

ESCUELA SUPERIOR POLITÉCNICA DEL LITORAL
Facultad de Ingeniería en Mecánica y Ciencias de la
Producción

—Implementación de los requerimientos de Normativa Internacional de la CE en una Industria de tubérculos (patata) sin procesar, para exportación a grandes superficies de comercialización

TRABAJO FINAL DE GRADUACIÓN

Proyecto de Graduación

Previo a la obtención del Título de:

INGENIERA DE ALIMENTOS

Presentado por:

Darlene Fanny Andrade Ruperti

GUAYAQUIL – ECUADOR

AÑO: 2015

AGRADECIMIENTO

A Dios por todo, a mi madre por su amor, a la Ph.D. Sandra Acosta por guiarme en la realización de este proyecto, a Jaime por su amistad, a Torribas y a José Manuel por la confianza.

DEDICATORIA

A Claudia

TRIBUNAL DE SUSTENTACIÓN

Ing. Jorge Duque R.

DECANO DE LA FIMCP

PRESIDENTE

Ph.D. Sandra Acosta D.

DIRECTORA TFG

MSc. Patricio Cáceres C.

VOCAL

DECLARACIÓN EXPRESA

—La responsabilidad del contenido de este Proyecto de Graduación me corresponde exclusivamente; y el patrimonio intelectual del mismo a la ESCUELA

SUPERIOR POLITÉCNICA DEL LITORAL II

(Reglamento de Graduación de la ESPOL)

Darlene Fanny Andrade Rupert

RESUMEN

Para este trabajo se revisó documentación propiedad de Torribas S.A., empresa en la que se centra el tema, para extraer el marco teórico y presentar la problemática específica que enfrenta una empresa de su tipo.

Se revisó también la normativa general europea para las empresas del sector alimentario y los reglamentos generales de cada una de las normas, de voluntaria certificación, con las que cuenta la mencionada empresa. Así como los estados previo y posterior a las certificaciones.

Para el desarrollo del tema se consideraron los checklist de las auditorías externas de certificación, en las diferentes normas así como las desviaciones encontradas y las acciones correctivas para subsanarlas. Finalmente se presentan recomendaciones y conclusiones en concordancia con el desarrollo del tema.

ÍNDICE GENERAL

RESUMEN.....	ii
ÍNDICE GENERAL	ii
ABREVIATURAS	v
SIMBOLOGÍA	viii

ÍNDICE DE FIGURAS.....	viii
ÍNDICE DE TABLAS.....	ix
INTRODUCCIÓN.....	1
CAPÍTULO 1	
1 GENERALIDADES	3
1.1 La Patata	3
1.2 Criterios de Calidad y Selección de la Materia Prima	6
Tipo varietal.....	7
Calidad sanitaria y defectos.....	11
Calidad visual.....	13
Calibre y longitud.....	14
Origen.....	15
Tipo de producción.....	16
1.3 Descripción del Diagrama de Flujo y Proceso de elaboración.....	17
1.4 Tipos de presentación y envasado	21
CAPÍTULO 2	
2.1 Normativas. Generalidades.	23
2.2 Normativas Globales	26
2.2.1 GLOBALG.A.P.	27
2.2.2 ISO 9000	32

	2.2.3	ISO 22000	33
		2.2.4	IFS
			35
2.4	Normativa para el mercado británico, (BRC) British Retail Consortium Global Standard for Food safety		39
2.5	Normativa para el mercado alemán, (QS) Qualität und Sicherheit ..		41
2.6	Requisitos propios de clientes (especificaciones y pliego de condiciones)		44
CAPÍTULO 3			
3.1	Check list Global G.A.P., implementación de las mejoras al proceso productivo		47
3.2	Check list ISO 9000, implementación de las mejoras al proceso productivo		58
3.3	Check list ISO 22000, implementación de las mejoras al proceso productivo		65
3.4	Check list IFS, implementación de las mejoras al proceso productivo		73
3.5	Check list BRC, implementación de las mejoras al proceso productivo		84
3.6	Check list QS, implementación de las mejoras al proceso productivo		93

CAPÍTULO 4

CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES	101
--------------------------------------	-----

ANEXOS

BIBLIOGRAFÍA

ABREVIATURAS

AACC	Acciones Correctivas
AAll	Auditoría Interna
AMFE	Análisis Modal De Fallos Y Efectos
APPCC	Análisis De Peligros Y Puntos De Control Críticos
BRC	British Retail Consortium
CA	Codex Alimentario
CC	Control De Calidad
CE	Comunidad Europea
CIP	Control Integrado De Plagas
CNIPT	Comité National Interprofessionnel De La Pomme De Terre
CV	Control De Vestuario
CYO	Calidad Y Origen
DDD	Desinsectación, Desratización, Desinfección
DDF	Diagrama De Flujo

EAN	European Article Number
EDI	Electronic Data Interchange
EJ	Ejemplo
ESPOL	Escuela Superior Politécnica Del Litoral
FAO	Food and Agriculture Organization
FCD	Fédération Des Entreprises Du Commerce Et De La Distribution
FT	Fichas Técnicas
GG	GLOBALG.A.P
GGN	GLOBALG.A.P Number
GLN	Global Location Number
HDE	Hauptverband Des Deutschen Einzelhandels
IFA	Integrated Farm Assurance
IFS	International Food Standard
IPM	Integrated Pest Management
ISO	International Organization For Standardization
IT	Instrucciones Técnicas
KO	Knock Out
LMR	Límites Máximos De Residuos
MIC	Manejo Integrado De Cultivos
MP	Materia Prima
N/A	No Aplica
NC	No Conformidad
OC	Organismo Certificador

OGM	Organismo Genéticamente Modificado
OMC	Organización Mundial De Comercio
OMS	Organización Mundial De La Salud
PC	Punto De Control
PCC	Punto Crítico De Control
QS	Qualität Und Sicherheit
RD	Real Decreto
SA	Seguridad Alimentaria
SGC	Sistema De Gestión De Calidad
TOR-C	Torribas-Compras
TOR-F	Torribas-Formación
TOR-M	Torribas-Mantenimiento
TOR-Q	Torribas-Calidad

SIMBOLOGÍA

%	Porcentaje
>	Mayor que
<	Menor que
°C	Grado Celsius
g	Gramo
kg	Kilogramo
mm	Milímetro
N	Nitrógeno

ÍNDICE DE FIGURAS

Figura 1.1 Mapa Político de España	6
Figura 1.2 Escala de Color Aptitud al frito	10
Figura 1.3 Niveles de calidad visual de la patata blanca	14
Figura 1.4 Diagrama de flujo de proceso	17
Figura 3.1 Estructura de la norma IFA y su interacción con otras normas GLOBAL G.A.P	49
Figura 3.2 Grado de Cumplimiento de Requerimientos GLOBALG.A.P 2013	57
Figura 3.3 Gráfico General de la Evaluación IFS	79
Figura 3.4 Resultado de la Auditoría Externa IFS 2012	80
Figura 3.5 Puerta de Recepción Cerrada	90
Figura 3.6 Cambio Grifería no Manual	91

Figura 3.7 Comunicación al Personal sobre uso de Vestimenta Adecuada ..	92
Figura 3.8. Kilogramos Vendidos Patata (2012 - 2013)	98
Figura 3.9 Importe Facturado Clientes Patata (2012-2013)	99

ÍNDICE DE TABLAS

Tabla 1. Cronología De La Recogida De La Patata En España	4
Tabla 2. Composición Química De Las Patatas	5
Tabla 3. Tipos Culinarios	9
Tabla 4. Clasificación De Los Formatos Comerciales De Patatas.....	21
Tabla 5. Estado Clientes Torribas S.A. (2005)	25
Tabla 6. Resumen Del Pliego De Condiciones Para Marca "Eroski Natur" ...	45
Tabla 7. Informe Detallado Auditoria Externa GLOBALG.A.P 2013	51
Tabla 8. Acciones Correctivas Y Preventivas.....	55
Tabla 9. Resultado Auditoría Externa GLOBALG.A.P. 2013	56
Tabla 10. Conclusiones Auditoría ISO 9001	60
Tabla 11. Hallazgos De La Auditoría ISO 9001	61
Tabla 12. Eficacia Del Sistema De Gestión Auditoría ISO 9001	62
Tabla 13. Puntos Fuertes Auditoría ISO 9001.....	62
Tabla 14. Oportunidades De Mejora Auditoría ISO 9001	63

Tabla 15. Observaciones De La Auditoría ISO 9001.....	63
Tabla 16. Memoria De Revisión ISO 9001	64
Tabla 17. Conclusiones Auditoría ISO 22000	67
Tabla 18. Hallazgos De La Auditoría ISO 22000	68
Tabla 19. Eficacia Del Sistema De Gestión Auditoría ISO 22000.....	68
Tabla 20. Puntos Fuertes Auditoría ISO 22000	69
Tabla 21. Oportunidades De Mejora Auditoría ISO 22000	70
Tabla 22. Observaciones De La Auditoría ISO 22000	71
Tabla 23. Memoria De Revisión ISO 22000	72
Tabla 24. Aclaraciones Relativas A La Evaluación Previo Auditoría IFS	74
Tabla 25. Puntuación Y Concesión De Certificados IFS	76
Tabla 26. Resumen General Por Capítulos IFS	78
Tabla 27. Desviaciones Y Acciones Correctivas Auditoría IFS	81
Tabla 28. Resultado Auditoría Externa BRC	85
Tabla 29. No Conformidades Auditoría BRC	85
Tabla 30. No Conformidades Y Acciones Correctivas Auditoría BRC	86
Tabla 31. No Conformidades Y Acciones Correctivas Auditoría QS	94
Tabla 32. Evaluaciones QS	96
Tabla 33. Resultado Detallado Auditoría QS.....	97
Tabla 34. Estado Clientes Torribas S.A. (2012)	100

INTRODUCCIÓN

Este proyecto de graduación, es un trabajo de investigación que se ha desarrollado en cuatro capítulos, que van desde el marco teórico hasta las conclusiones obtenidas pasando por el desenvolvimiento del tema.

El capítulo 1, presenta las generalidades del tubérculo patata, su distribución y calendario de recogida en el territorio español y un extracto de la norma de calidad de la patata, que especifica los requisitos mínimos para su comercialización. También, permite conocer el proceso llevado a cabo por la Industria Procesadora, Envasadora y Distribuidora Torribas S.A., en lo que se refiere a los parámetros de calidad, que se aplican y los diferentes presentaciones que la industria comercializa.

El capítulo 2, comprende las normas alimentarias de obligatorio cumplimiento en la Comunidad Europea (CE) y aquellas de tipo voluntario, cuyo objetivo es ampliar las opciones de comercialización con las grandes superficies. Se expone una idea general del marco legal que rige la industria alimentaria europea y se presenta la historia y estructura de las normas potestativas.

Se muestra el estado de Torribas S.A. previo a sus certificaciones y como caso particular también, se muestra el conjunto de requerimientos propios de dos clientes, los supermercados Eroski y Bon Preu.

El capítulo 3, consta de los diferentes checklist, desviaciones, acciones correctivas y resultados de las auditorías externas, de las normas en las que Torribas S.A., se encuentra certificada y que le permiten comercializar sus productos con una amplia gama de establecimientos dedicados al abastecimiento masivo de alimentos. Al terminar el capítulo se expone el estado actual de la empresa en cuanto a volumen de ventas, facturación y reclamaciones de clientes.

Finalmente se presentan las conclusiones y recomendaciones contenidas en el capítulo 4.

CAPÍTULO 1

1 GENERALIDADES

1.1 La Patata

La patata cuyo nombre científico es *Solanum tuberosum* es el tubérculo de la planta que lleva el mismo nombre, reconocida como alimento básico alrededor del mundo por su valor nutricional, cultivada en las regiones templadas y presente en el mercado Europeo durante todo el año.

La diferencia entre los componentes depende de la variedad de patata y de la duración de su periodo de maduración, que va desde 60 hasta 145 días. El cultivo de la patata está muy extendido por todas las regiones de España, en la siguiente tabla se pueden observar los periodos de recogida de la patata.

TABLA 1. CRONOLOGÍA DE LA RECOGIDA DE LA PATATA EN ESPAÑA

Tipo	Periodo de recogida
Extra temprana	Del 15 de enero al 15 de abril
Temprana	Del 16 de abril al 15 de junio
Media estación	Del 16 de junio al 30 de septiembre
Tardía	Del 1 de octubre al 15 de enero

Fuente: Confederación de cooperativas agrarias de España.

La composición química de los tubérculos está sumamente diferenciada, en gran medida depende de sus características genéticas, aunque tubérculos de la misma variedad incluso de la misma planta pueden variar en el contenido de componentes particulares.

Por otra parte la composición química se ve afectada por la edad y la madurez de la patata así como factores medioambientales como el clima, las condiciones del suelo, tiempo y condiciones de crecimiento. Cabe mencionar también que la estructura química de la patata también cambia durante el almacenamiento. Estudios sobre este tema han sido llevados a cabo por más de 100 años y sus resultados presentados en numerosos libros, en la siguiente tabla se muestran los datos que indican la composición química promedio de la patata.

TABLA 2. COMPOSICIÓN QUÍMICA DE LAS PATATAS

Sustancia	Contenido (%)	
	Rango	Media
Materia seca	13,1-36,8	23,7
Almidón	8,0-29,4	17,5
Azúcares reductores	0,0-5,0	0,3
Azúcar total	0,05-8,0	0,5
Fibra cruda	0,17-3,48	0,71
Sustancias pécticas	0,2-1,5	-
Nitrógeno total	0,11-0,74	0,32
Proteína cruda (N x 6,25)	0,69-4,63	2,0
Nitrógeno proteínico en nitrógeno total	27,3-73,4	54,7
Amida nitrogenada	0,029-0,052	-
Aminoácido nitrogenado	0,065-0,098	-
Nitratos	0,0-0,05	-
Lípidos	0,02-0,2	0,12
Ceniza	0,44-1,87	1,1
Ácidos orgánicos	0,4-1,0	0,6
Ácido ascórbico y ácido dehidroascórbico	1,0-54	10,0-25
Glicoalcaloides	0,2-41	03- 10
Compuestos fenólicos	5,0-30	-

Fuente: G. Lisinska y W. Leszczynski (1989)

Ubicación geográfica de la patata en España

La recogida de los tipos de patata extratempranos se inician en la zona de Andalucía, hasta los ciclos tardíos del norte de España, pasando por los ciclos

tempranos de Murcia, Valencia y el litoral catalán, y los ciclos de media estación de la zona del interior, como se puede observar en la figura, donde se detalla las comunidades que conforman España.



FIGURA 1.1 MAPA POLÍTICO DE ESPAÑA

1.2 Criterios de Calidad y Selección de la Materia Prima

La patata es un alimento básico y versátil, tanto en la cocina española como internacional. Durante años ha arrastrado la leyenda de ser un ingrediente de segunda que además engordaba. Sin embargo, hoy en día ha conseguido un puesto destacado por su sabor exquisito. El consumidor no tiene únicamente en cuenta factores como el tamaño, forma, color de la piel, sabor, o aspecto exterior del producto a la hora de adquirir la patata, sino que cada vez más considera su —tipo

culinarioll. Existe una normativa que recoge los requisitos que deben presentar las patatas después de su manipulación para su correcta comercialización, ésta es la norma de calidad de la patata de consumo aprobada en el año 2009 reemplazando a la de 1986. Uno de sus apartados es descrito más adelante.

Si bien estos criterios corresponden a la venta y distribución también son bastante aplicables para la selección de la patata como materia prima por parte de las empresas envasadoras.

Tipo varietal

El tipo varietal hace referencia a las cualidades culinarias de las patatas.

Estas características determinan su destino al proceso productivo.

Las variedades de patatas deben provenir de cultivos sanos, deben ser resistentes a patógenos y no formar de pigmentos negros o moretones (back spot) durante su almacenamiento prolongado.

Cada variedad es más o menos apta a un determinado tipo culinario. Esto depende directamente de la variedad y de factores tan diversos como el método de cultivo, de almacenamiento aplicado, las condiciones de crecimiento y momento de cosecha. Incluso, el tipo culinario de una misma variedad puede presentar alteraciones durante una misma temporada o

mostrar pequeñas diferencias de una temporada a otra. Se distinguen los siguientes tipos culinarios, que se detallan en la tabla 3 donde se indica su clasificación por consistencia, harinosidad, sequedad y grano en cuatro categorías.

- A. Firme al cocer, son patatas de carne firme que se mantienen intactas al cocer, recomendadas para la cocción con su piel, tanto al vapor como en agua. De textura fina, firme, cremosa y consistente en la boca.
- B. Bastante firme al cocer, son ligeramente harinosas, apropiadas para usos múltiples. Patatas de carne suave que aguantan bien la cocción y no se desmoronan.
- C. Bastante blanda, son patatas que tienden algo a desmenuzarse durante la cocción alto contenido en materia seca, ideales para fritas y puré.
- D. Blanda de consistencia desigual, son patatas que al cocer se desmenuzan con facilidad. Industria feculera.

TABLA 3. TIPOS CULINARIOS

	A	B	C	D
Consistencia	Firme	Bastante firme	Bastante blanda	Blanda, consistencia desigual
Harinosidad	No harinosa	Ligeramente harinosa	Harinosa	Muy harinosa
Sequedad	Húmeda	Ligeramente húmeda	Ligeramente seca	Seca
Grano	Fino	Bastante fino	Bastante basto	Basto

Fuente: Dossier calidad patata, Torribas S.A.

Patatas para frito

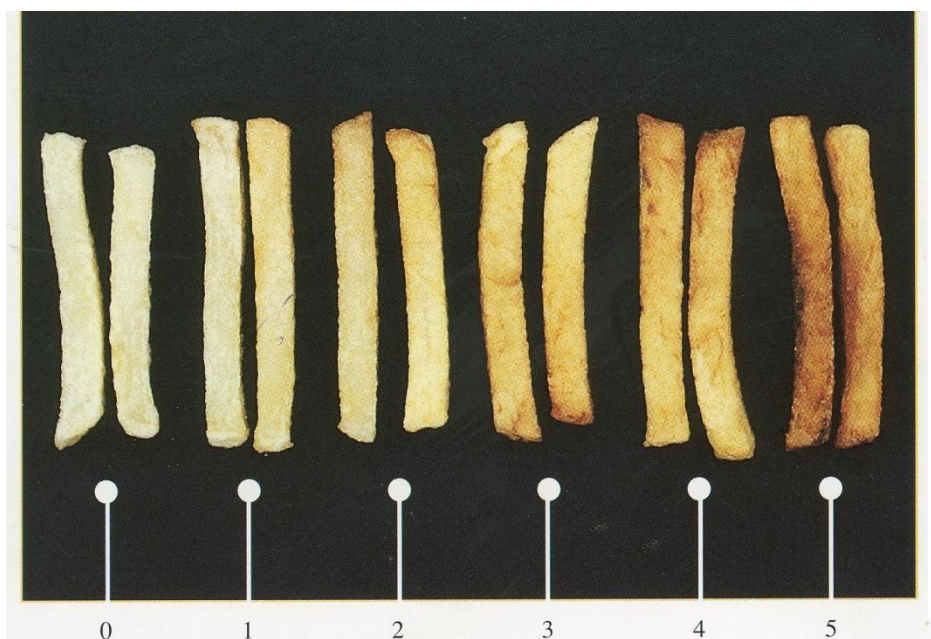
Se considera que una patata da buenos resultados al frito cuando al freírse en aceite a una temperatura de 160°C no se quema y tampoco se torna oscura, en cualquier época del año.

Estas patatas reúnen las siguientes características:

- Formas uniformes redondeadas – alargadas
- Ojos superficiales
- Calibres medianos (entre 45-50/80 mm)
- Bajo nivel de defectos
- Porcentaje de materia seca (entre 20 y 24 %)

Como características deseables para que tenga una buena aptitud al frito se requiere que cumpla:

- Adecuado color al frito (Valor entre 1 y 2 de acuerdo a la figura 1.2 de la escala de aptitud al frito)
- Baja absorción de aceite
- Textura consistente y crujiente



**FIGURA 1.2 ESCALA DE COLOR
APTITUD AL FRITO**

Fuente: Guide d'évaluation de la qualité (CNIPT).

Patatas para cocción

Las variedades de carne firme se corresponden con el tipo culinario A. Se caracterizan por una excelente consistencia a la cocción y una buena calidad gustativa; están bien adaptadas a su utilización como patatas al vapor, salteadas o para ensaladas. Sus tubérculos tienen generalmente forma alargada, tamaño medio y poseen una carne de grano fino.

Deben reunir las siguientes características:

- Buena presentación, sin defectos internos, con calibre y madurez homogéneos
- Calibre mediano (30/55 mm)

- Buena resistencia a la cocción y una débil sensibilidad al ennegrecimiento después de cocción
- Presentar en el momento de degustarlas una harinosidad de débil a moderada, una carne firme, dura, además de un gusto agradable.

Calidad sanitaria y defectos

La patata destinada al proceso industrial requiere unas características sanitarias exigentes, estos criterios se reflejan en la norma de calidad de la patata de consumo aprobada mediante el Real Decreto 31/2009. En el apartado 2.1 de dicha norma se encuentran los siguientes requisitos mínimos, como a continuación se transcribe:

Enteras y con la piel bien formada, es decir exentas de toda ablación o ataque que tenga por efecto alterar su integridad. La ausencia parcial de piel en los tubérculos «De Primor» no constituye una alteración de la integridad de los mismos.

Sanas, quedando excluidos los productos que presenten podredumbre u otras alteraciones que los hagan impropios para el consumo.

Prácticamente limpias, exentas de materias extrañas visibles.

Firmes y de aspecto fresco.

Prácticamente exentas de plagas.

Prácticamente exentas de daños causados por plagas.

Sin germinar. Se consideran tubérculos sin germinar aquellos en los que los brotes no miden más de 3 mm. En las patatas «De Primor» y «Nuevas» no se admite la presencia de ningún brote.

Exentas de un grado anormal de humedad exterior, es decir suficientemente secas tras el lavado al que se hayan podido someter en su caso.

Exentas de olores y/o sabores extraños.

Prácticamente exentas de defectos externos o internos que perjudiquen a su aspecto, a su calidad, a su conservación y/o a su presentación, tales como:

Manchas pardas debidas al sol.

Enverdecimiento en más de la octava parte de la superficie total del tubérculo, que no pueda desaparecer con un pelado normal (aproximadamente de 1,75 mm, de espesor).

Grietas, incluidas las de crecimiento (con una longitud mayor que la mitad del eje correspondiente a la dirección de la grieta), fisuras, cortes, mordeduras, picaduras y magulladuras, de una profundidad superior a 3,5 mm para los tubérculos «De Primor» y 5,0 mm para los demás, y/o rugosidades de la piel (para aquellas variedades en las que ésta no es normalmente rugosa).

Deformaciones fuertes (muñones o carretes).

Manchas subepidérmicas, de más de 5,0 mm de profundidad, grises, azules o negras, sobre una superficie mayor de 2 cm².

