nº 1169/2011 del Parlamento Europeo y del Consejo)

Producto	Presencia	Producto	Presencia
Cereales que contengan gluten	No	• Almendras	No
• Trigo	No	• Avellanas	No
• Centeno	No	• Nueces	No
• Cebada	No	• Anacardos	No
• Avena	No	• Pacanas	No
• Espelta	No	• Nueces de Brasil	No
• Kamut o sus variedades híbridas	No	• Alfóncigos	No
Crustáceos y productos a base de crustáceos	No	• Nueces macadamia	No
Huevos y productos a base de huevo	Si	Apio u productos derivados	No
Pescado y productos a base de pescado	No	Mostaza y productos derivados	No
Cacahuets y productos a base de cacahuets	No	Granos de sésamo y productos a base de granos de sésamo	No
Soja y productos a base de soja	No	Dióxido de azufre y sulfitos en concentraciones superiores a 10 mg/kg o 10 mg/l	No
Leche y sus derivados (incluida la lactosa)	No	Altramuces y productos a base de altramuces	No
Frutos de cáscara:	No	Moluscos y productos a base de molusco	No
<i>Si = presente</i>	<i>No = ausente</i>	<i>¿? Desconocido</i>	<i>*</i>
<i>posible contaminación cruzada</i>			

APTO PARA:

Vegetarianos	Si	Kosher-certified	No
Veganos	No	Halal-certified	No
Lácteo-vegetarianos	Si	Comercio Justo	No
NOP-certified	Si		

EMBALAJE Y CONSERVACIÓN:

El producto se presenta en bolsas de plástico dentro de cajas de cartón de 25 Kg.

Conservar en un lugar a temperatura ambiente, bien ventilado y seco.

VIDA ÚTIL:

Conserva sus propiedades durante 24 meses desde su producción.

ECOSYER, S.L. / Pza. Joan Cornudella 23 / 08035 BARCELONA / Telf. +34 934270881 /

organic@ecosyer.com

T-MPS

INFORMACIÓN ADICIONAL:

PARÁMETROS ANALÍTICOS TÍPICOS:

Parámetros analíticos:	Valor:
CONTENIDO EN AGUA	<5%
VALORES A _w	-
PUREZA (%)	-
ROTURAS (%)	-
METALES PESADOS <ul style="list-style-type: none">• Plomo• Cadmio• Mercurio	<ul style="list-style-type: none">• De acuerdo a la legislación europea.
PESTICIDAS <ul style="list-style-type: none">• Organocloropesticidas:• Organofosforpesticidas:• Otros pesticidas:	<ul style="list-style-type: none">• De acuerdo a la legislación europea.
IMPUREZAS piedras, otras semillas, parásitos:	-

OTROS:

Modo de empleo: para obtener 1 kg de yema de huevo líquida, añadir 545 g de agua a 455 g de yema huevo en polvo. Esta mezcla equivale a 56 yemas de huevos.

FECHA EDICIÓN:	27/08/2013	FECHA MODIFICACIÓN:	15/03/2016
VERSIÓN:	03		
* La información que facilitamos en el presente documento se refiere únicamente al producto y a nuestro actual conocimiento y saber. Ecosyer se reserva el derecho de cambiar las especificaciones en cualquier momento como consecuencia del origen natural del producto. Debido a que no podemos prever o controlar las distintas condiciones bajo las cuales esta información y nuestros productos pueden ser usados, no garantizamos la aplicabilidad o la conveniencia de nuestros productos en ninguna situación individual. Cualquier información o instrucción que pertenece al empleo de nuestros productos serán consideradas únicamente como sugerencias no obligatorias.			

Guía APPCC			Evaluación del riesgo				Procedimiento de prevención		Procedimiento de vigilancia		
Fase	Peligros	Causas	G	P	D	TOTAL	Medidas preventivas	Responsable	Procedimiento	Frecuencia	Responsable
Recepción de mercancías	F: Presencia de metales, madera o plástico.	Desprendimiento de alguna pieza del camión o palet del transporte.	5	1	3	15	IT- 004 Protocolo de recepción de materias primeras. Plan de control de proveedores y homologación Procedimiento control cuerpos extraños. Procedimiento material quebradizo.	Responsable de almacén			
	Fraude: productos no ecológicos por ecológicos	Falta de control de proveedores	5	1	3	15					
	F: daños en los sacos y envases, exposición del producto	Incorrecto estibado durante el transporte y/o incorrecta descarga	3	5	1	15					
	Q: presencia de micotoxinas (ocratoxina A, aflatoxinas, patulina, zerealenona, dioxinevalenol fumonosinas) y otros contaminantes (plomo, cadmio, estaño inorgánico, benzopirenos) y plaguicidas y fertilizantes	Contaminación en el origen	5	3	1	15					
	Q: Presencia de algún producto de limpieza.	Higiene y limpieza incorrecta de origen o del vehículo de transporte.	3	1	1	3					
	B: Presencia de microorganismos patógenos (Bacillus cereus, Listeria monocytogenes y Salmonella spp.)	Contaminación en el origen y/o malas prácticas higienicas de origen o del transportista.	5	5	3	75			Correcta manipulación mercancía durante la descarga.	Diario	Personal de almacén

Almacenamiento	F: Presencia de metales, madera o plástico.	Desprendimiento de alguna pieza o trozo metálico, palet, etc.	5	1	1	5	Plan de control de la limpieza y desinfección. Revisión del estado de palets e instalaciones	Responsable de almacén		
	F: Presencia de cristal.	Rotura de alguna iluminaria, envase, etc.	5	1	1	5	Procedimiento de material quebradizo. Procedimiento de cuerpos extraños.			
	B: Crecimiento de microorganismos patógenos (Bacillus cereus, Listeria monocytogenes y Salmonella spp.)	Incorrectas condiciones de almacenamiento.	5	1	3	15	IT- 004 Protocolo de recepción de materias primas. Control de las condiciones de almacenamiento. Retirar el producto afectado para evitar contaminaciones	Responsable de almacén		
	B: producción de micotoxinas	Incorrectas condiciones de almacenamiento (temperatura y humedad)	5	1	5	25				
	B: Presencia de insectos, roedores otras plagas	Mala vigilancia y control de plagas. Malas prácticas higiénicas.	5	3	1	15	Plan de control de plagas / destruir o alejar el producto afectado por plagas IT-001 Protocolo de salud e higiene.	Responsable de almacén		
		Rotura de un saco que contiene producto en polvo.	5	5	3	75	IT-001 Protocolo de salud e higiene. Logística: estibado apartado de no alergénicos y recubrimiento eficaz de los sacos IT- 004 Protocolo de recepción de materias primas. IT-005 Protocolo de limpieza en caso de envase roto.	Responsable de almacén		Mantenimiento de una correcta higiene en las instalaciones. Correcta manipulación de la mercancía durante el almacenaje, carga y descarga. Inspección visual de envases, embalajes (caja integra, sin roturas, manchas de producto o humedad, etc.)

	Q: Contaminación cruzada de alergenicos.	Rotura de un saco que contiene producto granulado.	5	3	1	15	IT-001 Protocolo de salud e higiene. Logística: estibado apartado de no alérgicos y recubrimiento eficaz de los sacos. IT- 004 Protocolo de recepción de materias primas. IT-005 Protocolo de limpieza en caso de envase roto.	Responsable de almacén			
		Rotura de un bidón, botella o garrafa que contiene producto líquido.	3	1	1	3					
Rotura de una caja que contiene producto en polvo, granulado, líquido o sólido.		3	1	1	3						
	Q: Presencia de sustancias tóxicas	Rotura del envase de productos químicos de limpieza.	5	1	1	5	Plan de control de la limpieza y desinfección. Producto siempre cubierto eficazmente Procedimiento de material quebradizo. Procedimiento de cuerpos extraños.	Responsable de almacén			
Expediente y transporte	B: Crecimiento de microorganismos patógenos (Bacillus cereus, Listeria monocytogenes y Salmonella spp.)	Incorrectas condiciones de transporte.	5	1	3	15	IT-003 Protocolo de control del transporte de proveedores.	Responsable de almacén			
	F: rotura de los envases	Incorrecto estibado o carga	3	3	1	9					
	B: producción de micotoxinas	Incorrectas condiciones de transporte	5	1	5	25					

Procedimiento de corrección

Limites críticos

Medidas correctoras

Responsable

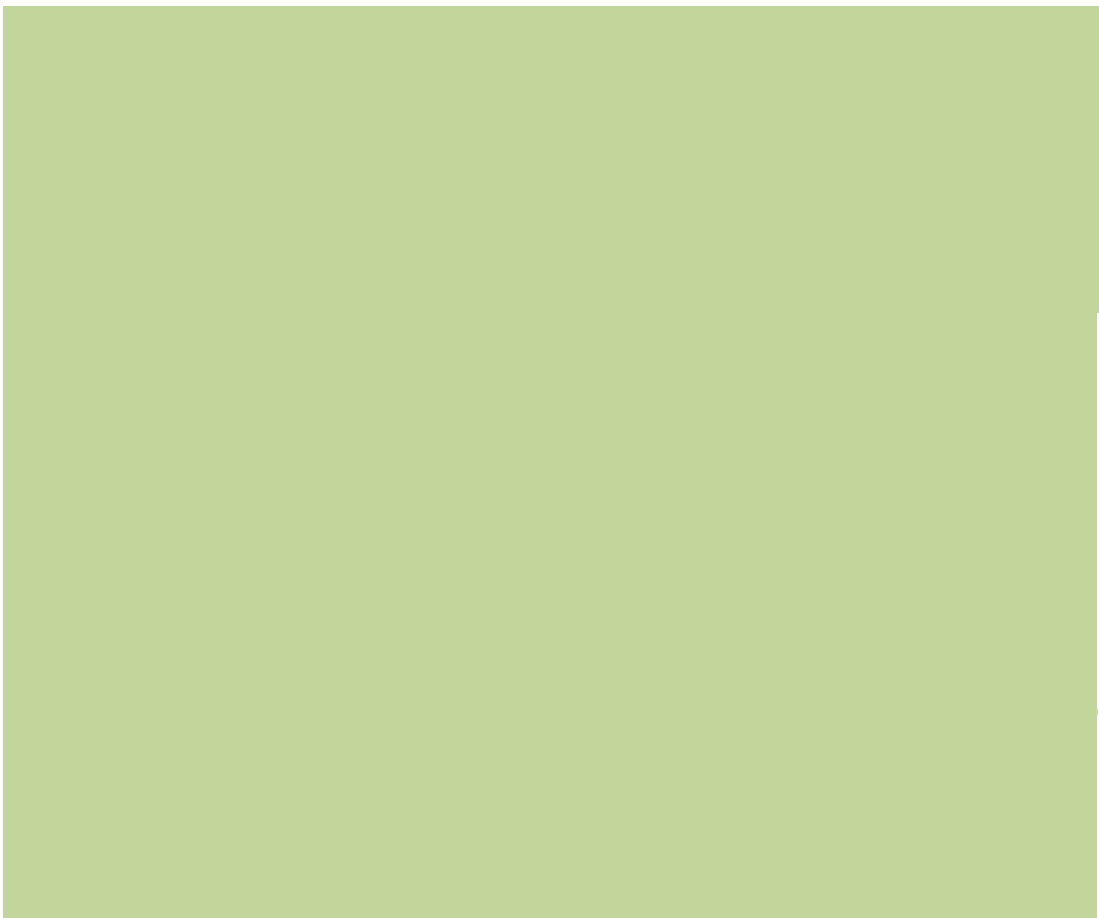
Registros

Ausencia de
incorrecciones

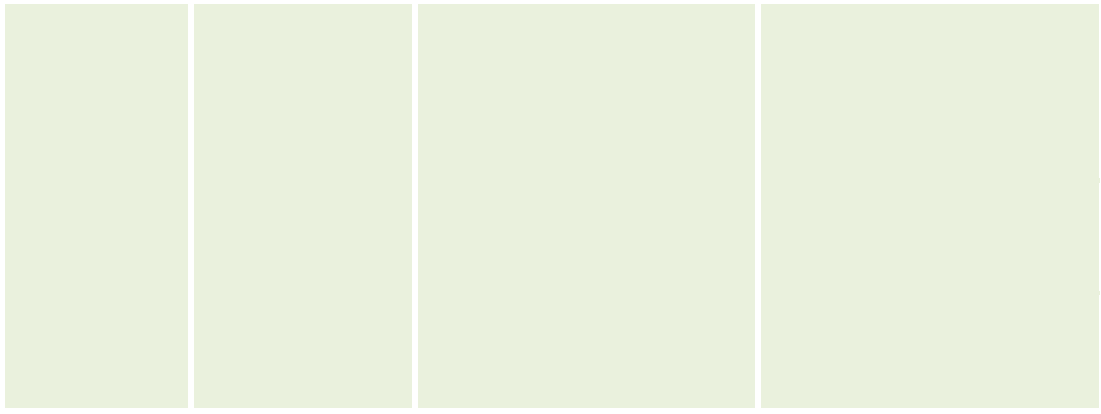
Formación
carretilleros/
formación
manipulación de
alimentos

Responsable de calidad

Formación/carnets
correspondientes



<p>Ausencia de incorrecciones.</p> <p>Ausencia de restos de productos por las instalaciones.</p>	<p>Retractilar completamente los pallets.</p> <p>Ubicar y manipular el producto en una zona exclusiva.</p> <p>Higiene y lavado de manos.</p> <p>Formación del personal.</p>	<p>Responsable de almacén</p>	<p>Registro de control del cumplimiento de las prácticas higiénicas y otras instrucciones de trabajo.</p> <p>Carga, descarga y almacenamiento /CPAL almacén</p> <p>Registro de control de limpieza.</p>
--	---	-------------------------------	---



4. PLAN DE FORMACIÓN Y CAPACITACIÓN DEL PERSONAL EN SEGURIDAD ALIMENTARIA

1. OBJETO:

El plan de formación y captación del personal tiene como objetivo conseguir que los manipuladores reciban la formación continuada necesaria sobre la seguridad de los alimentos para que sean capaces de aplicar estos conocimientos en su lugar de trabajo y se puedan responsabilizar de las operaciones que realizan.

2. ALCANCE:

Este procedimiento es aplicable a todos los empleados de las instalaciones de nuestros almacenes de Sta. Eulàlia de Ronçana.

3. DEFINICIONES:

Manipuladores de alimentos: Son todas aquellas personas que por su actividad laboral, tienen contacto directo con los alimentos durante su preparación, fabricación, transformación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte, distribución, venta, suministro y servicio.

4. PLAN DE FORMACIÓN Y CAPTACIÓN DEL PERSONAL EN SEGURIDAD ALIMENTARIA:

Ecosyer, dispone dentro de su sistema de calidad, de un procedimiento de control de la formación.

Cada curso tendrá unas características concretas: (ver cuadro actividad formativa)

- Objetivos
- Contenidos
- Personal al que se dirige la formación
- Persona responsable de realizar la formación
- Metodología utilizada
- Idioma
- Método de evaluación
- Tiempo de duración en horas

Los contenidos de la formación se revisarán y actualizarán con periodicidad, al menos una vez al año, y tendrán en consideración aspectos específicos de la empresa, de seguridad alimentaria, requisitos legales relacionados con los alimentos y modificaciones de los procesos/procedimientos.

Programa de formación continuada de trabajadores:

Conocimientos o curso impartido		
Curso de formación para las buenas prácticas de manipulación de alimentos	Trabajadores a quien va dirigido	Operarios de almacén
	Frecuencia de impartición	En el momento de incorporarse en la empresa, según el calendario de esta
	Idioma de impartición	Catalán o castellano
	Metodología	Curso organizado en forma de manual en el que se muestran los puntos básicos de cumplimiento en el lugar de trabajo de un manipulador de alimentos. (Manual para la correcta manipulación de alimentos)
	Objetivo	<ul style="list-style-type: none"> ● Conseguir que todas las personas que trabajas manipulando alimentos reciban unas instrucciones adecuadas en materia de higiene personal y manipulación. ● Proporcionar los conocimientos necesarios para cada lugar de trabajo a cada persona. ● Proporcionar al personal la información necesaria para reducir y controlar los riesgos microbiológicos. ● Conseguir que los manipuladores apliquen de manera sistemática la información recibida durante el curso y puedan responsabilizarse de las operaciones que realicen.
	Contenidos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Conceptos 2. Contaminación. Tipos. Vías de entrada. Factores que favorecen al crecimiento microbiano 3. Que es una toxoinfección alimentaría 4. Instrucciones para el personal 5. Buenas practicas higiénicas en la manipulación de alimentos 6. Prerrequisitos 7. Alergias 8. Food Defense 9. Cuerpos extraños
	Persona que imparte el programa	Responsable de calidad de una empresa externa
	Duración (horas)	2-3 h
	Método de evaluación	Examen, check list, etc. (Según convenga y en función de la empresa contratada o persona que imparte en curso).
	Calendario	A concretar, según periodo de incorporación
	Registro	Certificado de formación
Recordatorio de las BPHM	Trabajadores a quien va dirigido	Todo el personal
	Frecuencia de impartición	En caso de que se detecten prácticas incorrectas
	Idioma de impartición	Catalán o castellano
	Metodología	Repaso del contenido de la fotocopia donde constan las BPHM
	Objetivo	Los objetivos principales del Programa son, la protección de la salud de los consumidores, asegurar prácticas equitativas en el comercio de alimentos y promocionar la coordinación de todas las normas alimentarias acordadas por las organizaciones gubernamentales y no gubernamentales.
	Contenidos	<ol style="list-style-type: none"> 1.- Higiene personal/buenas prácticas de manipulación 2.- Buenas prácticas de elaboración/fabricación
	Persona que imparte el programa	Responsable de calidad de la empresa o empresa externa.

	Duración (horas)	30min
	Método de evaluación	Examen, check list, etc. (Según convenga y en función de la empresa contratada o persona que imparte en curso).
	Calendario	Cuando sea necesario
	Registro	Registro de lectura
Curso para la obtención del carnet de carterillero	Trabajadores a quien va dirigido	Personal que se incorpora según la empresa considere conveniente
	Frecuencia de impartición	A determinar
	Idioma de impartición	Catalán o castellano
	Metodología	Curso presencial o a distancia para el permiso de conducir las carterillas.
	Objetivo	Adquirir los conocimientos y habilidades precisas para manejar la carterilla de forma eficaz y segura
	Contenidos	Unidad 1: la carterilla elevadora Unidad 2: circulación y manejo seguro de la carterilla elevadora Unidad 3: suelos Unidad 4: mantenimiento de carterillas elevadoras y operaciones con baterías.
	Persona que imparte el programa	Responsable de una empresa contratada
	Duración (horas)	A concretar
	Método de evaluación	Examen, check list, etc. (Según convenga y en función de la empresa contratada o persona que imparte en curso).
	Calendario	A concretar, según periodo de incorporación
	Registro	Certificado de formación
Jornada técnica de FOOD DEFENSE	Trabajadores a quien va dirigido	Responsable de Calidad y Seguridad Alimentaria.
	Frecuencia de impartición	A determinar
	Idioma de impartición	Catalán
	Metodología	Curso presencial
	Objetivo	El objetivo es identificar, atenuar y vigilar posibles fuentes de contaminación intencionada de los alimentos.
	Contenidos	<ul style="list-style-type: none"> Requisitos de FOOD DEFENSE en relación a los esquemas de certificación BRC, IFS y FSSCC22000. Equipo de FOOD DEFENSE, análisis de vulnerabilidades y gestión de áreas críticas. FOOD DEFENSE en el día a día de la industria alimentaria. Tabla redonda.
	Persona que imparte el programa	Sra. Mercè Sánchez, Sr. Javier Fuentes, Sra. Gemma Masnou y Sra. Mónica Saltor.
	Duración (horas)	4 h
	Método de evaluación	A determinar
	Calendario	17 de junio de 2016
Registro	Registro de control de acciones formativas.	
Curso formación auditor interno IFS Food V6	Trabajadores a quien va dirigido	Responsable de Calidad y Seguridad Alimentaria.
	Frecuencia de impartición	A determinar

	Idioma de impartición	Catalán
	Metodología	Curso presencial
	Objetivo	El objetivo es proporcionar a los asistentes las herramientas necesarias para comprender los requisitos necesarios para la realización de auditorías internas según el estándar IFS V6 en sistemas de seguridad alimentaria.
	Contenidos	<ol style="list-style-type: none"> 1. Introducción a los esquemas de Seguridad Alimentaria. 2. Sistema APPCC. 3. Responsabilidad de la Dirección. 4. Planificación y proceso productivo. 5. Requisitos de las instalaciones y de los equipos, agua, limpieza y desinfección, residuos, cuerpos extraños, plagas, recepción y almacenaje de mercaderías, transporte, mantenimiento y reparación, trazabilidad, OGM, alérgenos. 6. Food Defense 7. Técnicas de auditorías
	Persona que imparte el programa	Mónica Saltor, Directora de Desenvolupament de Negoci, Unitat Audit & Certification d'Eurofins.
	Duración (horas)	20
	Método de evaluación	Casos prácticos
	Calendario	31 de mayo, 7, 14 y 21 de junio de 2016
	Registro	Registro de control de acciones formativas.
	Formación APPCC	Trabajadores a quien va dirigido
Frecuencia de impartición		A determinar (anualmente)
Idioma de impartición		Castellano
Metodología		Curso presencial
Objetivo		El objetivo de este curso es dar los conocimientos y herramientas necesarias a todo el equipo de APPCC para identificar, controlar y gestionar los peligros de la seguridad del producto.
Contenidos		<ol style="list-style-type: none"> 1. Introducción a los esquemas de Seguridad Alimentaria. 2. Sistema APPCC. 3. Requisitos de las instalaciones y de los equipos, agua, limpieza y desinfección, residuos, cuerpos extraños, plagas, recepción y almacenaje de mercaderías, transporte, mantenimiento y reparación, trazabilidad, OGM, alérgenos. 4. Identificación y análisis de PPCC.
Persona que imparte el programa		Alex Urbiola
Duración (horas)		4
Método de evaluación		Examen, check list, etc. (Según convenga y en función de la empresa contratada o persona que imparte en curso).
Calendario		10 de junio de 2016
Registro		Registro de control de acciones formativas

Ecosyer, ha facilitado a todo el personal de almacén, la obtención del carnet de manipulador de alimentos.

Ecosyer, facilitará la formación necesaria en temas de seguridad alimentaria, temas de higiene alimentaria y desinsectación a los operarios de almacén y demás trabajadores, así como, se les explicará la necesidad de la calidad y el cumplimiento del procedimiento que le aplica, todos los temas relacionados con la seguridad y prevención de riesgos laborales y nociones de mantenimiento básico de equipos (cámara, toro).

Al finalizar el curso se evaluará a los asistentes mediante examen, check list u otras modalidades con el fin de comprobar que han entendido el contenido del curso y se les entregará el diploma que certifica la realización del mismo.

Específicos:

- Almacenamiento de los alimentos:
 - En la medida de lo posible se utilizara un sistema de almacenamiento FIFO (first in first out).
 - Los productos nunca estarán en contacto directo con el suelo, siempre se pondrán encima de pallets o en las estanterías.
 - Los productos que pueden contener algún alérgeno serán almacenadas por separado de los que no contienen ningún alérgeno para evitar contaminaciones cruzadas.

5. VERIFICACIÓN DEL PLAN:

La comprobación de la formación se realiza de la siguiente forma:

- Controles visuales del comportamiento de los operarios in situ realizados periódicamente por el responsable de calidad.
- Control de la ropa de trabajo y actitudes higiénicas generales de los manipuladores.

Las incidencias detectadas en la evaluación de la formación se corregirán inmediatamente y si fuera necesario se volverá a realizar el curso a los operarios que se considere oportuno, debiendo anotar la incidencia y la medida correctora.

6. REGISTROS:

- Certificados de formación.
- Guía de prácticas correctas de higiene.
- IT.001 Protocolo de salud e higiene.
- Documentación relacionada con las actividades realizadas.
- Registro de control del cumplimiento de las prácticas higiénicas y otras instrucciones de trabajo.
- Registro de control de acciones formativas.

