



**Universitat Autònoma
de Barcelona**

IMPLANTACIÓN DE LA NORMA IFS FOOD EN UNA EMPRESA DE ALIMENTACIÓN

Cristina Espuga Sort

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

Trabajo dirigido por:
Maria Manuela Hernández

Facultat de Veterinària
Departament de Ciència Animal i dels Aliments

Barcelona, septiembre 2023

Declaración de autoría

CRISTINA ESPUGA SORT como estudiante del Máster Oficial en Calidad de Alimentos de Origen Animal y como autora de este Trabajo de Fin de Máster,

DECLARO QUE,

El trabajo que presento para su exposición y defensa es original y no he utilizado fuentes de información sin mencionar de forma clara y estricta en su origen, tanto en el cuerpo del texto como en la bibliografía. Asimismo, soy plenamente consciente de que el hecho de no respetar estos términos es objeto de sanciones universitarias y/o de otro orden.

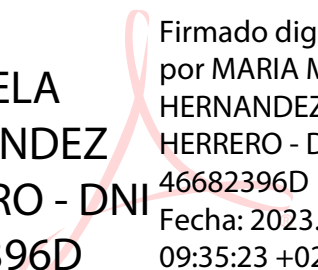
Cristina Espuga Sort. DNI: 53397743- T	Firmado digitalmente por Cristina Espuga Sort. DNI: 53397743-T DN: C=ES, CN=Cristina Espuga Sort. DNI: 53397743-T, E=criis.espuga@hotmail.com Razón: Soy el autor de este documento Ubicación: la ubicación de su firma aquí Fecha: 2023.07.31 12:42: 15+02'00' Foxit Reader Versión: 10.1.1
---------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

MARIA MANUELA HERNÁNDEZ, profesora titular del Área de Nutrición y Bromatología del Departament de Ciència Animal i dels Aliments de la Universitat Autònoma de Barcelona.

INFORMA,

Que el trabajo de investigación titulado: “IMPLANTACIÓN DE LA NORMA IFS FOOD EN UNA EMPRESA DE ALIMENTACIÓN” ha sido realizado bajo mi dirección por CRISTINA ESPUGA SORT, dentro del módulo “Trabajo Fin de Máster” del Máster Oficial de Calidad de Alimentos de Origen Animal de la Universidad Autònoma de Barcelona.

Y para que conste donde proceda, firmo el presente en Bellaterra (Cerdanyola del Vallés) a 26 de julio de 2023.

MARIA		Firmado digitalmente
MANUELA		por MARIA MANUELA
HERNANDEZ		HERNANDEZ
HERRERO - DNI		HERRERO - DNI
46682396D		46682396D
		Fecha: 2023.07.26
		09:35:23 +02'00'

LISTA DE ABREVIATURAS

GFSI: Global Food Safety Initiative

IFS: International Featured Standards

APPCC: Análisis de Peligros y Punto de Control Crítico

PC: Punto de control

PCC: Punto de control crítico

BPH: Buenas prácticas higiénicas

DPT: Descripción del puesto de trabajo

AACC: Acciones correctivas

PNC: Producto no conformes

NC: No conformidad

PRO: Prerrequisito operativo u operacional

NA: No aplica

ÍNDICE

1. RESUMEN.....2

2. INTRODUCCIÓN3

3. MATERIAL Y MÉTODOS6

4. RESULTADOS15

4.1. DIAGNÓSTICO INICIAL DE LA SITUACIÓN15

4.2. ÁREAS DE MEJORA15

4.2.1. INSTALACIONES.....15

4.2.2. BUENAS PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y ALMACENAMIENTO19

4.2.3. CONTROL DEL ETIQUETADO.....21

4.2.4. CUMPLIMIENTO DE REGISTROS24

4.3. EVALUACIÓN FINAL25

5. CONCLUSIONES28

6. BIBLIOGRAFÍA.....29

ANEXO I.....30

1. RESUMEN

Una empresa que se dedica a la elaboración y distribución de ensaladas, las cuales tienen como ingredientes producto de origen animal y vegetal, decidió implantar la norma IFS Food versión 8 para garantizar la mejor calidad y seguridad alimentaria en sus productos. El proyecto se desarrolló en tres etapas: diagnóstico inicial de la situación, seguimiento de los puntos que necesitan mejora y la evaluación final, para poder llegar al objetivo de implantar y certificarse durante este año. Las principales incidencias que se observaron durante el diagnóstico inicial fueron las instalaciones debido a que no se cumplían con los requisitos constructivos de la norma, la falta de orden y las Buenas Prácticas Higiénicas. También se detectaron fallos en el cumplimiento legal del etiquetado y la existencia de algunos registros incompletos, entre otras incidencias. Se analizaron y resolvieron las incidencias detectadas a través de reuniones con Dirección General, Dirección de Operaciones y el equipo APPCC, se realizó la formación a todo el personal de almacén, y se decidió incorporar a un técnico de calidad. Finalmente, se pudo concluir que la empresa se encontraba preparada para enfrentarse a la auditoría de certificación y superarla con éxito, ya que obtuvo una puntuación superior al 95% en la auditoría interna realizada.

SUMMARY

In order to ensure the highest quality and food safety, a company dedicated to the preparation and distribution of salads, which contain animal and vegetable products, decided to implement the IFS Food version 8. The project was developed in three distinct phases, namely, the initial assessment of the situation, the monitoring of the areas that require enhancement, and the concluding assessment, with the ultimate objective of achieving the objective of implanting and certifying this year. During the initial diagnosis, the main incidents were facilities because the construction requirements of the standard were not met, the lack of order, and Good Hygienic Practices. Other incidents, including failures in legal compliance with labeling and the existence of some incomplete records, were also detected. The incidents were analyzed and resolved through meetings with the General Management, Operations Management, and the HACCP team. Training was provided to all warehouse personnel, and it was decided to hire a quality technician. It was concluded that the company was prepared to face the certification audit and pass it successfully since it obtained a score of more than 95% in the internal audit.

2. INTRODUCCIÓN

Una empresa dedicada a la elaboración y distribución de productos hortofrutícolas, que tiene varios almacenes en España, decidió implantar la norma IFS Food versión 8 ([International Features Standard](#)) en uno de los almacenes, el cual se dedica a la elaboración de ensaladas con ingredientes de origen animal y vegetal. Al ser una empresa que tiene varios almacenes, se encargó la gestión de la implantación y el seguimiento a la responsable de Calidad global de la empresa con la ayuda de una consultoría externa.