Manchas de mohos (herrumbre), corazón hueco, ennegrecimiento y otros defectos internos.

Sarna común profunda y sarna polvorienta afectando en más de la décima parte de la superficie total del tubérculo y con una profundidad de 2 mm o más.

Sarna común superficial en más de la cuarta parte de la superficie total del tubérculo, que no pueda desaparecer con un pelado normal. Daños causados por el frío.

Las patatas deberán haberse cosechado cuidadosamente y presentar las características morfológicas normales de su tipo varietal, teniendo en cuenta la zona y el año de producción.

Para aprobar o descartar la recepción de determinada materia prima se realiza un control de calidad en laboratorio que se basa en observar en una muestra representativa el cumplimiento de los criterios mencionados anteriormente.

Calidad visual

La calidad visual es el valor (en nuestro caso particular, alfabético) que se le otorga a una partida una vez hecha la observación de la muestra lavada, este

valor surge de evidenciar la ausencia o presencia de defectos fácilmente visibles y de una comparación con patrones estándares propios.

La calidad visual es un factor importante en el destino que se le dé a la partida. Se valora una muestra representativa del lote en general no tubérculos específicos. Si el cumplimiento con los criterios mínimos de calidad es total se le otorga la calidad visual A, para los casos en los que no sea así la calificación irá de B hasta D. Las muestras de patatas que una vez lavadas no cumplen los estándares para formatos lavados pero que poseen sus características internas intactas serán clasificadas como calidad visual sin lavar.

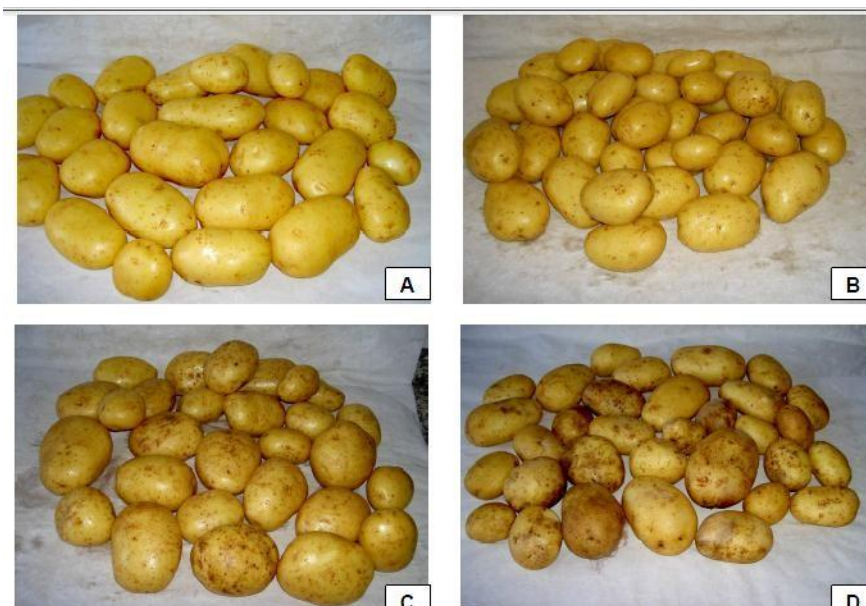


FIGURA 1.3 NIVELES DE CALIDAD VISUAL DE LA PATATA BLANCA

Fuente: Anexo I a IT recepción calidad visual y defectos. Propiedad de Torribas S.A.

Calibre y longitud

El calibre vendrá determinado por la longitud del lado de la retícula de una malla cuadrada, en la que pasen los tubérculos de forma natural y más favorable, según la norma de calidad de la patata. El calibre de compra que se ha establecido va de 45 a 80 mm ya que es el que por segmentación más peso tiene en el mercado.

Como norma general se consideran mermas por calibre aquellos tubérculos cuyo calibre esté fuera de los rangos del calibre de compra. Generalmente se

considera merma cuando es inferior a 45 mm o superior a 80 mm, pero en función del producto o la variedad, podría haber distintas especificaciones de calibre.

Origen

El origen puede ser variado siempre y cuando se identifique claramente en el albarán de entrega de materia prima y el envasador/distribuidor se encuentre en facultades de comercializar dicha patata cumpliendo los requerimientos del cliente.

Básicamente existen dos periodos en el año, de octubre a mediados de abril se recibe y comercializa en su mayoría patata francesa; de mayo a inicios de octubre se trabaja con patata española. Existen formatos específicos que obligan a abastecerse de patata española o de algún otro origen específico durante todo el año como es el caso de la patata cachelos de Galicia y la patata Kennebec de Cataluña.

Tipo de producción

Existen básicamente dos tipos de producciones agrícolas, una convencional y otra controlada.

La producción convencional es aquella en la que el agricultor no se ha certificado en ninguna norma. Es decir, puede que lleve registros y controles de sus parcelas pero no los somete a ninguna certificación. Este tipo de producción es la que más frecuentemente se encuentra entre los agricultores españoles.

La producción controlada por otro lado es aquella en la que el agricultor se ha certificado en alguna norma, pudiendo obtener GlobalGap, Integrada, Ecológica, Denominaciones de origen e indicaciones geográficas protegidas, QS, etc.

Todas estas certificaciones responden a las exigencias del mercado para dar respuesta a las demandas de los consumidores que quieren conocer el origen de los alimentos, y piden unos alimentos sanos y que hayan sido producidos cuidando del medio ambiente y de la salud de los trabajadores.

1.3 Descripción del Diagrama de Flujo y Proceso de elaboración

A continuación se presenta el diagrama de flujo de proceso se siguen las patatas en Torribas S.A.

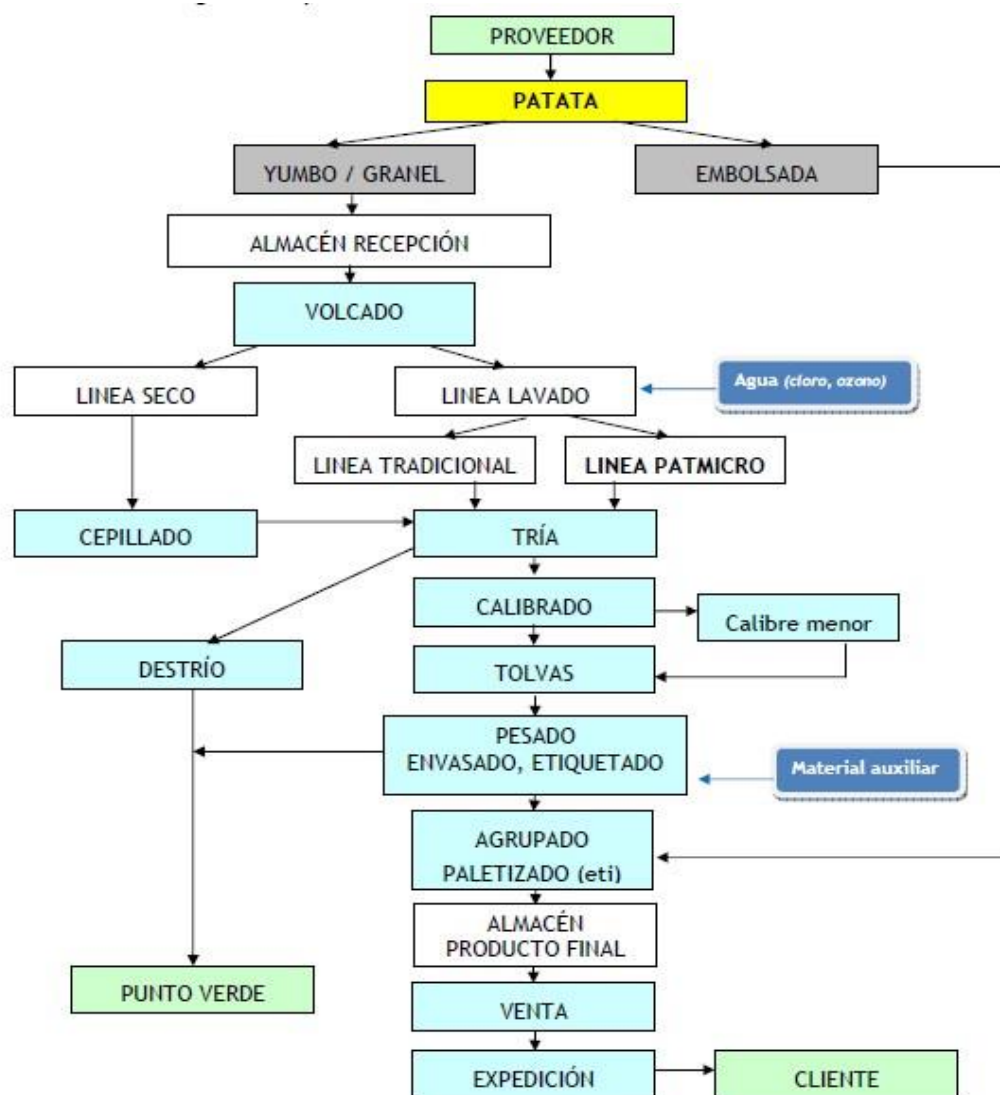


FIGURA 1.4 DIAGRAMA DE FLUJO DE PROCESO

Fuente: Plan APPCC edición 14. Propiedad de Torribas

S.A.

Recepción

La patata es recibida en yumbos (big bags), palots, o ya envasada la cual es normalmente destinada a la venta directa. Los yumbos y palots son almacenados una vez hayan pasado el control de calidad.

Volcado

En base a las necesidades de producción las patatas son volcadas sea a la línea de seco o la línea de lavado para luego pasar por una tría o selección manual en donde se retiran los tubérculos que no cumplen las características necesarias para el destino previsto.

Calibrado

Los tubérculos pasan por unas mallas de diferentes medidas con el fin de separar los diferentes calibres. Así al pasar la primera malla las patatas cuyo calibre sea inferior a 45 mm (calibre menor) saldrán de la línea. Al pasar la segunda malla las patatas cuyo calibre sea superior a 45 mm e inferior a 60 mm irán a la tolva destinada, al pasar la tercera y última malla las patatas cuyo calibre sea superior a 60 mm e inferior a 80 mm también irán a la tolva destinada, las patatas cuyo calibre sea superior a 80 mm serán enviadas a la tolva específica para ese calibre (calibres > 80mm).

Tolvas

Las tolvas son grandes espacios tipo embudo donde se almacenan las patatas. Se encuentran en una zona refrigerada (10 °C) y de atmósfera controlada con ozono.

Pesado, envasado y etiquetado

Las patatas salen de las tolvas a través de cintas hacia las diferentes máquinas pesadoras y envasadoras. En éste punto también se etiqueta automáticamente cada producto con la información obligatoria que marca la norma de calidad de la patata y con la información adicional que haya solicitado el cliente. Las bolsas o mallas son colocadas en cajas las mismas que son parte de los requerimientos del cliente.

Agrupado y paletizado

Esto también ocurre en dependencia de las especificaciones del cliente, puede ser que se requiera el uso de euro palet o palet americano y las cajas irán dispuestas cumpliendo estas especificaciones.

Venta y expedición

La expedición puede realizarse en contenedores acondicionados o en plataformas autorizadas para distribución dentro del mercado.

1.4 Tipos de presentación y envasado

Los formatos comerciales se establecen según dos grandes grupos según su uso o características de calidad como se muestra en la tabla siguiente:

**TABLA 4. CLASIFICACIÓN DE LOS
FORMATOS COMERCIALES DE PATATAS**

Polivalentes	Por precio	Ordinarias	Ej.: Torribas tradicional, Condis tradicional
		Formatos baratos	Lavadas Ej.: Carrefour 5 kg Sin lavar Ej.: Saco rachel 5 kg
	Por calidad de presentación	Ej: Buti Eroski, ración, sacos	
	Por calidad/marca/certificación	Ej.: Patnatur, Eroski Natur, Carrefour CyO	
Cocer/Guisar	Ej.: Torribas cocer, Condis cocer		
Freir	Lavada	Ej.: Torribas freír, Bon Preu fregir	
	Sin Lavar	Ej.: Patfrit, Agria saco 25 kg	
Patata roja	Bolsas	Ej.: Torribas roja, Carrefour roja	
	Sacos	Ej.: Torribas Alegría roja saco 15 kg	
Por tamaño	Pequeñas	Ej.: Guarnición	
	Gordas	Ej.: Asar	
Formatos Gourmet	Calibre, ej.: minis		
	Carne firme, ej.: ratte, amandine		
	Variedades con colores o formas diferentes, ej.: vitelotte, cherie		
Regionales	Patata Gallega		
	Patata de Catalunya		
	Patata de Predes		
	Patata de Andalucía		
	Patata de Castilla y León		
Por características dietética	Marca Patdiet		

Elaborado por: D. Andrade Ruperti

Según el tamaño del formato que van desde 500 g (Patmicro) hasta 25 kg (sacos rachel). Los formatos más pequeños suelen ser de características especiales ya sea por su uso, calibre o variedades gourmet.

Los formatos de venta más habituales a nivel de consumo doméstico, son de 2 y 3 kg, donde están representadas la mayoría de las segmentaciones. Los formatos de 5 y 6 kg suelen asociarse a patata sin uso declarado y de bajo coste. Los formatos mayores a 6 kg suelen ser para la venta mayorista, y se presentan en todas las segmentaciones y calidades (desde calidad top hasta patatas de destrío).

CAPÍTULO 2

2 NORMATIVAS

2.1 Normativas. Generalidades.

La normativa alimentaria entendida por el conjunto de leyes que regulan la producción, comercio y manipulación de alimentos, por la cual se establecen los requisitos mínimos de calidad con el fin de proteger la salud del consumidor, evitar fraudes y adulteraciones y satisfacer su necesidad sentida de información. Existen normativas cuya observancia es de obligado cumplimiento y otras normas cuyo cumplimiento es voluntario.

En España las normas cuyo cumplimiento es obligatorio se dictan a través de Reales Decretos de carácter soberano que fundamentalmente regulan la producción de cada tipo de producto alimentario como es el caso de la norma de calidad de la patata aprobada mediante el R.D. 31/2009 o mediante Directivas y Reglamentos comunitarios que se encuentra en el Anexo A.

Por otro lado las normas potestativas o más bien recomendaciones que no regulan aspectos de la convivencia sino de la ciencia, tecnología y la industria son emitidas en España por la AENOR (Agencia Española de 1986, organismo legalmente responsable del desarrollo y difusión de normas técnicas como las normas UNE. Y a nivel comunitario por el CEN (Comité Europeo de Normalización), asociación no lucrativa formada por los organismos nacionales de normalización de 33 países europeos, responsable de la elaboración y definición de normas como norma EN.

Internacionalmente este tipo de normas se desarrollan por ISO (International Organization for Standardization) como normas ISO.

Estado Previo a las Certificaciones

En el año 2005 la empresa Torribas S.A. contaba con la implementación de los pres requisitos del Codex Alimentario y con su plan APPCC. Había certificado su sistema de gestión de calidad con ISO 9001 mediante la subcontratación de los servicios de un auditor. En aquel momento sus clientes, ventas e incidencias se encontraban como se muestra en la siguiente tabla:

**TABLA 5. ESTADO CLIENTES TORRIBAS S.A.
(2005)**

ORDEN	CLIENTE	VENTAS (KG) IMPORTE EUR	Nº ABONOS	% ABONOS	IMPORTE ABONOS
1	CAPRABO, S.A.	12.883.653 5.119.077,00	61	0,45	23.136,00
2	CONDIS SUPERMERCADOS, S.A.	8.817.465 3.090.058,68	23	0,48	14.980,46
3	MIQUEL ALIMENTACIÓ GRUP, S.A.	6.551.843 2.099.827,88	4	0,01	232,92
4	SUPERFICIES DE ALIMENTACIÓN, S.A.	2.079.366 793.673,72	26	0,47	3.759,69
5	PATATAS GISEBAR, S.L.	1.539.629 402.371,77	1	0,001	5,63
6	EL CORTE INGLES, S.A.	1.902.368 769.368,99	23	1,63	12.514,77
7	PATATAS NATURALES, S.L.	945.085 379.681,44	6	3,89	14.780,26
8	PATATES COLL, S.A.	306.429 108.547,93	0	0	0
9	AHOLD SUPERMERCADOS, S.A.	213.374 111.012,16	0	0	0
10	BON PREU, S.A.	547.925 350.191,31	0	0	0
				6,931	69409,73

Fuente: Memoria de Revisión Interna del Sistema 2006. Propiedad de
Torribas S.A.

2.2 Normativas Globales

En todo el mundo el sector de la producción alimenticia se enmarca bajo un sistema de reglamentos por los cuales se establecen los parámetros y requisitos a los que los operadores, cargos medios y directiva se someten para garantizar la inocuidad y calidad de los alimentos.

A nivel mundial existen dos fuentes fundamentales de derecho alimentario:

- La Comisión del Códex Alimentarius, organización fundada en 1963 por la FAO (organización mundial de la alimentación) y la OMS (organización mundial de la salud) que no establece normativas de obligado cumplimiento pero que sí elabora normas y códigos de buenas prácticas que son aceptados como referente en todo el mundo.
- Los acuerdos mundiales de comercio como los de la Ronda de Doha, Ronda de Uruguay, etc. que establecieron condiciones y normativas a cumplir por los productos en el comercio internacional y que se apoyan en las directrices del Códex Alimentarius. Estas normas se encargan de regular tanto la seguridad de los productos como de proteger aquellos productos alimentarios propios de una zona o país de la competencia.

El núcleo de la normativa europea para la seguridad alimentaria se encuentra conformado por el Reglamento (CE) 178/2002 comprendiendo los principios y requisitos generales de la legislación alimentaria, creando la autoridad europea

de seguridad alimentaria y fijando procedimientos relativos a la seguridad alimentaria. Y por el denominado —paquete de higiene el cual está formado por 6 reglamentos, entró en vigencia el 1 de enero de 2006, estableciendo una política de higiene alimentaria única aplicable a todos los alimentos.

Uno de esos 6 reglamentos es el Reglamento (CE) 853/2004 cuyo objetivo es garantizar la higiene de los productos alimenticios en todas las etapas del proceso de producción, desde la producción primaria hasta la venta al consumidor final. No cubre las cuestiones relativas a la nutrición, a la composición y a la calidad de los productos alimenticios.

2.2.1 GLOBALG.A.P.

Anteriormente EUREPGAP, nace de una iniciativa del sector minorista británico conjuntamente con los supermercados de Europa continental agrupados bajo el nombre EUREP (Euro-Retailer Produce Working Group) este organismo establece normas voluntarias a través de las cuales se pueden certificar productos agrícolas, ayudando a los productores a cumplir con los criterios aceptados en toda Europa en lo relativo a la inocuidad alimentaria, los métodos de producción sostenible, el bienestar de los trabajadores y de los animales, el uso

responsable del agua, los alimentos para animales y los materiales de reproducción vegetal.

Esta norma concierne a nivel de la explotación o previo a ella que engloba la certificación de todo el proceso de producción del producto desde el momento en que la planta se encuentra en la tierra incluyendo origen y control de semillas o desde que el animal se incorpora al proceso productivo hasta el producto final no procesado, es decir excluye el procesamiento, la manufactura o el sacrificio.

La normativa GLOBALGAP define los manuales para unas buenas prácticas agrícolas que incluyen:

- Manejo Integrado de Cultivos (MIC).
- Control Integrado de Plagas (CIP).
- Sistemas de Gestión de la Calidad (SGC).
- Análisis de Peligros y Puntos de Control Críticos (APPCC)
- Salud, seguridad y bienestar laboral de los trabajadores.
- Gestión de la conservación del medio ambiente.

Opciones de Certificación

Existen dos opciones a las que los solicitantes pueden acogerse. Estas opciones están basadas en el tipo de entidad legal que solicita la certificación.

Opción 1:

Certificación individual

Un productor individual solicita la certificación de GLOBALG.A.P. Una vez obtenida la certificación, el productor individual será el titular del certificado.

Explotación múltiple sin implantación de un SGC

Un productor individual o una organización que posee varias localizaciones de producción o unidades de gestión que no funcionan como entidades legales separadas.

Explotación múltiple con implantación de un SGC

Un productor individual o una organización que posee varias localizaciones de producción o unidades de gestión que no funcionan como entidades legales separadas, pero donde se ha implantado un SGC. En este caso se aplican las normas del Reglamento General Parte II —SGC—.

Opción 2

Un grupo de productores solicita la certificación de GLOBALG.A.P. Dicho grupo, como entidad legal, será el titular del certificado una vez obtenida la certificación. El grupo deberá haber implantado un SGC y cumplir con las reglas que establece el Reglamento General Parte II —Normativa del SGC—

La versión actual de esta norma es la número 4.0 publicada en enero del 2011 y en vigor a partir de enero del 2012, consta de tres partes cada una con sus respectivos apartados.

Parte I Normas Generales

1. Introducción
2. Documentos normativos
3. Opciones de certificación
4. Proceso de registro
5. Proceso de evaluación
6. Proceso de certificación
7. Acrónimos y referencias
8. Anexo I.1 Normas para el uso de la marca registrada y el logotipo de GLOBAL G.A.P. y EUREPGAP
9. Anexo I.2 Requisitos de los datos de registro

Parte II Normas para Opción 2 y Opción 1 Explotaciones

Múltiples con SGC

Requisitos para explotaciones múltiples con SGC y grupos de productores –

Anexos

Parte III Normas para la Acreditación y los Organismos de

Certificación De la versión 4.0.

Edición 4.0 - 2 en vigor desde marzo del 2013.

1. Acuerdo de licencia y certificación
2. Procedimiento de aprobación del organismo de certificación
3. Requisitos operativos
4. Registro y aceptación del productor
5. Proceso de evaluación
6. Proceso de certificación
7. Transferencia entre organismo de certificación
8. Sanciones a los organismos de certificación
9. Programa de integridad
10. Anexos

Torribas S.A. cuenta con la certificación opción 1 explotación múltiple con implantación de un SGC, esto porque por medio de contratos comerciales con

productores de zonas cercanas se crea la figura de Torribas S.A. como propietaria de áreas de explotación de cebolla y patata.

2.2.2 ISO 9000

Las normas de calidad familia ISO 9000 fueron creadas por la Organización Internacional de Normalización (ISO) en 1987.

El objetivo de las series ISO 9000 es facilitar el intercambio comercial a través de la normalización internacional, son la base para establecer sistemas de gestión de calidad. La norma ISO 9001 cuyo título es Sistema de gestión de la calidad. Requisitos es particularmente conocida por especificar los requisitos para un sistema de gestión de la calidad para cualquier tipo de organización que necesita demostrar su capacidad de servir productos de manera controlada, constante y que den por satisfechas los requerimientos de sus clientes. La norma ISO 9001 es la única forma certificable de la serie de las 9000.

La versión actual de la ISO 9001 es la del 2008, versión que no incorpora nuevos requisitos respecto a la versión del 2000 sino que incluye cambios para

aclarar los requisitos ya existentes y pretende mejorar la compatibilidad con la norma ISO 14001:2004.