		REGISTRO DE CONTROL DEL CUMPLIMIENTO DE LAS PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y OTRAS INSTRUCCIONES DE TRABAJO			Hoja 5 de 6
FECHA	TRABAJADOR	PRÁCTICAS HIGIENICAS	RESULTADO*		FIRMA RESPONSABLE
			C	I	
		Higiene personal			
		Estado de salud			
		Conductas y hábitos			
		Prácticas higiénicas específicas			
		Higiene personal			
		Estado de salud			
		Conductas y hábitos			
		Prácticas higiénicas específicas			
		Higiene personal			
		Estado de salud			
		Conductas y hábitos			
		Prácticas higiénicas específicas			
		Higiene personal			
		Estado de salud			
		Conductas y hábitos			
		Prácticas higiénicas específicas			
		Higiene personal			
		Estado de salud			
		Conductas y hábitos			
		Prácticas higiénicas específicas			

* **Resultado:** C= correcto I=incorrecto

DE CONTROL DE ACCIONES FORMATIVAS

PRM 11 Anexo 7
Hoja 6 de 6

FECHA	CURSO	CONTENIDOS DEL CURSO	LISTA ASISTENTES	FIRMA ASISTENTE
	Duración:			
	Nombre formador:			
	Idioma:			
	Duración:			
	Nombre formador:			
	Idioma:			
	Duración:			
	Nombre formador:			
	Idioma:			
	Duración:			
	Nombre formador:			
	Idioma:			

Anexo 11	ECOSYER IFS logistics	Nº Edición: 01 Fecha Edición: 29/04/2016	Página: 1/6
IT-001	PROTOCOLO DE SALUD E HIGIENE		

CONTROL DE LAS MODIFICACIONES.

Nº EDICIÓN	FECHA	DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN
1	29/04/2016	Edición Inicial

Editado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Revisado: - RRHH	Aprobado: L.A - Gerente
---	-------------------------	--------------------------------

Anexo 11	ECOSYER IFS logistics	Nº Edición: 01 Fecha Edición: 29/04/2016	Página: 2/6
IT-001	PROTOCOLO DE SALUD E HIGIENE		

1. OBJETO

El objeto de la presente instrucción es establecer las bases para las buenas prácticas en cuanto a la limpieza y la higiene del personal en las zonas de producción y almacenamiento.

2. CAMPO DE APLICACIÓN

Este protocolo es de obligado cumplimiento para todo el personal de la empresa.

3. REFERENCIA A NORMAS.

- Manual de Calidad del Sistema de Gestión.
- Norma IFS *logistics*
- ISO 9001:2008

4. DEFINICIONES.

No aplica

5. SISTEMÁTICA.

5.1. SALUD DEL PERSONAL.

El área de Seguridad Alimentaria es responsable del control médico periódico de los trabajadores. Es responsabilidad del trabajador avisar a la empresa si padece enfermedades infecto - contagiosas, diarreas, heridas infectadas o abiertas, infecciones cutáneas o llagas. En estos casos el trabajador no podrá continuar con su tarea y será reubicado en otra zona, hasta que se verifique el buen estado de su salud. En caso de que no pueda ser reubicado se le facilitará mascarilla de protección, en función de su estado. En todo caso los cortes o heridas deben cubrirse adecuadamente con las tiritas proporcionadas por parte de la empresa (tiritas de color distintivo al producto), y en los casos que proceda tapar la mano y la herida con un guante.

Los casos anteriores también son de aplicación en el caso de las visitas.

5.1.1 Higiene y Hábitos del Personal

Los trabajadores deben mantener una esmerada higiene personal, especialmente en el lavado de manos y muñecas, de la siguiente manera:

- a) Antes de iniciar la manipulación de los productos.

Editado:	Revisado:	Aprobado:
J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	- RRHH	L.A - Gerente

Anexo 11	ECOSYER IFS logistics	Nº Edición: 01 Fecha Edición: 29/04/2016	Página: 3/6
IT-001	PROTOCOLO DE SALUD E HIGIENE		

- b) Inmediatamente después de haber utilizado los servicios higiénicos.
- c) Después de toser o estornudar utilizando las manos o pañuelo de papel.
- d) Después de rascarse la cabeza u otra parte del cuerpo.
- e) Después de manipular cajas, envases, paquetes y otros artículos contaminados.
- f) Después de barrer, limpiar el suelo, recoger y manipular los recipientes de residuos, limpiar mesas del comedor y todas las veces que sea necesario.

Una vez lavadas las manos deberán secar con papel desechable o con equipos de ventilación forzada.

5.1.2 Vestimenta

Los operarios deben usar ropa protectora mantenida en buen estado de conservación e higiene.

Antes de empezar a trabajar:

- Ir al lugar de trabajo en condiciones óptimas de higiene personal (duchado, dientes limpios, uso de desodorantes neutros (pies, axilas), etc.. Las colonias y lociones de afeitado no están permitidos.
- Lavarse las manos (el jabón debe ser libre de perfumes).
- Ropa de trabajo limpia y en buen estado.
- Calzado apropiado, reglamentario y en buen estado.
- Llevar gorro y en caso de que proceda tapa - barbas.
- Cortes o heridas cubiertas adecuadamente con las tiritas que proporcione la empresa.
- Discriminar (no mezclar) ropa de trabajo y de calle en las taquillas.
- Limpieza y orden en las taquillas.
- Colaborar en el buen uso y limpieza del vestuario

La ropa limpia se llevará en una bolsa cerrada y limpia para evitar que la indumentaria de trabajo coja olores o ensucie.

Durante la jornada de trabajo:

- Mantener las manos limpias, libres de grasa, polvo, u otro contaminante.
- No se podrá comer, fumar o escupir en todo el almacén. Se permitirá comer en la zona de comedor.
- Prohibido beber cualquier tipo de bebida alcohólica, se recomienda beber agua.
- Prohibido entrar el móvil ni objetos personales.
- Prohibido llevar relojes, piercing, anillos, pulseras, pendientes o cualquier tipo de joyas que puedan contactar con los alimentos o caer dentro del producto.
- Llevar las uñas cortas y limpias, prohibido llevar uñas largas, sucias, postizas, etc.
- Llevar el cabello cubierto con el gorro y en el caso de llevar barba o bigote llevar la indumentaria para taparse.
- Prohibido entrar medicamentos. En caso de llevarlos dejarlos en la taquilla en el lado de la ropa de calle.
- Cortes o heridas cubiertas adecuadamente con las tiritas que proporcione la empresa.

Editado:	Revisado:	Aprobado:
J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	- RRHH	L.A - Gerente

Anexo 11	ECOSYER IFS logistics	Nº Edición: 01 Fecha Edición: 29/04/2016	Página: 4/6
IT-001	PROTOCOLO DE SALUD E HIGIENE		

- Mantener la ropa limpia y adecuada.
- Evitar la contaminación de la materia prima, alérgenos, envases, o contaminantes como polvo, grasa, aerosoles, etc. durante su procesamiento o manipulación.
- Colaborar en el buen uso y limpieza del lugar de trabajo y en general de la fábrica.

En el caso de llevar comida a la empresa, este deberá llevar a la zona del comedor, no está permitido entrar la comida a los vestuarios.

Al acabar:

- Mantener la ropa de trabajo limpia y adecuadamente para la próxima jornada.
- En caso necesario ducharse o lavarse convenientemente.
- Colaborar en el buen uso y limpieza del vestuario.
- Prohibido comer (incluidos chicles o caramelos) en los vestuarios.

5.2. INSTRUCCIONES PARA LA LIMPIEZA DE LA ROPA DE TRABAJO EN CASA.

Estas indican normalmente en las instrucciones de la pieza de acuerdo a los siguientes pictogramas:

 Temperatura preferible del lavado	 No usar secadora	 No use plancha
 Lavado delicado	 Se puede usar secadora con baja temperatura (50°C)	 Lavar por un profesional
 No usar lejía	 Máx.110°C, adecuado para nylon	 No escurrir
 No usar un líquido más fuerte que el percloroetileno (el más común) para lavado en seco	 Máx.150°C, adecuado para poliéster/algodón	 Lavar a mano solo
 No usar lavado en seco	 Máx.200°C, adecuado para algodón	

En este sentido, el empresario debe trasladar estas instrucciones al trabajador de forma comprensible e indicar, si así figura en las instrucciones, el número máximo de ciclos de limpieza. Además, debería indicar al trabajador, como reconocer defectos o daños en el traje que pudieran repercutir en su eficacia, para que éste, en cuanto detecta algún deterioro, informara de esta circunstancia a su superior jerárquico (Art. 10c) RD 773 / 1997).

A consecuencia del proceso productivo realizado en ECOSYER, se considera que el lavado de la ropa de trabajo en casa del empleado es suficiente, debido al bajo riesgo asociado con los procesos productivos realizados en ECOSYER.

Editado:	Revisado:	Aprobado:
J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	- RRHH	L.A - Gerente

Anexo 11	ECOSYER IFS logistics	Nº Edición: 01 Fecha Edición: 29/04/2016	Página: 5/6
IT-001	PROTOCOLO DE SALUD E HIGIENE		

5.2.1 Lavado

Es esencial que sigas los consejos de lavado de cada prenda. Se lavará la ropa de trabajo separada de la ropa de calle. El tiempo de lavado será de una hora a 60°C.

5.2.2 Pre-lavado

Pone la misma cantidad de detergente cuando quieras pre- lavar ropa muy sucia, pero si la ropa no está muy sucia no lo hagas, no es recomendable dejar la ropa con agua y detergente.

5.2.3 Detergente

Siempre hay que tener cuidado con la dosificación. Lee las recomendaciones del contenedor de detergente y elige un detergente sin lejía que sea apto para la temperatura que utilizas.

5.2.4 Secado

Debes utilizar la secadora lo menos posible. Tiende la ropa antes de colgarla. En caso de utilizar la secadora, la pieza no debería llegar a secarse completamente ya que es un desgaste innecesario y puede encogerse.

5.2.5 Zapatos

Guarde los zapatos limpios que no deban ser usadas en la parte de la taquilla destinada a zapatos de trabajo. Asegúrese de que están limpias antes de volver a utilizarlas. Limpie regularmente utilizando un cepillo o similar. No utilice productos agresivos (petróleo, ácidos, disolventes, etc.) que puedan degradar la calidad, seguridad y durabilidad de la protección. En el caso de sacar el calzado de las instalaciones de la empresa y las limpie en casa, no secar los zapatos cerca o en contacto directo con sistemas de calefacción o cualquier otra fuente de calor. Mantenga en orden y limpias las taquillas de restos de productos de limpieza: betún, trapos, cepillos, etc.

5.2.6 Reconocimiento de defectos o daños

- El desgaste, la decoloración, el brillo, pueden indicar el estado deficiente de la pieza que puede acabar originado una rotura u orificio.
- El deshilachado de las costuras indica que las mismas están muy deterioradas y puede provocar que éstas se suelten o se abran.

Editado:	Revisado:	Aprobado:
J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	- RRHH	L.A - Gerente

Anexo 11	ECOSYER IFS logistics	Nº Edición: 01 Fecha Edición: 29/04/2016	Página: 6/6
IT-001	PROTOCOLO DE SALUD E HIGIENE		

Las roturas, desgarros y desperfectos en general, que pudieran originarse por la propia acción laboral, se comunicarán al responsable para el estudio de las causas y su posterior erradicación.

En el caso de que la ropa se empiece a romper o bien se vea desgastada, pedir de reposición.

5.3. VERIFICACIÓN DE LA LIMPIEZA DE LA ROPA

La verificación de la limpieza de la ropa de los trabajadores está incluida al Plan de muestreo anual de la empresa. De modo que se tomará muestra de algún manipulador, rotativamente, para comprobar que la limpieza de la ropa de trabajo se hace correctamente según las pautas indicadas en esta instrucción.

5.4. VISITAS A LA EMPRESA

En el caso de tener visitas a ECOSYER, ya sea por inspección, comercial, cliente, mantenimiento o reparación de maquinaria, el protocolo a seguir es el mismo que para el personal de la propia empresa.

Las visitas deberán vestir con:

- Ropa de protección
- Tapa cabello
- Tapa zapatos

Previa a la entrada a las zonas de producción deberán cumplimentar un cuestionario para dar a conocer las normas de la empresa, COMUNICACIÓN DE NORMATIVA INTERNA PARA VISITANTES, y deberá firmar este registro.

Además nunca irán solos por la empresa. Deberán ir acompañados por parte de alguien de ECOSYER, SL durante toda la estancia en la empresa.

6. REGISTROS

- Mod. 01-IT001 “Justificante de entrega y adhesión al protocolo”.
- Registro de control del cumplimiento de las prácticas higiénicas y otras instrucciones de trabajo.
- COMUNICACIÓN DE NORMATIVA INTERNA PARA VISITANTES

Editado:	Revisado:	Aprobado:
J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	- RRHH	L.A - Gerente

Edición:	Fecha:
01	05/05/2016

N CASO DE RESPUESTA

OBSERVACIONES	QUIEN RELLENA (Si aplica)
Acepta la propuesta enviada, con algunos puntos añadidos sobre su función.	JUDIT LOZANO
Acepta la propuesta enviada, solo añade frances como necesario, en lugar de valorable. Se procede a la modificación.	JUDIT LOZANO
Acepta la propuesta enviada, solo añade seguimiento de la logística y elimina altas de productos, una vez recibido el primer pedido. Se procede a la modificación.	JUDIT LOZANO
	JUDIT LOZANO
Propone nuevas responsabilidades y funciones. Se procede a la modificación y se envía la nueva propuesta.	JUDIT LOZANO
Acepta la propuesta enviada.	JUDIT LOZANO
Acepta la propuesta enviada.	JUDIT LOZANO
Acepta la propuesta enviada, solo añade carnet de manipulador de alimentos en formación necesaria. Se procede a la modificación.	JUDIT LOZANO
Hace propuesta de mejora de algunos puntos a cumplir.	JUDIT LOZANO
Hace propuesta de mejora de algunos puntos a cumplir.	JUDIT LOZANO
Acepta la propuesta enviada.	JUDIT LOZANO
Acepta la propuesta enviada.	JUDIT LOZANO
Acepta la propuesta enviada.	JUDIT LOZANO
	JUDIT LOZANO
	JUDIT LOZANO
Codina y Seitrans aceptan las especificaciones de transporte.	JUDIT LOZANO

Anexo 12	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Mayo 2016
PROCEDIMIENTO COMUNICACIÓN		

PROCEDIMIENTO COMUNICACIÓN

Observaciones	Revisado por:
Elaborado: Mayo 2016 Judit Lozano	Gerencia ECOSYER
	Fecha: Mayo 2016

Anexo 12	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Mayo 2016
PROCEDIMIENTO COMUNICACIÓN		

1. OBJETO

El objetivo de este procedimiento es establecer la sistemática para realizar comunicaciones:

- Internas: relativas al sistema integrado entre los distintos departamentos
- Externas: voluntarias y obligatorias, con partes alienas a la propia empresa, como son los clientes, organismos y entidades, públicas y privadas, y administraciones,

de forma que sean adecuadas, veraces y eficaces, definiendo las condiciones y responsabilidades para su realización.

2. RESPONSABLES

RESPONSABLE DEL PROCEDIMIENTO		
	<i>Responsable</i>	<i>Cargo ocupado</i>
Diseño del procedimiento	XXXXXXXXXX	Gerente
Responsable del procedimiento	Judit Lozano	R. Calidad y Seguridad Alimentaria

3. CAMPO DE APLICACIÓN

Este procedimiento es aplicable a las comunicaciones internas y/o externas de ECOSYER, de ahora en adelante en la Empresa.

4. DESARROLLO

En este procedimiento se describe la forma de actuación en el caso que la empresa realice comunicaciones, internas y externas, y en caso que la empresa reciba comunicaciones de entidades o personas externas de temas referentes al sistema integrado.

Son consideradas comunicaciones relevantes para la Empresa las comunicaciones con las administraciones públicas referentes a cuestiones relativas al sistema integrado y en particular a los temas relacionados con la seguridad alimentaria.

Editado: J.L. – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Revisado: J.L. – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Aprobado: L.A. - Gerente
---	--	------------------------------------

Anexo 12	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Mayo 2016
PROCEDIMIENTO COMUNICACIÓN		

4.1 COMUNICACIÓN INTERNA

El responsable del SIG pone al alcance de todos los trabajadores de la empresa, cuando sean necesarios:

- La política de calidad y seguridad alimentaria
- Buenas prácticas referentes a las buenas prácticas de manipulación
- La evolución de la empresa con relación al sistema integrado.
- Los objetivos y metas de calidad y seguridad alimentaria.
- La identificación de peligros y riesgos.

La comunicación interna puede realizarse de tres formas, no excluyentes:

- Mediante un comunicado interno o documento de información con constancia de entrega.
- Mediante la disposición de la información en el tablero de anuncios, situado en zonas comunes.
- Mediante la comunicación oral.

Toda comunicación que dispone de un documento escrito (carta y/o informe) puede ser complementada por una información oral.

Cualquier trabajador de la empresa que tenga una sugerencia al desarrollo del Sistema puede hacer llegar su propuesta al responsable del SIG, que estudiara la viabilidad de esta.

4.2 COMUNICACIÓN EXTERNA

Las comunicaciones externas pueden diferenciar por su contenido entre:

- Comunicaciones / informaciones para clientes.
- Comunicaciones de información general de determinados aspectos del sistema.
- Comunicaciones derivadas de la aparición de una situación de emergencia.

4.2.1 Comunicaciones / informaciones para clientes:

La información llega al cliente a través de una página web o mail, que da información general de la empresa y de sus servicios.

La empresa informará a sus clientes, lo antes posible, sobre cualquier aspecto relacionado con las especificaciones de producto, en particular sobre todas las no conformidades identificadas por autoridades competentes relacionadas con los productos, que puedan tener, tengan o hayan tenido un impacto determinado sobre la seguridad y/o legalidad de los productos respectivos. Esto puede incluir aspectos preventivos, aunque sin limitarse a ellos.

Editado: J.L. – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Revisado: J.L. – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Aprobado: L.A. - Gerente
---	--	------------------------------------

Anexo 12	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Mayo 2016
PROCEDIMIENTO COMUNICACIÓN		

4.2.2 Comunicaciones de Información General de determinados aspectos del sistema:

El responsable del SIG previa aprobación por el gerente pone al alcance de las entidades públicas, empresas del alrededor, suministradores, proveedores y terceras partes:

- La política de calidad y seguridad alimentaria adoptada por la empresa.
- Otra información que se considere necesaria para difundir o que la legislación aplicable se lo pida.

La comunicación se realiza de forma objetiva, clara y precisa. Se dispone del *Registro de comunicaciones*. Se registran las comunicaciones externas e internas que se consideren relevantes y obligatorias.

4.2.3 Situaciones de Emergencia

En el caso que se produzca una situación de emergencia que cause, o sea potencialmente provocadora de una emergencia alimentaria que comporte el riesgo para la salud, se informará de lo que ha sucedido a las autoridades competentes. Ver procedimiento de retirada del producto del mercado.

4.3 ARCHIVO DE LA COMUNICACIÓN

Cualquier comunicación referente a temas relativos al sistema integrado, tanto interna como externa, que realice la empresa queda registrada por el responsable del SIG para mantener un control de los contactos mantenidos por la empresa con el personal de la misma, con las entidades públicas, las empresas de su alrededor, proveedores, clientes y contratistas y partes interesadas.

5. REGISTROS

- Registro de comunicaciones

Editado: J.L. – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Revisado: J.L. – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Aprobado: L.A. - Gerente
--	---	------------------------------------

Anexo 12	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Mayo 2016
PROCEDIMIENTO COMUNICACIÓN		

HOJA DE MODIFICACIONES

EDICIÓN	MODIFICACIÓN	FECHA
1ª	Creación del procedimiento	05/05/16

Editado: J.L. – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Revisado: J.L. – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Aprobado: L.A. - Gerente
--	---	------------------------------------

1.1 Información general de la empresa

Empresa: CIF:

Domicilio:

País Ciudad: CP:

Teléfono Fax:

1.2 Información de la persona responsable de rellenar el formulario

Nombre y apellidos Teléfono

Cargo Correo electrónico

1.3 Actividades de la empresa

Principal actividad de la empresa:

Principales productos o servicios brindados:

2- Procesos y calidad

¿La empresa dispone de un sistema de autocontrol para asegurar la inocuidad del producto? Sí No

¿Dispone de departamento de calidad o el servicio está exteriorizado por consultoría? Propio Externalizado

¿Dispone de alguno de los siguientes certificados? FSSC 22:000 IFS food BRC ISO 22:000
(Adjuntar certificados si se dispone de ellos) Otros Ninguno

Describa los parámetros de calidad que utiliza para describir el/los productos

¿Las analíticas de producto se realizan en laboratorio interno o externo? Interno Externo

¿Los parámetros realizados están acreditados? Sí No

¿Con qué frecuencia se realizan los análisis microbiológicos y sobre cuántas muestras?
(Liberar producto después de resultados microbiológicos correctos)

¿Existe la liberación positiva?

¿Qué aspectos relacionados con la calidad y proceso son el fuerte de la empresa?

¿Con qué frecuencia se realizan los análisis de contaminantes y sobre cuántas muestras?

¿Qué medidas toma la empresa para asegurar la procedencia y origen de las materias primas?

¿Qué alérgenos existen en la planta? ¿Los productos suministrados contienen alguno o trazas de estos? ¿Existe un plan para su control eficaz?

¿Existen procedimientos para el control de productos no conformes y de cuerpos extraños?

Sí No

En el caso de proveedores de envases/embalajes, ¿dispone de estudios de migración?

Sí No

3- Transporte

¿Dispone de transporte y distribución propia?

Sí No

¿Se realiza una inspección de las condiciones higiénicas del vehículo antes del transporte?

Sí No

En caso de transporte refrigerado, ¿qué temperatura se mantiene en el vehículo?

¿Cómo se controla esta temperatura?

Continuo Mediciones puntuales

En caso de mediciones puntuales, indicar la frecuencia de medición de esa temperatura

Posee la empresa de transporte algún certificado de logística? Sí No

Especificar cuál

4- Otras cuestiones

¿Existe un sistema implantado de Food Defense para el control de personal interno y externo? Sí No

Sí No

¿Existen procedimientos de formación para el personal en materia de procesos, higiene y food defense?

¿Son gestionados correctamente los residuos mediante un gestor oficial?