Se decidió implantar la norma IFS Food (International Featured Standards, 2023), ya que es un estándar reconocido internacionalmente por GFSI ([Global Food Safety Initiative](#)) y de esta forma proporcionará que la empresa sea más competitiva tanto a nivel nacional como internacional. Además, es un estándar cuyo objetivo es evaluar si la empresa es capaz de producir productos seguros, legales y que cumplan con las especificaciones de cliente y de esta forma ofrecer productos de confianza y ampliar su cartera de clientes. El énfasis de esta certificación es ir más allá de la seguridad alimentaria y conseguir suministrar “productos de confianza”. Es por ello, que cada vez más, las industrias alimentarias están optando por adoptar este tipo de estándares de calidad.

El proyecto para la implantación de la norma se dividió en tres etapas: el diagnóstico inicial de la situación, el seguimiento de aquellos puntos que necesitaban mejora y la evaluación final para determinar si la empresa está preparada para superar la auditoría con éxito. Para determinar el cumplimiento de los requisitos de la norma IFS Food versión 8, es necesario ver su sistema de evaluación, otorgándose una puntuación en cada requisito de acuerdo con el sistema descrito en la **Tabla 1**. En la Norma IFS hay 10 requisitos específicos denominados KO (**Tabla 2**) que son requisitos esenciales y que abordan temas claves. Si durante la evaluación alguno de estos no se cumple directamente, no será posible obtener la certificación, incluyendo en estos, un sistema de evaluación adicional (**Tabla 3**). Para obtener el certificado es necesario obtener 75 puntos mínimo y no tener no conformidades mayores o desviaciones D en los puntos KO.

Tabla 1. Sistema de puntuación de cumplimiento de los requisitos de la Norma IFS Food V08 (International Featured Standards, 2023)

Resultado	Explicación	Puntos
A	Conformidad total	20 puntos
B (desviación)	Conformidad casi total	15 puntos
C (desviación)	Parte del requisito no ha sido implementado	5 puntos
D (desviación)	El requisito no ha sido implementado	-20 puntos
MAYOR (no conformidad)	Puede darse una no conformidad Mayor a cualquier requisito regular (que no sea un KO). Las razones para la puntuación mayor son: <ul style="list-style-type: none"> - Hay un cumplimiento sustancial en el cumplimiento de los requisitos de la norma, incluyendo, pero no limitado a, la seguridad alimentaria, y/o a requisitos legales de los países de producción o de destino. - Un proceso está fuera de control, lo cual podría tener un impacto en la seguridad alimentaria. 	La no conformidad mayor restará el 15% de la puntuación total posible ; el certificado no puede emitirse
Requisito KO puntuado D (no conformidad)	El requisito no está implementado	La no conformidad KO restará el 50% de la puntuación total posible ; el certificado no puede emitirse
N/A no aplicable	El requisito no está implementado N/A se puede aplicar a cualquier requisito, excepto para los requisitos KO 1, 3 y 5 al 10. El auditor deberá proporcionar una explicación en el informe.	No incluido en el cálculo de la puntuación total

Tabla 2. Requisitos Requisitos específicos denominados KO en la Norma IFS Food V08 (International Featured Standards, 2023)

Requisito KO	Punto de la norma	Tema que aborda
1	1.2.1	Gobernanza y compromiso
2	2.3.9.1	Sistema de vigilancia de cada PCC
3	3.2.2	Higiene personal
4	4.1.3	Acuerdo del cliente
5	4.2.1.3	Especificaciones de materia prima
6	4.12.1	Mitigación del riesgo de materiales extraños
7	4.18.1	Trazabilidad
8	5.1.1	Auditorías internas
9	5.9.1	Procedimiento de recuperación, retirada e incidencias
10	5.11.3	Acciones correctivas

Tabla 3. Sistema de puntuación de un requisito KO en la Norma IFS Food V08 (International Featured Standards, 2023)

Resultado	Explicación	Puntos
A	Conformidad total	20 puntos
KO B (desviación)	Una pequeña parte del requisito no está implementado, sin impacto en la seguridad alimentaria, la legalidad o los requisitos de cliente.	0 puntos
C (desviación)	La puntuación “C” no es posible	
D (desviación)	El requisito no ha sido implementado	La no conformidad KO restará el 50% de la puntuación total posible, el certificado no puede emitirse.

Atendiendo a estas consideraciones, el objetivo final de este trabajo fue evaluar la situación inicial del almacén, identificando las incidencias que había y resolverlas para conseguir la implantación de una norma IFS.

3. MATERIAL Y MÉTODOS

La implementación de la norma IFS Food se basó en 3 etapas: el diagnóstico inicial de la situación, el seguimiento de los puntos de mejora y la evaluación final.

La responsable de Calidad y Seguridad Alimentaria general de la empresa se desplazó a la ubicación de esta nave para realizar un primer diagnóstico. Se realizó una visita a planta para determinar el grado de cumplimiento inicial de los requisitos y para ello realizó dos formatos, el primero para evaluar la gestión documental, el cual se creó basándose en los requisitos de la norma y los que tenía definidos la propia empresa (**Tabla 4**), y otro para la evaluación higiénica de la nave, la cual se llevó a cabo mediante una lista control o checklist en la que se especifica por zona el elemento a revisar, basándose en el punto 4.9.1 de la norma IFS Food sobre requisitos constructivos (**Tabla 5**). De este checklist se derivó un informe con las incidencias detectadas, con las fotografías correspondientes y la acción correctora que debía establecer.

Posteriormente, se visitó el almacén junto con el consultor externo y se realizó un informe completo de las incidencias detectadas por la responsable de Calidad y Seguridad Alimentaria junto con las detectadas por el consultor. El conjunto de estas incidencias fue compartido con el director de operaciones, la responsable del almacén y el director general de la empresa. El objetivo de la reunión fue analizar cada una de las no conformidades, averiguar cuál fue la causa y cómo se podría resolver. También se valoraron los costes que supondría la solución de estas y el tiempo necesario en que la empresa adaptaría la nave para poder superar la IFS Food.