La norma en su versión 2008 incluye los siguientes apartados:

1. Alcance
2. Normas de referencia
3. Términos y definiciones
4. Sistema de gestión de la calidad
5. Responsabilidad de la dirección
6. Gestión de los recursos
7. Realización del producto
8. Medición, análisis y mejora

Anexos

La próxima versión será presentada en el 2015.

2.2.3 ISO 22000

Publicada en el año 2005 por la organización ISO cuyo título es Sistema de gestión en seguridad alimentaria. Requisitos para organizaciones en cadena alimenticia. Creada por expertos de la industria en colaboración con organizaciones especializadas y apoyándose en el Codex Alimentario desarrollaron un estándar internacional auditable que reúne los requisitos que una organización debe cumplir para asegurar la inocuidad de los alimentos que fabrica a lo largo de toda la cadena.

Esta norma combina los siguientes elementos:

- Comunicación interactiva
- Gestión del sistema
- Programa de prerrequisitos
- Plan APPCC

Una de las ventajas más reconocidas de esta norma es que es totalmente compatible con la norma ISO 9001 lo cual permite su integración. La norma en su versión 2005 incluye los siguientes apartados:

1. Objeto y campo de aplicación
2. Referencias normativas
3. Términos y definiciones
4. Sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos
5. Responsabilidad de la dirección
6. Gestión de los recursos
7. Planificación y realización de productos inocuos
8. Validación, verificación y mejora del sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos.

Anexos

Existen otros sistemas de gestión de seguridad alimentaria cuya implementación en organizaciones que ya cuentan con ISO 22000 es

completamente armónica, tales como Internacional Food Standard (IFS) y British Retail Consortium (BRC) los cuales se detallan a continuación.

2.2.4 IFS

International Featured Standard es un sistema desarrollado por los miembros de la Federación alemana de distribuidores, Hauptverband des Deutschen Einzelhandels (HDE), y su homólogo en Francia, Fédération des Entreprises du Commerce et de la Distribution (FCD) para los productos alimentarios producidos bajo la marca del distribuidor también conocidos como productos de marca blanca o propia.

La norma IFS Food tiene como objeto asegurar que las empresas procesadoras de alimentos suministren productos seguros cumpliendo las especificaciones de sus clientes y la legislación vigente.

La primera versión publicada en el 2003 fue desarrollada por HDE siendo la número 3, la versión del 2004 se elaboró con la colaboración de FCD, para la versión 2005 intervino la asociación italiana de distribuidores, para la versión 5 lanzada en el año 2007 se suman a los tres países anteriores Suiza y Austria.

La versión vigente de esta norma es la número 6 publicada en el 2012 y actualizada este año fue desarrollada por un grupo más nutrido de

colaboradores entre los que se encontraron el Comité IFS Técnico Internacional, grupos representantes de los distribuidores, industria, entidades de certificación de Alemania, Francia e Italia. Contando además con ideas del grupo de trabajo norteamericano, distribuidores españoles, asiáticos y latinoamericanos.

Entre las empresas distribuidoras que respaldan IFS se encuentran: □ Lidl, Aldi, Tegut, Tengelmann, Globus entre otros en lo que respecta al mercado alemán.

- Carrefour, Auchan, Monoprix, Francap en el mercado francés.
- Grupo Carrefour España.

De la lista anterior Torribas S.A. suministra patatas a los supermercados Carrefour y Alcampo (supermercado español que pertenece al grupo Auchan). Se colaboró en el pasado con los supermercados Aldi.

La norma tiene como título Norma para realizar auditorías de calidad y seguridad alimentaria de productos alimenticios.

La norma en su versión actual consta de cuatro partes cada una de ellas con sus apartados.

Parte 1: Protocolo de Auditoría

1. Historia de IFS y de la norma IFS Food

2. Introducción
3. Tipos de auditoría
4. Alcance de la auditoría
5. El proceso de certificación
6. Concesión del certificado
7. Distribución y conservación del informe de auditoría
8. Acciones suplementarias
9. Procedimiento de recursos y reclamaciones
10. Propiedad y uso del logotipo IFS Food
11. Revisión de la norma
12. —Integrity Program de IFS

Anexos

Parte 2: Lista de requisitos de auditoría

1. Responsabilidad de la dirección
2. Sistema de gestión de la calidad y la seguridad alimentaria
3. Gestión de los recursos
4. Planificación y proceso de producción
5. Mediciones, análisis y mejoras
6. —Food Defensell e inspecciones externas

Anexos

Parte 3: Requisitos para las entidades de acreditación, entidades de certificación y auditores

1. Introducción
2. Requisitos para las entidades de acreditación
3. Requisitos para las entidades de certificación
4. Requisitos para los auditores IFS

Anexo

Parte 4: Informes, software auditXpress™ y portal de auditorías

IFS

1. Introducción
2. Confección del informe
3. Software auditXpress™
4. El portal de auditorías IFS y la base de datos IFS

Anexos

IFS inició con la norma IFS Food para luego ir desarrollando otras normas para el resto de la cadena de suministro como: IFS Broker, IFS Cash & Carry/Wholesale, IFS Food Store, IFS HPC, IFS Logistics y IFS PACsecure.

2.4 Normativa para el mercado británico, (BRC) British Retail

Consortium Global Standard for Food safety

La Norma mundial de seguridad alimentaria, publicada por British Retail Consortium (BRC) en el año 1998 tiene como objeto garantizar que las empresas proveedoras de productos alimenticios a las grandes superficies bajo marca propia cumplan con todos los criterios de seguridad, calidad y funcionamiento para cumplir la legislación y protección al consumidor.

La actual versión de esta norma es la número 6 que entró en vigor en enero del 2012, se tiene previsto para Julio 2015 iniciar las auditorias con la versión 7.

Esta norma se centra en dos componentes claves:

- El compromiso de la directiva de la empresa
- La adopción y aplicación del sistema APPCC

La norma consta de cinco secciones cada una con sus respectivos apartados.

Sección I: Antecedentes y detalles

1. Introducción
2. Sistema de gestión de la seguridad alimentaria

Sección II: Requisitos de la norma a cumplir por la empresas que soliciten la certificación

1. Compromiso del equipo directivo y mejora continua
2. El plan de seguridad alimentaria – APPCC
3. El sistema de gestión de calidad y la seguridad alimentaria
4. Normas relativas a las instalaciones
5. Control del producto
6. Control de procesos
7. Personal

Sección III: Organismo y proceso de certificación

1. Introducción
2. Autoevaluación del cumplimiento de la norma
3. Selección de un organismo de certificación
4. Disposiciones contractuales entre la empresa y el organismo de certificación
5. Preparación de la auditoría por parte de la empresa
6. Duración de la auditoría
7. Auditoría *in situ*
8. No conformidades y acciones correctivas
9. Otras acciones
10. Clasificación de la auditoría

11. Preparación de informes de auditoría
12. Frecuencia de las auditorías para el mantenimiento de la certificación
13. Auditorías opcionales no anunciadas
14. Comunicación con los organismos de certificación
15. Control de la actuación del organismo de certificación

Sección IV: Directorio de normas mundiales de BRC

1. Introducción
2. Beneficios que el Directorio aporta a las empresas
3. Funciones del Directorio

Apéndices

Se han redactado también otras normativas como Global Standard For Packaging and Packaging Materials (BRC/IoP) orientada a los productores de envases para alimentos y productos no alimenticios y BRC Storage and Distribution dirigida a empresas de almacenamiento y distribución de productos alimenticios y no alimenticios.

2.5 Normativa para el mercado alemán, (QS) Qualität und Sicherheit

Qualität und Sicherheit (Calidad y Seguridad) es un protocolo de origen alemán que pretende garantizar el aseguramiento de la calidad en cada una de las etapas de creación de valor del producto, para lo que se han creado

requisitos específicos tanto para la producción primaria (agrícola/ganadera), producción y comercialización.

Creado en el 2001 por Qualität und Sicherheit GmbH alcanzando en primera instancia al sector cárnico para en el 2004 extender su protocolo a frutas y hortalizas.

El reglamento QS que es aplicable a Torribas S.A. es el que respecta a mayoristas —Wholesale el cual se enfoca en asegurar que los productos lleguen seguros y en condiciones frescas a los puntos de venta. Como se mencionó anteriormente Torribas S.A. colaboró con supermercados Aldi en España que al ser alemán exigía tener el sello de calidad QS.

La versión actual de QS es la del 01.01.2014 en cuya primera parte se enfoca en los mayoristas de frutas, verduras y patatas y consta de los siguientes apartados:

1. Fundamentos
2. Requisitos Generales
3. Esquema general de requisitos
4. HACCP
5. Buenas prácticas de higienes
6. Personal de higienes

7. Personal de entrenamiento
8. Requisitos Específicos del Proceso
9. Recepción de mercancía
10. Almacenamiento
11. Cámaras frigoríficas
12. Proceso
13. Criterios específicos para la venta al por mayor de patatas
14. Empaque y redistribución
15. Preparación de pedidos, órdenes y envíos
16. Otros locales
17. Transporte
18. Monitoreo de residuos
19. Logística de eliminación de desechos
20. Trazabilidad y Origen

Antes de certificarse la empresa debe formalizar con contrato con la Secretaría QS, una vez pasada la auditoría se otorga una calificación en función de la cual se establece la periodicidad de las próximas auditorías.

2.6 Requisitos propios de clientes (especificaciones y pliego de

condiciones)

Torribas S.A. es una empresa procesadora de patatas y cebollas que además de comercializar sus propias marcas también comercializa marca blanca o marca del supermercado.

Para este apartado se ha analizado las condiciones y especificaciones que dos supermercados exigen cumplir para poder trabajar con ellos.

El primero de ellos es el supermercado Eroski perteneciente al grupo del mismo nombre, es una cooperativa española fundada en el País Vasco. Comercializa frutas, verduras, pescados y carnes bajo la marca Eroski Natur para la cual el proveedor debe cumplir su pliego de condiciones cuyas características se detallan en la siguiente tabla.

**TABLA 6. RESUMEN DEL PLIEGO DE
CONDICIONES PARA MARCA "EROSKI
NATUR"**

Técnicas de cultivo acordes con GlobalGap	El proveedor debe suministrar los certificados vigentes del productor
--	---

Proveedor certificado	El proveedor debe contar con alguna certificación para su SGC
Controles y seguimiento del producto en planta	Cumplimiento de las FT por personal formado
Seguimiento y control previo al cultivo	Certificados de calidad, no utilización de OGM
Seguimiento y control durante el cultivo	Uso de fertilizantes, fitosanitarios, cuadernos de campo cumplimentados, lucha contra plagas y enfermedades, etc.
Análisis de laboratorio	Residuos fitosanitarios y sanciones al proveedor
Trazabilidad, manipulación y fecha de envasado	Capacidad para rastreo del producto hasta su parcela de origen, confección por línea apartada del resto de productos y fecha de confección según formato CC
Almacenaje y conservación	Separación de otros productos
Utilización de la marca y consumible	Permisos para compra de consumible, prohibiciones.
Identificación de cajas y palets	Códigos de barras
Gestión de la documentación	Al menos 3 años y de rápida consulta
Devoluciones y sanciones	
Confidencialidad	

Elaborado por: D. Andrade Ruperti

El segundo supermercado con el que se trabaja bajo su marca es Bon Preu perteneciente al grupo Bon Preu de origen catalán, centra su actividad comercial en Cataluña. Entre los requerimientos que se deben cumplir se encuentran:

- Registro sanitario
- Certificado GlobalG.A.P. de productores
- Certificado del SGC
- Cumplimiento de FT
- Identificación de palets mediante programa informático propio
- Facturación vía EDI (Electronic Data Interchange)
- Declaración escrita de ausencia de alérgenos y transgénicos

CAPÍTULO 3

3 CHECKLIST DE NORMAS

3.1 Checklist Global G.A.P., implementación de las mejoras al proceso productivo

Torribas S.A. cuenta con la certificación opción 1 explotación múltiple con implantación de un SGC, esto porque por medio de contratos comerciales con productores de zonas cercanas se crea la figura de Torribas S.A. como propietaria de áreas de explotación de cebolla y patata.

Cuenta con la certificación desde el año 2009. Para la composición de este punto se ha analizado el checklist del 2013, las acciones de mejora para subsanar las no conformidades y el checklist del 2014.

Las auditorías se reparten entre la visita a los campos ubicados en la comarca del Maresme en Barcelona y la revisión documental tanto en la oficinas ubicadas en el campo como en Torribas S.A. (Mercabarna). Como parte de los

documentos normativos Global G.A.P. se encuentra aquel que establece los requisitos a cumplir por parte de los productores conocido como los puntos de Control y Criterios de Cumplimiento – Aseguramiento Integrado de Fincas

Este se divide en varios módulos cada uno cubriendo diferentes áreas de actividad en la zona de producción. En la figura 3.1 se muestra como según la norma IFA (Integrated Farm Assurance) se organizan los módulos y submódulos.

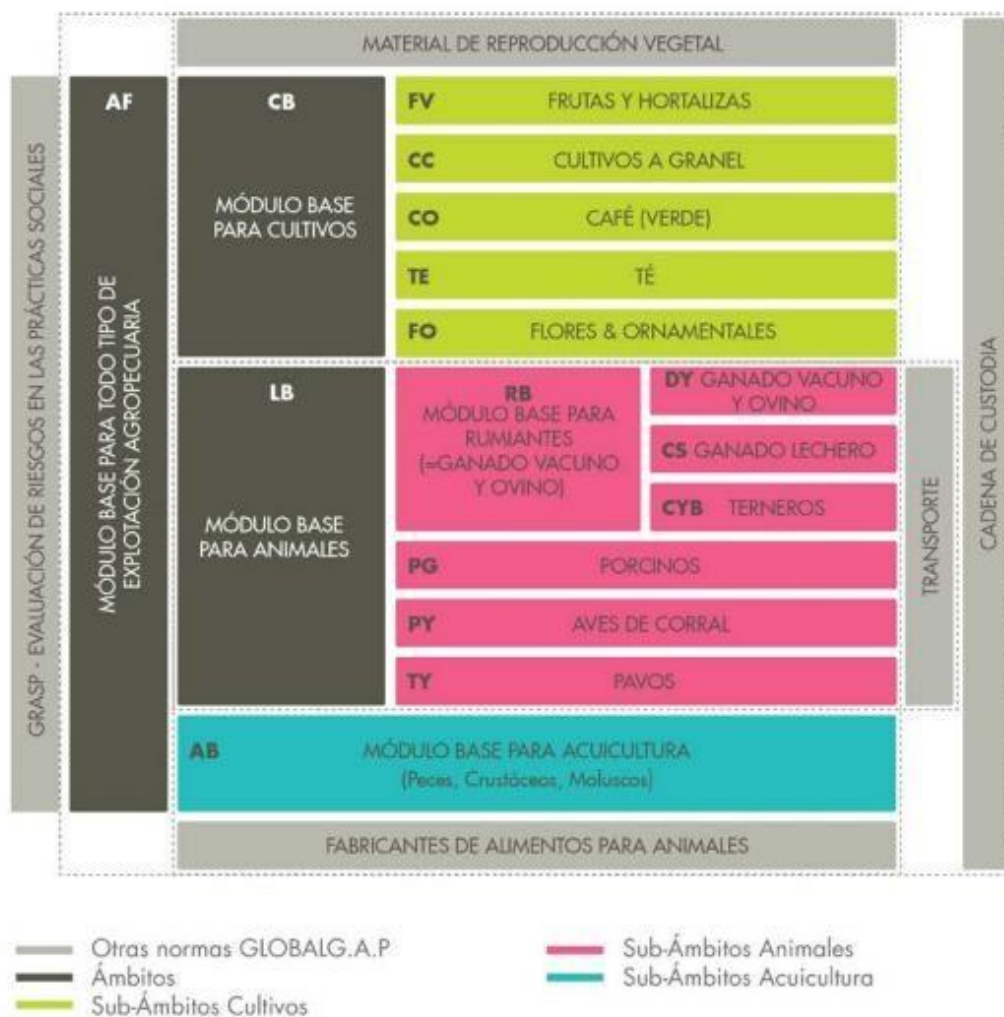


FIGURA 3.1 ESTRUCTURA DE LA NORMA IFA Y SU INTERACCIÓN CON OTRAS NORMAS GLOBAL G.A.P

Fuente: GlobalG.A.P. Aseguramiento Integrado de Fincas versión 4.

Aquellos que competen a la actividad productiva de Torribas S.A. son:

- Módulo base para todo tipo de explotación agropecuaria (AF)
- Módulo base para cultivos (CB)

- Frutas y hortalizas (FV)
- Estos documentos comprenden los checklists que se repasan en las auditorías.

El resumen del checklist que se realizó en la auditoría externa GlobalG.A.P. del año 2013 a Torribas S.A. se encuentra en el Anexo B.

El informe de la Auditoria y las acciones correctoras de ese año se presenta a continuación:

**TABLA 7. INFORME DETALLADO AUDITORIA EXTERNA GLOBALG.A.P
2013**

INFORME DETALLADO DE NO CONFORMIDADES, ACCIONES CORRECTORAS Y EVALUACIÓN DE LAS MISMAS.						
El plazo de cierre de las no conformidades es de 28 días desde la última jornada de auditoría.						
Nº	NIVEL	PUNTO DE CONTROL	CUMPLE	OBSERVACIÓN	ANÁLISIS DE CAUSAS	EVIDENCIAS APORTADAS
AF. 2.1.3	MAYOR	¿Se han tomado medidas para corregir las no-conformidades detectadas durante la auto-evaluación interna (productor) o la inspección interna (grupo de productores)?	NO	Se detectan tres no conformidad es, están incluidas en el sistema de acción de mejora pero no se evidencia su tratamiento.	Al tratarse de un reducido número de no conformidad es menores, no se consideraba documental-mente el cierre	Informe de tratamiento de no conformidades

AF. 10.2	Menor	¿Todos los productores tienen acuerdos para prevenir el uso inadecuado de su GGN por sus clientes directos?	NO	No se disponen de documentos con los clientes para uso inadecuado del GGN.	No se habían enviado	Documentos firmados por clientes
CB. 9.1	Menor	¿Se controla periódicamente todo el equipamiento sensible en cuanto a la inocuidad alimentaria y el medio ambiente (tal como el aplicador de fertilizante, el pulverizador de productos fitosanitarios, los sistemas de riego, las balanzas y los controladores de temperatura)? Cuando corresponde, ¿se calibra al menos una vez al año?	NO	Cebolla, patata, no hay evidencia de la verificación de la maquinaria de aplicación	No se ha documentado o la verificación de la maquinaria	Por bajo porcentaje c el NC se pospone la cierre previo a próxima campaña

AF. 9.1	MAYOR	¿Se ha realizado una evaluación de riesgos para la defensa de los alimentos y se han establecido políticas para tratar los riesgos relacionados con la defensa de los alimentos?	NO	Documento "Defensa de los alimentos" no se contemplan todas las fases de producción ni los peligros potenciales	No han tenido en cuenta en la redacción inicial del documento.	Nueva edición del documento
FV. 4.1.9	Menor	¿Tienen los operarios acceso en las inmediaciones de su trabajo a servicios limpios?	NO	Cebolla, no hay baños; patata, se dispone de baños en la caseta	Inversión económica	Por bajo porcentaje de NC se pospone el cierre previo a la próxima campaña
AF. 3.4.5	Menor	¿Hay siempre en cada explotación un número apropiado de personas (al menos una) con formación en primeros auxilios, cuando se estén realizando actividades propias de la explotación?	NO	Patata, Albert Ribas formación incluida en el carnet de aplicador; cebolla, no hay evidencia	No se ha programado	Por bajo porcentaje de NC se pospone el cierre previo a la próxima campaña

AF. 6.1.1	Menor	¿Cuenta cada productor con un plan de gestión de conservación del medio ambiente que reconozca el impacto de sus actividades en el medio ambiente?	NO	No se dispone de evidencia documentada	No se ha realizado	Por bajo porcentaje de NC se pospone el cierre previo a la próxima campaña
-----------	-------	--	----	--	--------------------	--

Elaborado por: D. Andrade Ruperti

GlobalG.A.P. es una norma aplicable al campo y al almacenamiento del producto previo a su transformación, Torribas S.A. obtuvo esta certificación al suscribir contratos comerciales con agricultores de la zona para ayudarlos llevar una producción controlada, certificar el producto y facilitar su venta.

El estado de implementación de acciones correctivas y preventivas se introduce en la memoria de revisión del sistema 2014 como se muestra en la siguiente tabla.

TABLA 8. ACCIONES CORRECTIVAS Y PREVENTIVAS

Auditoría / inspección	Descripción desviación	Estado
Auditoría externa GlobalG.A.P	Patata, Albert Ribas formación en primeros auxilios incluida en el carnet de aplicador hace más de 5 años; cebolla, no hay evidencia.	Pendiente tratar el tema de la formación con los proveedores.
	Cebolla, no hay baños en la explotación; patata, se dispone de baños en la caseta, cumpliendo el requisito.	Considerar si merece la pena la inversión económica
	No se ha tenido en cuenta el aporte de nutrientes en las aplicaciones de fertilizantes orgánicos	Tener en cuenta el aporte de nutrientes en las aplicaciones de fertilizantes orgánicos.
	No se dispone de evidencia documentada de que cada productor cuente con un plan de gestión de conservación del medio ambiente que reconozca el impacto de sus actividades en el medio ambiente.	Desarrollar un plan de conservación del medioambiente para los proveedores de patata GlobalG.A.P. a nombre de Torribas S.A..