¿Dispone de un sistema de homologación de proveedores? Sí No

¿Dispone de una sistema de trazabilidad? Sí No ¿Realiza simulacros anuales de trazabilidad? Sí No

¿Existe un gabinete formado para la gestión de crisis? Sí No

¿Existe plan de formación para el personal? Sí No

Anexo

Se deben adjuntar de forma digital los siguientes documentos:

- RSI
- Ficha técnica actualizada (nutricional, características técnicas y analíticas, legislación aplicable, denominación, conservación, vida útil, usos previstos)
- Certificado APPCC o certificaciones calidad
- Si es proveedor de envases y embalajes, certificado de conformidad y estudios de migración
- Análisis microbiológicos y físico-químicos recientes
- Declaración alérgenos, GMO e irradiación (si no consta en la FT)

En caso de envases y embalajes:

- Estudio de migración
- Ficha técnica
- Certificado conformidad y uso alimentario
- RSI de la empresa
- Certificados de calidad

IMP-005 rev.:01

Proveedor	Mail contacto	Reg. sanitario	Producto que Suministra	Material de envase	Cert. envase	VP		VS	Global	Nivel	Válido	Clasificación
						I.C.	IN					
PROVEEDOR A	proveedora@proveedora.com	RGS- XXXXXX	Queso gouda en barra Queso gouda maduro en barra Queso azul Queso gouda rallado	Caja de 10 kg	SI	40	10	50	100	APTO	13-5-16	1
PROVEEDOR B	proveedorb@proveedorb.com	RGS- XXXXXX	Queso gouda en barra Queso gouda maduro en barra Queso azul Queso gouda rallado	Caja de 25 kg	NO	30	5	50	85	APTO	13-5-16	3
PROVEEDOR C	proveedorc@proveedorc.com	RGS- XXXXXX	Queso gouda en barra Queso gouda maduro en barra Queso azul Queso gouda rallado	Caja de 16 kg	SI	20	8	50	78	APTO	13-5-16	4
PROVEEDOR D	proveedorb@proveedorb.com	RGS- XXXXXX	Queso gouda en barra Queso gouda maduro en barra Queso azul Queso gouda rallado	Caja de 20 kg	SI	40	5	50	95	APTO	13-5-16	2
PROVEEDOR A	proveedora@proveedora.com	RGS- XXXXXX	Leche desnatada en polvo Leche entera en polvo	Sacos de papel 25 kg	NO	10	0	20	30	NO APTO	13-5-16	4
PROVEEDOR B	proveedorb@proveedorb.com	RGS- XXXXXX	Leche desnatada en polvo Leche entera en polvo	Sacos de papel 25 kg	SI	40	10	50	100	APTO	13-5-16	1
PROVEEDOR C	proveedorc@proveedorc.com	RGS- XXXXXX	Leche desnatada en polvo Leche entera en polvo	Sacos de papel 20 kg	SI	20	5	50	75	APTO	13-5-16	3
PROVEEDOR D	proveedorb@proveedorb.com	RGS- XXXXXX	Leche desnatada en polvo Leche entera en polvo	Sacos de papel 20 kg	NO	30	8	40	78	APTO	13-5-16	2
PROVEEDOR A	proveedora@proveedora.com	RGS- XXXXXX	Clara de huevo en polvo Huevo entero en polvo	Bolsa de PE 25 kg	SI	40	10	40	90	APTO	13-5-16	2
PROVEEDOR B	proveedorb@proveedorb.com	RGS- XXXXXX	Clara de huevo en polvo Huevo entero en polvo	Bolsa de PE 25 kg	SI	20	5	50	75	APTO	13-5-16	3
PROVEEDOR C	proveedorc@proveedorc.com	RGS- XXXXXX	Clara de huevo en polvo Huevo entero en polvo	Bolsa de PE 20 kg	SI	40	10	50	100	APTO	13-5-16	1

PROVEEDOR D	proveedor@provedor.com	RGS- XXXXXX	Clara de huevo en polvo Huevo entero en polvo	Bolsa de PE 25 kg	NO	10	0	20	30	NO APTO	13-5-16	4
PROVEEDOR A	proveedora@provedora.com	RGS- XXXXXX	Caldo de ternera Caldo de pollo Caldo de cerdo	Sacos de papel 20 kg	NO	40	10	50	100	APTO	13-5-16	2
PROVEEDOR B	proveedorb@provedorb.com	RGS- XXXXXX	Caldo de ternera Caldo de pollo Caldo de cerdo	Sacos de papel 10 kg	SI	40	10	40	90	APTO	13-5-16	3
PROVEEDOR C	proveedorc@provedorc.com	RGS- XXXXXX	Caldo de ternera Caldo de pollo Caldo de cerdo	Sacos de papel 25 kg	NO	30	8	50	88	APTO	13-5-16	4
PROVEEDOR D	proveedor@provedor.com	RGS- XXXXXX	Caldo de ternera Caldo de pollo Caldo de cerdo	Sacos de papel 25 kg	SI	40	10	50	100	APTO	13-5-16	1

APROBADO:	17-5-16	JUDIT LOZANO	R. SIG
Revisión:	1		

5. PLAN DE CONTROL DE PROVEEDORES

1. OBJETO:

El plan de control de proveedores tiene como objetivo evitar que las materias primas y otros productos alimentarios de los cuales nos proveemos comporten un peligro para la seguridad alimentaria.

2. ALCANCE:

Este procedimiento es aplicable a las instalaciones de nuestros almacenes de Sta. Eulàlia de Ronçana.

3. RESPONSABILIDADES:

El responsable es la persona del departamento de compras de la empresa previa comunicación con el personal de almacén.

4. PLAN DE HOMOLOGACIÓN DE PROVEEDORES:

Para poder ser homologado un proveedor, éste debe tener como mínimo:

1. Certificado ecológico
2. Ficha técnica del producto, ficha de seguridad, documentación de calidad

Se define un periodo de prueba de 6 meses, después de los cuales se realiza su evaluación. Los proveedores en prueba aparecen en la Evaluación de proveedores (IMP-005) como pendientes de evaluación.

Entre distintos proveedores de un mismo producto/servicio se valoraran como prioritarios:

1. Origen producto (Unión europea> no Unión europea).
2. Histórico de productos comprados.
3. Requisitos especiales por parte de los clientes.
4. Cumplimiento de plazos de entrega o de servicio.
5. Precio.

5. PLAN DE CONTROL DE PROVEEDORES:

Ecosyer, dispone dentro de su sistema de calidad, mediante el PRm 4 Y 5, compras y control de evolución de los proveedores, de procedimientos de control.

Semestralmente se realizará un control de los proveedores, evaluando:

- La calidad del producto (40%): el producto suministrado por el proveedor es valorada en base a un historial mediante la Evaluación de proveedores (PRM-05 y IMP-005) generados desde la última evaluación realizada. Se aplica la siguiente escala:

Sin informes en el año	40	De 1 a 3 informes anuales	30
De 4 a 6 informes anuales	20	De 7 a 9 informes anuales	10
De 10 a 15 informes anuales	5	Más de 16 informes anuales	0

- Las incidencias (10%): se penalizarán las incidencias imputadas durante el último año de la siguiente forma (PRM07):

Cumplimiento siempre correcto, colaboración muy aceptable	50
Algún incumplimiento puntual, colaboración aceptable	40
Frecuentes incumplimientos, escasa colaboración	20
Incumplimiento permanente, colaboración nula	0

- Globalmente: anualmente se plasma en el impreso Evaluación de proveedores (IMP-005). Para ser considerado apto, el proveedor debe superar la puntuación de 60 puntos. En el caso que un proveedor baje de los 60 puntos, el R. de Compras se pone en contacto y le comunica la necesidad de realizar una mejora en el suministro del producto/servicio. Se le concede un periodo de 6 meses para que inicie las acciones correctivas necesarias para mejorar la calidad del product/servicio. Pasado este tiempo, el Resp. de Calidad y el Resp. de Compras reevalúan el proveedor y decidirán si éste sigue homologado o debe ser baja de proveedor.
- Subcontrataciones: La evaluación de los procesos contratados externamente (transporte, control de plagas, otros) que afecten directamente a la calidad del servicio se basa en el cumplimiento por parte de la entidad contratada de los siguientes requisitos:
 - Calidad del producto (cumplimiento de las buenas prácticas de higiene, control de la temperatura y condiciones de transporte, uso de plaguicidas, raticidas y demás pesticidas autorizados en productos ecológicos, etc).
 - Calidad del servicio (cumplimiento de los plazos de entrega acordados, cumplimiento de los controles a realizar en el almacén).

6. MEDIDAS PREVENTIVAS:

En la recepción de cada producto se hará un control visual del producto:

- Envase en condiciones óptimas, sin agujeros ni posibles puntos de entrada de ningún insecto o animal no deseado, sin estar mojados, etc.

Si algún producto no cumple con los requisitos y especificaciones acordadas, se tomaran las medidas correspondientes, previo contacto con el proveedor.

7. VERIFICACIÓN DEL PLAN:

- Cumplimiento de las especificaciones de compra
- Revisión de los registros
- Controles visuales de los productos y materiales recibidos.

8. REGISTROS:

- Lista de los proveedores autorizados.
- Registro de control de la recepción de cada producto (aviso de entrada en almacén).
- Registro de control de incidencias i medidas correctoras (Anexo 7).
- Evaluación de proveedores (PRM-05).
- Homologación y evaluación de proveedores (IMP-005).
- Evaluación de no conformidades y reclamaciones (PRM07).

		REGISTRO DE CONTROL DE INCIDENCIAS EN LAS ESPECIFICACIONES DE COMPRA PARA LA RECEPCIÓN			PRM 4 Anexo 7 Hoja 3 de 3
FECHA	PRODUCTO, LOTE y CANTIDAD	PROVEEDOR	ESPECIFICACIÓN DE COMPRA	INSPECCIÓN MERCANCÍA (√) Si OK/ Si No OK indicar causa* y Ac. correctiva**	FIRMA RESPONSABLE
			<input type="checkbox"/> Producto <input type="checkbox"/> Envase <input type="checkbox"/> Transporte <input type="checkbox"/> Documento	<input type="checkbox"/> OK Causa*: Ac. Corr.**:	
			<input type="checkbox"/> Producto <input type="checkbox"/> Envase <input type="checkbox"/> Transporte <input type="checkbox"/> Documento	<input type="checkbox"/> OK Causa*: Ac. Corr.**:	
			<input type="checkbox"/> Producto <input type="checkbox"/> Envase <input type="checkbox"/> Transporte <input type="checkbox"/> Documento	<input type="checkbox"/> OK Causa*: Ac. Corr.**:	
			<input type="checkbox"/> Producto <input type="checkbox"/> Envase <input type="checkbox"/> Transporte <input type="checkbox"/> Documento	<input type="checkbox"/> OK Causa*: Ac. Corr.**:	

***Puntos a inspeccionar(causa):**

1. Señales de intrusión de plagas
2. Daño (p.ej., astillas, agujeros)
3. Olores (p.ej., químicos, aceite)
4. Materiales extraños: basura, cristal, aceite, químicos, runas, etc.
5. Mantenimiento requerido (p.ej., bisagras, paños, aparatos para sujetar cargas)

****Acciones correctivas: Si cualquier anomalía es identificada, las siguientes acciones se pueden considerar:**

- A. Denegación de poner la carga al vehículo B. Barrer C. Mantenimiento (p.ej., arreglar bisagras, paños o aparatos para sujetar cargas)
 D. Enjaguar E. Lavar /limpiar con jabón F. Otros G. Autorizado por el cliente

Anexo 13	PROCEDIMIENTO	CODIGO	OBJETO	PROPIETARIO
	Evaluación de proveedores	PRM-05	Establecer el sistema para evaluar y seleccionar los proveedores de ECOSYER, S.L. en función de su aptitud para cumplir con los requisitos especificados. Evaluar las incidencias y no conformidades.	Resp. Calidad
	Fecha: 10/05/2016	Rev: 01	Modificación:	Aprobado por: Judit Lozano
				Página: 1 de 1

IMP-005 Rev.: 01

ENTRADAS	ACTIVIDADES		RESULTADOS	DESCRIPCIÓN																												
	Resp. Calidad	Resp. Compras																														
<p>1. Certificado ecológico, documentación de calidad</p> <p>2. Historico productos comprados</p> <p>3. Requisitos especiales por parte de los clientes</p> <p>4. Origen (UE, no UE)</p> <p>5. Cumplimiento plazo</p> <p>6. Precio</p>			<ul style="list-style-type: none"> • EVALUACIÓN DE PROVEEDORES (PRM 5 y IMP-005) • EVALUACIÓN DE NO CONFORMIDADES Y RECLAMACIONES (PRM07) 	<p>A. VALORACIÓN DE LA CALIDAD DEL PRODUCTO (40%): El producto suministrado por el proveedor es valorado en base al historial mediante el análisis de EVALUACIÓN DE PROVEEDORES (PRM-05 y IMP-005) generados desde la última evaluación, en los que aparecen las incidencias relacionadas con el producto. Se aplica la siguiente escala:</p> <table border="1"> <tr> <td>Sin informes en el año</td> <td>40</td> <td>De 1 a 3 informes anuales</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td>De 4 a 6 informes anuales</td> <td>20</td> <td>De 7 a 9 informes anuales</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>De 10 a 15 informes anuales</td> <td>5</td> <td>Mas de 16 informes</td> <td>0</td> </tr> </table> <p>B. VALORACIÓN DE LAS INCIDENCIAS (10%): Se penaliza las incidencias imputadas durante los últimos 12</p> <table border="1"> <tr> <td>Sin incidencias en el año</td> <td>10</td> <td>De 1 a 2 incidencias anuales</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>De 3 a 5 incidencias anuales</td> <td>5</td> <td>Mas de 5 Incidencias anuales</td> <td>0</td> </tr> </table> <p>C. VALORACIÓN DEL SERVICIO (50%): Se realiza en función de los resultados obtenidos durante la prestación del servicio asociado en el envío de productos o al propio servicio (cumplimiento de cantidades, plazos de entrega, etc).</p> <table border="1"> <tr> <td>Cumplimiento siempre correcto. colaboración muy aceptable</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>Algún incumplimiento puntual. colaboración aceptable</td> <td>40</td> </tr> <tr> <td>Frecuentes incumplimientos. escasa colaboración</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>Incumplimiento permanente. colaboración nula</td> <td>0</td> </tr> </table> <p>C. VALORACIÓN GLOBAL: Se realiza anualmente y se plasma en el impreso EVALUACIÓN DE PROVEEDORES (IMP-005). Para ser considerado apto el proveedor debe superar la puntuación de 60 puntos.</p> <p>Alta de nuevos proveedores: Se define un periodo de prueba de 6 meses, después de los cuales se realiza su evaluación. Los proveedores en prueba aparecen en la EVALUACIÓN DE PROVEEDORES (IMP-005) como pendientes de evaluación.</p> <p>Baja de proveedores: En el caso que un proveedor baje de los 60 puntos, el R. de Compras se pone en contacto y le comunica la necesidad de realizar una mejora en el suministramiento del producto/servicio. Se le concede un periodo de 6 meses para que inicie las acciones correctivas necesarias para mejorar la calidad del product/servicio. Pasado este tiempo, el Resp. de Calidad y el Resp. de Compras reevalúan el proveedor.</p> <p>D. SUBCONTRATACIONES: La evaluación de los procesos contratados externamente que afecten directamente a la calidad del servicio se basa en el cumplimiento por parte de la entidad contratada de los siguientes requisitos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Calidad del producto (cumplimiento de las buenas prácticas de higiene, control de la temperatura y condiciones de transporte, uso de plaguicidas, raticidas y demás pesticidas autorizados en productos ecológicos, etc). • Calidad del servicio (cumplimiento de los plazos de entrega acordados, cumplimiento de los controles a realizar en el almacén). <p>INDICADORES:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nivel de evaluación de los proveedores - Devoluciones al proveedor 	Sin informes en el año	40	De 1 a 3 informes anuales	30	De 4 a 6 informes anuales	20	De 7 a 9 informes anuales	10	De 10 a 15 informes anuales	5	Mas de 16 informes	0	Sin incidencias en el año	10	De 1 a 2 incidencias anuales	8	De 3 a 5 incidencias anuales	5	Mas de 5 Incidencias anuales	0	Cumplimiento siempre correcto. colaboración muy aceptable	50	Algún incumplimiento puntual. colaboración aceptable	40	Frecuentes incumplimientos. escasa colaboración	20	Incumplimiento permanente. colaboración nula	0
	Sin informes en el año	40	De 1 a 3 informes anuales	30																												
De 4 a 6 informes anuales	20	De 7 a 9 informes anuales	10																													
De 10 a 15 informes anuales	5	Mas de 16 informes	0																													
Sin incidencias en el año	10	De 1 a 2 incidencias anuales	8																													
De 3 a 5 incidencias anuales	5	Mas de 5 Incidencias anuales	0																													
Cumplimiento siempre correcto. colaboración muy aceptable	50																															
Algún incumplimiento puntual. colaboración aceptable	40																															
Frecuentes incumplimientos. escasa colaboración	20																															
Incumplimiento permanente. colaboración nula	0																															
<p>EVALUACIÓN DE PROVEEDORES</p> <p>EVALUACIÓN SUBCONTRATACIONES</p>																																

REGISTROS ASOCIADOS:

Registro	Codigo impreso	Lugar de archivo	Responsable archivo	Tiempo archivo
Evaluación de proveedores	PRM-05 y IMP-005	Carpeta IFS, PROCEDIMIENTOS, PROVEEDORES y Carpeta Calidad ISO 9001-2008 Rev.2013	Resp. Calidad	3 años
No conformidades y reclamaciones	PRM07	Carpeta Calidad ISO 9001-2008 Rev.2013	Resp. Calidad	3 años

Anexo 14	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Mayo 2016
PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE CUERPOS EXTRAÑOS		

PROCEDIMIENTO CONTROL CUERPOS EXTRAÑOS

Observaciones	Revisado por:
Elaborado: Mayo 2016 Judit Lozano	Gerencia ECOSYER
	Fecha: Mayo 2016

Anexo 14	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Mayo 2016
PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE CUERPOS EXTRAÑOS		

1. OBJETO

Definir el procedimiento para evitar la contaminación del producto por cuerpos extraños.

2. RESPONSABLES

RESPONSABLE DEL PROCEDIMIENTO		
	<i>Responsable</i>	<i>Cargo ocupado</i>
Diseño del procedimiento	XXXXXXXXXX	Gerente
Responsable del procedimiento	Judith Lozano	R. Calidad y Seguridad Alimentaria

3. CAMPO DE APLICACIÓN

Este procedimiento es aplicable a los productos comprados y comercializados por parte de ECOSYER, de ahora en adelante en la Empresa.

4. DESCRIPCIÓN/ACTUACIÓN

Entendemos como cuerpo extraño toda partícula aliena a la materia prima que pueda estar presente en él, y que pueda ocasionar un daño al consumidor final.

En ECOSYER hay los siguientes materiales que podrían contaminar los productos en el caso de haber una mala manipulación o mantenimiento, por parte de los trabajadores:

1. Pallets de madera.
2. Pallets de plástico.
3. Material de cristal del material de envasar, ventanas,...
4. Piezas metálicas de la maquinaria.
5. Objetos provenientes de los manipuladores (tapones de bolígrafos, clips, papeles,...)
6. Material proveniente de las instalaciones
7. Restos de placas o Plagas

Per gestionar correctamente cada uno de los cuerpos extraños que pueden estar en ECOSYER se analizan por separado:

Editado: J.L. <div style="text-align: right;">- Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria</div>	Revisado: J.L. <div style="text-align: right;">- Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria</div>	Aprobado: L.A. <div style="text-align: right;">- Gerente</div>
---	--	--

Anexo 14	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Mayo 2016
PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE CUERPOS EXTRAÑOS		

1. Pallets de madera:

Los pallets de madera se utilizan como a superficie para transportar los cubos, envases, productos, etc. por toda la empresa.

En el análisis de riesgos no tiene que salir que la madera sea un riesgo a evitar, ya que los pallets de madera sólo se tienen en la zona del almacén y de recepción, cuando el producto esta envasado.

Cuando los pallets de madera entran en la empresa lo que se controla es que:

- Estén en buen estado.
- Íntegros.
- Que no tengan clavos oxidados.
- Que no tengan astillas.
- Limpios.

Cualquier pallet de madera que no esté en estas condiciones deberá rechazarse y eliminarse de la empresa.

Mensualmente se revisa el estado de los pallets que están en la empresa. Esta revisión se registrara en el REGISTRO DE CONTROL DE MANTENIMIENTO. Esta revisión la hará el Responsable de almacén.

2. Pallets de plástico:

Los pallets de plástico se utilizan para el almacenamiento de productos en las cámaras de refrigeración.

Los pallets de plástico, igual que en el caso de los pallets de madera han de:

- Estar en buen estado.
- Íntegros.
- Que no tengan clavos oxidados.
- Que no tengan astillas.
- Limpios.

Los pallets de plástico se incluyen en el plan de mantenimiento para tenerlos en correctas condiciones.

Cualquier pallet de madera que no esté en estas condiciones se tendrá que rechazar y eliminarse de la empresa.

Editado: J.L <div style="text-align: right;">- Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria</div>	Revisado: J.L <div style="text-align: right;">- Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria</div>	Aprobado: L.A <div style="text-align: right;">- Gerente</div>
--	---	---

Anexo 14	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Mayo 2016
PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE CUERPOS EXTRAÑOS		

Mensualmente se revisa el estado de los pallets que están en la empresa. Esta revisión se registrara en el REGISTRO DE CONTROL DE MANTENIMIENTO. Esta revisión la hará el Responsable de almacén.

3. Material de cristal del material del envase, ventanas,...):

En la empresa hay material de cristal y no puede evitarse como son las ventanas que separan las distintas zonas o iluminación y los botes de cristal en los que se envasa algunos productos.

En este caso, separamos los dos tipos de cristal que nos encontramos:

- Ventanas e iluminación: en este caso, todas las ventanas que hacen separación entre zonas están protegidos por unas láminas que protegen las ventanas en caso de romperse. La iluminación está protegida con las bandejas de protección. En el caso de no tener la bandeja de protección se revisará semanalmente que las iluminarias están en perfectas condiciones. Esta revisión se registrara REGISTRO DE CONTROL DE MANTENIMIENTO. Esta revisión la hará el Responsable de almacén.
- Material del envase: hay algunos productos que vienen envasados con un envase de cristal, por lo que se debe tener mucho cuidado al manipularlos. En el caso de romperse algún envase se procederá tal como se indica en el Procedimiento de material quebradizo para la limpieza de la zona.

4. Piezas metálicas de la maquinaria o utensilios:

La maquinaria de ECOSYER está compuesta de material metálico, y por tanto hay piezas pequeñas que se pueden desprender.

Para controlar que la maquinaria está integra durante todos los procesos y por tanto no hay riesgo de contaminación por cuerpos extraños, se hace un inventariado de piezas móviles de cada una de las maquinas.

Este inventario se define máquina por máquina, y se controla al inicio y al final de la utilización que todas las piezas móviles están en la maquina y por tanto no se han desprendido. Esta inspección de la maquinaria la realiza la responsable del proceso.

En el caso que falte alguna pieza, se hará búsqueda intensiva por las instalaciones y productos que han entrado en contacto con la maquinaria hasta encontrar la pieza que falta.

En el caso de no encontrar la pieza se estudiará que se hace con los productos que han podido entrar en contacto con la pieza. Al estar todos los productos envasados el riesgo de que se encuentre dicha pieza dentro del producto es mínimo.

Editado: J.L - Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Revisado: J.L - Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Aprobado: L.A - Gerente
---	--	-----------------------------------

Anexo 14	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Mayo 2016
PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE CUERPOS EXTRAÑOS		

En el caso de materiales metálicos tales como tijeras, cutters o cuchillos, se procede de la misma forma, es decir si es necesario tener algún utensilio para la operación que se hará, al inicio del proceso se avisará al Responsable de almacén, y anota el número de cada objeto que hay en la sala en una hoja de utensilios de almacén. Y al final de la faena se volverá a hacer un recuento de los utensilios metálicos y el estado en el que se encuentran. Si el estado de los utensilios es integro, se anota el número de utensilios metálicos, pero si se observa que falta algún trozo, se procedería a una búsqueda intensiva por las instalaciones y productos que han entrado en contacto con dicho utensilio.

5. Objetos provenientes de los manipuladores (tapones de bolígrafos, clips, papeles....)

Los manipuladores de ECOSYER tienen que cumplir con las normas de higiene y salud descritas en el IT-001.

En esta instrucción se indica cómo se deben vestir en el momento de entrar en el almacén, por tanto, es conocido por parte del personal que no se pueden llevar objetos personales como anillos, pendientes, colgantes, etc. en el momento de manipular los productos.

En el caso de los objetos que hay en las zonas de trabajo, tales como bolígrafos, tapones de bolígrafos, lápices, clips, etc. se eliminarán todos a excepción de los que debe utilizar el responsable de almacén o el operario para anotar en los registros los resultados de las inspecciones y controles...

6. Material proveniente de las instalaciones:

Otro tipo de cuerpo extraño que puede llegar al producto final es el de los restos de las instalaciones que se vayan cayendo o desprendiendo.

Para evitar que estos cuerpos extraños lleguen al producto final se hará semestralmente una revisión de las instalaciones para comprobar que se mantiene en correcto estado de mantenimiento, y en el caso de detectar que hay algún desperfecto se avisará al Responsable de Calidad y Seguridad alimentaria para que se haga el seguimiento del desperfecto hasta su solución definitiva.