Tabla 4. Aspectos considerados en la evaluación interna en relación a la gestión documental

Requisito	Documento a revisar	Fecha	Observaciones
Gobernanza y Compromiso	Revisar Política Corporativa		
	Comunicación a los empleados de la Política Corporativa		
	Organigrama		
	Revisión por Dirección		
	Revisión Objetivos		
	Revisar Plan Legislación		
	Revisar Registro Legislación		
	Revisar Auditoría Interna		
Sistema de gestión de la seguridad alimentaria y la calidad	Revisar Plan Documental		
	Revisar Registro de documentos y ediciones		
	Revisar manual Análisis de Peligros y Puntos de Control Críticos (APPCC)		
	Revisar Análisis APPCC		
	Revisar Diagrama de flujo firmado in situ		
	Revisar reunión anual equipo APPCC		
	Revisar Puntos de Control y Puntos de Control Críticos (PC/PCC)		
Gestión de los recursos	Revisar Plan de Formación		
	Revisar documento formativo		
	Revisión Descripción del puesto de trabajo (DPT's)		
	Revisión formaciones de Bienvenida		
	Revisión formación anual interna		
	Revisión formación externa		
	Revisión planificación de formaciones		
	Revisión evaluación de competencias de los empleados		
	Revisión del registro de Buenas Prácticas Higiénicas (BPH)		

Procesos operativos: cliente, especificaciones y desarrollo de producto	Revisar Plan de desarrollo de producto		
	Revisar ejemplo de alta de producto		
	Revisar validación de etiquetado		
	Revisar ficha de producción		
	Revisar fichas de producto		
	Revisar vidas útiles		
	Revisar información nutricional		
Procesos operativos: proveedores	Revisar Plan de Homologación		
	Revisar Plan de Análisis		
	Revisar normas de materia prima		
	Revisar normas de material auxiliar		
	Revisar normas de transporte		
	Revisar normas de almacenes externos		
	Revisar proveedores de materia prima		
	Revisar proveedores de material auxiliar		
	Revisar proveedores de almacenes		
	Revisar proveedores de transporte		
	Revisar proveedores de mantenimiento		
	Revisar empresa externa de Calidad		
Limpieza y desinfección	Revisar Plan de Limpieza y desinfección		
	Revisar Registro de limpieza de la sala de envasado		
	Revisar Registro de limpieza general		
	Revisar Registro de limpieza de cámaras, evaporadores, etc.		
	Revisar listado de productos químicos		
	Revisar validación del producto de limpieza		
	Revisar análisis de superficies y ambientales		
	Revisar análisis de manipuladores		
	Revisiones higiénicas		

Gestión de residuos	Revisar Plan de residuos		
	Revisar registro de control de residuos		
Material extraño	Revisar Plan de material extraño		
	Revisar listado		
	Revisar control de metales		
Vigilancia y Control de Plagas	Revisar Plan de Plagas		
	Revisar plano de trampas		
	Revisar actuaciones		
	Revisar certificados de los técnicos		
	Revisar fichas de los productos		
	Revisar si se ha usado tóxico		
	Revisar análisis de tendencias		
Recepción, almacenamiento y transporte de mercancías	Revisar Plan Control de Calidad		
	Revisar Registro Control de entrada		
	Revisar Plan de Temperaturas		
	Revisar registro de control de Temperaturas		
	Revisar alarmas y sus Acciones correctivas (AACC)		
	Revisar Registro Control Desinfección		
	Revisar Registro de Producción		
	Revisar Control de carga		
Mantenimiento y reparaciones y equipos	Revisar Plan de Mantenimiento		
	Revisar Mantenimiento preventivo		
	Revisar Mantenimiento correctivo y temporales		
	Revisar listado de productos químicos con sus correspondientes fichas		
Trazabilidad	Revisar Plan de trazabilidad		
	Realizar ejercicio trazabilidad de un lote aleatorio		
	Revisar Control de etiquetado		
	Revisar Control cantidad neta		
	Revisar registro muestroteca		

Mitigación del riesgo de Alérgenos	Revisar Plan de Alérgenos		
	Verificación in situ		
	Revisión Control etiquetado		
Fraude alimentario	Revisar Plan de Fraude		
	Revisar Evaluación de la vulnerabilidad		
	Revisar Plan de mitigación		
Food Defence (Defensa alimentaria)	Revisar Plan de Defensa Alimentaria		
	Revisar las medidas preventivas de defensa		
	Realizar simulacro		
	Revisar Plan de accesos		
	Revisar normas de visitas		
	Revisar Control de visitas		
Calibración	Revisar Plan de Calibración		
	Revisar listado de equipos		
	Revisión calibraciones		
Agua	Revisar Plan de Agua		
	Revisar controles internos		
	Revisar controles externos		
Gestión de recuperación y retirada	Revisar Plan de Crisis y emergencias		
	Revisar simulacro de recuperación/ retirada		
	Revisar simulacro de emergencias		
Gestión de reclamaciones y PNC	Revisar Plan de incidencias		
	Revisar reclamaciones		
Gestión de no conformidades	Revisar seguimiento de las No conformidades (NC) y sus AACC		
Satisfacción de clientes	Revisar Plan de Satisfacción de clientes		
	Revisar informe		
Cultura Alimentaria	Revisar Plan de Cultura		
	Revisar evaluación		

Tabla 5. Aspectos considerados en la evaluación interna en relación a la evaluación higiénica

ZONA	ELEMENTO	EVALUACIÓN
Sala máquinas primera planta	Orden general	
	Orden y limpieza armario	
	Ausencia de cajas sin identificar	
	Ausencia de basura	
	Estado y limpieza de suelo, rincones y puertas	
	Estado y limpieza techo	
	Estado luminosos y protección antirotura	
	Estado trampas y ausencia de plagas	
	Estado y limpieza de las rejillas de ventilación	
Sala desinfección	Orden general	
	Ausencia de cajas sin identificar	
	Ausencia de basura	
	Limpieza de las cajas plásticas para lavar	
	Estado y limpieza de suelo, rincones y puertas	
	Estado y limpieza techo	
	Estado luminosos y protección antirotura	
	Estado y limpieza lavamanos y fregadero	
	Estado trampas y ausencia de plagas	
	Higiene personal y ausencia accesorios	
	Revisión control registro de desinfección	
	Ropa de protección colocada correctamente	
	Ausencia síntomas enfermedad	
	Buen estado y limpieza ropa de protección	
	Cumplimiento normas higiénicas personal	
	Buen estado y limpieza guantes manipuladores	
	Ausencia de material en contacto con el suelo	
	Reciclaje correcto	
	Estado y limpieza cubos plástico	
	Estado y limpieza de la bañera	
	Estado limpia botas	
	Ausencia de agua acumulada	
	Control e identificación de productos de limpieza	OK / KO
Altillo	Orden general	
	Ausencia de basura	
	Estado trampas y ausencia de plagas	
	Estado y limpieza de suelo, rincones	