Elaborado por: D. Andrade Ruperti

El resultado de aquella auditoría se refleja en la tabla continuación:

**TABLA 9. RESULTADO AUDITORÍA EXTERNA
GLOBALG.A.P. 2013**

INFORME DE AUDITORIAS GLOBAL G.A.P.		
Número de No conformidades	Nº NC mayores	2
	Nº NC menores	5
	Nº NC recomendaciones	9
	Nº requisitos menores no aplicables	17
Nº No Conformidades Menores Abiertas Máximo	5	
Grado de cumplimiento	Mayores SGC	100,00%
	Mayores	97,89%
	Menores	95,00%
	Recomendaciones	55,00%

Elaborado por: D. Andrade Ruperti

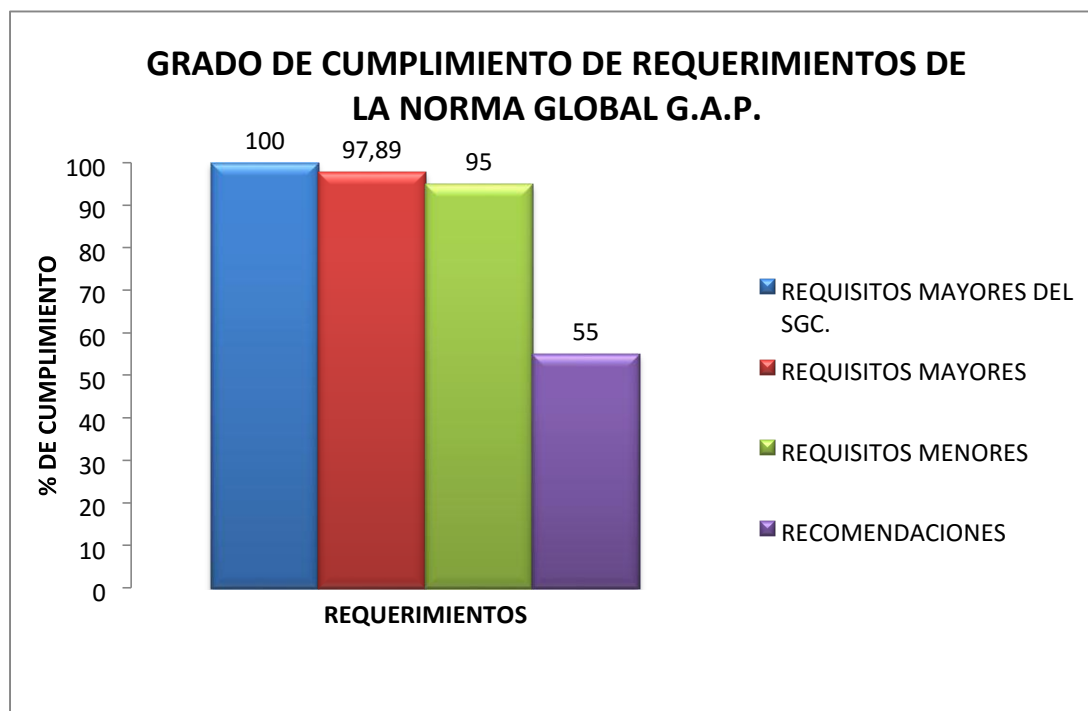


FIGURA 3.2 GRADO DE CUMPLIMIENTO DE REQUERIMIENTOS GLOBALG.A.P 2013

Elaborado por: D. Andrade Ruperti

3.2 Checklist ISO 9000, implementación de las mejoras al proceso

productivo

Torribas S.A. cuenta con certificación en la Norma ISO 9001 desde el 2003 el alcance comprende el procesado, envasado, comercialización y distribución de patatas y cebollas. Para este punto se ha tomado de referencia a la auditoría de seguimiento del año 2013.

Los objetivos de aquella auditoría fueron:

1. Confirmar que el sistema de gestión de la organización es conforme con todos los requisitos de la norma(s) de auditoría.
2. Confirmar que la organización ha implantado de forma efectiva sus medidas previstas.
3. Confirmar que el sistema de gestión es capaz de alcanzar las políticas y objetivos de la organización y evaluar la capacidad del sistema de gestión para asegurar que la organización cliente cumple los requisitos legales, reglamentarios y contractuales aplicables.
4. Cuando corresponda, la identificación de las áreas de mejora potencial del sistema de gestión.
5. Confirmar que el sistema de gestión certificado es conforme con los requisitos de la norma, incluyendo, pero no limitado a:
 - Auditorías internas y revisión por la dirección;
 - Una revisión de las acciones tomadas sobre las no conformidades identificadas durante la auditoría previa;

- El tratamiento de las quejas,
- La eficacia del sistema de gestión en relación con el logro de los objetivos del cliente certificado;
- El progreso de las actividades planificadas dirigidas a la mejora continua;
- La continuidad en el control operativo;
- La revisión de cualquier cambio, y
- La utilización de las marcas y/o cualquier otra referencia a la certificación.

El resumen del checklist que se realizó en la auditoría externa ISO 9001:2008 del año 2013 se encuentra en el Anexo C. Las conclusiones, hallazgos, observaciones de la auditoría entre otros se observan en las tablas 10, 11, 12, 13, 14, 15 y 16 siguientes:

TABLA 10.CONCLUSIONES AUDITORÍA ISO 9001

Conclusiones de la Auditoría

Criterio de referencia UNE ISO 9001:2008
Se puede confirmar que el sistema de gestión de calidad es capaz de garantizar el cumplimiento de los requisitos legales, reglamentarios y contractuales aplicables en base a la auditoría llevada a cabo.
Respecto al cumplimiento de objetivos, se encuentran planificados para este ejercicio y se consideran adecuados.
Se ha podido comprobar tendencia general hacia la mejora. Para el período actual los objetivos planteados son realizables
Evidencias claras de la adopción de mejoras encaminadas a evitar posibles problemas identificados en auditorías anteriores en este y otros referentes.
El sistema de gestión proporciona las herramientas necesarias para lograr el cumplimiento de los propios objetivos de la organización, y hasta el momento ha demostrado su eficacia en el logro de dichos objetivos.
Puede concluirse que los objetivos de la auditoría se han conseguido y que la organización cumple con los criterios de referencia, Se recomienda dar tratamiento a las observaciones descritas en este informe.

Elaborado por: D. Andrade Ruperti

TABLA 11. HALLAZGOS DE LA AUDITORÍA ISO 9001

Hallazgos de la Autoría
Número de no conformidades encontradas: Mayores 0 Menores 0

Se requiere auditoría extraordinaria: No
Fecha de inicio de auditoría extraordinaria: -
Duración (días): 0

Elaborado por: D. Andrade Ruperti

TABLA 12. EFICACIA DEL SISTEMA DE GESTIÓN AUDITORÍA ISO 9001

Eficacia del Sistema de Gestión
Es obligatorio revisar:
1. Documentación del Sistema de gestión
2. Implementación y mantenimiento eficaz del Sistema
3. Mejoras
4. Objetivos clave del Sistema y su monitorización
5. Programa de Auditorías Internas
6. Acciones Correctivas y Preventivas

Elaborado por: D. Andrade Ruperti

TABLA 13. PUNTOS FUERTES AUDITORÍA ISO 9001

Puntos Fuertes
1. Compromiso de la Dirección.
2. Revisión del Sistema.
3. Control proceso producción.
4. Sistema de seguimiento de proveedores de patata, en función del riesgo, procedencia, época, cantidad suministrada.
5. Conservación de muestras y pruebas organolépticas.
6. Tratamiento de las observaciones y oportunidades de mejora de anteriores auditorías.

Elaborado por: D. Andrade Ruperti

TABLA 14. OPORTUNIDADES DE MEJORA

AUDITORÍA ISO 9001

Oportunidades de Mejora	
1.	Considerar establecer frecuencia para la revisión de las especificaciones de los materiales de envasado en contacto.
2.	Aseos conductores acceso a planta, pero con vestíbulo. Mejorar pavimento del mismo.
3.	Publicar en página web los Certificados vigentes.

Elaborado por: D. Andrade Ruperti

TABLA 15. OBSERVACIONES DE LA AUDITORÍA ISO 9001

Observaciones	
1.	Se ha omitido la realización del análisis básico de agua de red en el mes de enero.
2.	Procedimiento obsoleto en papel en departamento Mantenimiento. Política corporativa obsoleta en Manual de Acogida
3.	Para control de temperaturas, termómetro láser con etiqueta de Testo vencida. No se ha cambiado equipo 31318949. Pone próxima calibración 29.06.12.

Elaborado por: D. Andrade Ruperti

No se encontraron no conformidades sin embargo las observaciones generadas en la auditoría son consideradas dentro de la memoria de revisión del sistema del 2014.

TABLA 16. MEMORIA DE REVISIÓN ISO 9001

Auditoría / inspección	Descripción desviación	Estado
Auditoría externa ISO 9001	Los Aseos de los conductores acceso a planta, pero con vestíbulo. Mejorar pavimento del mismo	Pendiente confirmar por la dirección

Elaborado por: D. Andrade Ruperti

3.3 Checklist ISO 22000, implementación de las mejoras al proceso productivo

Torribas S.A. cuenta con certificación en la Norma ISO 22000 desde el 2006 el alcance comprende el procesado, envasado, comercialización y distribución de patatas y cebollas. Para este punto se ha tomado de referencia a la auditoría de seguimiento del año 2013.

Los objetivos de aquella auditoría fueron:

1. Confirmar que el sistema de gestión de la organización es conforme con todos los requisitos de la norma de auditoría.
2. Confirmar que la organización ha implantado de forma efectiva sus medidas previstas.
3. Confirmar que el sistema de gestión es capaz de alcanzar las políticas y objetivos de la organización y evaluar la capacidad del sistema de gestión para asegurar que la organización cumple los requisitos legales, reglamentarios y contractuales aplicables.
4. Cuando corresponda, la identificación de las áreas de mejora potencial del sistema de gestión.
5. Confirmar que el sistema de gestión certificado es conforme con los requisitos de la norma, incluyendo, pero no limitado a:
 - a) Auditorías internas y revisión por la dirección;
 - b) Revisión de las acciones tomadas sobre las no conformidades identificadas durante la auditoría previa;
 - c) Tratamiento de las quejas;
 - d) La eficacia del sistema de gestión en relación con el logro de los objetivos del cliente certificado;
 - e) El progreso de las actividades planificadas dirigidas a la mejora continua;
 - f) La continuidad en el control operativo;

- g) La revisión de cualquier cambio, y
- h) La utilización de las marcas y/o cualquier otra referencia a la certificación.

El resumen del checklist que se realizó en la auditoría externa ISO 22000:2005 del año 2013 se encuentra en el Anexo D.

Las conclusiones, hallazgos, observaciones de la auditoría entre otros se observan en las tablas 17, 18, 19, 20, 21, 22 y 23 siguientes:

TABLA 17. CONCLUSIONES AUDITORÍA ISO 22000

Conclusiones de la Autoría
Criterio de referencia UNE ISO 22000:2005
Se han verificado otros criterios: documentación del sistema de gestión de inocuidad, normativa legal y otros acuerdos contractuales asumidos por la organización en relación a la revisión de las especificaciones técnicas de productos suministrados.
Se ha verificado si el sistema de gestión de Torribas, S.A cumple con los criterios de referencia.

Se puede confirmar que el sistema de gestión de inocuidad es capaz de garantizar el cumplimiento de los requisitos legales, reglamentarios y contractuales aplicables en base a la auditoría llevada a cabo.
Respecto al cumplimiento de objetivos, se encuentran planificados para este ejercicio y se consideran adecuados.
Se ha podido comprobar tendencia general hacia la mejora. Para el período actual los objetivos planteados son realizables
Evidencias claras de la adopción de mejoras encaminadas a evitar posibles problemas identificados en auditorías anteriores en este y otros referentes.
El sistema de gestión proporciona las herramientas necesarias para lograr el cumplimiento de los propios objetivos de la organización, y hasta el momento ha demostrado su eficacia en el logro de dichos objetivos.
Se han evaluado todas las actividades, emplazamientos, y procesos según lo previsto en el Plan de auditoría. Durante la visita el Equipo de Inocuidad y el mismo Gerente de Torribas S.A. han actuado como guías principales del auditor.
Puede concluirse que los objetivos de la auditoría se han conseguido y que la organización cumple con los criterios de referencia, Se recomienda dar tratamiento a las observaciones descritas en este informe.

Elaborado por: D. Andrade Ruperti

TABLA 18. HALLAZGOS DE LA AUDITORÍA ISO 22000

Hallazgos de la Auditoría	
Número de no conformidades encontradas:	Mayores 0 Menores 0
Se requiere auditoría extraordinaria:	No
Fecha de inicio de auditoría extraordinaria:	-
Duración (días):	0

Elaborado por: D. Andrade Ruperti

TABLA 19. EFICACIA DEL SISTEMA DE GESTIÓN**AUDITORÍA ISO 22000****Eficacia del Sistema de Gestión****Es obligatorio revisar:**

1. Documentación del Sistema de gestión
2. Implementación y mantenimiento eficaz del Sistema
3. Mejoras
4. Objetivos clave del Sistema y su monitorización
5. Programa de Auditorías Internas
6. Acciones Correctivas y Preventivas

Elaborado por: D. Andrade Ruperti

TABLA 20. PUNTOS FUERTES AUDITORÍA ISO 22000**Puntos Fuertes**

1. Compromiso de la Dirección.
2. Revisión del Sistema.
3. Control proceso de producción.
4. Sistema de seguimiento de proveedores de patata, en función del riesgo, procedencia, época, cantidad suministrada.
5. Conservación de muestras y pruebas organolépticas.
6. Tratamiento de las observaciones y oportunidades de mejora de anteriores auditorías.

Elaborado por: D. Andrade Ruperti

TABLA 21. OPORTUNIDADES DE MEJORA AUDITORÍA ISO 22000

Oportunidades de Mejora

1. Establecer documentalmente frecuencia de revisión de las especificaciones.
2. No se ha identificado el peligro, alérgenos, hay en la máquina de vending (café y bollería procesada). Muy improbable contaminación patata y cebolla entera
3. Mejora en la situación de productos químicos en Taller. La puerta no siempre está cerrada.
4. Considerar la sustitución del desinfectante BUGA
5. ACCU TAB pastillas de cloro con hipoclorito sódico NSF 60. Verificar que este cumple los criterios de la UNE 901:2007
6. No se tiene como criterio documentado para homologación para transportistas el contar con RGSA Clave 40.
7. Se debe mejorar la situación del material sobrante de láminas y mallas, dos apoyados en el suelo, se retiran en auditoría. 8. Actualizar certificado vigente en la página Web

Elaborado por: D. Andrade Ruperti

TABLA 22. OBSERVACIONES DE LA AUDITORÍA ISO 22000

Observaciones

1. En el departamento de mantenimiento se ha retirado el procedimiento obsoleto durante la auditoria, el vigente en red.
2. No se encuentra en listado requisitos legales Reglamento 10/2011, Reglamento 1881/2006 y sus posteriores modificaciones.
3. En cuanto a la IT, de cocción, se debe actualizar la documentación del anexo, ya no se usa olla a presión.
4. Diagrama flujo no aparece adición de hipoclorito, ozonización del agua de lavado de patata.
6. Free Chlorine H1 937010, un paquete sin lote.
7. Sil PLX-20 para máquinas de coser sacos. No accesible documentación.
8. Política corporativa (2009) en Manual de acogida, la vigente es del 4.04.2013
9. Fallos puntuales empleo de precinto y cartón. Limpieza zona colindante con vecino de la nave.
10. No queda claro documentalmente el despeje de máquina, limpieza, etc.
después de las operaciones de mantenimiento.
11. Actualizar Certificados de Conformidad mallas y bandas de Giró.

Elaborado por: D. Andrade Ruperti

No se encontraron no conformidades sin embargo las observaciones generadas en la auditoría son consideradas dentro de la memoria de revisión del sistema del 2014.

TABLA 23. MEMORIA DE REVISIÓN ISO 22000

Auditoría / inspección	Descripción desviación	Estado
Auditoría externa ISO 22000	Mejora en la situación de productos químicos en Taller. La puerta no siempre está cerrada.	Establecer acciones para disminuir el riesgo de acceso a los productos químicos situados en el taller
	Considerar la sustitución del desinfectante BUGA	Se ha solicitado presupuesto y muestras de un producto alternativo
	Actualizar certificado vigente en la página Web	A la espera de implantar la nueva página Web

Elaborado por: D. Andrade Ruperti

3.4

Checklist IFS, implementación de las mejoras al proceso

productivo

Torribas S.A. cuenta con certificación en la Norma IFS - Food (International Featured Standard) desde el 2006 el alcance comprende selección, clasificación y envasado de patatas y cebollas.

Para este punto se ha tomado de referencia a la auditoría del año 2012. El resumen del checklist que se realizó en la auditoría externa IFS – FOOD versión 6 del año 2012 se encuentra en el Anexo E.

En la tabla 24 se muestran las aclaraciones relativas a la evaluación de los requisitos y en la tabla 25 las aclaraciones relativas a la concesión del certificado.

TABLA 24. ACLARACIONES RELATIVAS A LA EVALUACIÓN PREVIO AUDITORÍA IFS

Aclaraciones relativas a la evaluación		
Evaluación de las exigencias		
Resultado	Explicación	Puntuación

A	Cumplimiento completo	20 puntos
B (desviación)	Cumplimiento prácticamente completo	15 puntos
Requisito KO puntuado con una B	Cumplimiento prácticamente completo	15 puntos
C (desviación)	Se ha implementado una pequeña parte del requisito	5 puntos
D (desviación)	El requisito no se ha implementado	-20 puntos
No conformidad mayor	Cuando existe una deficiencia sustancial en el cumplimiento de los requisitos de la Norma, lo que incluye seguridad alimentaria y/o los requisitos legales aplicables en los países de producción y de destino. También se puede otorgar	Se restará un 15% de la puntuación total posible.

		una no conformidad mayor cuando la no conformidad identificada puede implicar un peligro serio para la salud de los consumidores. Una no conformidad mayor se puede otorgar contra cualquier requisito, a excepción de los requisitos KO.	
Requisito puntuado con una D	KO	KO. El requisito KO no ha sido implementado	Se restará un 50 % de la puntuación total posible.
N/A		No aplicable. Exigencia no aplicable para esa empresa en concreto	Las exigencias N/A se eliminarán de la puntuación total.

Elaborado por: D. Andrade Ruperti

TABLA 25. PUNTUACIÓN Y CONCESIÓN DE CERTIFICADOS IFS

Puntuación y concesión de certificados				
Resultado de la auditoría	Estado	Acciones de la empresa	Tipo de informe	Certificado

Al menos 1 KO	No aprobado	Se deberán acordar acciones y una nueva auditoría	El informe indica el estado	No
> 1 mayor y/o < 75% de las exigencias cumplidas	No aprobado	Se deberán acordar acciones y una nueva auditoría	El informe indica el estado	No
Máx. 1 mayor y ≥ 75% de las exigencias cumplidas	No aprobado hasta que se empresan nuevas acciones	Enviar el plan de acción 2 semanas después de recibir el informe preliminar. Auditoría de seguimiento máx. 6 meses	Un informe incluyendo el plan de acción determina el estado	Certificado a nivel básico, si la no conformidad mayor finalmente se resuelve según se controle en la auditoría complementaria.
		después de la fecha de auditoría		

Resultado total \geq 75 % y < 95%	Aprobado a Nivel Elemental IFS Food, una vez que reciba el plan de acción	Enviar el plan de acción 2 semanas después de recibir el informe preliminar.	Un informe incluyendo el plan de acción determina el estado	Sí, certificado a nivel elemental con 12 meses de validez.
Resultado total \geq 95%	Aprobado a nivel Superior IFS Food, una vez que reciba el plan de acción	Enviar el plan de acción 2 semanas después de recibir el informe preliminar.	Un informe incluyendo el plan de acción determina el estado	Sí, certificado a nivel superior con 12 meses de validez.

Elaborado por: D. Andrade Ruperti

En la tabla 26 se puede observar el resumen general de puntuación por capítulos.

TABLA 26. RESUMEN GENERAL POR CAPÍTULOS IFS

Resumen General						
	Capítulo 1 Responsabilidad de la dirección	Capítulo 2 de Sistema la gestión la de calidad y seguridad alimentaria	Capítulo 3 Gestión de los recursos	Capítulo 4 Planificación proceso de producción	y Capítulo 5 Mediciones, análisis, mejoras	Capítulo 6: Food defense
KO	0	0	0	0	0	0
Mayores	0	0	0	0	0	0
A	21	28	25	107	40	6
B	0	0	0	0	0	0
C	0	0	1	2	0	0
D	0	0	0	0	0	1
N/A	1	5	2	36	5	1

Elaborado por: D. Andrade Ruperti

La evaluación general por capítulos se muestra en la figura 3.3 a continuación.

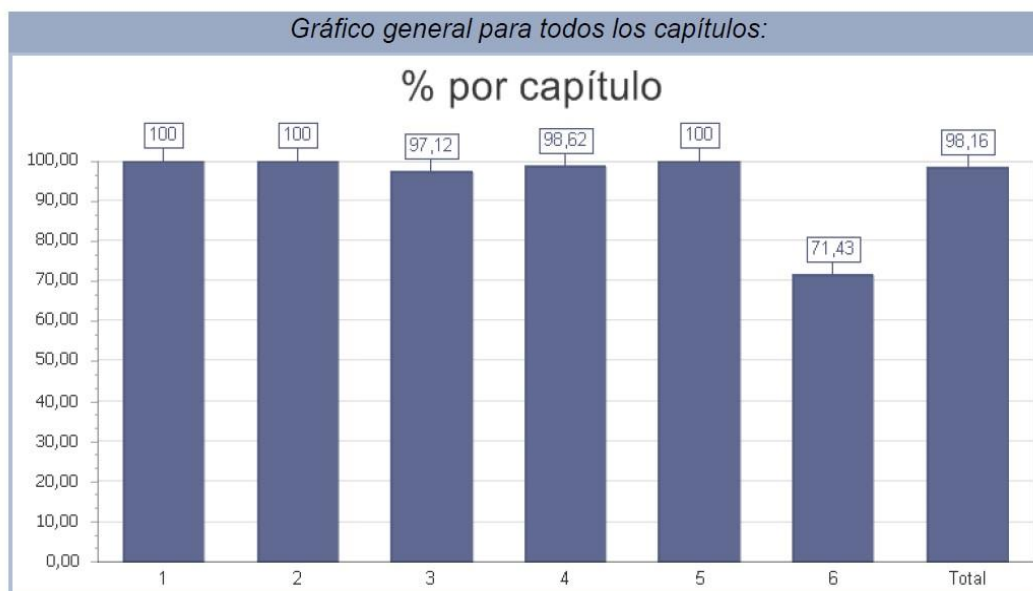


FIGURA 3.3 GRÁFICO GENERAL DE LA EVALUACIÓN IFS

Elaborado por: Javier Cuco, Auditor Jefe.

La puntuación total se calcula como sigue:

Cantidad total de puntos = (cantidad total de requisitos IFS – requisitos puntuados con N/A) × 20

Puntuación final (en %) = número de puntos concedidos/número total de puntos.

La puntuación obtenida en la auditoría se refleja en la siguiente imagen:



FIGURA 3.4 RESULTADO DE LA AUDITORÍA EXTERNA IFS 2012

Elaborado por: Javier Cuco, Auditor Jefe.

Las desviaciones encontradas en la auditoría se subsanaron mediante el plan de acción que se presenta en la tabla 27 a continuación:

TABLA 27. DESVIACIONES Y ACCIONES CORRECTIVAS AUDITORÍA IFS

Nº	Capítulo	Requisitos IFS	Evaluación	Explicación	Medida correctiva de la empresa:	Fecha y estado de la medida correctiva
1	3.2.2.1	Se deberá disponer de procedimientos que aseguren que todo el personal, subcontratistas y visitantes sean conscientes de las normas relativas al uso y recambio de la ropa de protección en áreas específicas, de acuerdo con los requisitos del producto.	C	No se evidencia un sistema de comunicación efectivo en la zona de recepción y de expediciones en cuanto al empleo de la ropa de protección para las posibles visitas. Se ha detectado algún acceso sin vestimenta adecuada.	Reforzar la comunicación en planta sobre el buen uso de la ropa de protección.	Calidad; 31/12/12; Implantada

2	4.5.6	La información del etiquetado debe ser legible, indeleble y cumplirá con las especificaciones de producto convenidas	C	Se detecta durante la inspección que en la etiqueta de la confección Eroski Natur 5	Añadir GGN a la etiqueta de la patata Buti Natur. Impartir formación al personal de envasado para que actúen como	Calidad; 31/12/12; Implantada
		del cliente. Esto deberá comprobarse con regularidad y dichas comprobaciones deben ser documentadas.		piezas), no se ha indicado GGN (especificado por el cliente). Por otra parte en una de las confecciones de marca propia (Señor Cura), la impresión ha salido desplazada y borrosa (en el propio film), aunque los datos eran correctos.	filtro básico para las comprobaciones correctas de impresión en el etiquetado.	