Desde que se detecta un desperfecto hasta que se arregla no puede pasar más de un mes. Y mientras se espera que se solucione, se identificara la zona o instalación para que los manipuladores lo tengan en cuenta y eviten la contaminación.

7. Restos de plagas o Plagas:

Las plagas o testimonios de las plagas es un cuerpo extraño que puede llegar al producto si no se vigila o siguen las pautas definidas. Para evitar que esto suceda se ha definido el procedimiento

Editado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Revisado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Aprobado: L.A - Gerente
---	--	-----------------------------------

Anexo 14	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Mayo 2016
PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE CUERPOS EXTRAÑOS		

de control de plagas en el que se indica la manera de proceder en el caso de detección de una plaga o bien un crecimiento de reproducción de plagas.

Para cualquier de los 7 casos en los que podemos encontrar con cuerpos extraños al producto, hay medidas preventivas que nos facilitan la detección de estos posibles cuerpos extraños en el producto. Es por este motivo que no se instala ninguna medida más preventiva en las instalaciones, tipo detector de metales, ya que hay maneras de poder detectar que un metal ha caído en el producto. A demás, los cuerpos metálicos no son los únicos que podrían llegar al producto final, por tanto, se desestima la instalación de estos detectores en las instalaciones de la empresa.

5. DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

DOCUMENTACIÓN

- Procedimiento de material quebradizo.
- Procedimiento de producto no conforme.

REGISTROS

- Inventariado de piezas móviles
- Registro de control de mantenimiento.

Editado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Revisado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Aprobado: L.A - Gerente
---	--	-----------------------------------

Anexo 14	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Mayo 2016
PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE CUERPOS EXTRAÑOS		

HOJA DE MODIFICACIONES

EDICIÓN	MODIFICACIÓN	FECHA
1 ^a	Creación del procedimiento	23/05/16

Editado: J.L - Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Revisado: J.L - Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Aprobado: L.A - Gerente
---	--	-----------------------------------

Anexo 15	REGISTRO DE MATERIAL QUEBRADIZO	Realizado:	Edición:	Fecha:
		J.L – Resp. Calidad y S.A	01	24/05/2016

MATERIAL QUEBRADIZO	RECUENTO TOTAL	ESTADO		OBSERVACIONES
		BUENO	MALO	
Pallets de madera:				
Con material	549			
Vacios para pedidos	120			
Pallets de plástico:				
Material de cristal del material de envasar:				
Material de envasar	0			
Material de cristal de ventanas:	13			
Piezas metálicas de la maquinaria:				
Toros	3			
Carretillas	2			
Objetos provenientes de los manipuladores (tapones de bolígrafos, clips, tijeras,cutters):				
Bolígrafos	10			
Clips	36			
Tijeras	2			
Cutters	5			
Material proveniente de las instalaciones:				
Techos	9			
Paredes	21			
Estanterias	292			
Restos de placas o Plagas:				
Trampas de feromononas	2			
Trampas para roedores	14			
Lámparas electrocutoras	2			

APROBADO:	24-5-16	JUDIT LOZANO	R. SIG
Revisión:	1		

|

Anexo 16	ECOSYER IFS logistics	Nº Edición: 01 Fecha Edición: 01/06/2016	Página: 1/3
IT-005	PROTOCOLO DE RECOGIDA Y LIMPIEZA EN CASO DE ROTURA DE ENVASE		

CONTROL DE LAS MODIFICACIONES.

Nº EDICIÓN	FECHA	DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN
1	01/06/2016	Edición Inicial

Editado: <div style="text-align: right;">J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria</div>	Revisado: <div style="text-align: right;">- RRHH</div>	Aprobado: <div style="text-align: right;">L.A - Gerente</div>
---	---	--

Anexo 16	ECOSYER IFS logistics	Nº Edición: 01 Fecha Edición: 01/06/2016	Página: 2/3
IT-005	PROTOCOLO DE RECOGIDA Y LIMPIEZA EN CASO DE ROTURA DE ENVASE		

1. OBJETO

El objeto de la presente instrucción es establecer un sistema que garantice la limpieza y la higiene de nuestras instalaciones en caso de rotura de un envase que contiene un producto.

2. CAMPO DE APLICACIÓN

Este protocolo se aplica a todos los productos que su envase se rompe vertiendo el contenido en el suelo o equipamientos dentro de las instalaciones de ECOSYER.

3. REFERENCIA A NORMAS.

- Manual de Calidad del Sistema de Gestión.
- Norma IFS *logistics*
- ISO 9001:2008

4. DEFINICIONES.

No aplica.

5. SISTEMÁTICA.

Los operarios del almacén son responsables de la limpieza y las buenas condiciones de almacenaje de los productos dentro de nuestras instalaciones.

En caso de rotura de un envase que contenga producto se debe seguir el procedimiento descrito a continuación:

1. Desalojar la zona afectada.
2. Recoger del suelo o de la superficie afectada el envase roto o deteriorado evitando en la medida de lo posible que salga más producto de su interior.
3. Tirar dicho envase en el contenedor correspondiente.
4. Una vez la zona este aislada y sin riesgo de poder esparcir el producto por las instalaciones, se procederá a la limpieza del suelo o superficie afectada.
5. Si la superficie afectada es el suelo:

Se aplicara un barrido húmedo para eliminar la suciedad poco adherida y el polvo. Se realiza con un cepillo (o mopa) recubierto con un tejido que se pueda mojar. Se debe utilizar sobre suelos lisos y poco mojados.

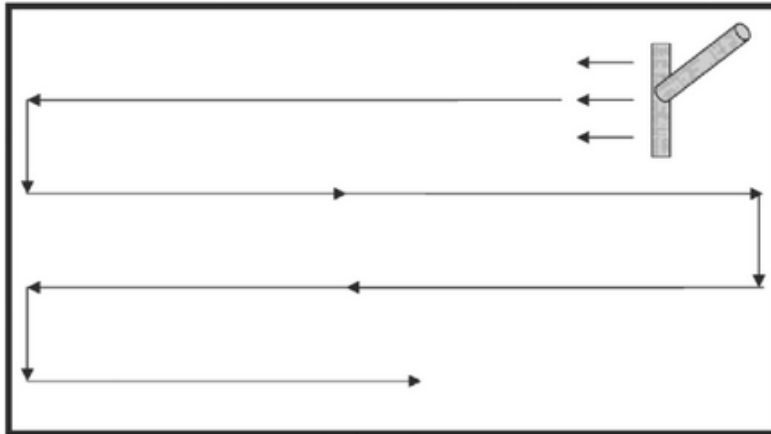
El cepillo o mopa no debe despegarse del suelo e irá recogiendo el polvo que queda adherido y las partículas más gruesos, que serán arrastradas hasta ser recogidas con un recogedor.

Editado:	Revisado:	Aprobado:
J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	- RRHH	L.A - Gerente

Anexo 16	ECOSYER IFS logistics	Nº Edición: 01 Fecha Edición: 01/06/2016	Página: 3/3
IT-005	PROTOCOLO DE RECOGIDA Y LIMPIEZA EN CASO DE ROTURA DE ENVASE		

El método de barrido húmedo puede ser de dos formas:

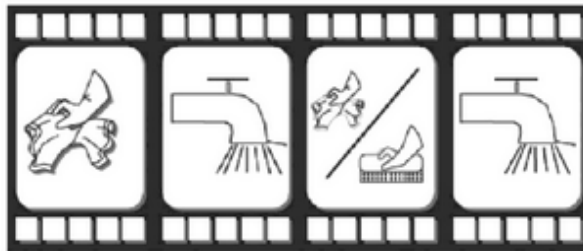
- Por empuje: consiste en avanzar por la superficie mientras se empuja la mopa o cepillo, sin levantarla del suelo.
- En retroceso: la mopa o cepillo resbala por el suelo mientras el operario va hacia atrás efectuando un circuito que abarque toda la superficie.



Ejemplo de circuito con el método de barrido húmedo

6. Si la superficie afectada es distinta al suelo:
 - a. Arrastre en seco de los residuos con una bayeta o cepillo manual.
 - b. Aclarado con agua.
 - c. Si es necesario se aplica el detergente.
 - d. Aclarado del detergente.

Una vez esté todo limpio y recogido se puede seguir con la actividad que se estaba realizando. Se avisará a la Resp. Ventas para que contabilice las unidades afectadas como no disponibles para su venta.



Editado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Revisado: - RRHH	Aprobado: L.A - Gerente
---	-------------------------	--------------------------------

6. PLAN DE TRAZABILIDAD

1. OBJETO:

El plan de trazabilidad tiene como objeto disponer de un sistema que permita hacer un seguimiento de todo el proceso productivo de una partida de la cual se haya detectado una incidencia sanitaria y localizar el producto inseguro de forma rápida y eficaz, para evitar que se comercialice.

2. ALCANCE:

Este procedimiento es aplicable a toda la cadena de suministro de nuestros productos.

3. DEFINICIONES:

Lote: Conjunto de unidades de venta de un producto fabricado, elaborado o envasado en condiciones idénticas. Será determinado, en cada caso, por el productor, fabricante o envasador de dicho producto.

Trazabilidad: Posibilidad de encontrar y seguir el rastro, a través de todas las etapas de producción, transformación, almacenamiento y distribución del producto.

Trazabilidad hacia atrás: Posibilidad de encontrar y seguir el rastro de un producto hasta su origen.

Trazabilidad hacia delante: Posibilidad de encontrar y seguir el rastro de un producto hasta su destino.

4. RESPONSABILIDADES:

Gerencia: Es el responsable de poner los medios necesarios para la aplicación del plan.

Responsable calidad: Es el responsable de asegurar y revisar su aplicación y vigencia.

Operario almacén: Es el responsable de realizar el control de recepción, asegurar en todo momento la identificación de los productos, tanto en la recepción como en la expedición de los mismos.

5. PLAN DE TRAZABILIDAD:

Ecosyer, dispone de un sistema informático que garantiza la trazabilidad del producto.

Identificación de los lotes de entrada: Esta fase del procedimiento de actuación, tiene como finalidad la delimitación de cada lote en función del producto, el nº de lote será suministrado por la empresa proveedora.

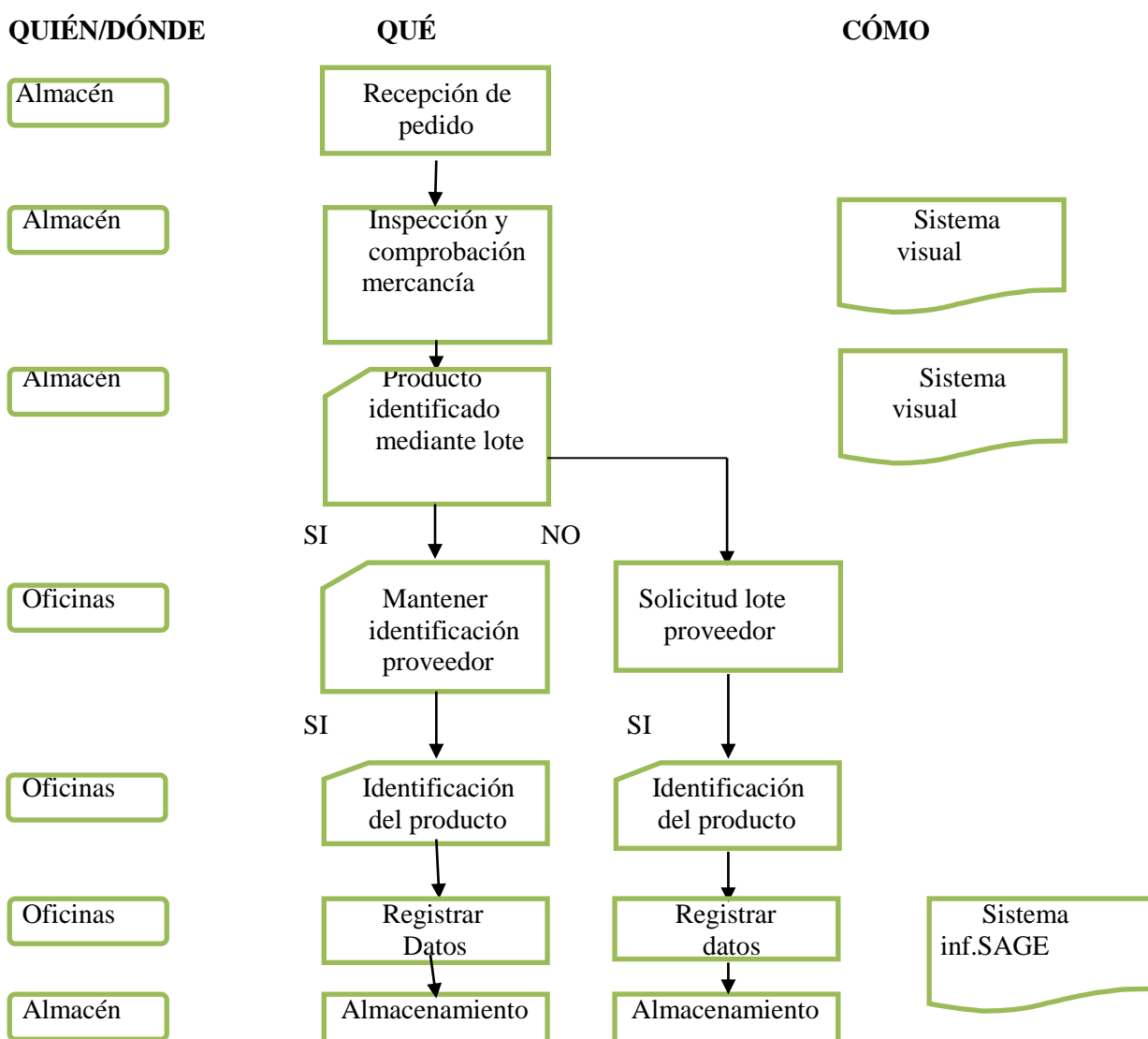
El lote deberá ser indicado en el producto de manera visible, legible e indeleble. La forma y estructura del código estará en función del proveedor, siendo siempre fácil de poder clasificar en los registros necesarios para mantener la trazabilidad de los productos. Estos códigos de entrada

serán registrados en el sistema informático SAGE utilizado en el control de la trazabilidad por ECOSYER S.L.

Inspección y comprobación de la mercancía: El personal de almacén deberá comprobar que cada una de las materias primas lleva su correcta descripción, lote y fecha de caducidad. Si el proveedor no hubiera identificado la materia prima que recibimos en almacén, se solicitará al mismo.

El producto siempre es identificado tanto a la entrada como a la salida del mismo con un lote y una fecha de caducidad.

Al producto envasado se le adjudicará el mismo lote y fecha de caducidad que las del producto original para así poder mantener la trazabilidad en todo momento.



6. MEDIDAS PREVENTIVAS:

En cada recepción se comprobará visualmente cada una de las materias primas recibidas y los documentos que les pueden acompañar son correctos y coinciden con la demanda realizada. Es obligatorio comprobar que todas ellas llevan indicado su lote para así poder mantener en todo momento la trazabilidad del producto.

Control de la recepción e identificación de las primeras materias primas:

Que ha de aportar el proveedor?	Información a registrar
<ul style="list-style-type: none"> • Producto • Variedad • Cantidad • Bultos • Lote 	<ul style="list-style-type: none"> • Fecha de recepción • Producto • Variedad • Cantidad • Proveedor • Lote • Observaciones • Documentos adjuntos

Control de recepción e identificación de envases y embalajes:

Que ha de aportar el proveedor?	Información a controlar
<ul style="list-style-type: none"> • Lote • Proveedor • Cantidad 	<ul style="list-style-type: none"> • Fecha de recepción • Cantidad • Proveedor • Lote

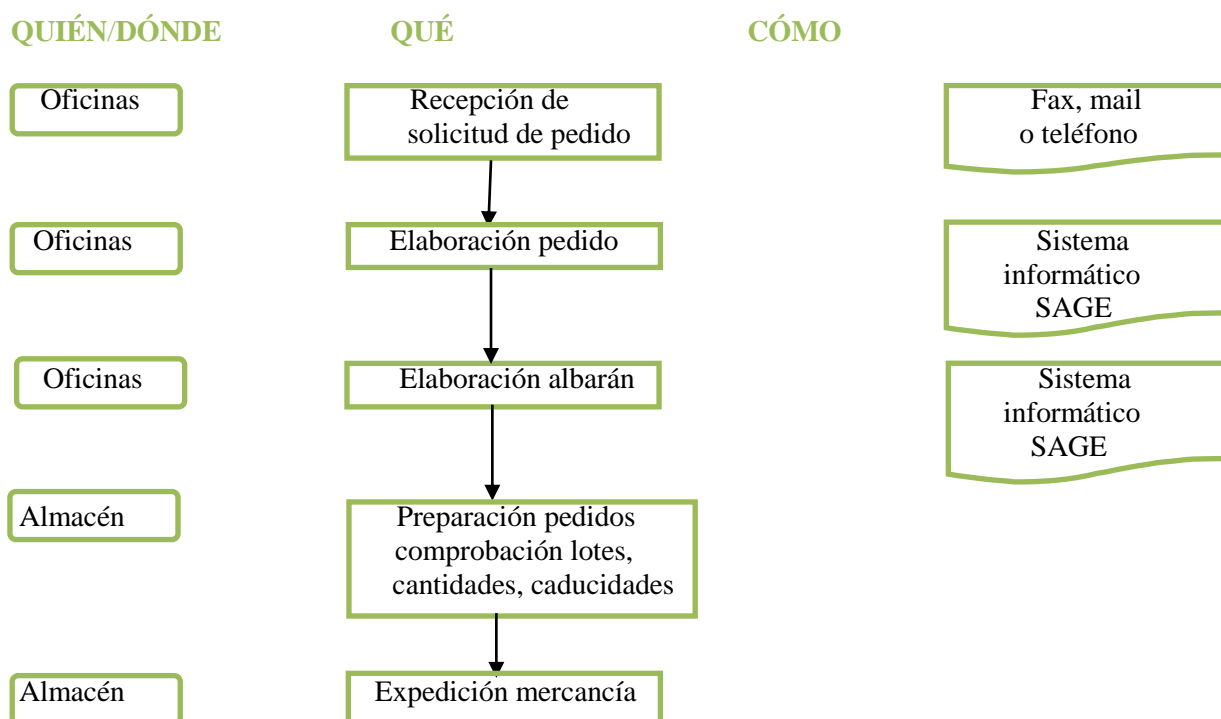
Mecanismo de trazabilidad en el proceso:

Lugar /proceso	Que se debe controlar y registrar
Almacén	<ul style="list-style-type: none"> • Entradas y salidas de productos al almacén (producto, cantidad, fecha, origen, destino) • Controlar la ubicación de los productos dentro del almacén (ubicación de los lotes) • Controlar los datos de consumo preferente
Envasado	<ul style="list-style-type: none"> • Productos • Cantidades • Lotes que intervienen • Fecha
Paletizado	<ul style="list-style-type: none"> • Productos • Cantidades • Lotes que intervienen • Fecha

Mecanismo de trazabilidad en la expedición:

Se mantiene un registro y control de los lotes que forman cada entrega, independientemente de cual sea su destino.

Documentación a registrar	Identificación para el cliente
<ul style="list-style-type: none"> Fecha de expedición Fecha de consumo preferente Cliente Lote Cantidad Producto 	<ul style="list-style-type: none"> Fecha de consumo preferente Cantidad Producto Lote Referencia Nº albarán Fecha de entrega Transporte
Información que se debe mantener actualizada del cliente	
<ul style="list-style-type: none"> Nombre o empresa Dirección Persona de contacto Teléfono Producto que se subministra y descripción del producto Detalles del contracte 	

**7. MEDIDAS CORRECToras:**

- Si el proveedor no identifica la materia primera que aporta, la empresa tenemos que solicitar que lo haga. En estos casos, Ecosyer imprimirá las etiquetas con el número de lote, fecha caducidad y descripción correctas y el personal de almacén las colocará manualmente antes de ser almacenadas en nuestras instalaciones.

- El orden en el almacenaje, la utilización de sistemas FIFO y el uso de carteles y etiquetado adecuados, facilitan la identificación y/o la retirada de una partida si fuera necesario.
- En el caso de recibir un producto no conforme en el almacén, lo almacenaremos en la zona de TRATAMIENTO, destinada a los productos que llegan al almacén y están pendientes de decisión, anotando la correspondiente no conformidad en el formato CPAL y debiendo informar inmediatamente a los asistentes comerciales para que realicen la correspondiente no conformidad a proveedor.

8. VERIFICACIÓN DEL PLAN:

- Control visual y revisión de los documentos e información en cada recepción e expedición de cada producto por el responsable de almacén.
- Ejercicio de trazabilidad anual.

9. REGISTROS:

- Registro de control de la recepción de cada producto (CPAL) (aviso de entrada en almacén).
- Registro de control de la expedición de cada producto (albarán de salida).
- Albaranes de entrada.
- Informe de trazabilidad anual.

8. CONTROL DEL DISEÑO Y MANTENIMIENTO DE LA INFRAESTRUCTURA Y EL EQUIPAMIENTO:

1. OBJETO:

Este procedimiento tiene por objeto asegurar que la infraestructura y el equipamiento sean utilizados y mantenidos de forma tal que contribuyan a la seguridad tanto del personal como de los productos almacenados.

2. ALCANCE:

Este procedimiento es aplicable a todo el almacén de alimentación en las instalaciones de Sta. Eulàlia de Ronçana.

3. PLAN DE DISEÑO DE LAS INSTALACIONES:

Las instalaciones deberán estar suficientemente protegidas o situadas de forma tal que se minimicen al máximo las posibles contaminaciones.

4. PLAN DE MANTENIMIENTO DE LA INFRAESTRUCTURA Y EL EQUIPAMIENTO

Aquellos procedimientos de mantenimiento periódicos previstos a realizar sobre los distintos equipos e instalaciones son los siguientes:

TORO Y CARRETILLAS:

Disponemos de una empresa que nos realiza un mantenimiento periódico (CGM).

EXTINTORES Y MANGUERA DE INCENDIO:

Disponemos de una empresa que nos realiza un mantenimiento periódico (MINIMAX).

SISTEMA DE ALARMA:

Disponemos de una empresa que nos realiza un mantenimiento periódico (TELGRA).

CÁMARAS FRIGORÍFICAS:

Disponemos de una empresa que nos realiza un mantenimiento periódico (INNOVAN).

Realizamos un control diario de la temperatura de las cámaras.

5. CONDICIONES MÍNIMAS TÉCNICO-SANTARIAS:

- Locales:

En la construcción, acondicionamiento o reparación de los almacenes de Sta. Eulàlia de Ronçana, se utilizan materiales idóneos, y en ningún caso susceptibles de originar intoxicaciones o contaminaciones en los artículos almacenados.

- Instalaciones:

Todas las instalaciones de agua (fría y caliente), luz, electricidad, alumbrado de emergencia, contra incendios, etc., se ajustan a las Normas y Reglamentos vigentes en cada caso.

Los pavimentos de los almacenes son impermeables, no absorbentes, antideslizantes, de fácil limpieza y desinfección. El empleo de carretillas no produce en el pavimento erosiones que sean causa de levantamiento de polvo.

Las paredes están recubiertas de material impermeable, no absorbentes, resistentes al choque, de fácil limpieza y desinfección, de superficie lisa, de color claro, carecen de cavidades interiores en las que puedan anidar insectos o roedores.

Los techos son impermeables, resistentes y contruidos con materiales que permiten su conservación en perfectas condiciones de limpieza y desinfección.

Todas las ventanas están debidamente selladas y pintadas para evitar el acceso de insectos, roedores, aves u otros animales, así como la luz directa.

- Ventilación e iluminación:

La ventilación es la apropiada a la capacidad y volumen del local, evitando la contaminación, alteración en color y aspecto de los alimentos y garantiza la renovación del aire confinado.

La iluminación es la apropiada a la capacidad y volumen del local, de acuerdo con la Ordenanza General de Seguridad e Higiene en el Trabajo. Los elementos de iluminación están provistos de dispositivos que protegen a los productos de una posible contaminación en caso de rotura, y su forma y colocación no presentan recovecos que puedan favorecer la acumulación de polvo y suciedades.