Comedor	Orden general	
	Ausencia de basura	
	Limpieza y estado suelo, rincones, puertas	
	Limpieza y estado mobiliario	
	Limpieza de nevera	
	Limpieza microondas	
	Estado trampas y ausencia de plagas	
	Estado y limpieza techo	
	Estado y limpieza muelles y puertas	
	Estado luminosos y protección antirotura	
	Estado ventanas y protección antirotura	
Vestuarios	Orden general	
	Ausencia de basura	
	Estado y limpieza suelo, rincones, puertas	
	Ausencia de objetos personales fuera las taquillas	
	Taquillas correctamente cerradas	
	Ausencia de restos de comida y/o bebida	
	Limpieza y estado taquillas	
	Estado trampas y ausencia de plagas	
	Estado y limpieza techo	
	Estado y limpieza extractor	
	Estado luminosos y protección antirotura	
	Estado y limpieza muelles y puertas	
Aseos	Ausencia de plagas	
	Revisión agua caliente	
	Estado dispensador jabón	
	Limpieza y estado suelo, rincones, puertas	
	Estado y limpieza extractor	
	Limpieza y estado luminosos y escayolas	
	Limpieza y estado lavamanos y wc	
	Limpieza armario	
	Ausencia de productos de limpieza	
	Ausencia de objetos personales	
	Estado y limpieza muelles, puertas, paredes	
Exteriores	Orden general	
	Ausencia basura	
	Limpieza rampa acceso	
	Estado abrigos y muelles	
	Limpieza debajo los muelles	

Sala envasado	Orden general	
	Revisión agua caliente	
	Orden, limpieza y estado armario	
	Ausencia de basura	
	Estado trampas y ausencia de plagas	
	Estado y limpieza suelo, rincones, tuberías	
	Estado y limpieza paredes, techo	
	Estado y limpieza cubos plástico	
	Estado y limpieza de los metales	
	Limpieza mesas, basculas, máquinas	
	Ausencia de material o producto debajo las mesas	
	Ausencia condensación	
	Ausencia de material en contacto con el suelo	
	Estado y limpieza taquilla de producción	
	Estado y limpieza mangas y evaporadores	
	Estado y limpieza enchufes, interruptores	
	Ausencia de madera	
	Estado luminosos y protección antirotura	
	Estado y limpieza zócalos, canaletas	
	Estado y limpieza lavamanos y fregadero	
	Estado y limpieza mesas	
	Reciclaje correcto	
	Higiene personal y ausencia accesorios	
	Revisión control etiquetado - producción	
	Ropa de protección colocada correctamente	
	Ausencia síntomas enfermedad	
	Buen estado y limpieza ropa de protección	
	Cumplimiento normas higiénicas personal	
	Buen estado y limpieza guantes manipuladores	
	Control de ph de superficies	OK / KO
	Control e identificación de productos de limpieza	OK / KO
Zona descargas, cargas y muelles	Orden general	
	Estado láminas antiastillables de los cristales	
	Correcta identificación del material	
	Pasillos sin obstáculos	
	Ausencia de basura	
	Estado y limpieza suelo, rincones, puertas	
	Estado y limpieza paredes, techo	
	Estado y limpieza cubos plástico	

	Ausencia condensación	
	Estado, orden y limpieza taquilla entradas	
	Estado y limpieza mangas y evaporadores	
	Estado trampas y ausencia de plagas	
	Estado luminosos	
	Estado y limpieza zócalos y topes palet	
	Puertas correctamente selladas	
Cámaras frigoríficas	Orden general	
	Correcta identificación del material	
	Pasillos sin obstáculos	
	Ausencia de basura	
	Estado trampas y ausencia de plagas	
	Estado y limpieza estanterías	
	Estado y limpieza suelo, rincones	
	Estado protecciones paredes	
	Ausencia de condensación	
	Estado y limpieza paredes, techo	
	Estado y limpieza puertas	
	Limpieza y estado evaporadores	
	Ausencia de producto no conforme	
	Limpieza y estado canalones y desagües	
	Estado luminosos	
	Limpieza y estado zócalos y topes palet	
Otros	Estado cuadro eléctrico	OK / KO
	Ausencia de trabajos temporales mantenimiento	OK / KO

4. RESULTADOS

4.1. DIAGNÓSTICO INICIAL DE LA SITUACIÓN

Se realizó un informe con todas las deficiencias detectadas durante el diagnóstico inicial, este informe fue realizado por la responsable de calidad y seguridad alimentaria de la empresa con la ayuda del consultor externo (ver informe en [ANEXO I](#)).

Tras la reunión realizada con dirección general y el director de operaciones para determinar la situación de la empresa después del resultado del informe inicial, se realizaron las siguientes actuaciones:

- Reunión con el equipo APPCC a los se les da una formación sobre el concepto de inocuidad alimentaria, los peligros que podemos tener, principios y pasos del APPCC, qué es y quién forma el equipo, descripción de las materias primas, materiales de envasado y productos acabados, los usos y grupos de riesgo, el diagrama de flujo, identificación de peligros y las causas, las medidas preventivas, los errores comunes de las buenas prácticas, evaluación del riesgo, identificación de PCC/PRO (Puntos de control críticos/prerrequisitos operativos), sistema de vigilancia y frecuencias, límites críticos y sus acciones correctivas, validación, monitorización y verificación del sistema, fraude y defensa alimentaria.
- Revisión de la documentación existente, la actualización de los procedimientos que habían fallado implementación de instrucciones o registros que faltaban.
- Evaluación específica de las áreas que necesitaban de una mejora inmediata para poder implantar la IFS Food., que fueron las instalaciones, el almacenamiento, el etiquetado y el control de registros.

4.2. ÁREAS DE MEJORA

4.2.1. INSTALACIONES

En el caso de las incidencias detectadas en las instalaciones, se realizó una reunión con el director de operaciones y el responsable de mantenimiento de la empresa para determinar los tiempos en los que pueden quedar solucionadas. Se realizó un cuadro resumen de las incidencias para determinar la causa raíz entre todos y cómo se resolvería (**Tabla 6**). La responsable de calidad realizó una visita de control a la nave dos meses después para verificar todas las no conformidades estuvieran cerradas.

Tabla 6. No Conformidades, análisis de causas, acciones correctivas, seguimiento por parte de calidad y cierre de la incidencia.