3	4.18.5	Deberá asegurarse la trazabilidad en todas las etapas, incluyendo el trabajo en curso, los tratamientos complementarios y los reprocesos.	C	En el procedimiento no se detalla la trazabilidad en caso de precalibrados.	Revisar plan de trazabilidad	Calidad; 21/12/12; Implantada
---	--------	---	---	---	------------------------------	-------------------------------------

4	6.2.2	Deberá disponerse de procedimientos para evitar cualquier sabotaje y/o para permitir la detección de indicios de sabotaje.	D	<p>Se han identificado los accesos como zonas vulnerables. Se evidencia que por la sistemática de trabajo de la empresa y la zona (Mercabarna). Algunos de los accesos no presentan un sistema efectivo en cuanto al control de posibles accesos no autorizados. Ej.: puerta de recepción (accede personal sin previo aviso. Los productos son de bajo riesgo.</p>	Mantener los accesos cerrados con llave e instalar un timbre para controlar los accesos	Calidad; 31/12/12; Implantada
---	-------	--	---	--	---	-------------------------------------

Elaborado por: D. Andrade Ruperti

3.5 Checklist BRC, implementación de las mejoras al proceso productivo

Torribas S.A. cuenta con certificación en la Norma BRC - Global Standard for Food safety desde el 2007 el alcance comprende selección, clasificación y envasado de patatas y cebollas. Desde que se ha empezado a certificar BRC, las auditorías de IFS y BRC se llevan a cabo juntas por la misma empresa certificadora.

Para este punto se ha tomado de referencia a la auditoría anunciada del año 2012. El resumen del checklist que se realizó en la auditoría externa BRC Global Standard for Food safety del año 2012 se encuentra en el Anexo F.

Previo a iniciar la auditoría se redacta en inglés un breve perfil de la empresa auditada.

El resultado de esta auditoría se muestra en la tabla 28 a continuación.

TABLA 28. RESULTADO AUDITORÍA EXTERNA BRC

Resultados					
Resultado de la auditoría	Certificado	Grado Obtenido	A	Tipo de auditoría	Anunciada
Frecuencia de la auditoría	12 meses		Fecha prevista próxima auditoría	2013-11-28	
Grado anterior	A		Fecha de la auditoría anterior	2013-11-28	

Elaborado por: D. Andrade Ruperti

TABLA 29. NO CONFORMIDADES AUDITORÍA BRC

Número de No Conformidades	Fundamentales	0
	Críticas	0
	Mayores	0
	Menores	5

Elaborado por: D. Andrade Ruperti

Las no conformidades encontradas fueron menores y las evidencias aportadas para su subsanación se muestran en la tabla 30 a continuación:

**TABLA 30. NO CONFORMIDADES Y ACCIONES CORRECTIVAS
AUDITORÍA BRC**

No.	Nº requisito	Descripción No conformidad	Acciones emprendidas	Análisis de causa raíz y plan de acción propuesto	Evidencias proporcionadas: Documental Fotografía Visita Otro	fecha de la revisión	Revisado por
1	3.9.1	En el procedimiento no se detalla la trazabilidad en caso de precalibrados.	Actualización del plan de trazabilidad siguiendo el DDF	El plan de trazabilidad no se había redactado de forma tan detallada, incluyendo todas las fases del diagrama de flujo.	de Plan trazabilidad (edición 6)	21/12/12	JM Gestoso

2	4.2.1	Se han identificado los accesos como zonas vulnerables. Se evidencia que por la sistemática de trabajo de la	Mantener los accesos cerrados con llave	La puerta de recepción no se mantenía cerrada con llave debido a la percepción de bajo riesgo	Fotografía (figura 3.5)	31/12/12	JM Gestoso
---	-------	--	---	---	-------------------------	----------	------------

		<p>empresa y la zona (Mercabarna). Algunos de los accesos no presentan un sistema efectivo en cuanto al control de posibles accesos no autorizados. Ej.: puerta de recepción (accede personal sin previo aviso. Los productos son de bajo riesgo y ninguno de los accesos se evidencia que se acerque a estos.</p>					
--	--	--	--	--	--	--	--

3	4.8.6	Los grifos de los vestuarios no disponen de sistema de accionamiento no manual.	Cambiar la grifería de los lavabos a sistema de accionamiento no manual	Por el bajo riesgo que representan los productos manipulados no se consideraba necesario. Se había	Fotografía (figura 3.6)	31/12/12	JM Gestoso
				establecido un procedimiento para el lavado de manos			

4	6.1.7	<p>Se detecta durante la inspección que en la etiqueta de la confección Eroski Natur 5 piezas), no se ha indicado GGN (especificado por el cliente). Por otra parte en una de las confecciones de marca propia (Señor Cura), la impresión ha salido desplazada y borrosa (en el propio film), aunque los datos eran correctos.</p>	<p>Añadir el número de GGN a la etiqueta que carece de él (realizado ya en el momento de la auditoría) Impartir formación al personal de envasado para que actúen como filtro básico para las comprobaciones de correcta impresión del etiquetado.</p>	<p>La falta del GGN en etiqueta fue un despiste puntual, ya que era la única etiqueta entre todas que carecía del número. La impresión desplazada y borrosa se produjo por una incorrecta colocación del film, en las primeras bolsas impresas. Se impartirá formación anual</p>	de Plan formación	31/12/12	JM Gestoso
5	7.4.1	<p>No se evidencia un sistema de comunicación efectivo en la</p>	<p>Implantar comunicación en planta del buen uso de la ropa de</p>	<p>Falta de información en planta por percepción de</p>	Fotografía (figura 3.7)	31/12/12	JM Gestoso

		zona de recepción y de expediciones en cuanto al empleo de la ropa de protección para las posibles visitas. Se ha detectado algún acceso sin vestimenta.	protección.	bajo riesgo en la zona			
--	--	--	-------------	------------------------	--	--	--

Elaborado por: D. Andrade Ruperti

A continuación se muestran las fotografías aportadas como acciones correctivas.



**FIGURA 3.5 PUERTA DE RECEPCIÓN
CERRADA**

Fuente: Documento Cierre de NC BRC 2012.

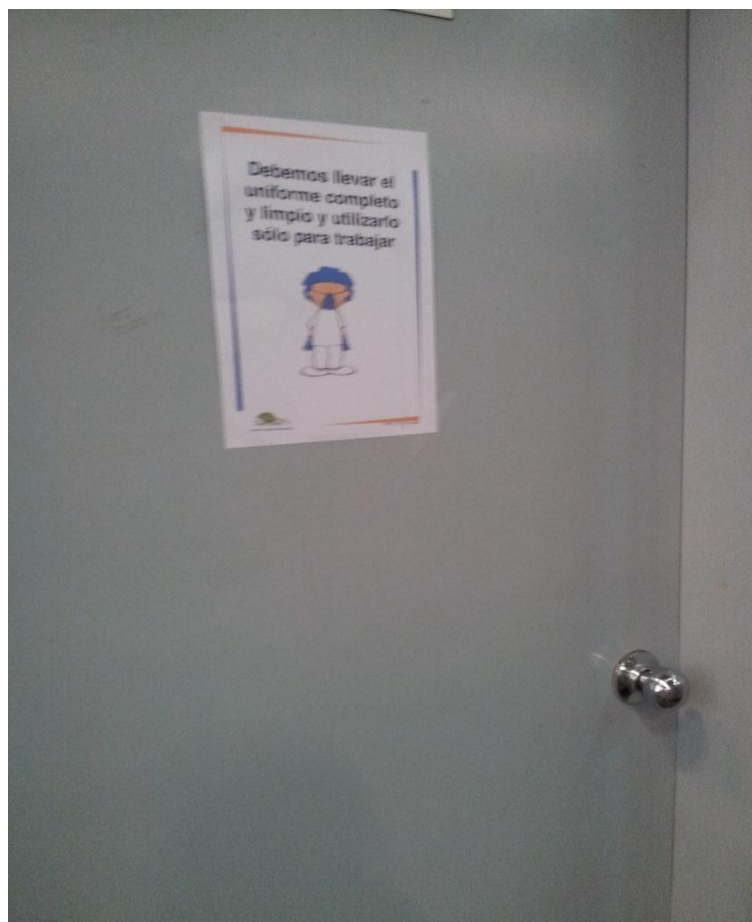
Propiedad de Torribas S.A.



**FIGURA 3.6 CAMBIO GRIFERÍA NO
MANUAL**

Fuente: Documento Cierre de NC BRC 2012.

Propiedad de Torribas S.A.



**FIGURA 3.7 COMUNICACIÓN AL
PERSONAL SOBRE USO DE
VESTIMENTA ADECUADA**

Fuente: Documento Cierre de NC BRC 2012.

Propiedad de Torribas S.A

3.6 Checklist QS, implementación de las mejoras al proceso productivo

Torribas S.A. cuenta con certificación en la Norma QS - Qualität und Sicherheit desde el 2012 el alcance comprende venta al por mayor de patatas (comercial de primera línea).

En dependencia del estatus alcanzado se determina la periodicidad de la próxima auditoría, en el caso de Torribas S.A. en su primera auditoría alcanzó el estatus I con lo cual le corresponden auditarse cada dos años. El resumen del checklist de la auditoría externa QS se encuentra en el Anexo G.

En la tabla 31 se presentan las desviaciones y acciones correctivas correspondientes.

TABLA 31. NO CONFORMIDADES Y ACCIONES CORRECTIVAS AUDITORÍA QS

Número	Ponderación	Requisito	Evaluación	Comentario	Acciones Correctivas	Fecha
a 2.2.1	1	Métodos y C trazabilidad	C	Trazabilidad en procedimiento SA-7, edición 7. El proceso a seguir con el producto QS no se describe completamente. Por ejemplo, los códigos de trazabilidad no están en los albaranes.	Completado y modificado el procedimiento de acuerdo con el proceso de trazabilidad QS.	30.06.12
a 3.1.5	1	Inspección de entrada de producto	C	Recepción de producto se inspecciona. Producto QS proviene de proveedores QS que están en la plataforma	Finaliza el proceso de registro de los productores en Plataforma QS.	30.06.12

				QS, pero no con la elegibilidad para entregas (proceso no terminado).		
a 3.9.1	1	Participación en control de residuos	C	Laboratorios SICA AgriQ, habilitado en Plataforma QS. No se realiza análisis completos.	Tomar una muestra QS y seguir el procedimiento.	30.06.12

Elaborado por: D. Andrade Ruperti

TABLA 32. EVALUACIONES QS

Número de evaluaciones			
Número respuestas a:	66	Ponderación número A:	66
Número respuestas b:	4	Ponderación número B:	4
Número respuestas c:	3	Ponderación número C:	3
Número respuestas d:	0	Ponderación número D:	0
Número respuestas e:	7	Ponderación número E:	7

Elaborado por: D. Andrade Ruperti

TABLA 33. RESULTADO DETALLADO AUDITORÍA QS

Checklist:	Venta al por mayor de frutas, verduras y patatas	Versión:	01.01.2012	Tipo auditoría:	de Auditoría regular
Fecha de inicio de auditorías:	23.05.2012 (10:00)	Fecha finalización de auditorías:	23.05.2012 (18:45)	Duración auditoría:	de 08:45
Empresa certificadora:	KIWA ESPAÑA, S.L.U. (4031735649338)	Auditor:	María Isabell Chiva.	Persona contacto:	de José Manuel Gestoso.
General KO:	No	Comentario general KO:	N/A		
Resultado (%):	96.58	QS Status:	QS Status I		
Porción evaluación C (%):	4.1	Porción evaluación D (%):	0	Porción evaluación C+D (%):	4.1

Elaborado por: D. Andrade Rupert

Estado Posterior a las Certificaciones

En la actualidad Torribas S.A. cuenta con seis certificaciones tanto de su sistema de gestión de la calidad como de seguridad e inocuidad alimentaria. Los pasos seguidos para obtener cada una de las certificaciones han ido variando con el paso de los años, los checklists en este trabajo mostrados corresponden a los años en los que la autora de este proyecto ha estado presente pudiendo acceder a ellos. En este punto el estado de los clientes, ventas e incidencias se muestran a continuación:

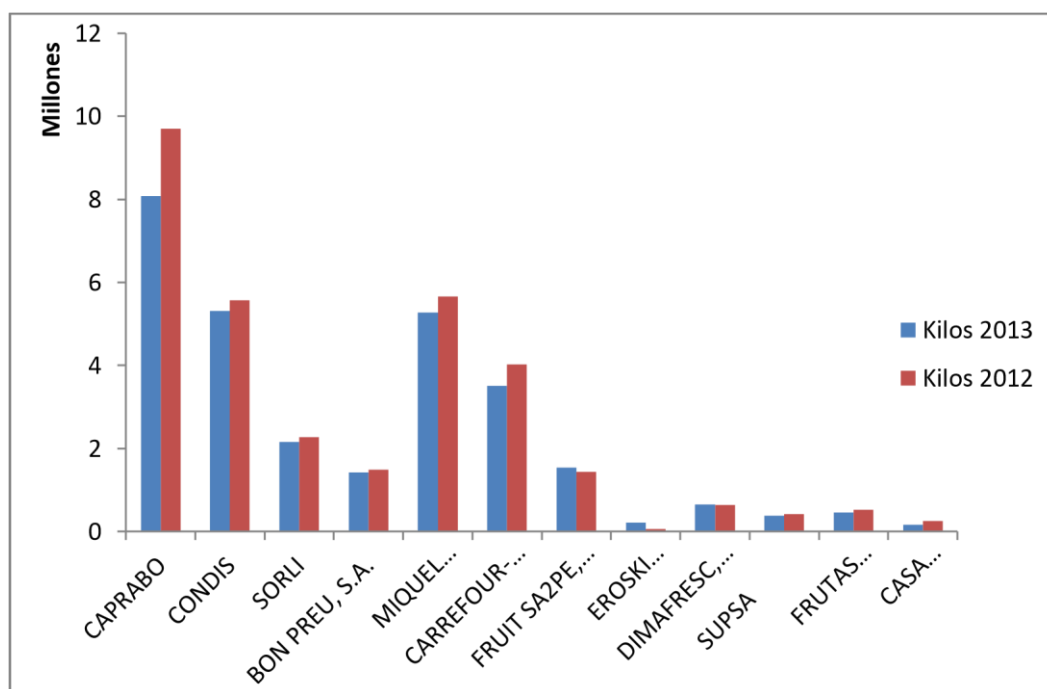


FIGURA 3.8. KILOGRAMOS VENDIDOS PATATA (2012 - 2013)

Fuente: Memoria de Revisión Interna del Sistema 2013. Propiedad de

Torribas S.A.

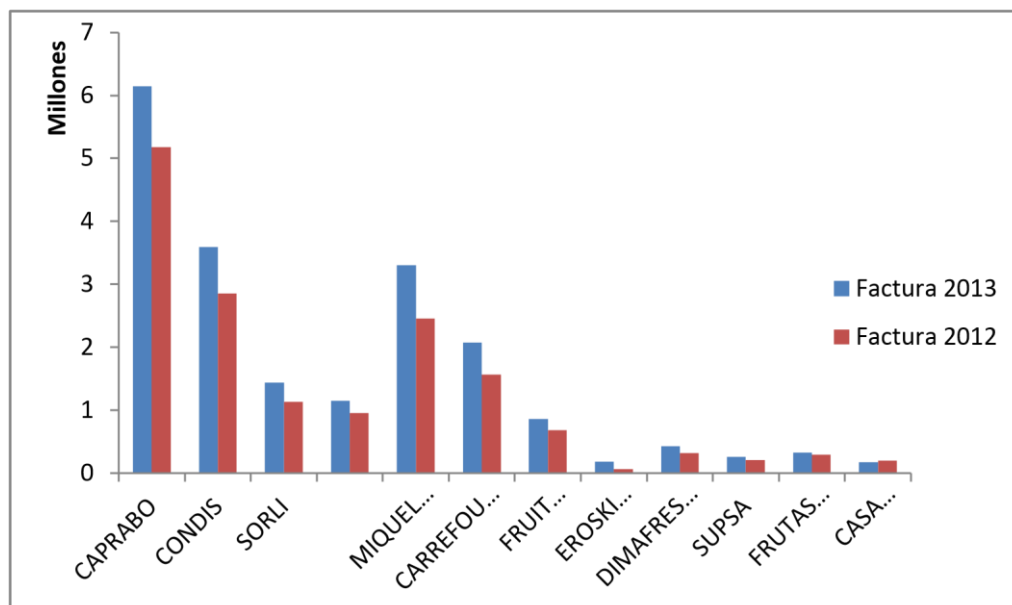


FIGURA 3.9 IMPORTE FACTURADO CLIENTES PATATA (2012-2013)

Fuente: Memoria de Revisión Interna del Sistema 2013. Propiedad Torribas de S.A.

TABLA 34. ESTADO CLIENTES TORRIBAS S.A. (2012)

CLIENTE	VENTAS (KG) IMPORTE EUR	Nº ABONOS	% PROPORCION TOTALABONOS	IMPORTE ABONOS

CAPRABO, S.A.	9.850.000 5.150.000,00	41	0,27	17.966,84
CONDIS SUPERMERCADOS, S.A.	5.740.300 2.936.125,00	18	0,23	6.407,46
SUPERFICIES DE ALIMENTACIÓN, S.A.	2.152.222 1.092.642,71	21	0,42	4.167,22
BON PREU, S.A.	1.600.090 700.507,03	2	0,05	129,85
MIQUEL ALIMENTACIÓ GRUP, S.A.	5.715.369 2.398.098,27	2	0,015	340,41
CARREFOUR - CATALUÑA	4.000.219 1.765.785,03	1	0,001	6,24
FRUTAS SA2P	1.173.844 622.529,52	10	1,55	9.695,78
OTROS	1.114.294 701.263,57	16	1,03	687,76
			3,566	39401,56

Fuente: Memoria de Revisión Interna del Sistema 2013. Propiedad de

Torribas S.A.

CAPÍTULO 4

4 CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

Conclusiones

1. La implementación de las normativas de calidad, ISO 9001, GlobalG.A.P., ISO 22000, IFS – Food, BRC y QS, en la empresa Torribas S.A. han contribuido a la disminución del porcentaje de devoluciones en un 50%. Además le ha permitido ingresar al mercado de grandes superficies y al consumidor final con calidad en los productos que comercializa pudiendo ampliar sus líneas de producción.
2. La continua evaluación mediante auditorías internas anuales ha permitido mantener las certificaciones nacionales e internacionales abriéndose de esta manera a nuevos mercados. Al momento la última normativa en certificarse ha sido QS permitiendo su ingreso al mercado alemán con su producto —patata de consumoll.
3. Al termino de este trabajo Torribas S.A. ha logrado ampliar su participación de mercado incluyendo nuevas líneas como la cebolla y el ajo, basándose en la experiencia por las certificaciones obtenidas en cuanto a la calidad de sus productos.

Recomendaciones

1. Mantener el cumplimiento de las exigencias locales y comunitarias en cuanto a legislación alimentaria Nacional e Internacional, cumpliendo los pre requisitos del Codex Alimentario y un plan de calidad y mejora continua.

2. Pedir y realizar en conjunto la certificación de los agricultores que son sus proveedores, de manera que se asegure la calidad del producto desde el campo.

3. Aplicar y certificarse en normativas para productos ecológicos ya que es la tendencia del mercado actual.

ANEXOS

ANEXOS

ANEXO A - Real Decreto 31/2009. Norma De Calidad Comercial Para La Patata de Consumo

ANEXO B - Checklist Auditoría Externa 2013 GLOBALG.A.P.

ANEXO C - Checklist Auditoría Externa 2013 ISO 9001:2008

ANEXO D - Checklist Auditoría Externa 2013 ISO 22000:2005

ANEXO E - Checklist Auditoría Externa 2012 IFS – Food

ANEXO F - Checklist Auditoría Externa 2012 BRC, Global Standar for Food Safety

ANEXO G - Checklist Auditoría Externa 2012 QS, Qualität Und Sicherheit

ANEXO A

**REAL DECRETO 31/2009. NORMA DE CALIDAD
COMERCIAL PARA LA PATATA DE CONSUMO**

I. DISPOSICIONES GENERALES

MINISTERIO DE LA PRESIDENCIA

- 1171** *Real Decreto 31/2009, de 16 de enero, por el que se aprueba la norma de calidad comercial para las patatas de consumo en el mercado nacional y se modifica el anexo I del Real Decreto 2192/1984, de 28 de noviembre, por el que se aprueba el Reglamento de aplicación de las normas de calidad para las frutas y hortalizas frescas comercializadas en el mercado interior.*

La aplicación de la Orden de 6 de julio de 1983 por la que se aprueba la norma de calidad para la patata de consumo destinada al mercado interior, ha ido poniendo de manifiesto la conveniencia de realizar ciertas innovaciones para recoger tanto las nuevas tendencias del comercio como los nuevos hábitos del consumo, y de esta forma mejorar la calidad del producto en el mercado, orientar a la producción a las exigencias de los consumidores y facilitar las relaciones comerciales en un marco de competencia leal, contribuyendo así a aumentar la rentabilidad de la producción, teniendo en cuenta las normas internacionales en la materia.

Con objeto de homogeneizar todas las normas de calidad de los productos hortofrutícolas para consumo en fresco entre sí, se introduce como novedad la clasificación de los distintos tipos comerciales de patata en categorías, más fácilmente comprensible por el consumidor. La presente norma se adapta al texto revisado de la norma cuadro relativo a la comercialización y el control de la calidad comercial para las frutas y las hortalizas frescas, adoptado en la 63 Sesión del Grupo de Trabajo de las Normas de Calidad para los Productos Agrícolas del Comité de Comercio de la Comisión Económica para Europa de las Naciones Unidas (CEPE-ONU).

El presente real decreto ha sido sometido al procedimiento de información en materia de normas y reglamentaciones técnicas y de reglamentos relativos a los servicios de la sociedad de la información, previstos en la Directiva 98/34/CE del Parlamento Europeo y del Consejo, de 22 de junio, así como en el Real Decreto 1337/1999, de 31 de julio, que incorpora esta Directiva al ordenamiento jurídico español.

Este real decreto ha sido sometido a consulta de las comunidades autónomas y de las entidades representativas de los sectores afectados, y ha sido informado por la Comisión Interministerial para la Ordenación Alimentaria.