- Agua:

Las instalaciones disponen de agua en áreas ajenas al almacén de alimentos, tales como aseos y vestuarios, con el fin de satisfacer las necesidades de aseo del personal, limpieza de útiles, accesorios, envases, etc... En la zona de almacenamiento no existe toma directa de agua, evitándose así el peligro de su entrada en contacto con los productos alimentarios.

- Vestuarios y aseos:

Zona de fácil ventilación e iluminación, con amplitud adecuada para depositar la ropa propia del trabajador y la ropa de trabajo, donde se dispone de taquillas individuales fabricadas con materiales de fácil limpieza y desinfección, con orificio de ventilación y provistos de colgadores, perchas y llaves.

Existen dos cuartos de aseo con instalación de agua caliente y fría y con el equipamiento de servicios higiénicos, con separación de sexos y en número y características acomodadas a las que prevé en la Ordenanza General de Seguridad e Higiene en el Trabajo.

Junto a los retretes existen lavamanos dotados de agua corriente potable, fría y caliente, dosificador de jabón y secadores de aire caliente.

- Basuras y desperdicios:

Disponemos de un contenedor metálico para los depósitos de basuras y desperdicios, situados en el patio exterior de entrada a las instalaciones.

- Rampa y zona de maniobra de vehículos:

Situada a la entrada del almacén se mantiene en buen estado de pulcritud y limpieza. El área de maniobra esta pavimentada y no deteriorada, con inclinación adecuada para el corrimiento de las aguas para evitar el encharcamiento.

6. REGISTROS:

- Anexo 15: Carta compromiso proveedor
- Revisión semestral de los toros, pavimento, equipos, etc. realizada por el responsable de almacén y responsable de calidad.

CARTA COMPROMISO PROVEEDOR – Anexo 15

Mediante la presente carta de compromiso TRANSPORTES CODINA S.A, se compromete a:

En caso de avería en nuestro sistema eléctrico, nos garantizan la recogida en nuestras instalaciones de todo aquel producto refrigerado y/o congelado, asegurando la cadena de frío desde la carga del producto hasta las instalaciones de TRANSPORTES CODINA, S.A., siendo la temperatura del producto refrigerado de 6°C y del producto congelado de -18 °C.

Aceptando estas condiciones y comprometiéndose a cumplirlas:

Firma:
Cargo:
Nombre:

Anexo 18	PLAN DE CONTROL DE MANTENIMIENTO	Versión 2 Enero 2016
-----------------	---	-------------------------

7. PLAN DE CONTROL DE TEMPERATURAS:

1. OBJETO:

El plan de control de temperaturas tiene como objeto asegurar que las temperaturas de los productos es la adecuada durante su conservación (refrigeración, congelación o mantenidos a temperatura ambiente).

2. ALCANCE:

Este procedimiento es aplicable a todas las instalaciones destinadas a la refrigeración y/o congelación en nuestros almacenes de Sta. Eulàlia de Ronçana.

3. RESPONSABILIDADES:

Disponemos de una empresa que nos realiza un mantenimiento y limpieza periódico (INNOVAN).

4. PLAN DE CONTROL DE TEMPERATURAS:

El encargado de almacén se encargará de realizar un control diario de la temperatura de las cámaras de refrigeración y congelación. CONDICIONES MINIMAS TECNICO SANITARIAS, dado que la seguridad alimentaria no queda comprometida si la temperatura no se mantiene en los parámetros establecidos.

Los límites críticos, los productos que se pueden almacenar y las medidas correctoras a aplicar en caso de incidencia se encuentran especificados en los registros de cada cámara de refrigeración.

5. MEDIDAS CORRECTORAS:

Si se observa que la temperatura no es la establecida, se tomaran las medidas correspondientes en función del caso.

6. MEDIDAS PREVENTIVAS:

Se mantendrá un control diario al inicio de la jornada laboral de las temperaturas de las cámaras refrigeradoras, así como si hay algún producto que tiene especificada una temperatura de refrigeración en sus especificaciones también se controlará para verificar que durante el transporte y el almacenamiento no se ha roto la cadena del frío de dicho producto.

7. REGISTROS:

- Registro de control de temperaturas diaria de las cámaras refrigeradoras. (Anexo 8-13).

2. PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN:

1. OBJETO:

Este procedimiento tiene por objeto establecer el sistema de control limpieza y desinfección que nuestra empresa aplica en nuestras instalaciones, elementos y superficies manteniendo en todo momento la calidad higiénico-sanitaria de los productos y sin perjuicios hacia los recursos humanos, materiales de la empresa y mantener la seguridad alimentaria.

2. ALCANCE:

Este procedimiento es aplicable a todos los utensilios, equipos e instalaciones de nuestro almacén de Sta. Eulàlia de Ronçana.

3. DEFINICIONES:

Limpieza: Consiste en eliminar de manera completa y permanente la suciedad de las superficies, manteniendo la limpieza en las instalaciones.

Desinfección: Es el proceso a partir del cual se consigue una eliminación de los microorganismos.

4. RESPONSABILIDADES:

Los responsables de todas las actividades descritas en este documento recaen sobre el jefe del almacén y sus ayudantes.

5. PLAN LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN:

En el Cuaderno de Normas del CCPAE hace referencia a los procedimientos de limpieza e higiene en la elaboración de productos certificados como ecológicos, así como los productos y las técnicas que están permitidas y las que están prohibidas.

Para la elección de los productos y la maquinaria para la ejecución del PLD se ha tenido en cuenta la lista de productos permitidos y productos prohibidos por el CCPAE.

De forma general, para la limpieza de cada uno de los utensilios, equipos e instalaciones se debe seguir el siguiente procedimiento hasta el punto 4 (1-4), sólo se seguirá con la desinfección (5-7) en caso de alguna alerta o contaminación que pueda comprometer la seguridad alimentaria.

Se emprarán los parámetros específicos definidos en el recuadro posterior (cuadro limpieza y desinfección):

- 1) Eliminar previamente la suciedad, arrastrándola en seco.
- 2) Enjuagar previamente con agua apta para el consumo humano la superficie.
- 3) Aplicar el producto de limpieza y fregar.
- 4) Enjuagar para retirar los restos de detergente y suciedad.
- 5) Aplicar el producto desinfectante.
- 6) Enjuagar el desinfectante.
- 7) Secar (excepto las instalaciones que se dejan secar con el tiempo).

DETERGENTES:

El detergente que se utiliza en la unidad para la limpieza, PINO – TAX, es un producto industrial de uso profesional apto para uso en industria alimentaria (N.R.S.I. 3704308/CAT). Una combinación suave pero muy activa frente a las suciedades contenidas en todo tipo de superficies como suelos, baños, etc.

Aplicar mediante fregado convencional, a razón de 5 a 10 g de producto por litro de agua.

No ingerir. Mantener alejado de los niños. En caso de ingestión acúdase al médico y muéstrela si es posible la ficha de seguridad.

DESINFECTANTES:

Como desinfectante se usará lejía de uso alimentario. La lejía es una disolución acuosa de hipoclorito sódico apta para la desinfección de todo tipo de superficies en la Industria Alimentaria (maquinaria, útiles, etc.).

Para la desinfección de todo tipo de superficies en Industrias Alimentarias se debe dejar actuar de 2 a 5 minutos y posteriormente aclarar abundantemente. Diluir al 0,1% al 1% en agua fría.

Datos de Seguridad:

Frases R: R31: En contacto con ácidos libera gases tóxicos
R36/38: Irrita los ojos y la piel.



Xi: IRRITANTE

Frases S: S2: Manténgase fuera del alcance de los niños.

S26/28: En caso de contacto con los ojos o la piel, lávense inmediata y abundantemente con agua.

S45: En caso de accidente o malestar, acúdase inmediatamente al médico (si es posible, muéstrela la etiqueta).

S50: No mezclar con ningún otro producto, pueden desprenderse gases tóxicos (cloro).

OTROS PRODUCTOS:

Los productos de limpieza de baños, cristales y de aseo personal, solo serán utilizados para la limpieza de los mismos y nunca serán utilizados en la zona de almacenaje de las materias primas e ingredientes. Estos serán de marca comercial.

Los productos de aseo personal, como el jabón, el gel de ducha y champú, serán de uso profesional, apto para la uso en industria alimentaria como es el caso de LIS y MEL Dm. Será de acción energética contra la suciedad y suave para la piel. Contiene agentes emolientes e hidratantes. Perfumado neutro para la piel y con un pH de 5.5.

MAQUINARIA PARA LA LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN:

Para mejorar la eficacia y facilitar la limpieza y desinfección de las instalaciones, se dispone de una máquina aspiradora- lavadora que se pasará cada dos semanas, rotándose su uso en las dos naves, una semana en cada nave.

Para la limpieza de la envasadora se cuenta con una máquina de aire a presión que se usará al finalizar cada envasado y sobretodo en el momento de cambio de lote, con el fin de evitar en la medida de lo posible las contaminaciones cruzadas que se pueden dar.

UTENSILIOS PARA LA LIMPIEZA:

Los utensilios para la limpieza que se utilizarán para seguir las instrucciones de limpieza y desinfección son los siguientes:

- Bayetas
- Bayetas de un solo uso, de papel y/o celulosa.
- Cepillos
- Estropajos de plástico
- Fregonas

Durante la ejecución de las instrucciones prácticas del PLD se tendrá en cuenta lo siguiente:

- La vida útil de las bayetas, estropajos y fregonas será de 2 meses.

5.1 DESCRIPCIÓN DE PROTOCOLOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN:

A partir de las características de las superficies y de los productos alimentarios que tendrán contacto con ellas se han determinado los métodos a seguir y los procedimientos a realizar, disponibles en la tabla resumen de cuadro de limpieza y desinfección que se encuentra a continuación.

En nuestras instalaciones se encuentran la mayoría de productos envasados y por tanto la suciedad que se genera durante la jornada laboral es mayormente la formada por papeles, plásticos, astillas...

De forma habitual, al finalizar cada jornada laboral se retirará toda suciedad visible del suelo con un barrido en seco. Todos los residuos se depositarán en el contenedor de basura que será posteriormente vaciado en el contenedor de reciclaje correspondiente.

Antes de su llenado completo, se avisará a reciclajes *Foment del Reciclatge* (T-1557) para su retirada y reposición por otro contenedor vacío.

Dos veces por semana (martes y jueves) se desplazaran los palets que se encuentran a ras de suelo para la limpieza de cualquier posible residuo en el suelo de las naves, así como de las cámaras interiores y salas de almacenaje de especias y condimentos.

Deberá evitarse que cualquier pedido-expedición, salga del almacén con residuos de polvo superficial y/o manchas en su envoltorio industrial.

No se aceptará que los transportistas que entreguen o carguen mercancías se suban sobre los sacos, envases y/o palets.

Debe existir una conciencia generalizada de que trabajamos con materias primas e ingredientes alimenticios y que debemos extremar los cuidados higiénicos.

CUADRO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

CÓDIGO PROCEDIMIENTO	QUE (Zona, equipo, utensilio)	COMO (producto y método)	CUANDO (frecuencia)
PR01	Suelos nave	<p>Producto/marca: Escoba</p> <p>Dosis/forma de uso:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Despejar el área: quitar objetos del medio, puertas cerradas. 2) Coger la escoba 3) Barrer empezando desde una esquina e ir llevando la suciedad hacia el centro. 4) Asegurarse de llegar a todas las esquinas para evitar la acumulación de polvo y suciedad. 5) Ir haciendo pequeñas montañas de lo barrido e ir recogiendo y tirándolo en el contenedor para evitar que se vuelva a repartir de nuevo. 	Al terminar la jornada laboral
PR02	Suelos nave	<p>Producto/marca: Máquina aspiradora-lavadora</p> <p>Dosis/forma de uso:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Eliminar previamente cualquier suciedad arrestándola en seco. 2) Pasar la máquina siguiendo las instrucciones pertinentes. 	Cada dos semanas, al acabar el turno
PR03	Cámaras refrigeradoras	<p>Producto/marca: lejía, paño</p> <p>Dosis/forma de uso:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Coger un paño con lejía y limpiar la suciedad acumulada en la puerta, dejar actuar de 2 a 5 minutos. 2) Aclarar con abundante agua. 	Trimestral, el último lunes del tercer mes.
PR04	Cámaras congelación	<p>Producto/marca: lejía, paño</p> <p>Dosis/forma de uso:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Coger un paño con lejía y limpiar la suciedad acumulada en la puerta, dejar actuar de 2 a 5 minutos. 	Trimestral, el último lunes del tercer mes.

		2) Aclarar con abundante agua.	
PR05	Patios	<p>Producto/marca: Escoba</p> <p>Dosis/forma de uso:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Despejar el área: quitar objetos del medio, puertas cerradas. 2) Coger la escoba 3) Barrer empezando desde una esquina e ir llevando la suciedad hacia el centro. 4) Asegurarse de llegar a todas las esquinas para evitar la acumulación de polvo y suciedad. 5) Ir haciendo pequeñas montañas de lo barrido e ir recogiendo y tirándolo en el contenedor para evitar que se vuelva a repartir de nuevo. 	Cada miércoles
PR06	Lavamanos del baño	<p>Producto/marca: gel limpiador, esponja.</p> <p>Dosis/forma de uso:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Aplicar el limpiador por el lavamanos. 2) Frotar con la esponja el esmalte del lavamanos y la grifería. 3) Aclarar con abundante agua hasta eliminar residuos. 	Cada viernes
PR07	Inodoros	<p>Producto/marca: lejía, paño y escobilla.</p> <p>Dosis/forma de uso:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Aplicar el desinfectante a Tª ambiente, rociar la taza y dejar actuar durante 10 minutos. 2) Frotar con la escobilla las paredes laterales interiores de la taza y dejar correr el agua. 3) Vaciar la cisterna para terminar de eliminar el desinfectante. 4) Comprobar que todo está limpio, sino proceder a limpiar nuevamente. 	Cada viernes

		<p>5) Limpiar el exterior del inodoro con un paño con lejía, dejar actuar de 2 a 5 minutos.</p> <p>6) Aclarar con abundante agua. No olvidar las tapas.</p>	
PR08	Vestuario	<p>Producto/marca: escoba, lejía, PINO-TAX, paño, fregona.</p> <p>Dosis/forma de uso:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Barrer el suelo con la escoba adecuadamente. 2) Coger un paño con lejía y limpiar la suciedad acumulada dejar actuar de 2 a 5 minutos. 3) Aclarar con abundante agua. 4) Fregar el suelo 5 g de PINO-TAX por litro de agua. 5) Dejar secar. 	Cada viernes
PR09	Cocina-comedor	<p>Producto/marca: escoba, jabón, lejía, PINO-TAX, paño, fregona.</p> <p>Dosis/forma de uso:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Barrer el suelo con la escoba adecuadamente. 2) Lavar con agua y jabón todos los utensilios de la cocina y comedor que puedan haber sucios. 3) Coger un paño con lejía y limpiar la suciedad acumulada, dejar actuar de 2 a 5 minutos. 4) Aclarar con abundante agua. 5) Fregar el suelo 5 g de PINO-TAX por litro de agua. 6) Dejar secar. 	Cada viernes
PR10	Pesadora-dosificadora	<p>Producto/marca: aire comprimido, PINO-TAX, paño, lejía.</p> <p>Dosis/forma de uso:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Quitar el polvo con aire del compresor. 2) Coger un paño con lejía y limpiar los restos de suciedad, dejar actuar de 2 a 5 minutos. 3) Aclarar con abundante agua. 	Después de cada uso, sobre todo entre lote-lote.

6. PLAN DE CONTROL:

El jefe del almacén mantendrá un control visual de la limpieza realizada semanalmente, comprobando que no existe suciedad visible en las superficies y equipos de la empresa.

A demás, periódicamente, el responsable de calidad irá revisando, sin previo aviso, que se realice este plan correctamente.

7. MEDIDAS CORRECTORAS:

Si después del control de la limpieza y desinfección se encuentran restos de suciedad, se repetirá de nuevo el proceso de limpieza hasta garantizar una calidad higiénico-sanitaria adecuada o si fuera necesario, cambiar el procedimiento.

8. REGISTROS:

- Registro del Plan de limpieza y desinfección. Anexo. 3
- Registro del Plan de control de limpieza y desinfección. Anexo. 4

		REGISTRO DEL PLAN LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN (ver Cuadro de limpieza y desinfección)			PRM 14 Anexo 3 Hoja 9 de 10
FECHA	QUE (Superficie, equipo, utensilio)	COMO (Mirar cuadro de Limpieza y Desinfección)	DESCRIPCIÓN DE LA INCIDENCIA	ACCIONES CORRECTORAS	FIRMA RESPONSABLE
		<input type="checkbox"/> LIMPIEZA <input type="checkbox"/> DESINFECCIÓN			
		<input type="checkbox"/> LIMPIEZA <input type="checkbox"/> DESINFECCIÓN			
		<input type="checkbox"/> LIMPIEZA <input type="checkbox"/> DESINFECCIÓN			
		<input type="checkbox"/> LIMPIEZA <input type="checkbox"/> DESINFECCIÓN			
		<input type="checkbox"/> LIMPIEZA <input type="checkbox"/> DESINFECCIÓN			
		<input type="checkbox"/> LIMPIEZA <input type="checkbox"/> DESINFECCIÓN			

*Elemento: PR01: Suelos nave, PR02: Suelos nave, PR03: Cámaras refrigeradoras, PR04: Cámaras congelación, PR05: Patios, PR06: Lavamanos del baño, PR07: Inodoros, PR08: Vestuario, PR09: Cocina-comedor, PR10: Pesadora- dosificadora

Anexo 20	PLAN DE CONTROL DE L+D	Versión 2 Enero 2016
-----------------	-------------------------------	-------------------------

3. PLAN DE CONTROL DE PLAGAS Y OTROS ANIMALES INDESEABLES

1. OBJETO:

El plan de control de plagas tiene como objetivo prevenir la entrada y la instauración de plagas y otros animales indeseados que puedan implicar un peligro de contaminación para los alimentos.

2. ALCANCE:

Este procedimiento es aplicable a las instalaciones de nuestros almacenes de Sta. Eulàlia de Ronçana.

3. DEFINICIONES:

Desratización: Técnicas de saneamiento que se aplican para el control, prevención o la exterminación de roedores, ratas y ratones.

Desinsectación: Conjunto de actividades dirigidas a prevenir, controlar o eliminar la presencia de insectos y otros artrópodos, que puedan tener una incidencia negativa para la salud.

4. RESPONSABILIDADES:

Las responsabilidades de todas las actividades descritas en este documento están señaladas a lo largo del diagrama correspondiente al método operativo utilizado, descrito a continuación:

5. PLAN DE CONTROL DE PLAGAS Y OTROS ANIMALES INDESEABLES:

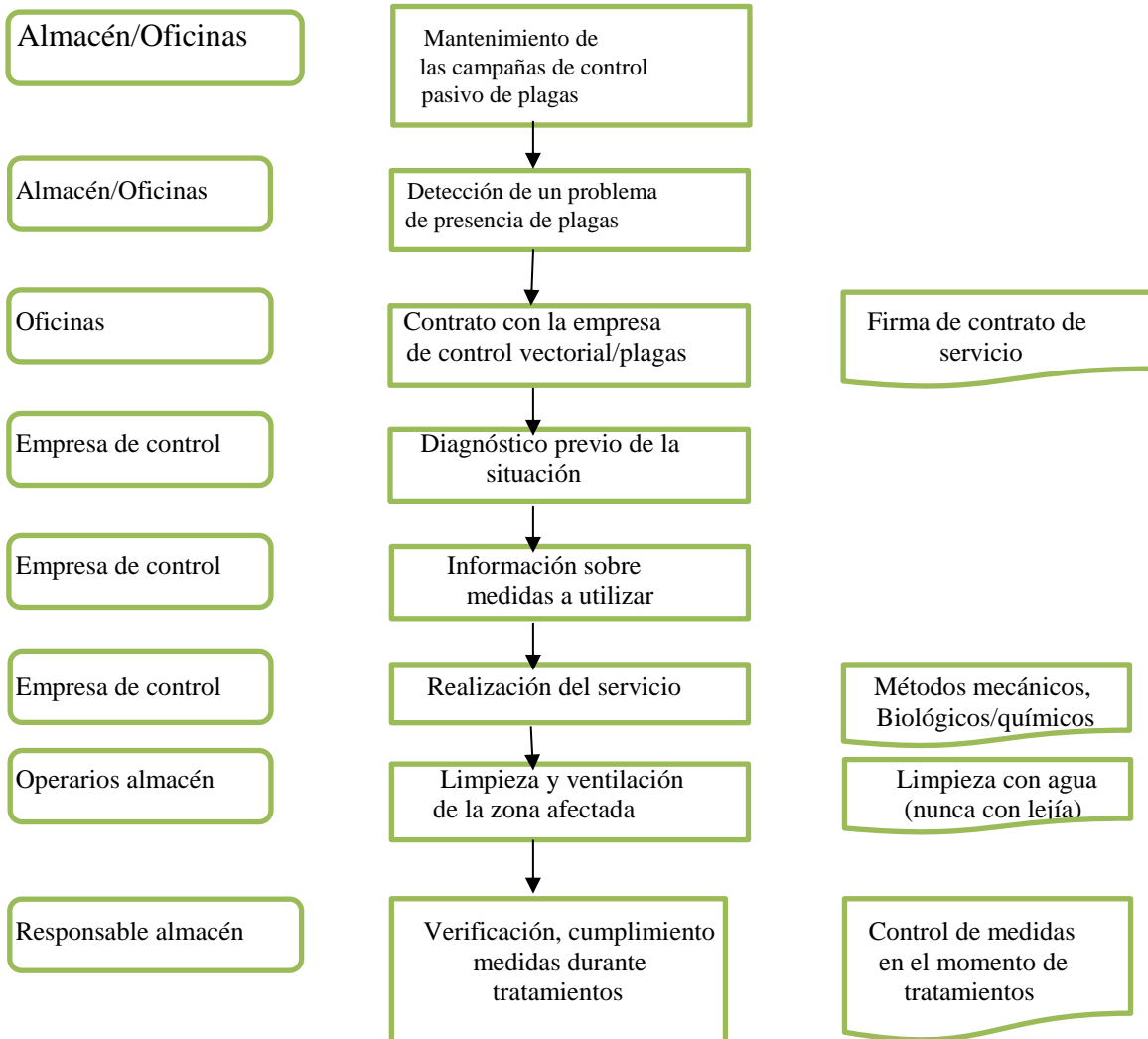
Actualmente se dispone de un programa de monitoreo para insectos rastreros y voladores en el interior de la nave con frecuencia trimestral. Se define protocolo específico de desinsectación en las instalaciones de Ecosyer para actuación el caso de detectarse infestaciones altas puntuales.

MÉTODO OPERATIVO:

QUIÉN

QUÉ

CÓMO



6. MEDIDAS PREVENTIVAS:

Pasivas:

- Puertas cerradas para evitar la entrada de roedores. Rejas y sifones en los desagües.
- Entorno del recinto pavimentado.
- Evitar la existencia de sacos de ingredientes o alimentos rotos.
- Evitar la existencia de sitios cálidos y húmedos poco accesibles a la limpieza.
- Sellar agujeros y grietas.

ECOSYER S.L. dispone en sus instalaciones de una serie de medidas y elementos que le dotan de una determinada desratización y desinsectación pasiva:

- Los alimentos se encuentran almacenados en un mismo sector, no repartidos y convenientemente sellados para no provocar olores que atraigan a animales.
- Eliminación periódica de basura por medio de contenedores apropiados en las instalaciones del almacén de Sta. Eulalia de Ronçana.
- Ausencia de charcas y focos de agua.

Activas:

ECOSYER S.L. realizará campañas trimestrales de desratización y desinsectación activa de prevención en sus instalaciones de Sta. Eulàlia de Ronçana por medio de empresas certificadas como tal. La empresa contratará campañas de lucha más ardua si se diera una infestación en sus instalaciones. (ANTICIMEX).