Nº NC del informe	Fecha	Descripción de la NC	Corrección	Análisis de causas	Fecha de cierre
1	28.03.23	Las puertas de los muelles no disponen de abrigo. NO hay protección en los muelles	Se colocan abrigos y protección en todos los muelles	El almacén está en un mercado el cual tiene todas las fachadas iguales y no se tenía el permiso para que este almacén cambiara su estética.	24.05.23
2	28.03.23	La puerta de la rampa es muy grande y está siempre abierta	Se coloca una puerta rápida para que solo se abra cuando sea necesario	No se había tenido en cuenta anteriormente por falta de persona de control	24.05.23
3	28.03.23	Hay algunas iluminarias sin proteger	Se protegen todas las luces	No se había tenido en cuenta anteriormente por falta de persona de control	24.05.23
4	28.03.23	El lavabo de planta no dispone de doble puerta, ni de muelle para que se cierre sola. Además, no hay ventilación forzada	Se cierra el lavabo con un pasillo previo, se instala un muelle en cada puerta y la ventilación forzada	Es un requisito de IFS que antes Sanidad no había requerido	24.05.23

5	28.03.23	La pica lavamanos del lavabo es la única de la planta y no dispone ni de agua caliente ni de accionamiento no manual.	Se instala un acumulador de agua caliente y el accionamiento no manual	No se había tenido en cuenta anteriormente por falta de persona de control	24.05.23
7	28.03.23	En la sala de envasado no hay pica lavamanos	Se instala una pica lavamanos	No se había tenido en cuenta anteriormente por falta de persona de control	24.05.23
8	28.03.23	Hay un evaporador en la sala de envasado que le falta una de las tapas laterales	Se tapa correctamente el evaporador	No se había tenido en cuenta anteriormente por falta de persona de control	24.05.23
10	28.03.23	En el techo de la sala de envasado falta un tapón que deja un agujero	Se coloca un tapón nuevo	No se había tenido en cuenta anteriormente por falta de persona de control	24.05.23
11	28.03.23	Hay arreglos puntuales que se mantienen durante demasiado tiempo y plásticos duros rotos sin arreglar	Se revisan todos los arreglos puntuales y los plásticos duros	Es un requisito de IFS que antes Sanidad no había requerido	24.05.23
16	28.03.23	Hay estructuras en algunas cámaras para remontar palets que parecen inestables	Se colocan nuevas estructuras en las cámaras	Instalación muy antigua	24.05.23
17	28.03.23	En una cámara hay un desagüe sin protección y en mal estado	Se limpia el desagüe y se le pone protección	Instalación muy antigua y no se había tenido en cuenta anteriormente por falta de persona de control	24.05.23

18	28.03.23	Hay marcos de las puertas de las cámaras en mal estado	Se arreglan los marcos de las puertas	Instalación muy antigua	24.05.23
19	28.03.23	En algunas cámaras hay hierros acumulados y oxidados de las estructuras en las zonas traseras.	Se colocan nuevas estructuras en las cámaras y los antiguos se tiran	Instalación muy antigua y se han ido cayendo las estructuras	24.05.23
20	28.03.23	No hay vestuarios disponibles.	Se realizan obras en el almacén creando un espacio social con comedor nuevo y vestuarios	No había espacio para poner vestuarios y el personal se cambiaba a la nave de enfrente, también de la misma empresa	24.05.23
21	28.03.23	Hay vidrios que no están protegidos contra rotura	Se protegen todos los vidrios con láminas antirotura	Es un requisito de IFS que antes Sanidad no había requerido	24.05.23
22	28.03.23	Hay un hueco a la altura de la primera planta con acceso al exterior	Se cubre todo el hueco que da acceso directo al exterior	No se había tenido en cuenta anteriormente por falta de persona de control	24.05.23
25	28.03.23	Puerta de acceso a la taquilla se debe cambiar la manilla	Se cambia la manilla de la taquilla	Se ha roto por el uso, pero no se había dado el aviso a mantenimiento	24.05.23

4.2.2. BUENAS PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y DE ALMACENAMIENTO

Las malas prácticas detectadas durante la visita fueron:

- Almacenamiento de objetos personales dentro de armarios por el almacén.
- Falta de orden, higiene y de buenas prácticas en todas las áreas, incluida la sala de envasado: bobinas en el suelo sin proteger, cutter troquelados (que deben ser de hoja única), cajas en contacto directo con el suelo, botella de producto químico sin identificar, tijeras sin marcar ni controlar, cubos sin bolsa y sucios, se guarda comida, bebida y ropa, el personal se encuentra sin bata, gorro y con joyas, etc.
- Uso indebido de cajas (residuos, herramientas, productos químicos) que pueden provocar contaminaciones cruzadas, cajas que se usan como mesas y están directamente contactando con el suelo.
- Producto químico y de limpieza no controlado, ya que deben estar bajo llave.
- Varias zonas del almacén con acumulación de productos, máquinas y mesas de trabajo en desuso.
- Suciedad en altillos y con restos de objetos y basura.
- Restos de comida, bebidas y cigarrillos en taquilla de entrada
- Suciedad en general dentro del almacén donde muchas de las zonas están con telarañas y polvo acumulado.
- Restos de basura acumulados en la zona trasera del almacén
- Acumulación de residuos o restos de palet por debajo los muelles de carga y descarga

La causa raíz de la mayoría de las incidencias detectadas fueron falta de formación a los empleados y falta de cultura de inocuidad alimentaria, es por ello que se implantaron formaciones en continuo a todo el personal involucrado en el sistema de calidad y seguridad alimentaria de la empresa.

Se programaron 3 diferentes formaciones, los contenidos quedan definidos en la **Tabla 7**:

- Formación interna de bienvenida: el personal de calidad les da la formación en el momento de la incorporación, antes de empezar a trabajar en la empresa, tanto a personal de empresa como a empleados de trabajos temporales.
- Formación interna anual: el personal de calidad les recuerda anualmente la formación, tanto al personal de empresa como empleados de trabajos temporales.
- Formación externa: el personal de calidad contrata a una empresa externa para que reciban una formación completa cada cuatro años, solamente a personal de empresa.

Tabla 7. Registro del plan de formación y capacitación para el personal de las áreas de envasado y almacén.

Área	Contenido	Fecha formación	Asistentes
Envasado	Reglas obligatorias higiénicas para el personal		
	Buenas prácticas de trabajo		
	Reglas obligatorias para el uso de objetos metálicos cortantes		
	Instrucciones de limpieza y desinfección		
	Defensa alimentaria		
	Plan de accesos de personal ajeno		
	Política corporativa		
Almacén	Reglas obligatorias higiénicas para el personal		
	Buenas prácticas de trabajo		
	Descarga, recepción y ubicación del producto		
	Preparación de pedidos, carga y expedición		
	Instrucciones de limpieza y desinfección		
	Defensa alimentaria		
	Plan de accesos de personal ajeno		
	Política corporativa		

Además de las formaciones básicas, para fomentar la cultura de la seguridad alimentaria, requisito de la Norma IFS y contemplado en el Reglamento 852/2004 (Parlamento y Consejo Europeo, 2004), se pensó en ejecutar un proyecto anual, en el que cada mes se abarcaría un concepto clave de seguridad alimentaria, con el apoyo de carteles, videos y pequeñas formaciones para aumentar la concienciación de todo el personal (**Tabla 8**).