En su virtud, a propuesta de la Ministra de Medio Ambiente y Medio Rural y Marino, del Ministro de Sanidad y Consumo y del Ministro de Industria, Turismo y Comercio, de acuerdo con el Consejo de Estado y previa deliberación del Consejo de Ministros en su reunión del día 16 de enero de 2009,

DISPONGO:

Artículo 1. *Aprobación de la norma de calidad comercial para las patatas de consumo en el mercado nacional.*

Se aprueba la norma de calidad comercial para las patatas de consumo en el mercado nacional cuyo texto se inserta en el anexo.

Artículo 2. *Ámbito de aplicación.*

1. La norma será aplicable en todas las fases de la comercialización, siendo el tenedor de los productos, en relación con los cuales se haya adoptado la misma, el responsable del respeto de dicha conformidad, quien sólo podrá exponer los productos para la venta, ponerlos en venta, venderlos, entregarlos o comercializarlos de cualquier otra forma si se ajustan a dicha norma.

No obstante, en las fases posteriores a la de expedición, los productos podrán presentar, en relación a las prescripciones de la norma, una ligera disminución del estado de frescura y turgencia, así como ligeras alteraciones debidas a su evolución y a su carácter más o menos perecedero.

2. Excepciones.

a) No están obligados al cumplimiento de la norma los siguientes productos:

1.º Los productos vendidos directamente por el productor al consumidor en la explotación del productor y destinados a satisfacer las necesidades personales de dicho consumidor.

2.º Los productos vendidos o entregados por el productor a industrias de manipulación o a centrales de almacenamiento, o transportados desde la explotación del productor hacia tales centrales o industrias.

3.º Los productos transportados a las industrias de manipulación desde las centrales de almacenamiento.

4.º Los productos expuestos para la venta, puestos en venta, vendidos, entregados o comercializados de cualquier otra forma por el productor en los mercados mayoristas ubicados en las zonas de producción no calificados como de destino, con las excepciones que la normativa de tales mercados establezca. Asimismo estos productos cuando son transportados desde dichos lugares de venta al por mayor a industrias de manipulación y/o a centrales de almacenamiento.

5.º Los productos que se expidan a las fábricas de transformación, sin perjuicio de que se puedan establecer normas de calidad para los productos que se destinen a la transformación industrial.

6.º Los productos destinados al consumo animal.

7.º Los productos cuyo destino sea su reutilización como simiente.

En el caso de los productos contemplados en los apartados 2.º, 3.º, 5.º, 6.º y 7.º, deberá acreditarse documentalmente ante los Servicios de Inspección de que los mismos se ajustan a las condiciones previstas, especialmente en lo que se refiere a su destino.

b) Asimismo se exceptúan las tradicionalmente conocidas como «papas antiguas de Canarias» que se definen como los tubérculos procedentes de las variedades cultivadas de «*Solanum tuberosum* L-subespecie andigena, *Solanum tuberosum* L-subespecie *tuberosum* y *Solanum* χ *chaucha* Juz. et Buk.» destinadas al consumo humano no incluidas en el Registro de Variedades Comerciales del Instituto Nacional de Semillas y Plantas de Vivero.

Disposición adicional única. *Reconocimiento mutuo.*

Lo dispuesto en esta disposición no se aplicará a los productos legítimamente fabricados o comercializados en los restantes Estados miembros de la Unión Europea, ni a los productos originarios de los países de la Asociación Europea de Libre Comercio, partes contratantes en el Acuerdo sobre el Espacio Económico Europeo.

Disposición transitoria única. *Régimen normativo transitorio.*

Los productos a los que se refiere este real decreto que no se ajusten a lo establecido en él, pero cumplan lo dispuesto en la normativa vigente hasta el momento de su entrada en vigor, podrán ser comercializados durante los seis meses siguientes a ese momento.

Disposición derogatoria única. *Derogación normativa.*

Se deroga la Orden de 6 de julio de 1983, por la que se aprueba la norma de calidad para la patata de consumo destinada al mercado interior.

Disposición final primera. *Modificación del anexo I del Real Decreto 2192/1984, de 28 de noviembre, por el que se aprueba el Reglamento de aplicación de las normas de calidad para las frutas y hortalizas frescas comercializadas en el mercado interior.*

En el anexo I del Real Decreto 2192/1984, de 28 de noviembre, por el que se aprueba el Reglamento de aplicación de las normas de calidad para las frutas y hortalizas frescas comercializadas en el mercado interior, en la columna de «hortalizas» se suprime «patatas de consumo».

Disposición final segunda. *Título competencial.*

Lo dispuesto en el presente real decreto tiene carácter de normativa básica, al amparo de lo dispuesto en el artículo 149.1.13ª de la Constitución, que atribuye al Estado la competencia exclusiva sobre bases y coordinación de la planificación general de la actividad económica.

Disposición final tercera. *Entrada en vigor.*

El presente real decreto entrará en vigor el día siguiente al de su publicación en el «Boletín Oficial del Estado».

Dado en Madrid, el 16 de enero de 2009.

JUAN CARLOS R.

La Vicepresidenta Primera del Gobierno y Ministra de la Presidencia,
MARÍA TERESA FERNÁNDEZ DE LA VEGA SANZ

ANEXO

NORMA DE CALIDAD COMERCIAL PARA LAS PATATAS DE CONSUMO EN EL MERCADO NACIONAL

1. Definición del producto

La presente norma se refiere a los tubérculos de las variedades (cultivares) comerciales de patata obtenidos de «*Solanum tuberosum* L.» y de sus híbridos, destinados a su entrega en estado natural fresco al consumidor.

Según su condición, se distinguen tres tipos comerciales de patata:

«De Primor» (las que, además de ser cosechadas antes de su completa maduración natural, de modo que su epidermis o piel pueda desprenderse fácilmente por frotamiento, deben comercializarse en los días inmediatos a su recolección).

«Nuevas» (las cosechadas en su completa maduración natural y comercializadas en las semanas inmediatas a su recolección sin más almacenamiento y/o conservación que el necesario para garantizar el desarrollo normal de su proceso comercializador).

«De Conservación» (las cosechadas en su plena madurez, aptas para su comercialización después de pasar por un período de almacenamiento y/o conservación más o menos prolongado, sin merma de sus cualidades organolépticas).

2. Disposiciones relativas a la calidad

La norma tiene por objeto establecer los requisitos que deberán presentar las patatas después de su manipulación y acondicionamiento para su adecuada comercialización en el mercado nacional.

2.1 Requisitos mínimos.

Para todas las categorías, a reserva de las disposiciones especiales para cada una de ellas y sin perjuicio de las tolerancias permitidas, las patatas deberán entregarse:

Enteras y con la piel bien formada, es decir exentas de toda ablación o ataque que tenga por efecto alterar su integridad. La ausencia parcial de piel en los tubérculos «De Primor» no constituye una alteración de la integridad de los mismos.

Sanas, quedando excluidos los productos que presenten podredumbre u otras alteraciones que los hagan impropios para el consumo.

Prácticamente limpias, exentas de materias extrañas visibles.

Firmes y de aspecto fresco.

Prácticamente exentas de plagas.

Prácticamente exentas de daños causados por plagas.

Sin germinar. Se consideran tubérculos sin germinar aquellos en los que los brotes no miden más de 3 mm. En las patatas «De Primor» y «Nuevas» no se admite la presencia de ningún brote.

Exentas de un grado anormal de humedad exterior, es decir suficientemente secas tras el lavado al que se hayan podido someter en su caso.

Exentas de olores y/o sabores extraños.

Prácticamente exentas de defectos externos o internos que perjudiquen a su aspecto, a su calidad, a su conservación y/o a su presentación, tales como:

Manchas pardas debidas al sol.

Enverdecimiento en más de la octava parte de la superficie total del tubérculo, que no pueda desaparecer con un pelado normal (aproximadamente de 1,75 mm, de espesor).

Grietas, incluidas las de crecimiento (con una longitud mayor que la mitad del eje correspondiente a la dirección de la grieta), fisuras, cortes, mordeduras, picaduras y magulladuras, de una profundidad superior a 3,5 mm para los tubérculos «De Primor» y 5,0 mm para los demás, y/o rugosidades de la piel (para aquellas variedades en las que ésta no es normalmente rugosa).

Deformaciones fuertes (muñones o carretes).

Manchas subepidérmicas, de más de 5,0 mm de profundidad, grises, azules o negras, sobre una superficie mayor de 2 cm².

Manchas de mohos (herrumbre), corazón hueco, ennegrecimiento y otros defectos internos.

Sarna común profunda y sarna polvorienta afectando en más de la décima parte de la superficie total del tubérculo y con una profundidad de 2 mm o más.

Sarna común superficial en más de la cuarta parte de la superficie total del tubérculo, que no pueda desaparecer con un pelado normal.

Daños causados por el frío.

Las patatas deberán haberse cosechado cuidadosamente y presentar las características morfológicas normales de su tipo varietal, teniendo en cuenta la zona y el año de producción.

2.1.1 El desarrollo y estado de las patatas deberán ser tales que les permitan:

Soportar el transporte y la manipulación.

Llegar en condiciones satisfactorias a su destino.

Cada lote (entendiendo como tal la cantidad de patatas producidas en circunstancias casi idénticas, que tienen en común: el origen, la variedad, el tipo comercial, la manipulación –categoría– y el acondicionamiento) deberá estar prácticamente exento de sustancias y objetos extraños, como por ejemplo: tierra adherida o libre, brotes no adheridos, piedras, etcétera.

2.2 Clasificación.

Las patatas se clasificarán en una de las dos categorías siguientes:

2.2.1 Categoría I.

Las patatas clasificadas en esta categoría deberán ser de buena calidad y presentar las características morfológicas regulares del tipo varietal al que pertenezcan.

No obstante podrán presentar los siguientes defectos, siempre y cuando no se vean afectados el aspecto general del producto, su calidad, su estado de conservación y su presentación:

Un ligero defecto de forma, teniendo en cuenta la forma típica del tipo varietal y su zona de producción.

Ligeros defectos de aspecto.

Ligeros defectos superficiales.

Un ligero defecto de coloración.

Muy ligeros defectos internos.

2.2.2 Categoría II.

Esta categoría comprenderá las patatas que no puedan ser clasificadas en la categoría I pero que cumplan los requisitos mínimos establecidos.

No obstante se admitirán la presencia de los siguientes defectos, siempre y cuando el producto conserve sus características esenciales de calidad, de conservación y de presentación:

Un defecto de forma, teniendo en cuenta la forma típica del tipo varietal y su zona de producción.

Defectos de aspecto.

Defectos superficiales.

Un defecto de coloración.

Ligeros defectos internos.

3. Disposiciones relativas al calibrado

El calibre vendrá determinado por la longitud del lado de la retícula de una malla cuadrada, en la que pasen los tubérculos de forma natural y más favorable.

El calibre mínimo de las patatas se fija en 28 mm para las «De Primor» y 35 mm para las demás. No obstante, se admitirá la comercialización de las patatas con un calibre comprendido entre 18 mm y los mínimos citados, bajo la denominación «Patata menuda fuera de calibre» u otra designación de venta equivalente.

La homogeneidad de calibre no es obligatoria en aquellos envases de venta de un peso neto superior a 5 kilogramos. En los envases de venta con un peso neto inferior o igual a 5 kilogramos, la diferencia entre las unidades mayor y menor no será superior a 35 mm.

Con carácter facultativo, las patatas en envases de más de 5 kilogramos podrán presentarse calibradas. En este caso, el intervalo entre los calibres mayor y menor dentro de un mismo envase no será superior a 45 mm.

4. Disposiciones relativas a las tolerancias

Dentro de los límites que se disponen a continuación, se admitirán en cada envase o, en caso de expedición a granel, en cada lote, la existencia de productos que no cumplan los requisitos de calidad y calibre de la categoría indicada, así como la presencia de otras variedades.

4.1 Tolerancias de calidad.

4.1.1 Categoría I.

En el caso de las patatas «De Primor» y «Nuevas», un 6% en peso de tubérculos que no cumplan los requisitos de esta categoría, en las cantidades máximas definidas en el apéndice adjunto, pero que se ajusten a los de la categoría II o, excepcionalmente, que se incluyan en las tolerancias de esa categoría.

En el caso de las patatas «De Conservación», un 8% en peso de tubérculos que no cumplan los requisitos de esta categoría, en las cantidades máximas definidas en el apéndice adjunto, pero que se ajusten a los de la categoría II o, excepcionalmente, que se incluyan en las tolerancias de esa categoría.

4.1.2 Categoría II.

Un 8% o un 10% en peso, para las patatas «De Primor» y «Nuevas» o «De Conservación», respectivamente, de tubérculos que no cumplan los requisitos de esta categoría ni tampoco los requisitos mínimos, en las cantidades máximas definidas en el citado apéndice adjunto, quedando excluidos los productos que presenten podredumbre u otras alteraciones que los hagan impropios para el consumo.

4.2 Tolerancias de calibre.

Para todos los tipos y categorías, un 6% en peso de tubérculos que no cumplan los requisitos de calibre mínimo establecidos o, en caso de presentarse calibrados, que no correspondan al calibre inferior y/o superior al especificado, en una desviación máxima del 15%.

4.3 Tolerancias de otras variedades.

Un 2% en peso de tubérculos de variedades diferentes a la que constituye el envase o, en caso de expedición a granel, el lote.

5. Disposiciones relativas a la presentación

5.1 Homogeneidad.

El contenido de cada envase o, en caso de expedición a granel, de cada lote, deberá ser homogéneo, incluyendo únicamente patatas del mismo tipo comercial, origen, variedad, calidad y calibre, si se presentan calibradas.

No obstante, los envases de venta de un peso neto no superior a 3 kilogramos, podrán contener mezclas de patatas de diferentes variedades siempre y cuando sean homogéneas en cuanto a tipo comercial y calidad y los tubérculos de cada variedad sean del mismo origen y calibre en su caso.

La parte visible del contenido del envase o del lote, si las patatas se presentan a granel, tendrá que ser representativa del conjunto.

Sin perjuicio de las disposiciones anteriores de este punto, los productos regulados por el presente real decreto podrán aparecer mezclados, en envases de venta de un peso neto inferior o igual a 3 kilogramos, con frutas y hortalizas frescas de especies diferentes, en las condiciones establecidas en el Reglamento (CE) n.º 48/2003 de la Comisión, por el que se establecen las normas aplicables a las mezclas de frutas y hortalizas frescas de diferentes especies contenidas en un mismo envase de venta.

5.2 Acondicionamiento.

El envase de las patatas deberá protegerlas convenientemente.

Los materiales utilizados en el interior del envase deberán estar limpios y ser de una materia que no pueda causar al producto alteraciones internas ni externas. Se permitirá el uso de materiales y, en especial, de papeles o sellos que lleven indicaciones comerciales, siempre que la impresión o el etiquetado se hagan con tintas o gomas que no sean tóxicas.

Los envases deberán estar exentos de materias extrañas. No obstante, en determinados casos, se autoriza la utilización de materiales especiales dentro del envase (turba por ejemplo) siempre que no afecte negativamente a los tubérculos, a fin de asegurar una mejor conservación de los mismos en los transportes a largas distancias.

La posible utilización de etiquetas, pegadas individualmente en los productos serán de unas características tales que, al retirarlas, no dejen rastros visibles de cola ni ocasionen defectos de la epidermis.

6. Disposiciones relativas al mercado

6.1 Envases.

En los casos de presentación en envase, éste llevará agrupadas en uno de sus lados, con caracteres legibles, indelebles y visibles, expresados al menos en la lengua española oficial del Estado, las indicaciones siguientes:

6.1.1 Identificación.

El nombre, la razón social o la denominación del envasador y/o del expedidor o del vendedor y, en todo caso, su domicilio.

6.1.2 Naturaleza del producto.

«Patatas de primor», «Patatas nuevas», «Patatas de conservación», según corresponda.

Sin calibrar o calibrado.

Nombre de la variedad.

En su caso, denominación específica de venta para las patatas que no se ajusten a los calibres mínimos.

En los envases de venta que contengan mezcla de patatas de distintas variedades:

«Mezcla de patatas».

Cuando el contenido no pueda verse, indicación de las variedades presentes en el envase y del número mínimo de piezas de cada variedad.

6.1.3 Origen del producto.

País de origen y, facultativamente, zona de producción regional o local o denominación nacional.

Si el envase de venta contiene una mezcla de patatas de diferentes variedades de orígenes distintos, la indicación de cada uno de los países de origen deberá figurar junto a los colores correspondientes.

6.1.4 Características comerciales.

Categoría.

Peso neto. En los envases de venta que contengan mezcla de patatas de distintas variedades, proporción de cada una de ellas.

Indicación del lote.

Calibre, expresado por el calibre mínimo seguido de la expresión «y +» o de las palabras «y más» o por el calibre mínimo y máximo.

Facultativamente: Utilización culinaria recomendada, color de la piel, color de la carne, forma del tubérculo, circunstancias particulares de producción, condiciones relativas de almacenamiento y conservación, significación de su tratamiento con productos antigerminativos o no, etc.

6.2 A granel.

En los casos de presentación a granel, las indicaciones anteriormente mencionadas deberán figurar en un documento que acompañe a la mercancía, fijado de forma visible en el interior de sus transportes o envases. Para su venta al público, los comerciantes minoristas deberán colocar las indicaciones relativas a la naturaleza, origen y características comerciales del producto en un cartel bien visible en el lugar de venta, siendo la parte de la mercancía expuesta representativa del conjunto del lote.

No es necesario que las indicaciones citadas figuren en los bultos, en su caso, cuando éstos contengan envases de venta, visibles desde el exterior, y en todos figuren esas indicaciones; dichos bultos deberán estar exentos de todo marcado que pueda inducir a error. Cuando los bultos se apilen en palés, las indicaciones figurarán en una ficha visible colocada al menos en dos lados del palé.

APÉNDICE

Límites de defectos admitidos en las tolerancias de calidad para las patatas

Defectos	De Primor		Nuevas		De Conservación	
	Cat. I	Cat. II	Cat. I	Cat. II	Cat. I	Cat. II
Tierra o materias extrañas	1,00	2,00	1,00	2,00	1,00	2,00
Tubérculos dañados, golpeados o agrietados	1,00	2,00	1,00	2,00	1,00	2,00
Tubérculos deformes (1)	1,00	2,00	1,00	2,00	1,00	4,00
Corazón hueco, vitriosidad	1,00	2,00	1,00	2,00	1,00	2,00
Tubérculos con sarna superficial o piel agrietada (2)	2,00	4,00	2,00	4,00	3,00	6,00
Tubérculos con manchas de hierro (3)	2,00	4,00	2,00	4,00	2,00	4,00
Tubérculos enverdecidos (4)	1,00	2,00	1,00	2,00	1,00	2,00
Tubérculos brotados (5)	0,00	0,00	0,00	0,00	3,00	6,00
Máximo Total	6,00	8,00	6,00	8,00	8,00	10,00

(1) En las variedades de forma regular, poco pronunciados en la categoría I y ligeramente pronunciados en la categoría II.

(2) Se Considera que un tubérculo está afectado de sarna o piel agrietada, cuando la alteración alcanza a más de una cuarta parte de su superficie total.

(3) Se considera que un tubérculo está afectado de manchas de hierro, cuando la alteración alcanza a más de una octava parte de la superficie de un corte medio en sentido longitudinal.

(4) Se considera que un tubérculo está enverdecido, cuando la alteración alcanza a más de la octava parte de su superficie total.

(5) Se considera que un tubérculo está brotado, cuando presenta uno o más brotes superiores a 3 mm.

ANEXO B

CHECKLIST AUDITORÍA EXTERNA 2013 GLOBALG.A.P.

N°	Punto de Control	Criterio de Cumplimiento	Nivel	Sí	No	N/A	Justificación
AF	MÓDULO BASE PARA TODO TIPO DE EXPLOTACIÓN AGROPECUARIA						
		<i>Los puntos de control de este módulo son aplicables a todos los productores que soliciten certificación, abarcan aspectos relevantes a toda actividad agropecuaria.</i>					
AF. 1		Historial y Manejo de la Explotación Agropecuaria					
		Una de las características clave de la producción agropecuaria sostenible es la incorporación continua de conocimientos específicos y experiencias prácticas en las prácticas y en los planes futuros de gestión. El objetivo de esta sección es asegurar que la tierra, los edificios y las otras instalaciones –la esencia misma de la explotación- se gestionen adecuadamente con el fin de garantizar la producción segura de los alimentos y la protección del medio ambiente.					

AF. 1.1	Historial de la explotación agropecuaria				
AF. 1.1.1	¿Se ha establecido e identificado en un mapa o plano de la explotación, un sistema de referencia para cada parcela, sector, invernadero, corral, establo u otro lugar/emplazamiento utilizado en la producción?	El criterio de cumplimiento debe incluir una identificación visual tal como una señal física en cada campo, invernadero, parcela, establo, edificio etc., o un plano o mapa del establecimiento que se pueda usar como referencia para el sistema de identificación. Sin opción de N/A.	Menor	Sí	Existe registro establecido para la identificación de fincas y parcelas (mapa, fotos, plano, referencia catastral).
AF.1.1.2	¿Existe un sistema de registro establecido para cada unidad de producción u otro emplazamiento productivo, con el fin de proporcionar un registro de la producción animal/ de peces/ de cultivo y/o de actividades agronómicas llevadas a cabo en	Los registros actualizados deben proporcionar un historial de la producción de todos los emplazamientos productivos. Sin opción de N/A.	Mayor	Sí	Existe un sistema de registros actualizados.