- Trampas en los accesos (trampas de feromonas y para roedores).
- Lámparas electrocutoras.
- Aplicación de un biocida insecticida en el interior y exterior de las naves, si es necesario.

Toda campaña de desratización activa dejará registro en forma de contrato para ser presentada a las Autoridades que lo requieran. Además, en la medida de lo posible la empresa tratará de recoger registro, y guardarlo junto al contrato, de los siguientes parámetros:

- Diagnósis previa
- Certificado de tratamiento
- Fichas de productos utilizados

7. MEDIDAS CORRECTORAS:

Mediante la empresa subcontratada, se procederá a la aplicación de un biocida insecticida en el perímetro exterior de las naves. Esta aplicación irá dirigida exclusivamente a los focos identificados (pulverización) y nunca se aplicarán de forma generalizada.

En el caso que la aplicación se realice con un producto con plazo de seguridad, previamente se enviará un PREAVISO de tratamiento informando del día, la hora y el producto a utilizar, así como las medidas que deben adoptarse antes, durante y después del tratamiento. Este PREAVISO debe estar firmado por el responsable de las instalaciones.

Esta aplicación se realizará asegurando el aislamiento del producto almacenado.

Una vez realizado este tratamiento se evaluará el plan de actuación de acuerdo a su efectividad y continuando con el programa de monitoreo establecido.

DES RATIZACIÓN:

Las campañas de desratización que se realicen en la empresa serán subcontratadas por ECOSYER S.L. a una empresa especializada (ANTICIMEX) que posea la apropiada certificación oficial por parte de la Administración Pública para ejercer dichos trabajos en las instalaciones de otras empresas contratantes.

Antes de efectuar la desratización de un área concreta hay que determinar el grado de infestación de la misma y la identificación del tipo de roedor que ha causado la plaga, la detección de poblaciones. Los signos que indican la existencia de roedores son:

- Presencia de roedores, ya sean vivos o muertos.
- Ruidos
- Huellas y heces
- Madrigueras y nidos
- Mordisqueo de materiales

El responsable de almacén y/o el responsable de calidad realizarán mensualmente una revisión de las medidas preventivas, donde se registrará el buen estado de las medidas dispuestas por la empresa para realizar una campaña pasiva contra agentes externos.

PLAN DE HIGIENE Y CONTROL:

El resultado de todas las actuaciones dará como resultado el PLAN DE HIGIENE Y CONTROL de la compañía.

Los pasos a seguir en este PLAN de ECOSYER S.L. serán los siguientes:

- Mantener las campañas de control pasivo de plagas en el almacén por medios propios, en la medida de lo posible.
- Detección de un problema o evidencia objetiva de presencia de plagas.
- Contacto con la empresa de control de plagas.
- Diagnóstico previo de la situación de la empresa.
- Información sobre el método de control y medidas a utilizar.
- Realización del servicio.

8. VERIFICACIÓN DEL PLAN:

Las plagas constituyen un grave peligro de alteración y contaminación de los alimentos, es por ello necesario adoptar una serie de medidas preventivas.

Ecosyer S.L. utiliza medidas específicas para evitar la presencia de plagas en nuestras instalaciones de Sta. Eulàlia de Ronçana (ver documento adjunto: Revisión de medidas preventivas).

El encargado del almacén será el responsable de realizar las actividades de comprobación, trimestralmente, que constaran de:

- Verificación visual trimestral de todos los dispositivos y la presencia de animales indeseados o de cualquier indicio.

Si se observa la aparición de alguna anomalía, se avisará inmediatamente a la empresa contratada para que tome las medidas pertinentes.

9. REGISTROS:

- Registro de ejecución de los tratamientos y planes de trabajo contra las plagas realizados periódicamente.

- Registro de control de plagas y otros animales indeseables. (Anexo 5)
- Revisión de medidas preventivas. (Anexo 6)

Anexo 21	PLAN DE CONTROL DE PLAGAS	Versión 2 Enero 2016
-----------------	----------------------------------	-------------------------

	REGISTRO DE REVISIÓN DE MEDIDAS PREVENTIVAS	PRM 14 Anexo 6
NAVE: 1 / 2 / 3	SISTEMA UTILIZADO: Control visual de las medidas preventivas. ESCALA DE VALORACIÓN: ausencia de anomalías en el plan.	
INTERIOR	SI	NO
Alimentos: todos bien tapados, cerrados y protegidos, sin agujeros, sin tocar directamente al suelo o las paredes...		
Correcto estado de los embalajes, envases de los alimentos		
Basura: contenedores tapados, en buen estado, vaciado diario.		
No presencia de basuras ni residuos no controlados		
Correcto estado de las ventanas selladas y pintadas		
No presencia de agujeros en paredes y techos		
Protección de desagües		
Correcta limpieza del almacén		
Correcto estado de sistemas eléctricas antiinsectos		
Evitar la acumulación de objetos en desuso en las instalaciones		
Control de los indicios (envases mordisqueados, heces, etc.)		
Buen estado de los sistemas de suministro		
Buen estado de la maquinaria (envasadora, carretillas, etc.)		
Buen estado de los equipos (termómetros, balanza, etc.)		
Buen estado de los lavabos, comedor e instalaciones del personal		
EXTERIOR		
No presencia de charcas próximas a la empresa		
Buen estado de las paredes exteriores		
No presencia de maleza cercana a la empresa		
No presencia de nidos de aves próximos a la empresa		
Buen estado de los desagües		
No presencia de basuras ni residuos no controlados		
PERSONA ENCARGADA	FIRMA	
FECHA:		

Anexo 22	ECOSYER IFS logistics	Nº Edición: 01 Fecha Edición: 26/5/2016	Página: 1/5
IT-004	PROTOCOLO DE CONTROL DE MANIPULACIÓN, RECEPCIÓN, ALMACENAMIENTO Y EMBALAJE DE MATERIAS PRIMAS		

CONTROL DE LAS MODIFICACIONES.

Nº EDICIÓN	FECHA	DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN
1	26/05/2016	Edición Inicial

Editado: <div style="text-align: right;">J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria</div>	Revisado: <div style="text-align: right;">- RRHH</div>	Aprobado: <div style="text-align: right;">L.A - Gerente</div>
---	---	--

Anexo 22	ECOSYER IFS logistics	Nº Edición: 01 Fecha Edición: 26/5/2016	Página: 2/5
IT-004	PROTOCOLO DE CONTROL DE MANIPULACIÓN, RECEPCIÓN, ALMACENAMIENTO Y EMBALAJE DE MATERIAS PRIMAS		

1. OBJETO

El objeto de la presente instrucción es establecer un sistema que garantice la correcta manipulación, recepción, almacenamiento y embalaje de los productos comercializados por ECOSYER.

2. CAMPO DE APLICACIÓN

Este protocolo se aplica a todo el personal de ECOSYER (tanto los operarios de almacén, como los trabajadores de oficina) y que tengan una especial relevancia en los productos suministrados bajo nuestro nombre: proveedores de materias primas, bobinas de plástico, monofilamentos y cartonajes.

3. REFERENCIA A NORMAS.

- Manual de Calidad del Sistema de Gestión.
- Norma IFS *logistics*
- ISO 9001:2008

4. DEFINICIONES.

No aplica.

5. RESPONSABILIDADES.

Responsable de Almacén MPS: Responsables de la evaluación del estado de los productos almacenados, periodicidad según anexo. Sobre el Formato anexo 1 se harán constar las anomalías, recuentos, etc. observados en almacén para su posterior proceso. En este almacén no podrá haber ningún producto clasificado ADR (mercancías consideradas peligrosas).

Dirección de MPS: Es responsable de la aplicación de este procedimiento.

Responsables de Calidad: Mantenimiento y distribución de la documentación.

Resp. Compras/ventas: Responsables de expediciones, supervisión y seguimiento de las actuaciones del almacén.

6. SISTEMÁTICA.

En las instalaciones de ECOSYER se realizan las siguientes acciones:

- Control de stocks y documentación relacionada. Verificación (cuando se especifique en el CPAL), de otra información que se encuentre en el saco o etiquetado del producto.
- Control de recepción de mercancía de acuerdo con el procedimiento aplicable:

Editado:	Revisado:	Aprobado:
J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	- RRHH	L.A - Gerente

Anexo 22	ECOSYER IFS logistics	N° Edición: 01 Fecha Edición: 26/5/2016	Página: 3/5
IT-004	PROTOCOLO DE CONTROL DE MANIPULACIÓN, RECEPCIÓN, ALMACENAMIENTO Y EMBALAJE DE MATERIAS PRIMAS		

- Consignación de las no conformidades sobre el formato CPAL (o formato propio del almacén o packing list)
- Aviso de llegada de la mercancía
- Reparaciones o manipulaciones especiales conforme a las instrucciones de MPS.

COD.	PAUTA DE CONTROL				RESPONSABLE
	GRUPO ALIMENTO	PARÁMETRO A CONTROLAR	MEDIO DE CONTROL	FRECUENCIA	
01	Todos los productos	Fecha de caducidad	Visual	En cada pedido	Responsable de almacén
02	En alimentos refrigerados	Temperatura (de 4°C - 7°C)	Visual / termómetro	En cada pedido	Responsable de almacén
03	Alimentos congelados	Temperatura (de -18°C)	Visual / termómetro	En cada pedido	Responsable de almacén
04	Todos los productos	Condiciones de transporte	Visual	En cada pedido	Responsable de almacén
05	Todos los productos y envases	Estado del envase integro y limpio	Visual	En cada pedido	Responsable de almacén

- Almacenaje de las mercancías de acuerdo con las instrucciones especiales aplicables.
- Preparación de expediciones siguiendo las instrucciones contenidas en el formato “albarán MPS”.
Información documental de sus actuaciones a MPS.
- Ubicación de los productos ecológicos en zona debidamente señalizada.

Para la correcta realización de este cometido, MPS facilitará a los almacenes las siguientes informaciones:

- Instrucciones para la cumplimentación del albarán de entrega (formato albarán ECOSYER).
- Certificado de análisis o de conformidad a especificaciones, cuando el cliente lo requiera.
- Instrucciones especiales referidas al producto o cliente destinatario de la mercancía.

Se facilitarán en el apartado correspondiente del formato Albarán ECOSYER o en escrito aparte.

El embalaje de las mercancías comercializadas por MPS es, por definición, el original del fabricante. En este campo, las únicas manipulaciones que se realizan son:

- Comprobación etiquetado del material de alimentación: para que la denominación del producto aparezca siempre en castellano y coincida los datos de la etiqueta con la documentación de entrada del producto.
- Almacenaje: colocación, según normas internas del almacén, y de acuerdo a las instrucciones facilitadas por MPS.
- Preparación de pedidos: estibado sobre pallet.

Editado:	Revisado:	Aprobado:
J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	- RRHH	L.A - Gerente

Anexo 22	ECOSYER IFS logistics	Nº Edición: 01 Fecha Edición: 26/5/2016	Página: 4/5
IT-004	PROTOCOLO DE CONTROL DE MANIPULACIÓN, RECEPCIÓN, ALMACENAMIENTO Y EMBALAJE DE MATERIAS PRIMAS		

5.1. Requisitos específicos de transporte de materias primas a/de ECOSYER S.L.

MPS dispone en régimen de alquiler de unas naves en Sta. Eulalia de Ronçana destinadas a labores de almacenaje. En ellas se almacenarán, prioritariamente los productos de alimentación, aunque en función de las necesidades o intereses de la empresa también se ubicarán productos industriales de otros departamentos, siempre que no sean peligrosos. La actividad en la nave será responsabilidad del personal de almacén, bajo supervisión de la adjunta a dirección.

RECEPCIÓN DE LA MERCANCÍA

- La carga y descarga de los productos se llevará a cabo de manera que el daño sea prevenido. Siempre estará asegurado de tal forma que se evite la contaminación y/o el daño sea prevenido durante el transporte.
- Se consignarán las no-conformidades sobre el formato Aviso entrada almacén.
- Se contrastarán los lotes recibidos para cada producto y que la documentación de estos se encuentre adjunta.
- Si acompaña documentación especial, se enviará al despacho en el sobre diario.
- Si hay algún control específico sobre un producto que sea solicitado por un cliente, será implementado y conocido por el personal responsable.
- Se actuará de igual manera en la recepción de devoluciones.

ALMACENAJE

- Todos los productos estarán en todo momento claramente identificados.
- En cualquier caso, siempre se ubicarán los productos ecológicos en bloque.
- Siempre se intentará ubicar junto todo el producto del mismo tipo, para controlar mejor stocks y lotes y evitar contaminaciones cruzadas.

PREPARACIÓN DE PEDIDOS

- En la medida de lo posible se utilizará un sistema de almacenamiento FIFO (first in first out).
- Como norma se deberá servir siempre producto del lote que figura en el albarán. Si almacén detectara que hay existencias de dicho producto compradas con anterioridad, deberá hacer la observación correspondiente a la responsable ventas afectada.
- En caso de discordancia de lotes en albaranes y el producto disponible en almacén, se informará al despacho para la corrección correspondiente en el sistema informático. Lo mismo en caso de descuadre de stocks.

ETIQUETADO

Por motivos legales y comerciales, se etiquetarán por parte del proveedor los productos comercializados por el Dpto. 4 (alimentación), sean ecológicos o convencionales. Las etiquetas se editan en el despacho y son enviadas a proveedor por e-mail.

Se considera la fuente de suministro como información confidencial, por lo que la etiqueta de ECOSYER deberá sustituir a la del proveedor de haberla, siempre que la retirada de la misma no dañándose el envase

Editado:	Revisado:	Aprobado:
J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	- RRHH	L.A - Gerente

Anexo 22	ECOSYER IFS logistics	Nº Edición: 01 Fecha Edición: 26/5/2016	Página: 5/5
IT-004	PROTOCOLO DE CONTROL DE MANIPULACIÓN, RECEPCIÓN, ALMACENAMIENTO Y EMBALAJE DE MATERIAS PRIMAS		

(en tal caso se mirará de cubrirla). Esto no significa que deba hacerse nada al respecto si el saco viene impreso de origen. En algún caso puntual, el responsable de línea de producto puede autorizar a etiquetar en lugares del saco de más fácil acceso que eviten manipulaciones.

En caso de que no concuerde el lote reseñado en la etiqueta y el lote marcado en el saco o etiqueta original, se comunicará a la responsable compras y se dará prioridad al lote original del fabricante, tachando de la etiqueta el lote erróneo para evitar inducir a errores posteriores.

6. REGISTROS

- Registro de control de incidencias en las especificaciones de compra para la recepción.
- Albarán de aviso de entrada en el almacén.
- Albarán de entrega.

Editado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Revisado: - RRHH	Aprobado: L.A - Gerente
---	-------------------------	--------------------------------

Anexo 23	ECOSYER IFS logistics	Nº Edición: 01 Fecha Edición: 19/05/2016	Página: 1/5
IT-003	PROTOCOLO DE CONTROL DEL TRANSPORTE PROVEEDORES		

CONTROL DE LAS MODIFICACIONES.

Nº EDICIÓN	FECHA	DESCRIPCIÓN DE LA MODIFICACIÓN
1	19/05/2016	Edición Inicial

Editado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Revisado: - RRHH	Aprobado: L.A - Gerente
--	-------------------------	--------------------------------

Anexo 23	ECOSYER IFS logistics	Nº Edición: 01 Fecha Edición: 19/05/2016	Página: 2/5
IT-003	PROTOCOLO DE CONTROL DEL TRANSPORTE PROVEEDORES		

1. OBJETO

El objeto de la presente instrucción es establecer un sistema que garantice la limpieza y la higiene de las unidades de transporte o contenedores de los vehículos de transporte de las agencias contratadas para la distribución de nuestros productos.

2. CAMPO DE APLICACIÓN

Este protocolo se aplica a todos los proveedores que desarrollen la actividad de transporte de los productos de ECOSYER y que tengan una especial relevancia en los productos suministrados bajo nuestro nombre: proveedores de materias primas, bobinas de plástico, monofilamentos y cartonajes.

3. REFERENCIA A NORMAS.

- Manual de Calidad del Sistema de Gestión.
- Norma IFS *logistics*
- ISO 9001:2008

4. DEFINICIONES.

- **No Conformidad menor:** serán aquellas que puedan ser eliminadas sin la aplicación de medidas que requieran la intervención de personal técnico especializado y un tiempo superior a las 2 horas. También se considerará como no conformidad menos a ausencia de documentación referente al estado de limpieza e higiene estando pero las unidades de transporte o contenedores limpios y, en general, toda aquella incidencia que no contravenga totalmente ningún requerimiento indicado en este mismo protocolo (5.1).
- **No conformidad grave:** serán aquellas que no puedan ser eliminadas sin la intervención del personal técnico especializado o requiera un período de tiempo superior a las 2 horas y, en general, que contravenga totalmente algunos de los requerimientos indicados en este mismo protocolo (5.1).

5. SISTEMÁTICA.

Los operarios del almacén son responsables del control periódico del estado de limpieza e higiene de las unidades de transporte o contenedores de transportes de los proveedores. Las empresas proveedoras serán responsables de garantizar que las unidades de transporte o contenedores de los vehículos, en todo momento, están en condiciones de mantenimiento y uso adecuados tal y como se indica en esta instrucción. En el caso que sea el propio cliente el proveedor del transporte, ya sea de forma propia o subcontratada, se le aplica igualmente este protocolo.

5.1. Requisitos específicos de transporte de materias primas a/de ECOSYER S.L.

Las empresas de transporte proveedoras de productos de ECOSYER, deberán cumplir las normas generales de higiene que se reúnen a continuación:

Editado:	Revisado:	Aprobado:
J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	- RRHH	L.A - Gerente

Anexo 23	ECOSYER IFS logistics	Nº Edición: 01 Fecha Edición: 19/05/2016	Página: 3/5
IT-003	PROTOCOLO DE CONTROL DEL TRANSPORTE PROVEEDORES		

- Las unidades de transporte o contenedores de los vehículos estarán, en todo momento, limpios, secos, sin olores y en condiciones adecuadas de mantenimiento, con el fin de proteger los productos de ECOSYER de la contaminación.
- No se han de utilizar vehículos de transporte de animales, plantas, tierra, abonos o fertilizantes, minerales, productos químicos, aceites, combustibles, maquinaria o equipos de similar estructura, vehículos de transporte, material de construcción, tóxicos, pesticidas o insecticidas u otras sustancias análogas que puedan ocasionar contaminación. De hacerlo, previamente deberán estar limpios y desinfectados con productos autorizados por la autoridad competente antes de iniciar la carga de nuestros productos.
- Las materias primas se colocaran y protegerán de forma que se reduzca al mínimo el riesgo de contaminación.
- Se aplicaran productos de limpieza autorizados que cumplan su legislación de aplicación.
- Se efectuará por personal idóneo con procedimientos adecuados, observando las preinscripciones de uso recomendadas para cada desinfectante, especialmente cuando se apliquen sobre superficies que puedan entrar en contacto con los productos.
- Si la limpieza la efectúa la propia empresa, dispondrán de documentación que acredite que los productos de limpieza y desinfección (detergentes, desincrustantes, desengrasantes, biocidas, etc.) son aptos para el uso al que se destinan y que incluyen la información necesaria para hacer un buen uso de los mismos.
- Si se realiza por terceros, se dispondrá de las facturas que justifiquen la realización de la limpieza y desinfección.
- La utilización de productos de limpieza autorizados para uso alimentario no será necesaria en esos casos en que el vehículo se utilice para el transporte de productos embalados o envasados.
- Se aplicaran los procedimientos adecuados para evitar que los animales puedan acceder a las cajas de los vehículos dónde se transportan nuestros productos.
- Cuando se realicen actividades de control vectorial que supongan la aplicación de biocidas, se dispondrá de la documentación que acredite los tratamientos realizados (certificados de tratamiento, etc.) y que es aval de que el responsable del control vectorial cuenta con la debida autorización para las actividades que realiza (Resolución de la inscripción en el Registro de Establecimientos y Servicios Biocidas o acreditación de la capacitación necesaria para realizar la actividad).
- Cuando se utilicen vehículos o contenedores para el transporte de cualquier otra cosa a parte de nuestros productos, dependiendo de la naturaleza de los mismos, si es necesario, existirá una separación efectiva.
- No se podrá utilizar ninguna unidad de transporte o contenedor, para transportar nuestros productos, cuando estos puedan estar contaminados (olor, productos químicos, etc.) por cualquier otro tipo de carga.
- Todos los vehículos de transporte y unidades usadas para el transporte y/o contenedores de transporte usados en diferentes modos de transporte (carretera, ferrocarril, agua y aire) deben ser capaces de mantener el producto en las condiciones definidas dentro de los límites especificados de tolerancia (por ejemplo, temperatura).

Editado:	Revisado:	Aprobado:
J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	- RRHH	L.A - Gerente

Anexo 23	ECOSYER IFS logistics	Nº Edición: 01 Fecha Edición: 19/05/2016	Página: 4/5
IT-003	PROTOCOLO DE CONTROL DEL TRANSPORTE PROVEEDORES		

- En el caso de mercancías que requieran unas condiciones definidas (temperatura), el proveedor debe verificar y documentar la temperatura en el interior del vehículo antes de proceder a la carga del mismo para verificar el cumplimiento de las condiciones específicas. Es suficiente si se apunta la temperatura en el Albarán de aviso de entrada en el almacén o en el albarán de transporte se apunta la temperatura del camión en el momento de la carga y la descarga de la mercancía.
- Durante el transporte, el respectivo nivel admisible de carga (payload) de los vehículos de transporte, unidades de transporte y/o contenedores no deberán superarse, con el fin de mantener la seguridad y la calidad del producto.
- Los conductores del servicio deben conocer y aplicar los requisitos de higiene y salud del personal de la empresa.
- Los conductores del servicio deben acercar los pallets a la rampa de carga/descarga del camión para que los operarios de ECOSYER puedan efectuar la carga/descarga de las unidades de transporte.

5.2. Documentación a proporcionar por los proveedores de transporte.

Los proveedores encargados del transporte tendrán que proporcionar a ECOSYER toda la documentación relevante que se le solicite, dependiendo de su responsabilidad en el mantenimiento de las unidades de transporte o contenedores de los vehículos en óptimas condiciones de limpieza e higiene, según se indica en el punto anterior (5.1).

Esta documentación podrá ser sustituida por un certificado de limpieza e higiene en cada carga o bien por un certificado de conformidad respecto a una guía o reglamento, de normas de higiene para el transporte de productos alimentarios o con contacto con alimentos, vigentes.

Este certificado de limpieza e higiene tiene que mencionar el hecho que los productos de limpieza están autorizados, el personal es el idóneo y que los procedimientos son adecuados para esta función.

5.3. Control de los transportes.

Para controlar que los proveedores cumplen con los requisitos establecidos por ECOSYER en materia de seguridad e higiene, en cada descarga, las unidades de transporte o contenedores serán verificados por el operario del almacén, comprobando la existencia del certificado de limpieza correspondiente, cumplimentando el “REGISTRO DE CONTROL DE INCIDENCIAS EN LAS ESPECIFICACIONES DE COMPRA PARA LA RECEPCIÓN” del Plan de Control de Proveedores.

En caso que la empresa proveedora del transporte opte por un certificado de conformidad, mientras no exista ningún cambio en las especificaciones, en los requerimientos o se detecte alguna no conformidad, tendrá una validez de 1 año.

En caso de que se detecte una no conformidad el operario de almacén lo comunicará al Responsable de Compras o al Responsable de Calidad y Seguridad Alimentaria quien contactara con el proveedor. Si la conformidad es menor, se continuará con la descarga haciendo las actuaciones estipuladas. Si la no

Editado:	Revisado:	Aprobado:
J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	- RRHH	L.A - Gerente

Anexo 23	ECOSYER IFS logistics	Nº Edición: 01 Fecha Edición: 19/05/2016	Página: 5/5
IT-003	PROTOCOLO DE CONTROL DEL TRANSPORTE PROVEEDORES		

conformidad es considerada grave, se puede paralizar la descarga hasta que no se solucione o se autorice. En todo caso, las actuaciones para resolver estas situaciones anómalas son responsabilidad de los proveedores.