Tabla 8. Plan de formación anual de cultura de la seguridad alimentaria

Enero	Trazabilidad
Febrero	Garantía de la cadena de frío
Marzo	Importancia de los registros
Abril	Limpieza y desinfección
Mayo	Cuerpos extraños
Junio	Buenas prácticas higiénicas
Julio	Alérgenos
Agosto	Riesgos alimentarios
Septiembre	Etiquetado
Octubre	Comunicación entre departamentos
Noviembre	Defensa alimentaria
Diciembre	Fraude

4.2.3. CONTROL DEL ETIQUETADO

Entre las incidencias determinadas, se detectaron etiquetas que no cumplían con el Reglamento (UE) N° 1169/2011 sobre la información alimentaria facilitada al consumidor (Parlamento y Consejo Europeo, 2011). Para solucionar las incidencias con el etiquetado se trabajó juntamente con producción, los cuales facilitaron las formulaciones del producto y se desarrolló una nueva lista de ingredientes, que incluía todas las materias primas por orden decreciente de peso. Por otra parte, para determinar los valores nutricionales y las fechas de caducidad de los productos se enviaron varias muestras a un laboratorio acreditado. Finalmente, en cuanto a los alérgenos se tuvo en cuenta la *Comunicación de la Comisión relativa a la información alimentaria facilitada acerca de las sustancias o productos que causan alergias o intolerancias* (Comisión Europea y la Dirección General de Salud y Seguridad Alimentaria, 2017) y el *Documento de la Federación de Industrias de Alimentos y Bebida sobre Etiquetado precautorio* (FIAB, 2016) y se añadió la frase *Puede contener* en caso de posibles contaminaciones cruzadas.

Para cumplir con el requisito IFS 4.3.6 “*Deberá haberse implementado un proceso para asegurar que el etiquetado cumple con la legislación vigente en el país de destino y con los requisitos del cliente*”, se realizó una hoja de verificación de etiquetado, la cual debe controlar la responsable de calidad y seguridad alimentaria de la empresa, para cada etiqueta que den de alta (**Tabla 9**). Además, se implantó un control de producto elaborado que realizará una persona de nueva incorporación en el control de calidad, en el cual se verificarán las etiquetas diariamente (**Tabla 10**). Con los la medidas adoptadas se corrigió el etiquetado y la ficha técnica del producto terminado.

Tabla 9. Hoja verificación de etiquetado

Etiqueta:

DATOS	OK / NO OK / NA
Nombre y dirección de la empresa	
Denominación del alimento	
Ingredientes y porcentaje de cada uno (orden decreciente de peso)	
Lote	
Cantidad neta (L, cl, ml, g, kg)	
Fecha de caducidad	
Información nutricional (para zumos y ensaladas) Valor energético (KJ y Kcal), Grasas (de las cuales ácidos saturados), Hidratos de carbono (de los cuales azúcares), proteínas, sal, fibra.	
Declaración de alérgenos (si procede)	
Condiciones de conservación: Conservar entre 0 y 4°C	
Condiciones de utilización (zumos): <ul style="list-style-type: none"> - Agitar antes de consumir - Una vez abierto consumir antes de 24 h 	
VALIDACIÓN	
Validada por:	
Fecha:	
Firma:	

Tabla 10. Formato de control de producto elaborado.

CONTROL DE PRODUCTO ELABORADO						
Producto:			Fecha:		Persona que controla:	
Listados ingredientes	Día desinfección	Lote entrada	Cantidad	% antioxidante (si procede)	Etiqueta	Control cantidad nominal
Información nutricional:			SÍ / NO / NA		Cliente:	

4.2.4. CUMPLIMIENTO DE REGISTROS

Se detectaron varios registros incompletos (falta de etiquetas, parámetros sin revisar, sin el loteado anotado, etc.), así como registros no controlados (cloro de agua inferior al límite legal y no se ha abierto una acción correctora), no se registran las tareas de mantenimiento, etc. Para solucionar este punto, dirección general aceptó incorporar a una persona que formara parte del departamento de calidad, de tal forma que esta persona se encargaría de realizar los diferentes controles que requiera este almacén y avisar a la responsable de calidad y de seguridad alimentaria de cualquier incidencia que detecte. Además, se creó una hoja de revisión de registros para que mensualmente se verifiquen de forma aleatoria (**Tabla 11**).

Tabla 11. Hoja de revisión de registros mensual.

ELEMENTO	REGISTRO	FECHA REVISIÓN
PLAN AGUA	Revisar controles diarios agua red	
PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Revisar registro de limpieza mensual envasado	
	Revisar registro de limpieza mensual almacén	
	Revisar registro de limpieza anual	
	Revisar análisis de superficie trimestral	
PLAN DE FORMACIÓN	Revisar formaciones internas bienvenida	
	Revisar formaciones internas anuales	
	Revisar formaciones externas cada 4 años	
PLAN DE PLAGAS	Revisar último parte	
PLAN DE TEMPERATURAS	Revisar registro diario	
PLAN DE MANTENIMIENTO	Revisar registro mantenimiento correctivo	
	Revisar registro mantenimiento preventivo	
PLAN DE CONTROL DE CALIDAD	Revisar control de entrada	
	Revisar control de desinfección	
	Revisar control de etiquetado de producción	
	Revisar control producto elaborado de calidad	
	Revisar control de salida	
	Revisar control de metales	
PLAN DE OBJETOS EXTRAÑOS	Revisar control de metales	
	Revisar excel de AACC	
PLAN INCIDENCIAS	Revisar registro incidencias clientes	
PLAN de FOOD DEFENSE	Revisar registro de control de visitas	
Incidencias detectadas:		

4.3. EVALUACIÓN FINAL

Para la evaluación final se contrató a un auditor externo que realizó de nuevo un simulacro para determinar el grado de cumplimiento según el protocolo de IFS Food V08. De dicha evaluación, se presentaron las no conformidades y las desviaciones de la evaluación a dirección general, obteniendo una puntuación final por parte del auditor externo de un 95,89% (**Tabla 12**).