AF. 1.2 AF. 1.2.1	dichos lugares? Manejo de la explotación agropecuaria	En la inspección inicial se dispone de una evaluación de riesgos para todos los emplazamientos que se certificarán. Después de esta instancia, se necesita otra evaluación de riesgos cuando ha habido cambios en los riesgos. Esta evaluación de riesgos documentada debe realizarse cuando se comenzará a producir en nuevos emplazamientos o cuando ha habido un cambio en los riesgos. La evaluación de riesgos debe contemplar el historial de la explotación y debe considerar el impacto de las nuevas actividades propuestas en el medio ambiente/ganado/cultivo adyacente. (Consulte AF Anexo 1 Evaluación de Riesgos para información básica y el Anexo 2 AF para información específica sobre qué debe cubrirse).	Mayor		N/A	Se dispone de evaluación de riesgos con el fin de determinar la idoneidad de la zona a certificar. Debe revisarse y actualizarse anualmente. El anexo AF1 especifica que si no es una nueva zona de producción agrícola, los procesos previos de producción no constituyen un riesgo para la producción actual y no se han producido cambios ambientales que puedan arriesgar
----------------------	--	--	-------	--	-----	---

	cuestión es apto para la producción en lo referente a la seguridad alimentaria, el medio ambiente y la sanidad animal, si corresponde?						a producción actual, NO se necesita evaluación de riesgos).
AF. 2	Mantenimiento de registros y auto-evaluación/inspección interna <i>Los aspectos importantes de las prácticas agropecuarias deberán documentarse y sus registros conservarse.</i>						
AF.2.1.3	¿Se han tomado medidas para corregir las no-conformidades detectadas durante la auto-evaluación interna (productor) o la inspección interna (grupo de productores)?	Se han documentado y se han tomado acciones correctivas efectivas. Sin opción de N/A.	Mayor	No			Se detectan tres no conformidades, están incluidas en el sistema de acción de mejora pero no se evidencia su tratamiento.
AF. 3	Salud, seguridad y bienestar del trabajador <i>Las personas son la clave para una gestión eficiente y segura de la explotación. El personal de la explotación, el subcontratado, así como también los propios</i>						

	<p><i>productores, deben abogar por la calidad del producto y la protección del medio ambiente. La educación y la formación de estas personas ayudarán al progreso hacia la sostenibilidad y contribuirá al crecimiento del capital social. El objetivo de esta sección es asegurar que haya una práctica segura en el lugar de trabajo y que todos los trabajadores comprendan y tengan la competencia necesaria para realizar sus tareas, que cuenten con equipamiento adecuado para trabajar de forma segura; y que, en caso de accidentes, puedan recibir asistencia en tiempo y forma adecuada.</i></p>					
AF.3.1	Salud y seguridad					
AF.3.2	Higiene					
AF.3.2.4	¿Se aplican los procedimientos de higiene de la explotación?	Durante la inspección, los trabajadores con tareas identificadas en los procedimientos de higiene, demuestran ser competentes. Sin opción de N/A.	Mayor	Sí		Los trabajadores cumplen los procedimientos de higiene.
AF.3.3	Formación					
AF.3.4	Riesgos y primeros auxilios					
AF.3.4.5	¿Hay siempre en cada explotación un número apropiado de personas (al menos una) con formación	Siempre debe haber al menos una persona con formación en Primeros Auxilios (recibida durante los últimos 5 años) presente en la explotación	Menor	No		Al menos una persona no dispone de formación en primeros auxilios

	en primeros auxilios, cuando se estén realizando actividades propias de la explotación?	cuando se estén realizando actividades propias de la explotación. A modo de guía: una persona capacitada por cada 50 trabajadores. Las actividades de la explotación incluyen aquellas mencionadas en los módulos relevantes de esta norma.					impartida en los últimos 5 años.
AF.3.5	Ropa y equipo de protección personal						
AF.3.6	Bienestar del trabajador						
AF.3.6.1	¿Se ha identificado claramente a un miembro de la administración como el responsable de la salud, seguridad y bienestar del trabajador?	Se dispone de documentación que identifica claramente a un miembro de la dirección como el responsable del cumplimiento de toda legislación vigente y relevante, nacional y local, en temas de salud, seguridad y bienestar laboral.	Mayor	Sí			Evidencia documental.
AF.3.6.4	¿Son habitables las viviendas de la explotación y tienen instalaciones y servicios básicos?	Las viviendas de los trabajadores en la explotación son habitables, con techo, ventanas y puertas sólidas, y tienen los servicios básicos de agua corriente, baños y sanitarios. En caso de no contar con sanitarios, es aceptable el	Menor			N/A	No se dispone de viviendas en la explotación.

		pozo séptico siempre que cumpla con las normas locales.					
AF.4	Subcontratistas						
AF.5	Gestión de residuos y agentes contaminantes, reciclaje y reutilización						
	<i>Las prácticas para minimizar los residuos deberían incluir: la revisión de las prácticas actuales, evitar residuos, reducción, reutilización y el reciclaje de los residuos.</i>						
AF.5.1	Identificación de residuos y contaminantes						
AF.5.2	Plan de acciones para residuos y contaminantes						
AF.5.2.1	¿Se ha retirado todos los residuos y la basura?	Evaluación visual de que no exista evidencia de residuos/basura en las inmediaciones de la producción o en los almacenes. Se permiten basuras y residuos insignificantes en áreas señaladas, así como también todo residuo producido en el día de trabajo. El resto de basura y residuos debe retirarse, incluyendo los derrames de combustibles. Las áreas donde se manipula el producto se limpian al menos una vez al día.	Mayor	Sí			Inspección visual satisfactoria.

AF.6	Medio ambiente y conservación					
	<i>Hay un vínculo intrínseco entre la producción agropecuaria y el medio ambiente. La gestión de la flora y fauna y del paisaje es de gran importancia. La mejora de las especies así como la diversidad estructural del terreno y del paisaje beneficiará la abundancia y diversidad de la flora y fauna.</i>					
AF.6.1	Impacto de la producción agropecuaria en el medio ambiente y en la biodiversidad (referencia cruzada con AB.7.5. Módulo Base para la Acuicultura, para la certificación de los sub-ámbitos de Acuicultura)					
AF.6.1.1	¿Cuenta cada productor con un plan de gestión de conservación del medio ambiente que reconozca el impacto de sus actividades en el medio ambiente?	Debe haber un plan documentado que tenga como objetivo mejorar el hábitat y mantener la biodiversidad en la explotación. Dicho plan puede ser individual o regional, si la explotación participa o está cubierta por él. El Plan incluye prácticas de Manejo Integrado de Plagas, uso de nutrientes en los cultivos, áreas prioritarias de conservación, fuentes de agua y el impacto en los otros usuarios, etc.	Menor	No		No se dispone de un plan de conservación de flora y de fauna derivado del plan cinegético o plan técnico de caza.
AF.6.2	Zonas improductivas					
AF.6.2.1	¿Se ha considerado	Debe haber un plan para	Recom.	Sí		Así están



	transformar las áreas improductivas (por ejemplo, humedales, bosques o franjas de suelos empobrecidos) en áreas de conservación para el desarrollo de la flora y fauna natural?	convertir las áreas improductivas y las áreas identificadas como de prioridad ecológica, en áreas de conservación, si fuera viable.					contempladas.
AF.6.3	Eficiencia energética						
AF.7	Reclamaciones						
	<i>Una buena gestión de las reclamaciones resultará en un mejor sistema y en el cumplimiento de los requisitos de GLOBALG.A.P.</i>						
AF.7.1	¿Se dispone de un procedimiento de reclamaciones para los temas relacionados a la norma GLOBALG.A.P.? ¿Dicho procedimiento asegura un correcto registro, análisis y seguimiento de las	Se dispone de un procedimiento de reclamaciones que facilita el registro y el seguimiento de todas las reclamaciones recibidas en relación a los temas cubiertos por GLOBALG.A.P. Se documentan las acciones tomadas en respuesta a estas reclamaciones. Sin opción de N/A.	Mayor	Sí			Se dispone de procedimiento para las reclamaciones.

	reclamaciones, incluyendo el registro de las acciones tomadas al respecto?						
AF.8	Procedimiento de retirada de productos del mercado						
AF.8.1	¿El productor tiene procedimientos documentados sobre la forma de gestionar o iniciar la retirada de un producto del certificado del mercado? ¿Se realizan pruebas anuales de estos procedimientos?	El productor debe tener acceso a procedimientos documentados que identifiquen el tipo de suceso que puede resultar en una retirada de un producto del mercado, las personas responsables de tomar este tipo de decisión, el mecanismo para notificar a los clientes y el OC de GLOBALG.A.P. (en el caso de que el OC no haya emitido la sanción y que el productor o grupo haya retirado los productos por su libre voluntad) y los métodos de recomposición de las existencias. El procedimiento debe comprobarse anualmente para asegurarse de que es suficiente. Puede ser una prueba simulada. La prueba debe documentarse.	Mayor	Sí			Se dispone de procedimiento de retirada de productos. Contempla los puntos descritos en el requisito. Se pone en práctica anualmente mediante simulacro.

AF.9	Defensa de los alimentos					
AF.9.1	¿Se han establecido políticas para tratar los riesgos relacionados a la defensa de los alimentos?	Se deben establecer políticas e implementar y mantener procedimientos para reducir o eliminar los riesgos identificados. El sistema debe cubrir las Buenas Prácticas Agrícolas. Esto debe incluir información sobre las personas que ingresan a la explotación y al predio, un detalle global de todos los trabajadores, información sobre la formación de los trabajadores, las herramientas de cosecha/recolección, el almacén de productos químicos, etc.	Mayor	No		Documento "Defensa de los alimentos" no se contemplan todas las fases de producción ni los peligros potenciales. No han tenido en cuenta en la redacción inicial del documento.
AF.10	Estado GlobalG.A.P.					
AF.10.1	¿Los documentos comerciales incluyen una referencia al estado GLOBALG.A.P (certificado/no certificado)?	Las facturas y, cuando corresponde, los otros documentos incluyen el estado GLOBALG.A.P del producto. Sin opción de N/A.	Mayor	Sí		Las facturas contienen referencia del estado GlobalG.A.P. a través del GGN.
AF.10.2	¿Todos los productos tienen acuerdos para	Los productores deberán firmar un contrato con sus clientes	Menor	No		No se dispone de documentos con

	prevenir el uso inadecuado de su GGN por sus clientes directos?	directos –envasadores, exportadores, importadores, etc. -, que garantice que su GGN no objeto de mal uso y que dichos clientes seguirán las mejores prácticas en términos de trazabilidad y etiquetado –p ej.: no etiquetar los productos de otro productor con el GGN del productor en cuestión, ni mezclar el producto certificado del productor en cuestión con otros productos no certificados que son etiquetados con el GGN del productor en cuestión –. Sin opción a N/A.		los clientes para uso inadecuado del GGN.
AF. 11	Uso del logotipo			
AF.11.1	¿Se hace uso del nombre, la marca registrada o el logotipo GLOBALG.A.P (EUREPGAP), así como del GGN (número GLOBALG.A.P), de acuerdo al acuerdo	El productor o el grupo de productores deberán hacer uso del nombre, la marca registrada o el logotipo GLOBALG.A.P (EUREPGAP), así como del GGN (número GLOBALG.A.P), de acuerdo al Anexo I.1 del Reglamento General y al Acuerdo de Sublicencia y Certificación. El nombre, la	Mayor	Sí
				Se hace buen uso del nombre, marca registrada y logotipo GlobalG.A.P.

	Reglamento General y el Acuerdo de Sublicencia y Certificación?	marca registrada o el logotipo GLOBALG.A.P (EUREPGAP) nunca deberán figurar en el producto, en el envase destinado al consumidor final o en el punto de venta, pero podrán utilizarse por parte del titular del certificado en las comunicaciones con otras sociedades comerciales (business-to-business).						
AF.12		Trazabilidad y segregación obligatorio cuando el productor se registra bajo producción paralela						
AF.12.1		Producción y/o propiedad paralela (solo aplicable cuando se producen productos certificados y no certificados y/o cuando productos certificados y no certificados pertenecen a una sola entidad legal).						
AF.12.1.1	¿Se ha establecido un sistema eficaz para identificar y segregar todos los productos certificados y no certificados GlobalG.A.P?	Debe haber un sistema establecido para evitar la mezcla de productos certificados y no certificados. Esto puede hacerse mediante una identificación física o con procedimientos de manipulación de productos incluyendo los registros relevantes. Sin opción a N/A.	Mayor	Sí				En caso de declararse producción paralela se establece un sistema para evitar la mezcla de productor (identificación)

AF.12.1.3	¿Se realiza un control final para garantizar el envío correcto de producto certificados y no certificados?	El control debe documentarse para demostrar que los productos certificados y no certificados se envían correctamente. Sin opción a N/A.	Mayor	Sí		física y procedimientos de manipulación de productos. En caso de declararse producción/propiedad paralela el control se realiza y registra a través de la emisión de las correspondientes facturas.
AF.12.1.4	¿Todos los documentos de transacciones incluyen el GGN, GLN o el sub-GLN del titular certificado y una referencia al estado de certificación de GlobalG.A.P.?	Los documentos de las transacciones (facturas de venta y otra documentación al despacho, etc.) relacionada a la venta del producto certificado incluirán el sub-GLN del titular del certificado y tendrán una referencia al estado de certificación GlobalG.A.P. Sin opción a N/A.	Mayor	Sí		En caso de declararse producción/propiedad paralela las facturas contienen el GGN y el estado de certificación.
AF.12.1.6	¿Se lleva registro de los detalles de ventas de los productos certificados y de los no	Se registran los detalles de las ventas de los productos certificados y de los no	Mayor	Sí		En caso de declararse producción/propiedad paralela el control se realiza y registra a través de la emisión de las correspondientes facturas.

	certificado y de los no certificados?	certificados, prestando especial atención a las cantidades vendidas y a las descripciones proporcionadas. Los documentos deben demostrar un balance consistente entre las entradas y salidas de los productos certificados y no certificados. Sin opción a N/A.				dad paralela se lleva registro y se realiza balance de masas.
AF.12.1.7	¿Se documenta y se resume la información de las cantidades del producto certificado y no certificado?	Se debe documentar las cantidades (incluyendo información en volumen o en peso) de producto certificado y no certificado entrante, saliente y almacenado. Debe llevarse un resumen para facilitar el proceso de control de balance de masa. Sin opción a N/A.	Mayor	Sí		En caso de declararse producción/propiedad paralela se lleva registro y se realiza balance de masas.
AF.12.1.8	Durante la manipulación ¿se calculan y controlan los índices de conversión y/o pérdida (cálculo de entradas y salidas en un proceso determinado)?	Se calcularán los índices de conversión y estarán disponibles para cada proceso de manipulación relevante. Se llevará registro de todas las cantidades de residuos generados. Sin opción a N/A.	Mayor	Sí		En caso de declararse producción/propiedad paralela se lleva registro y se realiza balance de masas.

N°	Punto de Control	Criterio de Cumplimiento	Nivel	Sí	No	N/A	Justificación
CB	MÓDULO BASE PARA CULTIVOS						
CB.1	Trazabilidad						
		<i>La trazabilidad hace más fácil la retirada de alimentos y permite que los clientes accedan a información específica y correcta sobre los productos implicados.</i>					
CB.1.1	¿Es posible seguir el rastro de un producto registrado por GLOBALG.A.P hasta la explotación donde se cultivó, o hacer un seguimiento inverso partiendo de la explotación (y otras áreas registradas relevantes)?	Hay un sistema de identificación y trazabilidad documentado que permite trazar el producto registrado GLOBALG.A.P hasta la explotación o, si se trata de un grupo de productores, hasta las explotaciones del grupo donde se haya cultivado, así como también hacer un seguimiento desde la explotación hasta el cliente inmediato ("un paso arriba, un paso abajo"). La información de la recolección debe poder vincular una partida con los registros de producción o	Mayor	Sí			Se dispone de trazabilidad bidireccional.

		con las explotaciones de productores específicos. (Consulte en el Reglamento General Parte III la información sobre segregación bajo la Opción 2). La manipulación del producto también se debe tratar si fuera aplicable. Sin opción de N/A.					
CB.2	Material de reproducción Vegetal	<i>La elección del material de reproducción vegetal juega un papel importante en el proceso de producción. El uso de variedades correctas ayuda a reducir la cantidad de aplicaciones de fertilizantes y de productos fitosanitarios. La elección del material de reproducción vegetal es una condición previa para obtener un buen cultivo y un producto de calidad.</i>					
CB.2.1	Calidad y salud						
CB.2.1.2	¿Existen garantías de calidad o certificados de producción para el material de propagación vegetal comprado?	Hay registros que demuestran que el material de propagación vegetal cumple con las guías del sector y que es adecuado para el uso designado (ej. certificado de calidad, condiciones de entrega,	Menor	Sí			El material vegetal comprado dispone de la documentación adecuada. Proviene de vivero registrado

CB.2.1.3	Si el semillero o vivero es del propio agricultor, ¿hay sistemas operativos para el control de la sanidad vegetal de la planta?	<p>cartas firmadas o proporcionadas por un vivero que cuenta con certificación de GLOBALG.A.P u otra certificación reconocida por GLOBALG.A.P).</p>	Menor	N/A	y dispone de pasaporte fitosanitario.
	<p>Debe haber un sistema de control de calidad que incluya un sistema de control de los síntomas visibles de plagas y enfermedades, y deben estar disponibles los datos del correspondiente sistema de control. Por vivero/ semillero se entiende cualquier lugar donde se produzca el material de reproducción vegetal (incluyendo la selección de material de injerto en la propia explotación). El "Sistema de Control" debe incluir el registro e identificación de la planta madre o el campo del cultivo de origen, según lo que</p>				El agricultor no dispone de vivero propio.

		corresponda. El registro debe ser periódico, con una regularidad establecida. Si los árboles o plantas cultivados son para uso propio (no para la venta), esto será suficiente. En caso de utilizar patrones, se deberá prestar especial atención al origen de los mismos por medio de documentación.			
CB.2.2	Tratamiento de semillas (N/A si no se realiza tratamiento de semillas)				
CB.2.2.1	¿Se registra el tratamiento de semillas/patrones anuales?	Cuando el productor ha tratado las semillas o patrones anuales, deben existir registros con el nombre de los productos utilizados y su finalidad (plagas y/o enfermedades). Si el proveedor ha tratado la semilla por razones de conservación, debe disponerse de evidencia de los productos químicos utilizados (registros de	Menor	Sí	El agricultor no dispone de vivero propio. En caso de compra de material vegetal se puede pedir el registro de aplicaciones fitosanitarias realizadas por el vivero.

		mantenimiento/ envases de semillas, etc.).						
CB.2.3	Organismos Genéticamente modificados (N/A si no se utilizan variedades de OGM).							
CB.2.3.1	¿El cultivo o los ensayos con plantas transgénicas cumplen con toda la legislación aplicable en el país de producción?	La explotación registrada o el grupo de explotaciones registradas deben contar con una copia de la legislación aplicable en el país de producción y actuar en consecuencia con la misma. Se debe llevar un registro de la modificación específica y/o del código de identificación. Se debe obtener asesoramiento para el manejo y la gestión de los mismos.	Mayor				N/A	No se cultivan plantas transgénicas.
CB.3	Historial y manejo de la explotación							
CB.3.1	¿Guarda el productor registros de los métodos, la dosis y las fechas de siembra?	Se debe llevar registro del método, la dosis y las fechas de siembra y dicho registro debe estar disponible.	Menor		Sí			Se registra en el cuaderno de campo.
CB.3.2	¿Existe -cuando es posible- rotación de cultivos en el caso de	Se puede verificar la rotación a partir de la fecha de siembra y/o registros de	Menor		Sí			Se registra en el cuaderno de campo.

	cultivos anuales?	aplicación de productos fitosanitarios.				
CB.4	Gestión del suelo <i>El suelo es la base de toda producción agrícola, por lo que su conservación y mejora es fundamental. La buena gestión del suelo asegura su fertilidad a largo plazo y contribuye a un mayor rendimiento y rentabilidad.</i>					
CB.4.1	¿Se han elaborado mapas de suelo para la explotación?	Se debe identificar el tipo de suelo de cada explotación, basado en el perfil del suelo, en su análisis o en un mapa cartográfico local (regional) de tipo de suelo.	Recom.	No	No se dispone de mapa de suelos.	
CB.4.3	¿Se han adoptado técnicas de cultivo que reduzcan la posibilidad de erosión del suelo?	Existe evidencia de prácticas de conservación y de medidas reparativas para minimizar la erosión del suelo, tales como la cobertura del suelo (mulching) y/o el laboreo perpendicular a la pendiente y/o los drenajes y/o la siembra de gramíneas o abonos verdes y/o los árboles y arbustos en los bordes del campo, etc.	Menor	Sí	Uniformidad de siembra.	

CB.5	Fertilización El proceso de la toma de decisiones considera la demanda del cultivo, los niveles en el suelo y los nutrientes disponibles a partir de estiércol y residuos de cultivos. Debe realizarse una correcta aplicación para optimizar los procedimientos de uso y de almacenamiento con el fin de evitar la pérdida y contaminación.						
CB.5.1	Nutrientes						
CB.5.1.1	¿Se realiza la aplicación de todos los fertilizantes según las necesidades específicas del cultivo y del suelo?	Menor	Sí				La planificación del abonado se hace en función de las extracciones. Si se considera técnicamente necesario se realizan análisis.
CB.5.2	Recomendaciones sobre cantidad y tipo de fertilizantes						
CB.5.3	Registros de aplicación (N/A si no se aplica fertilizante)						
CB.5.3.1	5.3.1 a 5.3.6: ¿Los registros de todas las aplicaciones de fertilizantes tanto orgánicos como inorgánicos del suelo y foliares incluyen los siguientes criterios: ¿Referencia del lote, parcela o invernadero?	Menor	Sí				En los registros se incluye la finca/parcela donde se

			nombre o la referencia del campo (parcela o invernadero) donde se sitúa el cultivo. Esto también se aplica para cultivos hidropónicos o en caso de fertirrigación.					aplican fertilizantes.
CB.5.3.2	¿Fechas de aplicación?		En el registro de las fertilizaciones debe figurar la fecha exacta (día / mes / año) de cada aplicación.	Menor	Sí			En los registros se incluyen fechas (día, mes y año) de las aplicaciones de fertilizantes.
CB.5.3.3	¿Tipos de fertilizantes aplicados?		En el registro de todas las fertilizaciones debe figurar el nombre comercial del producto empleado en la aplicación, el tipo de fertilizante (Ej. N-P-K), y la concentración (Ej.: 17-17-17) Sin opción de N/A.	Menor	Sí			En los registros se incluye el nombre comercial, tipo (NPK) y riqueza de los fertilizantes.
CB.5.3.4	¿Método de aplicación?		En el registro de todas las fertilizaciones debe figurar el método de aplicación (a través del riego o	Menor	Sí			En los registros se incluye la maquinaria y el método de

		distribución mecánica, etc.) y, si se usa maquinaria de aplicación, esto también debe registrarse. Sin opción de N/A.				aplicación.
CB.5.3.6	¿Información del operador?	En el registro de las fertilizaciones debe figurar el nombre del operario responsable de realizar la aplicación. Si fuera una explotación unipersonal y el productor fuera quien efectuara las aplicaciones, entonces es aceptable que se registre una sola vez la información del operario. Sin opción de N/A.	Menor	Sí		En los registros se incluye el nombre de la persona que realiza la aplicación.
CB.5.4	Almacenamiento de fertilizantes					
	5.4.1 A 5.4.7 ¿Se almacenan todos los fertilizantes:					
CB.5.4.1	Separados de los productos fitosanitarios?	El requisito mínimo es que haya una barrera física (muro, separación tipo carpa, etc.) entre los fertilizantes (orgánicos e inorgánicos) y fitosanitarios para prevenir la	Menor	Sí		Abonos separados físicamente de los fitosanitarios. Los abonos foliares están junto con los

		<p>contaminación cruzada. Si los fertilizantes que se aplican conjuntamente con los productos fitosanitarios (micronutrientes o fertilizantes foliares) se guardan en un envase hermético, pueden almacenarse con los pesticidas.</p>				fitosanitarios.
CB.5.4.2	En una zona cubierta?	<p>Los fertilizantes inorgánicos (polvo, granulados o líquidos) deben almacenarse en una zona cubierta apropiada para protegerlos de las inclemencias atmosféricas (como el sol, la helada y la lluvia). Se podría considerar aceptable una cubierta de plástico si se realiza una evaluación de riesgos (tipo de fertilizantes, condiciones atmosféricas, almacenamiento temporario). No se podrá almacenar directamente en el suelo. Se permite</p>	Menor	Sí		<p>Almacenamiento de abonos en almacén cubierto.</p> <p>Almacenamiento de abonos sólidos disueltos en depósitos tapados. Nada directamente sobre el suelo.</p> <p>El yeso o la cal se permite si se va a tirar (48 horas).</p>

		almacenar cal y yeso en el campo. Pueden almacenarse al aire libre los fertilizantes líquidos en sus envases grandes, siempre que se prevengan los derrames y se cumpla con los requisitos de almacenamiento detallados en las hojas de datos técnicos y de seguridad.							Se dispone de inventario actualizado (tipo y cantidad) cada tres meses.
CB.5.4.7	¿Se dispone de un inventario o registro actualizado de los fertilizantes?	Se dispone de un inventario de fertilizantes que indica el contenido del almacén (tipo y cantidad) y se actualiza al menos cada tres meses.	Menor	Sí					
CB.5.5	Fertilizante orgánico								
CB.5.5.1	¿Se ha prohibido el uso en la explotación de residuos sólidos urbanos sin tratar?	No se utilizan residuos sólidos urbanos sin tratar en la explotación. Sin opción de N/A.	Mayor	Sí					Se dispone de declaración.
CB.5.6	Contenido de nutrientes								
CB.5.6.1	Los fertilizantes comprados ¿vienen acompañados de un documento que demuestre su contenido de	Todos los fertilizantes aplicados en los últimos 12 meses sobre los cultivos producidos bajo	Menor	Sí					Se dispone de información comercial (catálogos, etc.).

	nutrientes (N, P, K)?	GLOBALG.A.P, cuentan con documentación que detalla el contenido o se emplean valores de una norma reconocida.				
CB.6	Riego/Fertirrigación <i>El agua es un recurso natural escaso y el riego debería realizarse de acuerdo a una adecuada planificación y con un equipamiento técnico que permita el uso eficiente del agua de riego. Por mayor información sobre el uso responsable del agua, consulte el Anexo CB 2.</i>					
CB.6.1	Cálculo de Necesidades de Riego					
CB.6.2	Sistema de Riego					
CB.6.2.1	¿El productor puede justificar el sistema de riego que emplea tomando en cuenta la conservación de los recursos hídricos?	El objetivo es evitar el desperdicio de agua. El sistema de riego empleado es eficiente. El productor utiliza el sistema de riego más eficiente -dentro de lo disponible y asequible desde el punto de vista técnico y financiero, respectivamente. Asimismo, cumple con la legislación en cuanto a las restricciones en el uso del agua durante ciertos periodos.	Mayor			Siempre es el sistema más asequible desde el punto de vista técnico y financiero.