6. REGISTROS

- Registro de control de incidencias en las especificaciones de compra para la recepción.
- Albarán de aviso de entrada en el almacén
- Albarán de transporte

Editado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Revisado: - RRHH	Aprobado: L.A - Gerente
--	-------------------------	--------------------------------

	PROCEDIMIENTO	CÓDIGO	OBJETO	PROPIETARIO
Anexo 24	Acciones Correctivas y Preventivas	PR-06	Definir la metodología para implantar y seguir las acciones correctivas y preventivas realizadas para eliminar las causas de las no conformidades reales o potenciales.	Resp. Calidad
	Fecha: 02/06/2016	Rev: 01	Modificación:	Aprobado por: Judit Lozano
				Página: 1 de 1

ENTRADAS	ACTIVIDADES	RESULTADOS	DESCRIPCIÓN
<ul style="list-style-type: none"> ● Reclamación de cliente. ● Reclamación a proveedor. ● Desviación de auditoría. ● No conformidades internas. 	<pre> graph TD D1{1. ¿Causa real o potencial?} -- real --> B2[2. INCIDENCIA] D1 -- real --> B4[4. ACCIÓN CORRECTIVA] D1 -- potencial --> B4p[4. ACCIÓN PREVENTIVA] B2 --> B3[3. REGISTRO DE INCIDENCIAS (IMP-061)] B3 --> B10[10. Registro de informes de calidad (IMP-031)] B4 --> B5[5. Apertura Informe de calidad (IMP-030)] B4p --> B5 B5 --> B6[6. Descripción la causa] B6 --> B7[7. Análisis de las causas] B7 --> B8[8. Acción propuesta] B8 --> B9[9. Verificación eficacia] </pre>	<ul style="list-style-type: none"> ● Registro de no conformidades y reclamaciones (Anexo 1). 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Se inicia el proceso cuando se detecta la posibilidad de implantar un proceso de mejora a partir de una causa real o de una causa potencial. 2. Se consideran incidencias aquellas no conformidades que no conllevan a una acción correctiva, y que pueden solucionarse fácilmente. 3. Cuando se da una incidencia se registra en el Registro de no conformidades y reclamaciones (Anexo 1). 4. Si se trata de una causa real (reclamación cliente, reclamación a proveedor, no conformidad interna, no conformidad auditoría) se inicia una acción correctiva. Y si se trata de una causa potencial (información cliente, sugerencia interna, mejora) se inicia una acción preventiva. 5. En ambos casos se rellena el Informe mensual, por parte de la persona que lo ha detectado, en el que se realizará todo el seguimiento del mismo. 6. Descripción de la causa: determinación de las características que han dado o puedan dar lugar a la no conformidad (Resp. Compras/Ventas). 7. Análisis de las causas: investigación de las causas que han originado o puedan originar el problema (Resp. Compras/Ventas + Resp. Calidad). 8. Acción propuesta: definición de las actuaciones a seguir para eliminar las causas que dan origen a la no conformidad y la fecha de aplicación prevista de la acción propuesta (Resp. Compras/Ventas). 9. Verificación de la eficacia de su implantación: estudio que se realiza a posteriori para comprobar la efectividad de la acción correctiva o preventiva. Se define la fecha en que tendrá lugar este estudio (Resp. Calidad / Gerente). Para facilitar el control sobre las acciones correctivas y preventivas en marcha, se registra en el Registro de no conformidades y reclamaciones (Anexo 1). <p>NOTA: Cualquier informe de calidad relacionado con el departamento de comercial debe ser comunicado a la Responsable Compras/Ventas.</p> <p>Indicadores: N° de acciones preventivas - correctivas / año.</p>

REGISTROS ASOCIADOS:

Registro	Código impreso	Lugar archivo	Responsable archivo	Tiempo archivo
Informe mensual	-	H://, Dep.4, Varios, 2016	Resp. Calidad	3 años
Registro NC y reclamaciones	Anexo 1	H://, Dep.4, IFS, NC y reclamaciones	Resp. Calidad	3 años

Anexo 24	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Junio 2016
PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE LAS NO CONFORMIDADES O INCIDENCIAS		

PROCEDIMIENTO DE LAS NO CONFORMIDADES O INCIDENCIAS

Observaciones	Revisado por:
Elaborado: Junio 2016 Judit Lozano	Gerencia ECOSYER
	Fecha: Junio 2016

Anexo 24	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Junio 2016
PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE LAS NO CONFORMIDADES O INCIDENCIAS		

1. OBJETO

Definir el proceso que permita el control de las no conformidades de producto o servicios o de las distintas incidencias que se puedan dar con el fin de implantar un procedimiento de mejora a partir de una causa real o potencial.

2. RESPONSABLES

RESPONSABLE DEL PROCEDIMIENTO		
	<i>Responsable</i>	<i>Cargo ocupado</i>
Diseño del procedimiento	XXXXXXXXXX	Gerente
Responsable del procedimiento	Judit Lozano	R. Calidad y Seguridad Alimentaria

3. CAMPO DE APLICACIÓN

Este procedimiento es aplicable a los productos/servicios comprados y comercializados o contratados por parte de ECOSYER, de ahora en adelante en la Empresa.

4. DEFINICIONES

- **No Conformidad:** se considera no conformidad cualquier incumplimiento en las especificaciones del producto o calidad inadecuada del mismo.
- **Reclamación:** a efectos de este procedimiento, se entenderá por reclamación una no conformidad referente al servicio (plazos de entrega, estado de la mercancía, etc.)
- **Incidencias:** aquellas no conformidades que no conllevan a una acción correctiva, y que pueden solucionarse fácilmente.
- **Acción correctiva:** es una acción tomada para eliminar las causas de una no conformidad detectada u otra situación indeseable.
- **Acción preventiva:** es una acción tomada para eliminar la causa de una no conformidad potencial u otra situación potencialmente indeseable. Se diferencia de la acción correctiva en que para realizarla no es necesario que se haya presentado ninguna no conformidad.

No se considerará no conformidad (a efectos estadísticos) cuando la aplicación que se ha dado al producto no es la especificada en nuestras informaciones técnicas o cuando el cliente haya omitido el deber de inspeccionar la mercancía previa entrada en su proceso productivo (salvo acuerdos de Calidad Concertada).

Editado: J.L. <div style="text-align: right;">– Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria</div>	Revisado: J.L. <div style="text-align: right;">– Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria</div>	Aprobado: L.A. <div style="text-align: right;">- Gerente</div>
---	--	--

Anexo 24	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Junio 2016
PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE LAS NO CONFORMIDADES O INCIDENCIAS		

5. DESCRIPCIÓN/ACTUACIÓN

Las no conformidades se pueden iniciar por notificación directa al proveedor o en base a reclamaciones de clientes.

Se realizarán reuniones para comentar y discutir las no conformidades y reclamaciones con Gerencia y los Resp. De Calidad y Seguridad Alimentaria, Resp. Compras y Resp. Ventas. La resolución de las mismas (medidas correctoras) y la implementación de medidas preventivas quedarán reflejada en cada informe mensual, dentro del apartado de calidad con el fin de evitar la reaparición de la no conformidad.

5.1 Reclamación con devolución de producto:

Cuando un cliente devuelva un producto aduciendo falta de calidad y siempre y cuando justifique con un documento o prueba que demuestre que el producto ya había llegado en dichas condiciones a sus instalaciones y no es debido a una mala práctica higiénica suya o malas prácticas de almacenamiento y conservación/uso, este será recogido de sus instalaciones y se situará en una zona adecuada en nuestros almacenes, referenciado de forma que su identificación sea segura.

El responsable de almacén realizará en la mayor brevedad posible una inspección visual de los siguientes elementos:

- Estado del embalaje.
- Estado/aspecto del producto.
- Informe de la reclamación.

El responsable de almacén junto con el responsable de Compras y Ventas determinarán cómo proceder con el producto y siempre se le notificará la reclamación al proveedor:

Editado: J.L - Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Revisado: J.L - Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Aprobado: L.A - Gerente
---	--	-----------------------------------

Anexo 24	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Junio 2016
PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE LAS NO CONFORMIDADES O INCIDENCIAS		

- Devolución al proveedor.
- Reclamación a la aseguradora.
- Posibilidad de venta a otros clientes o como producto fuera de norma, siempre previo acuerdo y con notificación del estado del mismo.

El responsable de Compras/Ventas documentará la resolución y los costes originados sobre el Registro de no conformidades e Incidencias (Anexo 1) cuando proceda.

En función de la no conformidad se determinará si es necesario avisar a otros clientes que se ha suministrado con el mismo lote y producto.

5.2 Reclamación sin devolución de producto:

Cuando un cliente haga una reclamación de un producto aduciendo alguna no conformidad, este deberá enviar una prueba que demuestre la no conformidad y que ésta no ha podido ser debida a una mala conservación, gestión o mala práctica de higiene y manipulación dentro de las instalaciones del mismo cliente, sino que el producto ya le ha llegado así.

El cliente notificará al Responsable de Compras/Ventas mediante un informe la reclamación indicando que es él quien decide no realizar la devolución del producto aún y la no conformidad detectada.

Mientras no se solucione la reclamación, el Responsable de Compras/Ventas deberá asegurarse que el cliente lo almacena de forma que no pueda sufrir mayor deterioro y notificará dicha incidencia al proveedor.

Dependiendo de la importancia económica o de la repercusión de la reclamación puede ser necesaria la asistencia de personal técnico del proveedor.

El Responsable de Compras/Ventas, y de acuerdo con Gerencia, negociará la solución comercial a la reclamación o bien su devolución, tras lo cual se procedería como en una reclamación con devolución de producto.

Editado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Revisado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Aprobado: L.A - Gerente
---	--	-----------------------------------

Anexo 24	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Junio 2016
PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE LAS NO CONFORMIDADES O INCIDENCIAS		

6. INFORME

El responsable de Compras/Ventas cumplimentará, conforme evoluciona el proceso de la reclamación, los registros correspondientes, indicándose al final la resolución tomada y la valoración de costes de no calidad directamente relacionados.

El responsable de Calidad verificará la resolución de la no conformidad.

En su caso, se tomarán las oportunas medidas preventivas y se anotará una “alarma” en la ficha del cliente para así asegurar la no repetición de la incidencia o no conformidad.

El procedimiento para cumplimentar debidamente el informe es el siguiente:

1. Se inicia el proceso cuando se detecta la posibilidad de implantar un proceso de mejora a partir de una causa real o de una causa potencial.
2. Se consideran incidencias aquellas no conformidades que no conllevan a una acción correctiva, y que pueden solucionarse fácilmente.
3. Cuando se da una incidencia se registra en el Registro de no conformidades y reclamaciones (Anexo 1).
4. Si se trata de una causa real (reclamación cliente, reclamación a proveedor, no conformidad interna, no conformidad auditoría) se inicia una acción correctiva. Y si se trata de una causa potencial (información cliente, sugerencia interna, mejora) se inicia una acción preventiva.
5. En ambos casos se rellena el Informe mensual, por parte de la persona que lo ha detectado, en el que se realizará todo el seguimiento del mismo.
6. Descripción de la causa: determinación de las características que han dado o puedan dar lugar a la no conformidad (Resp. Compras/Ventas).
7. Análisis de las causas: investigación de las causas que han originado o puedan originar el problema (Resp. Compras/Ventas + Resp. Calidad).
8. Acción propuesta: definición de las actuaciones a seguir para eliminar las causas que dan origen a la no conformidad y la fecha de aplicación prevista de la acción propuesta (Resp. Compras/Ventas).
9. Para facilitar el control sobre las acciones correctivas y preventivas en marcha, se registra en el Registro de no conformidades y reclamaciones (Anexo 1).

NOTA: Cualquier informe de calidad relacionado con el departamento de comercial debe ser comunicado a la Responsable Compras/Ventas.

Indicadores: Nº de acciones preventivas - correctivas / año.

Los registros, una vez cerrados, serán archivados por orden cronológico.

Editado: J.L. – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Revisado: J.L. – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Aprobado: L.A. - Gerente
--	---	------------------------------------

Anexo 24	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Junio 2016
PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE LAS NO CONFORMIDADES O INCIDENCIAS		

7. DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

DOCUMENTOS

- Procedimiento Acciones correctivas y preventivas (PR-06)

REGISTROS

- Registro de no conformidades y reclamaciones (Anexo 1).

Editado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Revisado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Aprobado: L.A - Gerente
---	--	-----------------------------------

Anexo 24	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Junio 2016
PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE LAS NO CONFORMIDADES O INCIDENCIAS		

REGISTRO DE NO CONFORMIDADES Y RECLAMACIONES		Anexo 1
Nº DE RECLAMACIÓN:		FECHA RECLAMACIÓN:
CLIENTE	CLIENTE:	
	FECHA DE RECEPCIÓN DEL PRODUCTO:	
	Nº ALBARÁN:	
	PERSONA CONTACTO:	
PROVEEDOR:	PROVEEDOR:	
	FECHA DE RECEPCIÓN DEL PRODUCTO:	
	Nº ALBARÁN:	
	PERSONA CONTACTO:	
MOTIVO DE LA RECLAMACIÓN:	PRODUCTO:	
	LOTE:	
	CANTIDAD AFECTADA:	
	DESCRIPCIÓN DE LA RECLAMACIÓN:	
ANÁLISIS DE LA CAUSA DE RECLAMACIÓN:		
ACCIONES CORRECTIVAS PROPUESTAS:		
ACCIONES PREVENTIVAS PROPUESTAS:		
EVALUACIÓN DEL COSTE DE LA NO-CONFORMIDAD	Transporte venta : Transporte recogida:..... Devolución a la representada:.... Abono por merma:..... Estándar documentos:.....	Estándar comunicación:..... Penalizaciones:..... Otros:..... TOTAL.....

Editado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Revisado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Aprobado: L.A - Gerente
--	---	-----------------------------------

Anexo 24	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Junio 2016
PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE LAS NO CONFORMIDADES O INCIDENCIAS		

HOJA DE MODIFICACIONES

EDICIÓN	MODIFICACIÓN	FECHA
1 ^a	Creación del procedimiento	02/06/16

Editado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Revisado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Aprobado: L.A - Gerente
---	--	-----------------------------------

Anexo 25	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Mayo 2016
PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE CRISIS Y RETIRADA DE PRODUCTO		

PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE CRISIS Y RETIRADA DE PRODUCTO

Observaciones	Revisado por:
Elaborado: Mayo 2016 Judith Lozano	Gerencia ECOSYER
	Fecha: Mayo 2016



1. OBJETO

El objetivo de este procedimiento es definir la gestión de incidencias y posibles situaciones de emergencia que tengan impacto en la seguridad alimentaria, la legalidad y la calidad.

2. RESPONSABLES

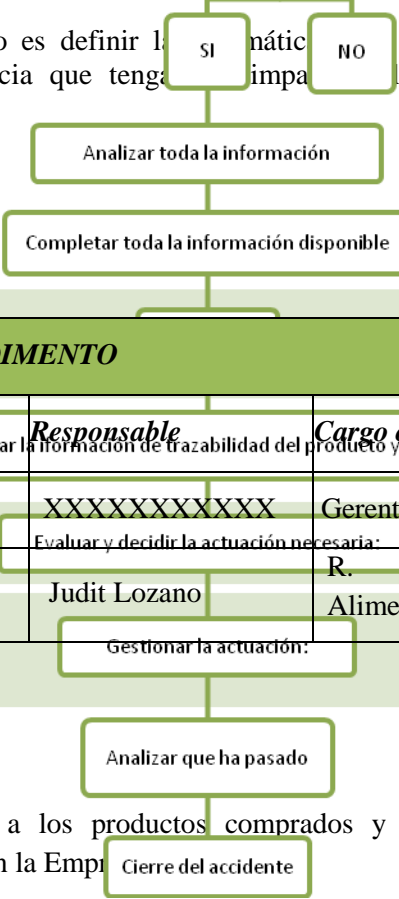
Producto

RESPONSABLE DEL PROCEDIMIENTO		
	<i>Responsable</i>	<i>Cargo ocupado</i>
Preparar la información de trazabilidad del producto y proceso	XXXXXXXXXXXX	Gerente
Distribución del procedimiento: Retirada Otros	Judit Lozano	R. Calidad y Seguridad Alimentaria
Responsable del procedimiento: Identificar interlocutores Elaborar comunicación Comunicar		

3. CAMPO DE APLICACIÓN

Este procedimiento es aplicable a los productos comprados y comercializados por parte de ECOSYER, de ahora en adelante en la Empresa.

4. DESCRIPCIÓN/ACTUACIÓN



Editado: J.L. – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Revisado: J.L. – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Aprobado: L.A. - Gerente
---	--	--------------------------------

PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE CRISIS Y RETIRADA DE PRODUCTO

Autocontrol Proveedor
 Cliente Consumidor
 Adm. o Control oficial
 Asociación empresarial
 Medios de comunicación

Posibles fuentes de información

Captar/detectar la información sobre un posible riesgo

Transmitir y Analizar toda la información

Si, el riesgo puede afectar mi producto

No, el riesgo no puede afectar mi producto

Es un riesgo grave, posible objeto de alerta

Nos comunicamos con la fuente y acabo la situación

SI

NO

Analizar toda la información

Completar toda la información disponible

Producto
 Peligro
 Riesgo
 Quién involucra

Identificar:

Preparar la información de trazabilidad del producto y proceso

Inmovilización Recuperación
 Retirada Otros

Evaluar y decidir la actuación necesaria:

Identificar interlocutores
 Elaborar oomunicación
 Comunicar

Gestionar la actuación:

Analizar que ha pasado

Cierre del accidente

Editado:
 J.L

- Resp. Calidad y
 Seguridad Alimentaria

Revisado:
 J.L

- Resp. Calidad y
 Seguridad Alimentaria

Aprobado:
 L.A

- Gerente

Anexo 25	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Mayo 2016
PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE CRISIS Y RETIRADA DE PRODUCTO		

4.1 Captar la información

La información de un posible riesgo puede llegar para diferentes fuentes de información como son:

- Autocontrol interno.
- Proveedor
- Cliente
- Administración o control oficial
- Consumidor
- Asociación empresarial
- Medios de comunicación

Una vez que el Responsable de Seguridad Alimentaria conozca esta información se debe analizar y completarla lo antes posible:

- Identificación del peligro
- El posible riesgo
- El producto
- Que clientes han recibido el producto
- Administraciones competentes involucradas,
- Etc.

4.2 Transmitir y analizar la información

Todas las alertas, irregularidades e incidentes conocidos se tienen que comunicar inmediatamente a la Dirección, quien las ponderará y decidirá las medidas a tomar.

En caso de valorarse la necesidad se procederá a la notificación a las autoridades competentes.

Para la notificación se enviará la documentación a las autoridades competentes, que son:

- Agencia Catalana de Seguridad Alimentaria:
 - <http://www.gencat.cat/salut/acsa>
 - C/ Roc Boronat 81-95, 4t - 08005 Barcelona - Tel. 935 513 900
- Consejo Catalán de la Producción Agraria Ecológica:
 - <http://www.ccpae.org>
 - Avda. Meridiana 38, 4a - 08018 Barcelona - Tel. 93 552 47 90
- Inspector Generalidad a las Instalaciones de ECOSYER:
 - Maria Concepción Navia-Osorio Pascual
- IFS:
 - <https://www.ifs-certification.com/index.php/es/>
- Departamento de Agricultura Ganadería y Pesca:
 - <http://agricultura.gencat.cat/es/inici/>
- Servicio Territorial en Barcelona:
 - Avenida Meridiana, 38 - 08018 Barcelona - 93 409 20 90 - 93 409 20 91
 - ssttbarcelona.daam@gencat.cat

Los minutos o horas que se puedan ganar en estos primeros momentos serán muy útiles para que la empresa se prepare internamente y para tomar decisiones con conocimiento de causa.

Editado: J.L. – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Revisado: J.L. – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Aprobado: L.A. - Gerente
--	---	------------------------------------

Anexo 25	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Mayo 2016
PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE CRISIS Y RETIRADA DE PRODUCTO		

El Responsable de Calidad y Seguridad Alimentaria tiene que comprobar si el peligro en cuestión puede verdaderamente afectar al producto y cuál es el riesgo de repercusión en la salud del consumidor.

4.3 Identificación del producto afectado o potencialmente afectado

Es necesario conocer el lote y la cantidad que lo componen, la fecha de caducidad, el formato o presentación del producto afectado, y determinar qué otros productos, lotes o presentaciones pueden estar afectados ya que en ocasiones el peligro puede afectar distintos formatos.

Mantener una buena trazabilidad ayudará en la identificación del producto.

Una vez se sepa que producto es el afectado, se tiene que identificar y aislar, para que se diferencie del resto de productos y no se coja por error.

Desde el principio hace clasificar y archivar cronológicamente toda la documentación. Disponer de esta documentación servirá para demostrar delante las autoridades, compañías aseguradoras y clientes que la empresa actuó con la debida diligencia, que tomó las medidas apropiadas y razonables para proteger al consumidor final y cumplió con la legislación.

4.4 Evaluar

Una vez recopilada la información sobre el producto (técnica, científica, de producción, analítica, de trazabilidad, de los clientes, etc.), el peligro y el riesgo, se deben tomar decisiones sobre la actuación a realizar.

- Decidir cuál es la actuación necesaria (inmovilización, retirada, recuperación u otras).
- Colaborar con la autoridad competente.
- Ejecutar la actuación con rapidez.

De otro lado cada alerta se tiene que gestionar en función de las características de cada caso. y aunque ciertas actuaciones se puedan prevenir con antelación, estas se tendrán que adaptar en función de cada situación.

4.5 Gestionar la actuación

Si se decidiera pedir la devolución/inmovilización/retirada/recuperación/otra actuación de un producto, se tiene que convocar al equipo Multidisciplinar de Seguridad Alimentaria para que se establezcan las pautas a seguir para gestionar la actuación.

Se bloquearan las existencias y se pararían las expediciones del producto/lote afectado. A partir de este momento:

- Se determinaran las medidas para impedir la comercialización/consumo, por ejemplo mediante la devolución física u otras medidas adecuadas.
- Se informará por parte de la organización a todos los niveles de distribución afectados.

Editado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Revisado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Aprobado: L.A - Gerente
---	--	-----------------------------------

Anexo 25	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Mayo 2016
PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE CRISIS Y RETIRADA DE PRODUCTO		

- Se realizará el correspondiente control sobre el estado de la devolución/inmovilización/retirada/recuperación/otra actuación del producto afectado.

Si de la investigación realizada para averiguar la anomalía se derivara la sospecha razonable que otros lotes o productos pudieran estar también afectados se considerará la conveniencia de extender la retirada a estos lotes o productos, impidiendo a demás la distribución de los mismos.

4.6 Retirada de producto

En el caso que hiciera falta una retirada de producto lo que se haría es:

- Identificar el producto afectado con: número de lote o lotes afectador, cantidad distribuida, distribución y verificación de la cantidad existente en el almacén.
- Listar todos los clientes a los que se les ha enviado los productos afectados.
- Ponerse en contacto con los clientes que compraron los productos para avisarlos de los productos afectados, lotes que están afectados y unidades que se les vendió.
- Pedir a los clientes que localicen los productos e indiquen cuantos a vendido, y comentar que el resto los devuelvan o se pasen a buscar.
- Realizar un seguimiento de la recepción de los productos que se han recogido o llegan a ECOSYER.

Cuando se acabe la retirada se documentara todo el proceso y se adjuntaran los documentos de inventario, lista de clientes, etc. en el Informe de Gestión de Crisis.

4.7 Comunicación

La comunicación de las alertas se realizaría de la siguiente manera:

- Qué comunicamos: alerta específica con producto y nº lote.
- Cómo comunicamos: telefónicamente o vía email.
- Cuando comunicamos: cuando tenemos información real de una alerta.
- Quien comunica: el Responsable de Calidad y Seguridad Alimentaria de ECOSYER
- A quien se comunica: A las autoridades competentes (ver datos de contacto en el apartado anterior).