Como consecuencia de la auditoría se reunió dirección general con la responsable de calidad y seguridad alimentaria para analizar las no conformidades detectadas durante la auditoría externa. Se concluyó que debido a que la puntuación final de la auditoría fue superior a 95%, y a que todas las no conformidades detectadas se podrían solucionar satisfactoriamente y que no se detectó ninguna no conformidad mayor o en algún punto KO, que se implantará la IFS Food versión 8 al finalizar el verano.

Tabla 12. No Conformidades detectadas durante la evaluación final

Nº	Requisito de la norma	Evidencias	Evaluación
4.5.2	Para todos los materiales de envasado que puedan tener un impacto en los productos, se documentarán las declaraciones de conformidad que demuestren el cumplimiento de los requisitos legales. Cuando no exista ningún requisito legal específico aplicable, se deberá disponer de evidencias que aseguren que el material de envasado es adecuado para su uso. Esto aplica a materiales de envasado que puedan tener influencia sobre materias primas, productos semiterminados y productos finales.	Se verifican varias documentaciones del material de envasado. NC. Se detecta puntualmente que una cesta lote 113919 del proveedor unigraf Anoia está homologada como de un proveedor certificado, pero no se dispone del certificado en vigor.	B (15 puntos)
4.5.3	La compañía debe asegurarse de que el envase y la etiqueta utilizados corresponden al producto que está siendo envasado, y que cumplen con las especificaciones de producto acordadas con el cliente. La información de etiquetado será legible e indeleble. Esto se supervisará y documentará al menos al inicio y al final de una producción, así como en cada cambio de producto.	Se verifican los controles de etiquetado y producción NC: Se detectan productos que no se están registrando.	D (-20 puntos)

4.9.3.2	Se asegurará la eliminación higiénica del agua y otros líquidos. Los sistemas de desagüe deberán ser fáciles de limpiar y estar diseñados para minimizar el riesgo de contaminación del producto (por ejemplo, entrada de plagas, áreas sensibles a la transmisión de olores o contaminantes).	<p>El drenaje y conducción de las aguas residuales son adecuadas.</p> <p>NC: Puntualmente, se detecta desagüe al lado de la pared de la sala de envasado que no se utiliza. Se debe higienizar o eliminar</p>	B (15 puntos)
5.3.2	Los parámetros del proceso (temperatura, tiempo, presión, propiedades químicas, etc.) que son esenciales para garantizar la seguridad alimentaria y la calidad del producto, se controlarán, registrarán continuamente y/o a intervalos adecuados y se asegurarán contra el acceso no autorizado y/o el cambio.	NC: se controlan las temperaturas de manera manual dos veces al día, insuficiente según tipo de producto.	C (5 puntos)
4.9.9.2	La calidad del agua (incluida el agua reciclada), el vapor o el hielo se controlarán siguiendo un plan de muestreo basado en el riesgo.	<p>Se comprueba la última analítica completa de la compañía de Aigües de Lleida de 9-3-2022</p> <p>NC: No se dispone de resultados analíticos de radioactividad</p>	C (5 puntos)
4.12.3	Todos los productos químicos dentro del emplazamiento deben ser aptos para su propósito, etiquetados, almacenados y manipulados de manera que no supongan riesgos de contaminación.	<p>Se verifica que los productos químicos se almacenan de manera correcta, bajo llave.</p> <p>NC: Puntualmente, se detecta garrafas de productos de limpieza en planta.</p>	B (15 puntos)
4.12.9	Se documentarán, implementarán y mantendrán procedimientos que describan las medidas a tomar en caso de rotura de vidrio y/o material quebradizo. Dichas medidas deberán incluir la descripción del alcance de los productos que requieran ser aislados, la identificación del personal autorizado, la limpieza y si es necesario, la desinfección del entorno de trabajo y la autorización para reemprender la actividad en la línea de producción.	NC: no se ha descrito la norma de actuación en caso de rotura de material quebradizo	D (-20 puntos)

4.13.7	Se vigilará la eficacia de las medidas de control de plagas, incluido el análisis de tendencias, para permitir acciones adecuadas. Se dispondrá de registros de esta vigilancia.	NC: el análisis de tendencias no se ha llevado a cabo todavía	C (5 puntos)
4.15.7	Cuando la compañía contrate los servicios de transporte a un tercero, dicho proveedor deberá estar certificado IFS Logística o cualquier otra norma de certificación reconocida por GFSI que cubra el correspondiente alcance de actividad. De lo contrario, se cumplirán todos los requisitos pertinentes equivalentes a las propias prácticas de transporte de la compañía, y esto se definirá en el contrato correspondiente.	Se verifica el listado de transportistas y que hayan firmado las normas internas de la empresa. NC: puntualmente se detecta que el transportista fersotrans, dispone de norma de transporte edición 6 de 1-9-2021, edición obsoleta. La empresa dispone de la edición 7.	B (15 puntos)
5.4.2	Todos los dispositivos de medición se comprobarán, controlarán, ajustarán y calibrarán a intervalos definidos, de acuerdo con normas/métodos definidos y reconocidos y dentro de los límites pertinentes de los valores de los parámetros del proceso. Los resultados estarán documentados.	Se verifica el listado de equipos con sus correspondientes calibraciones. NC: La verificación de sondas no se ha realizado todavía	B (15 puntos)
4.21.3	El plan de food defence se someterá a pruebas de eficacia y se revisará al menos una vez dentro de un periodo de 12 meses o siempre que se produzcan cambios significativos.	NC: no se ha realizado simulacro de food defence	D (-20 puntos)

5. CONCLUSIONES

- Las principales incidencias que se detectaron durante el diagnóstico inicial en cuanto a la falta de buenas prácticas higiénicas se solucionaron mediante formaciones y reuniones con todo el equipo APPCC.
- Las instalaciones del almacén no cumplían con la norma IFS Food y se tuvo que hacer una inversión para adaptar el almacén.
- Incidencias como el incumplimiento del etiquetado y falta de control en algunos registros se solucionaron mediante la incorporación de un nuevo técnico de calidad.
- Se puede concluir que la empresa está preparada para la auditoria IFS Food versión 8 ya que, durante la auditoría interna, considerada como la evaluación final, se obtuvo más del 95% de la puntuación.