Con las autoridades competentes se colaborara en todo momento y se pondrá a disposición cualquier información que soliciten, incluso la que no soliciten pero la empresa considere conveniente que conozcan.

4.8 Cierre

ECOSYER hará lo posible para cerrar la alerta lo antes posible para garantizar la normalidad en los procesos internos y decidir movimientos de mejora.

Para asegurar la efectividad y posibles mejoras, este procedimiento será evaluado anualmente. Si la

Editado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Revisado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Aprobado: L.A - Gerente
---	--	-----------------------------------

Anexo 25	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Mayo 2016
PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE CRISIS Y RETIRADA DE PRODUCTO		

retirada o recuperación del producto ocurre dentro de los últimos 12 meses, puede ser utilizado para evaluar el procedimiento.

DATOS DEL EQUIPO MULTIDISCIPLINAR DE APPCC Y SEGURIDAD ALIMENTARIA

Comisión de reclamaciones Comisión para la seguridad del producto				
Miembros	Función	Dirección	Teléfono	
José Luis Anés	Gerente	ECOSYER	+34 93 427 08 81	Miembro permanente
Judit Lozano	Responsable Calidad y Seguridad Alimentaria	ECOSYER	+34 93 427 08 81	Miembro permanente
Silvia Ribas	Responsable de Calidad y Compras	ECOSYER	+34 93 427 08 81	Miembro permanente
Angeles Rodriguez	Responsable de Ventas	ECOSYER	+34 93 427 08 81	Miembro permanente
Francisco Llobregat	Responsable de almacén	ECOSYER	+34 93 844 63 78	Miembro permanente
Al menos TIENEN que estar presentes 2 miembros de la Comisión de reclamaciones				

Responsabilidades:

Gerente: como representante legal de la empresa, preside el Comité para la Gestión de Crisis y Retirada de Producto que impacten en ECOSYER. Es responsable de decidir la retirada de un producto y su destinación. Se autoriza al Responsable de Calidad y Compras para dar entrevistas a medios de comunicación.

Responsable De Calidad y Seguridad Alimentaria: tiene que ser quien coordine la recuperación de la información asociada a los lotes afectados y elabore el informe que posteriormente se entregará al cliente, y quien mantiene actualizado el procedimiento.

Responsable de Calidad y Ventas: responsable de comunicar a los proveedores las incidencias de los productos suministrados y detectadas. A demás de forma ocasional y necesaria se comunicará con los medios de comunicación.

Responsable de Ventas: responsable de organizar el análisis del incidente, la logística de la retirada de producto y los ensayos de trazabilidad y retirada de producto. Es a demás quien recibe las reclamaciones por parte de los clientes y quien contacta tanto con los integrantes del equipo, como con el cliente.

Responsable de almacén: responsable de localizar y separar correctamente los lotes afectados del resto de productos para su posterior tratamiento en el almacén.

Editado: J.L. – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Revisado: J.L. – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Aprobado: L.A. - Gerente
---	--	------------------------------------

Anexo 25	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Mayo 2016
PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE CRISIS Y RETIRADA DE PRODUCTO		

En caso de necesidad, también se puede contactar a las siguientes personas/empresas:

- PROACCIONA:
 - Responsable: Àlex Urbiola: 661 761 905
 - Técnica Bàrbara Soler: 655809484

5. DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

DOCUMENTACIÓN

- Procedimiento de producto no conforme.
- Procedimiento de gestión de crisis y retirada de producto.
- Procedimiento de comunicación.
- Informe de gestión de Crisis.

REGISTROS

- Informe de no conformidad.

Editado: J.L. – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Revisado: J.L. – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Aprobado: L.A. - Gerente
--	---	------------------------------------

Anexo 25	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Mayo 2016
PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE CRISIS Y RETIRADA DE PRODUCTO		

HOJA DE MODIFICACIONES

EDICIÓN	MODIFICACIÓN	FECHA
1 ^a	Creación del procedimiento	30/05/16

Editado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Revisado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Aprobado: L.A - Gerente
---	--	-----------------------------------

FOOD DEFENSE

Área	Vulnerabilidad	Medida actual	Gravedad	Probabilidad	Detección	Nivel de riesgo	Medida de control
<u>MEDIDAS DE SEGURIDAD PARA EL EXTERIOR: Impedir el acceso de personas no autorizadas o la entrada de materiales no autorizados dentro de las instalaciones</u>							
Los alrededores de la planta están bien delimitados y se impide la entrada a personas no autorizadas	Es una calle no muy transitada, puede haber personas alrededor no autorizadas que quieran entrar.	Dejar las puertas siempre cerradas.	1	1	1	1	Se tiene que llamar al timbre porque las puertas están cerradas. Hay un cartel de no pasar.
Las entradas a la empresa son seguras.	Hay alarma y cerraduras.	Dejar las puertas siempre cerradas.	1	1	1	1	Se tiene que llamar al timbre porque las puertas están cerradas. No se abren desde el exterior.
Hay iluminación exterior.	Que se fundan las bombetas de las farolas o que sean insuficientes.	Hay suficiente luz al exterior.	1	1	1	1	Hay suficientes farolas en la calle.
Hay barrotes en las ventanas que dan a la parte exterior de la empresa.	Que estén los barrotes deteriorados o en mal estado.	Que los barrotes estén íntegros	1	3	1	3	Revisar visualmente los barrotes.
<u>MEDIDAS DE SEGURIDAD DE LA AREA DE RECEPCIÓN Y EXPEDICIÓN: Impedir el acceso de personas o la entrada de material no autorizados dentro de las instalaciones.</u>							

La recepción de productos llegan en las condiciones solicitadas	Que lleguen los productos en incorrectas condiciones.	Examinar todos los productos que lleguen. IT-004 Protocolo de control de maipulación, recepción, almacenamiento y embalaje de materias primas.	3	3	1	9	Actuaciones según: IT-004 Protocolo de control de maipulación, recepción, almacenamiento y embalaje de materias primas.
Vigilar los vehiculos que sean de las agencias de transporte habituales.	Que llegue un vehículo no habitual.	Reconocimiento de las agencias de transporte habituales.	1	1	1	1	Vigilancia del transporte.
Llegan las comandas a las horas habituales y se esperan.	Que se modifiquen los horarios de llegada.	Horas conocidas de las agencias de transporte.	1	3	1	3	Reconocimiento de los transportistas y horarios habituales.

Se controla la descarga y carga de mercaderías.	Dejar solo el transportista durante la carga y descarga y puedan entrar productos no salubre o incorrectos.	Estar presente durante la carga y descarga del transporte y registro de control de Albarán de aviso de entrada en el almacén. Los transportistas no pueden acceder a las zonas de la empresa. Hacer formación al personal de la empresa para que pidan el nombre y apellidos de cualquier persona aliena a la empresa y dar aviso.	3	3	1	9	Estar presente personal de la empresa durante la tarea y tener el sello de control de entrada.
Els productes que arriben estiguin tancats i sense manipular	Que arribin productes oberts o manipulats	Control d'entrada i segell de recepció	3	3	3	27	Revisar tots els productes que arriben i registrar el control
MESURES DE SEGURETAT GENERALS DE L'INTERIOR: Protegir el producte de contaminació intencionada al llarg de la producció							
El personal reconozca paquetes sospechosos	Que lleguen paquetes sospechosos o que no se conozca lo que hay en el interior.	Cualquier paquete que no sea MP llega a las oficinas, y no al almacén, a no ser que así se solicite.	3	3	1	9	Control por parte del Responsable de Almacén de los paquetes que lleguen.

Se hacen control de inventarios.	No tener el control de lo que hay en los almacenes.	Tener el inventario controlado.	1	1	3	3	Inventarios periodicos y registrados.
Hay iluminación de emergencia activo	Que se fundan las luces de emergencia	Tener la iluminación correcta	1	1	1	1	Revisar visualmente las luces e iluminarias
Hay control de materiales de etiquetado y embalaje para evitar que se utilizen de forma inadecuada.	Que el proveedor se haya equivocado en el etiquetaje a poner en el producto.	Seguir las indicaciones del IT-004 Protocolo de control de maipulación, recepción, almacenamiento y embalaje de materias primas	3	3	3	27	Control por parte del Responsable de Almacén de las etiquetas de los productos que lleguen.
Hay control de los materiales en el almacén.	Materiales no controlados en el almacén.	Control de ubicación de productos y materiales en el almacén.	1	3	3	9	Control por parte del Responsable de Almacén de la ubicación de los productos y materiales en el almacén.
Hay información de los proveedores sobre la materia primera.	No tener toda la documentación de los proveedores y materias suministradas	Control de proveedores	3	3	3	27	Petición de la documentación de los proveedores y materias suministradas.
Los materiales peligrosos o sustancias químicas, incluidos productos de limpieza se guardan a parte y bajo llave.	Dejar los productos peligrosos por la empresa.	Tener los productos ordenados y bajo llave.	3	3	3	27	Guardar todos los productos peligrosos en su ubicación y bajo llave.

Los productos para la lucha contra plagas.	Que lleguen a los productos alimentarios.	Mantenerlos controlados en las trampas.	3	1	3	9	Revisar las trampas del control de plagas y comprobar que están correctamente dispuestas e íntearas.
Los residuos se sacan de la empresa de forma periodica y en condiciones higienicas.	Dejar los residuos dentro de la empresa.	Retirar los residuos periodicamente según requisito de limpieza.	1	3	1	3	Controlar que se sacan los residuos según lo definido en el requisito de limpieza.
Se controla la información confidencial como son de procesos y productos.	No tener controlada la información confidencial.	Protección de la información confidencial con contraseña y copias de seguridad.	1	3	3	9	Control de la información confidencial con contraseña y copias de seguridad.
Se protege el acceso a los sistemas informáticos mediante contraseñas.	No tener contraseñas.	Hay contraseñas.	1	3	1	3	Identificar cada equipo informático y guardar las contraseñas por parte de Gerencia.

MEDIDAS DE SEGURIDAD DEL PERSONAL: Garantizar que unicamente el personal autorizado esta en las instalaciones

El personal de la empresa no puede entrar en las instalaciones fuera del horario habitual para las tareas a realizar sin previa autorización de Gerencia.	Acceso por parte de personal externo a la empresa a las instalaciones.	Control de entrada y firma de IT-002 Comunicación normativa interna para visitantes.	1	3	3	9	Control de entrada y firma de IT-002 Comunicación normativa interna para visitantes. Los visitantes tienen que acceder a las instalaciones con la roba que se les facilite y tienen que aceptar las normas de acceso.
El personal que no es de la empresa va acompañado mientras esté dentro.	Dejar personal alieno a la empresa solo por las instalaciones.	Acompañar al personal alieno por las instalaciones mientras esté realizando las tareas.	3	1	1	3	Control de personal alieno y control de las tareas que realizan.
El personal que no es de la empresa no puede entrar con material que no es el habitual para las tareas que tiene que realizar.	Que entre cualquier producto no autorizado para las tareas que se tienen que realizar.	No permite accesorios personales a las zonas de almacenamiento.	1	3	3	9	Control de los accesorios personales a las zonas de almacenamiento.
A todos los trabajadores (de nueva incorporación, temporales, incluidos) reciben la formación adecuada al lugar de trabajo y en Food Defense.	No tener formación en Food Defense y no saber cómo actuar.	Realizar formación a todo el personal.	3	3	1	9	Comprobar la formación del personal en materia de Food Defense.
MEDIDAS DE SEGURIDAD PARA RESPONDER A INCIDENTES: Saber responder rápidamente delante de cualquier amenaza o incidente de contaminación de un producto usando las medidas preventivas.							

Se forma al personal para que informe sobre cualquier actividad fuera de lo común que pueda observar en la empresa.	No tener el personal formado y que no sepa qué hacer ni cómo actuar.	Realizar formación a todo el personal.	3	1	3	9	Comprobar la formación dada y tener todos los registros relacionados al día.
Los trabajadores tienen la capacidad de detener sus actividades para reducir a un mínimo cualquier incidente potencial de contaminación de producto	Que no sepan que hacer en situaciones de riesgo.	Hacer formación y definir las responsabilidades en el documento de Definición de lugar de trabajo	5	3	3	45	Comprobar que se tiene la formación y tener los registros al día en todos los aspectos.
Se investiga cualquier error de seguridad que se notifique.	No hacer caso a un aviso de error/ fallo de seguridad.	Formación al personal y tener los registros.	3	3	1	9	Que se haga el aviso e investigar. En el caso de indicio de sabotaje se actuará de acuerdo con el protocolo de gestión de crisis y retirada de producto.
La lista de contactos en caso de emergencia se mantiene al día.	No tener todos los contactos correctos.	Tener los contactos correctos.	1	3	1	3	Revisar el documento dónde constan los datos de personas de contacto en caso de emergencia.
Se mantiene y revisa el protocolo de gestión de crisis y retirada de productos.	No tener un procedimiento de gestión de crisis y retirada de producto correcto.	Revisar el procedimiento de gestión de crisis y retirada de producto y realizar simulacros de retirada de productos.	5	1	1	5	Comprobar anualmente que el simulacro de retirada de productos es eficaz y se localizan todos los productos.

|

Anexo 26	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Junio 2016
PROCEDIMIENTO DE FOOD DEFENSE		

PROCEDIMIENTO FOOD DEFENSE

Observaciones	Revisado por:
Elaborado: Junio 2016 Judit Lozano	Gerencia ECOSYER
	Fecha: Junio 2016

Anexo 26	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Junio 2016
PROCEDIMIENTO DE FOOD DEFENSE		

1. OBJETO

Definir el proceso que permita englobar todas las actividades asociadas con la protección de los productos alimentarios contra actos intencionados o deliberados de contaminación biológica, química o física o de manipulación.

2. RESPONSABLES

RESPONSABLE DEL PROCEDIMIENTO		
	<i>Responsable</i>	<i>Cargo ocupado</i>
Diseño del procedimiento	XXXXXXXXXX	Gerente
Responsable del procedimiento	Judit Lozano	R. Calidad y Seguridad Alimentaria

3. CAMPO DE APLICACIÓN

Este procedimiento es aplicable a las instalaciones propias y los productos comercializados por parte de ECOSYER, de ahora en adelante en la Empresa.

4. DEFINICIONES

No aplica

5. DESCRIPCIÓN/ACTUACIÓN

El responsable de la gestión de Food Defense en ECOSYER es JUDIT LOZANO, Responsable de Calidad y Seguridad Alimentaria, y quién ha recibido formación en Food Defense.

La resta de personal de ECOSYER también ha recibido formación respecto a Food Defense, y sabotaje.

Las responsabilidades de Food Defense están disponibles en las Definiciones del lugar de trabajo de cada uno.

En ECOSYER se ha definido un cuadro en el que, basándose en los riesgos asociados a cada posible situación, se ha definido la prevención para Food Defense.

En este cuadro se encuentra definido:

Editado: J.L - Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Revisado: J.L - Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Aprobado: L.A - Gerente
--	---	-----------------------------------

Anexo 26	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Junio 2016
PROCEDIMIENTO DE FOOD DEFENSE		

- Área
- Vulnerabilidad
- Medida actual
- Gravedad
- Probabilidad
- Detección
- Nivel de riesgo
- Medida de control

Los conceptos de Gravedad y Probabilidad se han definido de la siguiente manera:

Probabilidad	Alta	MENOR	MAYOR	CRITICO
	Mediana	MENOR	MAYOR	MAYOR
	Baja	MENOR	MENOR	MAYOR
		Baja	Mediana	Alta
		Gravedad		

MENOR= 1 punto	MAYOR= 3 puntos	CRITICO=5 puntos
----------------	-----------------	------------------

Probabilidad:

- Alta: es muy probable que se dé el peligro.
- Mediana: Ha pasado alguna vez, pero con las medidas preventivas no tendría que pasar.
- Baja: No ha pasado nunca, pero podría pasar.

Gravedad:

- Alta: pueden ocasionar problemas de salud graves que incluyen hospitalización y periodos largos de enfermedad y/o recuperación.
- Mediana: afectan al consumidor de forma leve, generalmente no requieren hospitalización o sólo de forma puntual.
- Baja: No afecta prácticamente a la salud del consumidor.

Detección:

El concepto de Detección se define por la facilidad de poder detectar el riesgo asociado:

- 1 punto= fácilmente detectable
- 3 puntos= se detecta con cierta dificultad, pero no comporta riesgo

Editado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Revisado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Aprobado: L.A - Gerente
--	---	-----------------------------------

Anexo 26	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Junio 2016
PROCEDIMIENTO DE FOOD DEFENSE		

- 5 puntos= difícilmente detectable

Nivel de Riesgo:

El Nivel de Riesgo se calcula multiplicando los tres conceptos anteriores, y se considera que a partir del valor de 75 puntos hay riesgo y consecuentemente se deben determinar las medidas de acción más efectivas de las que hay estipuladas. El análisis de peligros se encuentra disponible en la hoja de cálculo Food Defense (H://Dpto4, IFS, procedimientos, Food Defense).

Anualmente se realizará un simulacro de Food Defense, y el resultado del mismo quedará registrado en el INFORME DE REVISIÓN MENSUAL correspondiente al mes en el que se realiza.

6. DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

DOCUMENTOS

- Informe de revisión mensual.
- Food Defense hoja de cálculo.

REGISTROS

- Informe de revisión mensual.

Editado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Revisado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Aprobado: L.A - Gerente
---	--	-----------------------------------

Anexo 26	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Junio 2016
PROCEDIMIENTO DE FOOD DEFENSE		

HOJA DE MODIFICACIONES

EDICIÓN	MODIFICACIÓN	FECHA
1 ^a	Creación del procedimiento	06/06/16

Editado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Revisado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Aprobado: L.A - Gerente
---	--	-----------------------------------

Anexo 26	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Junio 2016
PROCEDIMIENTO DE FOOD DEFENSE		

PROCEDIMIENTO FOOD DEFENSE

Observaciones	Revisado por:
Elaborado: Junio 2016 Judit Lozano	Gerencia ECOSYER
	Fecha: Junio 2016

Anexo 26	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Junio 2016
PROCEDIMIENTO DE FOOD DEFENSE		

1. OBJETO

Definir el proceso que permita englobar todas las actividades asociadas con la protección de los productos alimentarios contra actos intencionados o deliberados de contaminación biológica, química o física o de manipulación.

2. RESPONSABLES

RESPONSABLE DEL PROCEDIMIENTO		
	<i>Responsable</i>	<i>Cargo ocupado</i>
Diseño del procedimiento	XXXXXXXXXX	Gerente
Responsable del procedimiento	Judit Lozano	R. Calidad y Seguridad Alimentaria

3. CAMPO DE APLICACIÓN

Este procedimiento es aplicable a las instalaciones propias y los productos comercializados por parte de ECOSYER, de ahora en adelante en la Empresa.

4. DEFINICIONES

No aplica

5. DESCRIPCIÓN/ACTUACIÓN

El responsable de la gestión de Food Defense en ECOSYER es JUDIT LOZANO, Responsable de Calidad y Seguridad Alimentaria, y quién ha recibido formación en Food Defense.

La resta de personal de ECOSYER también ha recibido formación respecto a Food Defense, y sabotaje.

Las responsabilidades de Food Defense están disponibles en las Definiciones del lugar de trabajo de cada uno.

En ECOSYER se ha definido un cuadro en el que, basándose en los riesgos asociados a cada posible situación, se ha definido la prevención para Food Defense.

En este cuadro se encuentra definido:

Editado: J.L - Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Revisado: J.L - Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Aprobado: L.A - Gerente
--	---	-----------------------------------

Anexo 26	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Junio 2016
PROCEDIMIENTO DE FOOD DEFENSE		

- Área
- Vulnerabilidad
- Medida actual
- Gravedad
- Probabilidad
- Detección
- Nivel de riesgo
- Medida de control

Los conceptos de Gravedad y Probabilidad se han definido de la siguiente manera:

Probabilidad	Alta	MENOR	MAYOR	CRITICO
	Mediana	MENOR	MAYOR	MAYOR
	Baja	MENOR	MENOR	MAYOR
		Baja	Mediana	Alta
		Gravedad		

MENOR= 1 punto	MAYOR= 3 puntos	CRITICO=5 puntos
----------------	-----------------	------------------

Probabilidad:

- Alta: es muy probable que se dé el peligro.
- Mediana: Ha pasado alguna vez, pero con las medidas preventivas no tendría que pasar.
- Baja: No ha pasado nunca, pero podría pasar.

Gravedad:

- Alta: pueden ocasionar problemas de salud graves que incluyen hospitalización y periodos largos de enfermedad y/o recuperación.
- Mediana: afectan al consumidor de forma leve, generalmente no requieren hospitalización o sólo de forma puntual.
- Baja: No afecta prácticamente a la salud del consumidor.

Detección:

El concepto de Detección se define por la facilidad de poder detectar el riesgo asociado:

- 1 punto= fácilmente detectable
- 3 puntos= se detecta con cierta dificultad, pero no comporta riesgo

Editado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Revisado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Aprobado: L.A - Gerente
--	---	-----------------------------------

Anexo 26	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Junio 2016
PROCEDIMIENTO DE FOOD DEFENSE		

- 5 puntos= difícilmente detectable

Nivel de Riesgo:

El Nivel de Riesgo se calcula multiplicando los tres conceptos anteriores, y se considera que a partir del valor de 75 puntos hay riesgo y consecuentemente se deben determinar las medidas de acción más efectivas de las que hay estipuladas. El análisis de peligros se encuentra disponible en la hoja de cálculo Food Defense (H://Dpto4, IFS, procedimientos, Food Defense).

Anualmente se realizará un simulacro de Food Defense, y el resultado del mismo quedará registrado en el INFORME DE REVISIÓN MENSUAL correspondiente al mes en el que se realiza.

6. DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

DOCUMENTOS

- Informe de revisión mensual.
- Food Defense hoja de cálculo.

REGISTROS

- Informe de revisión mensual.

Editado: J.L - Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Revisado: J.L - Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Aprobado: L.A - Gerente
---	--	-----------------------------------

Anexo 26	ECOSYER IFS logistics	Revisión (1): Junio 2016
PROCEDIMIENTO DE FOOD DEFENSE		

HOJA DE MODIFICACIONES

EDICIÓN	MODIFICACIÓN	FECHA
1 ^a	Creación del procedimiento	06/06/16

Editado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Revisado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Aprobado: L.A - Gerente
---	--	-----------------------------------

Anexo 27	ECOSYER IFS logistics	Nº Edición: 01 Fecha Edición: 02/05/2016	Página: 1/1
IT-002	COMUNICACIÓN DE NORMATIVA INTERNA PARA VISITANTES		

COMUNICACIÓN DE NORMATIVA INTERNA PARA VISITANTES

Fecha: _____ Hora de entrada: _____ Hora salida: _____

Nombre visitante: _____

Empresa: _____

Motivo de la visita: _____

Firma: _____

ECOSYER es una empresa del sector de la alimentación y, por tanto, se deben seguir unas normas para poder acceder a sus instalaciones / instalaciones.

El hecho de cumplimentar y firmar este documento se entiende que se aceptan los siguientes puntos:

1. Irá acompañado de una persona de la empresa durante la visita.
2. No se accederá a las zonas restringidas de acceso.
3. No fumará en ninguna zona
4. Respetará las señalizaciones durante toda la visita
5. No se accederá a ninguna zona sin la ropa de protección, incluido zapatos, en su caso.
6. No está permitido acceder a las zonas de producción con objetos que puedan desprenderse.
7. En el caso de alguna enfermedad o infección que pueda afectar a la seguridad del producto deberá avisar al R. De Seguridad Alimentaria o Responsable de Almacén, para que se adopten las medidas oportunas para minimizar el riesgo de contaminación de los productos.
8. En el caso de una emergencia, siga las instrucciones de la persona que la está acompañando.

Le agradecemos que colabore con nosotros siguiendo todas las indicaciones.

Editado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Revisado: J.L – Resp. Calidad y Seguridad Alimentaria	Aprobado: L.A - Gerente
--	---	-------------------------------