6. BIBLIOGRAFÍA

- Comunicación de la Comisión, de 13 de julio de 2017, relativa a la información alimentaria facilitada acerca de las sustancias o productos que causan alergias o intolerancias, según figuran en el anexo II del Reglamento (UE) n.º 1169/2011 del Parlamento Europeo y del Consejo sobre la información alimentaria facilitada al consumidor. D. Of. la Unión Eur. 428, 1–5.
[https://eur-lex.europa.eu/legal-content/ES/TXT/?uri=CELEX:52017XC1213\(01\)](https://eur-lex.europa.eu/legal-content/ES/TXT/?uri=CELEX:52017XC1213(01))
- FIAB (Federación de Industrias de Alimentos y Bebidas), 2016. Etiquetado Precautorio de Alérgenos (Epa): Un enfoque científico basado en la evaluación cuantitativa del riesgo. Recuperado el 17 de julio del 2023 de https://www.aesan.gob.es/AECOSAN/docs/documentos/noticias/2016/DOCUMENTO_EPA.PDF
- International Featured Standards, 2023. IFS Food V08.Norma para auditar el cumplimiento del producto y el proceso en relación a la seguridad alimentaria y la calidad. Recuperado el 2 de febrero de 2023 de https://www.ifs-certification.com/images/ifs_documents/IFS_Food_v8_standard_ES_1681804125.pdf.
- Parlamento y Consejo Europeo, 2004. Reglamento (UE) N° 852/2004 del parlamento europeo y del Consejo, de 29 de abril de 2004, relativo a la higiene de los productos alimenticios. D. Of. la Unión Eur. 139. <http://data.europa.eu/eli/reg/2004/852/2021-03-24>
- Parlamento y Consejo Europeo, 2011. Reglamento (UE) N° 1169/2011 del Parlamento Europea y del Consejo de 25 de octubre de 2011 sobre la información alimentaria facilitada al consumidor. D. Of. la Unión Eur. L304, 18–63.
<http://data.europa.eu/eli/reg/2011/1169/2018-01-01>

ANEXO I

INFORME DE DIAGNOSIS PARA LA IMPLEMENTACIÓN DEL SISTEMA DE GESTIÓN EN BASE A LA NORMA IFS

OBJETIVO

El objetivo de esta auditoría es identificar los aspectos que son necesarios mejorar en las instalaciones para poder certificar el proceso que se lleva a cabo en el Almacén de IV gamma de la empresa.

SISTEMÁTICA

Para realizar la evaluación se han visitado las instalaciones.

RESULTADOS DE LA AUDITORÍA

A continuación, se comentan aspectos relacionados con las instalaciones que se deben mejorar:

- 1) Las puertas de los muelles no disponen de abrigo, lo cual facilita la entrada de plagas.
NO hay protección en los muelles
- 2) La puerta de la rampa es muy grande y está siempre abierta, facilitando la entrada de plagas. Se debería buscar una solución para mantenerla cerrada y sólo abrirla con el paso de carretillas.
- 3) Hay algunas iluminarias sin proteger. Todos los elementos de iluminación deben estar protegidos contra rotura.
- 4) El lavabo de planta no dispone de doble puerta, ni de mulle para que se cierre sola. Además, no hay ventilación forzada ni ventana. Revisar la luz del lado del lavabo
- 5) La pica lavamanos del lavabo es la única de la planta y no dispone ni de agua caliente ni de accionamiento no manual.
- 6) La estantería inferior del lavabo se usa como almacenamiento para objetos personales y de productos de limpieza que deberían estar bajo llave en el cuarto de la limpieza.
- 7) En la sala de envasado no hay pica lavamanos. Debe haber una con agua caliente, jabón, papel secamanos y papelera.
- 8) Hay un evaporador en la sala de envasado que le falta una de las tapas laterales.
- 9) Se debe mejorar el orden, la higiene y las buenas prácticas en todas las áreas, incluida la sala de envasado: orden, bobinas en el suelo sin proteger, manómetros rotos, cutter troquelados (que deben ser de hoja única), cajas al suelo, botella de producto químico sin identificar, tijeras sin marcar ni controlar, cubos sin bolsa y sucios, se guarda comida y bebida y ropa, el personal se encuentra sin bata, gorro y con joyas, etc.

- 10) En el techo de la sala de envasado falta un tapón que deja un agujero que puede ser un lugar de anidamiento de plagas.
- 11) Hay arreglos puntuales que se mantienen durante demasiado tiempo y plásticos duros rotos sin arreglar
- 12) Se detecta uso indebido de cajas (residuos, herramientas, productos químicos) que pueden provocar contaminaciones cruzadas, cajas que se usan como mesas y están directamente al suelo
- 13) Todo el producto químico y de limpieza deben estar bajo llave
- 14) Se detectan varias zonas del almacén con acumulación de productos, máquinas y mesas de trabajo en desuso. Dificultan la limpieza y facilitan el anidamiento de plagas.
- 15) Se detectan varias zonas del almacén con acumulación de productos, máquinas y mesas de trabajo en desuso. Dificultan la limpieza y facilitan el anidamiento de plagas.
- 16) Hay estructuras en algunas cámaras para remontar palets que parecen inestables. Los palets que forman la estructura están en mal estado, con clavos y astillas.
- 17) En una cámara hay un desagüe sin protección y en mal estado.
- 18) Hay marcos de las puertas de las cámaras en mal estado.
- 19) En algunas cámaras hay hierros acumulados y oxidados de las estructuras en las zonas traseras.
- 20) No hay vestuarios disponibles.
- 21) Todos los vidrios de la planta (ventanas) deben estar protegidos contra rotura y no lo están
- 22) Hay un hueco a la altura de la primera planta que se debe cerrar.
- 23) Los altillos deben estar limpios y sin restos de objetos ni basura, se debe incluir en el Plan de limpieza
- 24) Se detecta en la taquilla de entrada al almacén restos de comida, bebidas y cigarrillos
- 25) Puerta de acceso a la taquilla se debe cambiar la manilla.
- 26) Se observa suciedad en general dentro del almacén donde muchas de las zonas están con telarañas y polvo acumulado.
- 27) La zona trasera del almacén hay restos de basura acumulados
- 28) Los muelles de carga y descarga por debajo tienen acumulación de residuos o restos de palet
- 29) Se detectan etiquetas que no cumplen con la legislación vigente, sin el nombre ni la dirección de la empresa
- 30) Se detecta el registro de control de etiquetado incompleto: falta de algunas etiquetas, parámetros no chequeados, sin loteado, etc.

- 31) Se detecta el registro de control de agua con resultados inferiores al límite legal y no se ha realizado nada al respecto
- 32) Se detecta que no se registran las acciones de mantenimiento

IMÁGENES DE ALGUNAS NO CONFORMIDADES ANTERIORES:

<i>NO CONFORMIDAD N°6</i>	<i>NO CONFORMIDAD N°9</i>
	
<i>NO CONFORMIDAD N°14</i>	<i>NO CONFORMIDAD N°16</i>
	
<i>NO CONFORMIDAD N°17</i>	<i>NO CONFORMIDAD N°24</i>
	