CB.6.3	Calidad el agua de riego								
CB.6.3.1	¿Se ha prohibido el uso de aguas residuales sin tratar para el riego?	¿Se ha prohibido el uso de aguas residuales sin tratar para el riego?	Mayor	Sí					Existe declaración.
CB.6.3.3	¿Se realizan los análisis del agua de riego con una frecuencia acorde a la evaluación de riesgos (CB 6.3.2.)?	La frecuencia del análisis de agua se basa en los resultados de la evaluación de riesgos, que a su vez considera las características del cultivo. Las muestras se toman en el punto de salida del sistema de riego o en el punto de muestreo práctico más cercano.	Menor	Sí					La evaluación de riesgos establece una frecuencia de análisis. La frecuencia establecida se respeta.
CB.6.3.5	¿Se ha realizado el análisis en un laboratorio adecuado?	Se debe disponer de resultados procedentes de laboratorios apropiados, capaces de realizar análisis bacteriológicos según ISO 17025, o una norma equivalente.	Recom.	Sí					Laboratorios acreditados.
CB.6.4	Procedencia del agua de riego								
CB.7	Manejo integrado de plagas <i>El Manejo Integrado de Plagas (IPM, por su sigla en inglés) implica una cuidadosa consideración de todas las técnicas disponibles de control de plagas y una integración posterior de medidas adecuadas para evitar la</i>								

	<p>proliferación de plagas y mantener la utilización de productos fitosanitarios y otros tipos de intervención en niveles justificables económicamente y reducir o minimizar los riesgos para la salud humana y para el medio ambiente. Se elaboró una Caja de Herramientas de IPM (Anexo CB.1) para brindar alternativas para las aplicaciones de técnicas de IPM en la producción comercial de cultivos agrícolas y hortícolas. Dada que la forma en que las plagas se desarrollan varía naturalmente según los diferentes cultivos y áreas, cualquier sistema IPM debe implementarse de acuerdo al contexto físico (clima, topografía, etc.), biológico (complejo de plagas; complejo de enemigos naturales, etc.) y a las condiciones económicas.</p>					
CB.7.2	<p>CB.7.2 a CB. 7.4: ¿Puede el productor presentar pruebas de que realiza al menos una actividad de las incluidas dentro de:</p> <p>¿Prevención?</p>	<p>El productor puede presentar pruebas de que se realiza al menos una actividad que suponga la adopción de prácticas de producción que pueden reducir la incidencia e intensidad de los ataques de plagas, reduciendo por la tanto la capacidad de</p>	Mayor	Sí		<p>Selección de variedades adecuadas, buena higiene de los cultivos.</p>



CB.7.3	¿Observación y control?	<p>intervención.</p> <p>El productor puede presentar pruebas de que se realiza al menos una actividad, por la que puede identificar cuando y en qué medida hay presencia de plagas y de enemigos naturales de las plagas y en base a esta información podrá determinar las técnicas de gestión de plagas.</p>	Mayor	Sí		Identificación de plagas, uso de feromonas, uso de umbrales de tolerancia, etc.
CB.7.4	¿Intervención?	<p>El productor puede probar que en situaciones en las que el ataque de plagas afecte negativamente el valor económico del cultivo, se lleva a cabo una intervención con métodos específicos de control de plagas. En lo posible se deberán considerar métodos no químicos.</p>	Mayor	Sí		Utilización selectiva de pesticidas, enemigos naturales, métodos biológicos de control, etc.
CB. 8	Productor fitosanitarios					
	<i>Cuando un ataque de plagas afecte negativamente al</i>					

	<p>valor económico de un cultivo, puede ser necesario intervenir con métodos específicos de control de plagas, incluyendo productos fitosanitarios (PPP). El uso, la manipulación y el almacenamiento correcto de dichos productos es fundamental.</p>			
CB.8.1	Elección de productos fitosanitarios	Mayor	Sí	
CB.8.1.2	<p>¿Se emplean sólo productos fitosanitarios actualmente registrados en el país de uso para el cultivo a tratar, donde exista dicho registro oficial?</p> <p>Todos los productos fitosanitarios aplicados están actualmente registrados y autorizados oficialmente por el ente gubernamental correspondiente, en el país de aplicación. En caso de no existir un registro oficial, se debe consultar la guía GLOBALG.A.P (Anexo CB.2) y el Código Internacional de Conducta sobre la Distribución y el Uso de Pesticidas (FAO). También se puede consultar el Anexo CB.4 en caso de que el productor participe en pruebas en campo legales para obtener la aprobación final de la autoridad competente para el producto</p>			<p>Productos autorizados en el país de aplicación.</p>

		fitosanitario. Sin opción de N/A.			
CB.8.2	Consejos sobre las cantidades y los tipos de productos fitosanitarios				
CB.8.2.1	¿Los productos fitosanitarios los elige una persona competente?	Cuando los registros de las aplicaciones fitosanitarias muestran que la persona responsable de elegir los productos fitosanitarios es un asesor calificado, éste puede demostrar su competencia mediante un título oficial o bien mediante un certificado de asistencia a un curso específico para tal objeto, etc. Se permiten faxes y mensajes de correo electrónico de asesores, gobiernos, etc. Cuando los registros de las aplicaciones fitosanitarias muestran que la persona responsable de elegir los productos fitosanitarios es el productor, éste deberá demostrar su competencia técnica con	Mayor	Sí	Títulos de ingeniero técnico agrónomo o ingeniero agrónomo.

		documentación técnica, por ejemplo: manuales técnicos del producto, certificado de asistencia a un curso específico para tal objeto, etc.						
CB.8.3	Registros de aplicación de productos fitosanitarios							
	8.3.1 a 8.3.10 ¿Se lleva registro de todos los productos fitosanitarios e incluyen dichos registros los siguientes criterios:							
CB.8.3.1	Nombre del cultivo y/o variedad?	Todos los registros de las aplicaciones fitosanitarias incluyen el nombre y/o la variedad del cultivo tratado. Sin opción de N/A.	Mayor	Sí			Los registros contienen el nombre del cultivo y/o la variedad.	
CB.8.3.3	Fecha de la aplicación?	Todos los registros de las aplicaciones fitosanitarias incluyen la fecha exacta (día / mes / año) de la aplicación. Se debe registrar la fecha real de la aplicación (fecha final, si se aplicó más de un día). Sin opción de N/A.	Mayor	Sí			Los registros contienen la fecha de aplicación. La fecha del último día si dura más de un día.	
CB.8.3.6	La justificación de la aplicación?	El registro de las aplicaciones fitosanitarias incluye el nombre común	Menor	Sí			Los registros contienen el nombre de la	

		de la(s) plaga(s), enfermedad(es) o mala(s) hierba(s) tratadas y su(s) denominación(es) científica(s). Sin opción de N/A.					plaga, enfermedad o mala hierba a combatir.
CB.8.3.10	Los plazos de seguridad de pre-recolección?	Se registraron los plazos de seguridad de todas las aplicaciones de productos fitosanitarios, en los casos en que la etiqueta del producto especifica el plazo de seguridad u se dispone de otras fuentes de información. Sin opción de N/A, excepto en la certificación de Flores y Ornamentales.	Mayor	Sí			Los registros contienen los plazos de seguridad de los productos.
CB.8.4	Plazos de seguridad pre-recolección (No aplicable para Flores y Ornamentales)						
CB.8.4.1	¿Se han respetado los plazos de seguridad antes de la recolección?	Hay procedimientos claros y documentados (registros de la aplicación de productos fitosanitarios y fechas de las recolecciones de los cultivos tratados), que demuestran que se han respetado los	Mayor	Sí			Registros de aplicación de fitosanitarios y fechas de recolección.

		<p>plazos de seguridad de los productos fitosanitarios aplicados. En particular, en los cultivos de recolección continua debe haber sistemas implantados en campo (parcela o invernadero), para asegurar su correcto cumplimiento, Ej.: señales de advertencia, tiempo de aplicación, etc. Véase punto 8.6.42. Sin opción de N/A, excepto en la producción de Flores y Ornamentos.</p>					
CB.8.5	Gestión de los excedentes de productos fitosanitarios						
CB.8.6	Análisis de residuos de productos fitosanitarios (N/A, en el caso de producción de Flores y Ornamentos)						
CB.8.6.1	¿Puede el productor demostrar que dispone de información acerca de los Niveles Máximos de Residuos en el País de Destino (mercado en el que pretende comercializar su producto)?	El productor o su cliente debe disponer de una lista de los LMRs vigentes permitidos para el o los mercados donde pretende comercializar el producto (sean nacionales o extranjeros). Los LMRs se identificarán demostrando la	Mayor	Sí			Se dispone de información de LMR.

		<p>comunicación con clientes que confirme el o los mercados de destino, o a través de la selección de el o los países específicos (o grupos de países) donde se pretende comercializar el producto, y presentando evidencias de cumplimiento con un sistema de control de residuos que cumpla con los LMRs vigentes y permitidos en dicho(s) país(es). En el caso de que un grupo de países sea el mercado de destino para la comercialización, el sistema de control de residuos deberá cumplir con el LMR vigente más estricto del grupo. Véase Anexo CB.5 - Análisis de Residuos.</p>		Mayor	Sí		Se realizan análisis de residuos y estos están disponibles.
CB.8.6.4	En base a la evaluación de riesgos, ¿existe evidencia de la realización de análisis de residuos cuando es requerido?	Si se requiere después de una evaluación de riesgos, se debe disponer de evidencia documentada o registros de los resultados					

		<p>de los análisis de residuos de productos fitosanitarios en los cultivos/ productos de GLOBALG.A.P, o de la participación en un sistema de control de residuos de terceros, el cual es trazable hasta la explotación. Cuando se requieran análisis de residuos como resultado de una evaluación de riesgos, deben cumplirse los criterios relativos a los procedimientos de muestreo, los laboratorios acreditados, etc.</p>		Si			<p>Protocolo de retirada de producto por superar LMR.</p>
CB.8.6.7	<p>¿Se ha establecido un plan de acción para atender el exceso de un LMR?</p>	<p>Existe un procedimiento claro y documentado de las medidas correctivas (éstas incluirán la comunicación a clientes, seguimiento del producto, etc.) a tomar si el análisis de residuos de fitosanitarios} indicara que se ha excedido el LMR (en el país de producción o en los países donde se</p>	Mayor				

		pretende comercializar el producto). Véase Anexo CB.5 - Análisis de Residuos.					
CB.8.7	Almacenamiento de productos fitosanitarios (N/A si no se almacenan productos fitosanitarios)						
	El almacén de los productos fitosanitarios debe cumplir con las reglas básicas para un almacenamiento y un empleo seguro.						
CB.8.7.1	¿Se almacenan los productos fitosanitarios según la legislación vigente?	El almacén de productos fitosanitarios cumple con la legislación nacional, regional y local vigente.	Mayor	Sí			El almacenamiento cumple la legislación
CB.8.7.14	¿Se almacenan todos los fitosanitarios en sus envases originales?	Todos los productos fitosanitarios almacenados están en sus envases originales. Solamente cuando el envase original se haya estropeado o roto, podrá guardarse el producto en un envase nuevo, y éste deberá tener toda la información de la etiqueta original. Consulte el punto CB. 8.9.1. Sin opción de N/A	Mayor	Sí			Envases originales
CB.8.8	Manipulación de productos fitosanitarios (N/A si no se manipulan productos fitosanitarios)						

CB.8.9	Envases vacíos de productos fitosanitarios						
CB.8.9.6	¿Se enjuagan los envases vacíos de los productos fitosanitarios con un sistema de presión del equipo de aplicación o al menos se enjuagan tres veces con agua?	En la maquinaria de aplicación de productos fitosanitarios hay instalado un equipo de presión para el enjuague de envases vacíos de fitosanitarios o, en su defecto, existen instrucciones por escrito para enjuagar cada recipiente 3 veces antes de su eliminación. Sin opción de N/A, excepto cuando no es posible debido a la maquinaria utilizada.	Mayor	Sí			Normas escritas de triple enjuague colgadas en zona de mezcla.
CB.8.10	Productos fitosanitarios caducados						
CB.8.11	Aplicación de sustancias que no son fertilizantes ni productos fitosanitarios						
CB.9	Equipos						
CB.9.1	¿Se periódicamente todo el equipamiento sensible, tal como el esparcidor de fertilizante, el pulverizador de productos fitosanitarios, los sistemas de riego, las balanzas y los	El equipo se mantiene en buen estado de reparación, con los registros actualizados de los mantenimientos realizados, todas las reparaciones, los cambios de aceite, etc. Esparcidor de fertilizante:	Menor	No			Cebolla y patata, no hay evidencia de la verificación de la maquinaria de aplicación. No se ha documentado la

	<p>controladores de temperatura? Cuando corresponde, ¿se calibra al menos una vez al año?</p>	<p>Como mínimo se debe disponer de registros de verificación en los que conste que la calibración del equipo de fertilización se realizó en los últimos 12 meses, por una empresa especializada, por el proveedor del equipo o por el técnico responsable de la explotación. Pulverizadores de productos fitosanitarios: Consulte el Anexo CB.7 como guía para el cumplimiento de la inspección visual y de las pruebas de funcionamiento del equipo de aplicación. La maquinaria de aplicación de productos fitosanitarios (tanto automática como no automática) ha sido verificada en los últimos 12 meses, y su correcto funcionamiento se ha certificado o documentado a través de la</p>				<p>verificación de la maquinaria.</p>
--	---	---	--	--	--	---------------------------------------

		participación en un programa oficial (en caso de existir) o por haberlo realizado una persona que puede demostrar su competencia.						
--	--	---	--	--	--	--	--	--

N°	Punto de Control	Criterio de Cumplimiento	Nivel	Sí	No	N/A	Justificación
FV.	FRUTAS Y HORTALIZAS						
FV.1	Gestión del suelo (N/A si no se utilizan sustratos)						
FV.1.1	Desinfección del Suelo (N/A si no se lleva a cabo desinfección del suelo)						
FV.1.1.1	¿Existe una justificación por escrito para el uso de desinfectantes químicos del suelo?	Existen evidencias y justificaciones escritas para la utilización de desinfectantes incluyendo ubicación, fecha, materia activa, dosis utilizadas, método de aplicación y operador. No se permite la utilización de bromuro de metilo.	Menor			N/A	No se desinfecta el suelo.
FV.2	Sustrato (N/A si no utilizan sustratos)						
FV.2.2	Si se emplean productos químicos para esterilizar	Cuando se esterilizan sustratos en la explotación,	Mayor			N/A	No se utilizan sustratos.



	<p>sustratos para su reutilización, ¿se registra el lugar, la fecha, el producto químico empleado, el método de esterilización empleado y el nombre del operario responsable de la esterilización?</p>	<p>debe registrarse el nombre o la referencia de la parcela, sector o invernadero. Cuando se esterilizan fuera de la explotación, se registra el nombre y la ubicación de la empresa que lleva a cabo el trabajo de esterilización. Se documentan correctamente: las fechas de esterilización (día/mes/año); el nombre y la materia activa; la maquinaria utilizada (por ej. Tanque 1000 l. etc.); el método empleado (por ej. empapamiento, nebulización) y el nombre del operario (la persona que realmente aplicó los productos químicos y efectuó la esterilización del sustrato), así como el plazo de seguridad pre-plantación.</p>				
FV.3	Pre-recolección					
FV.3.1	Calidad del agua empleada para las aplicaciones de					

Productos Fitosanitarios						
FV.3.1.1	¿La evaluación de riesgos toma en consideración la calidad del agua empleada para las mezclas de los productos fitosanitarios?	Se realiza una evaluación de riesgos. La misma incluye la fuente del agua, el tipo de producto fitosanitario (herbicida, insecticida, etc.), cuándo se aplica (etapa de crecimiento del cultivo), dónde se aplica (parte comestible del cultivo, otras partes del cultivo, el suelo entre los cultivos).	Mayor	Sí		Se dispone de evaluación de riesgos. Plan integrado de gestión. Análisis de riesgos y Evaluación de riesgos
FV.3.2	Aplicaciones de fertilizante orgánico					
FV.3.2.1	¿Se aplicó un fertilizante orgánico al suelo antes de la plantación o antes de que broten los capullos en el caso de ser árboles y no se aplicaron durante la etapa de crecimiento?	El intervalo entre la aplicación y la recolección no compromete a la seguridad alimentaria (véase también CB 5.6.2). Los registros de aplicaciones de fertilizantes y de recolección deberían demostrar esto.	Mayor	Sí		Si se aplica fertilizante orgánico debe ser anterior a los 60 días previos a la cosecha.
FV.3.3	Verificación pre-recolección					
FV.4	Recolección					
FV.4.1	General					
FV.4.1.1	¿Se ha realizado una evaluación de riesgos de	Debe existir una evaluación de riesgos documentada,	Mayor	Sí		Se dispone de evaluación de

	higiene para los procesos de recolección y de transporte a nivel de la explotación agrícola?	actualizada (revisada anualmente) y adaptada a los productos, que abarque los contaminantes físicos, químicos y bacteriológicos, así como las enfermedades humanas transmisibles. También debe incluir FV.4.1.2 a FV.4.1.12. El análisis de riesgo se adaptará a la escala de la explotación, al cultivo y al nivel técnico del negocio. Sin opción de N/A.					riesgos. Plan integrado de gestión. Análisis de riesgos y Evaluación de riesgos
FV.4.1.3	¿Se aplican procedimientos de higiene documentados en el proceso de recolección?	El encargado de la explotación u otra persona designada es responsable de la aplicación de los procedimientos de higiene. Sin opción de N/A.	Mayor	Sí			Los procedimientos de higiene se aplican.
FV.4.1.5	¿Se implementaron instrucciones y procedimientos documentados de manipulación del producto para evitar la contaminación del	Hay evidencia de que los trabajadores cumplen con las instrucciones y los procedimientos. Los trabajadores deben recibir formación, mediante instrucciones escritas (en los	Mayor	Sí			Instrucciones procedimientos documentados. y

	producto?	idiomas apropiados) y/o ilustraciones, para prevenir la contaminación física (como caracoles, piedras, insectos, cuchillos, residuos de frutas, relojes, teléfonos móviles, etc.), bacteriológica y química del producto durante la recolección.				
FV.4.1.7	Los vehículos utilizados para el transporte del producto ¿se limpian y mantienen en buen estado en caso de ser necesario de acuerdo a la evaluación de riesgos?	Los vehículos de la explotación usados para el transporte del producto recolectado y también para otros fines, están limpios y en buen estado y se mantienen de acuerdo al plan para evitar la contaminación del producto (por ej. tierra, suciedad, fertilizantes orgánicos, derrames, etc.).	Mayor	Sí		Vehículos limpios y bien mantenidos.
FV.4.1.9	¿Tienen los trabajadores acceso en las inmediaciones de su trabajo a servicios limpios?	Se deben diseñar, construir y ubicar los sanitarios en el campo de manera de minimizar el riesgo potencial de contaminación del producto. Deben ser	Menor	No		No se dispone de sanitarios según los criterios establecidos.

		<p>directamente accesibles. Los sanitarios fijos o móviles (incluyendo las letrinas de pozo) deben ser de materiales que sean fáciles de limpiar y que estén en buen estado de higiene. Se espera que los sanitarios estén a una proximidad razonable (500 m o 7 minutos) del lugar de trabajo. No se cumple con este punto si no hay sanitarios próximos al lugar de trabajo o los hay pero son insuficientes. Sólo puede declararse aplicable cuando los recolectores no entran en contacto durante la recolección con el producto comercializable (por ejemplo, recolección mecánica).</p>				N/A	
FV.4.2	Producto envasado en la zona de recolección (Es aplicable cuando el envasado final y el último contacto						

	humano con el producto en el campo ocurre durante la recolección).					
FV.5	Manipulación del producto					
FV.5.1	Principios de higiene					
FV.5.1.1	¿Se ha realizado una evaluación de riesgos de higiene para los procesos de recolección y de transporte del producto recolectado que cubra los aspectos higiénicos de su manejo?	Debe existir un evaluación de riesgos documentada, actualizada (revisada anualmente) y adaptada a los productos, que abarque los contaminantes físicos, químicos y bacteriológicos, así como las enfermedades humanas transmisibles y la operativa del centro de manipulado.	Mayor			Se dispone de evaluación de riesgos. Plan integrado de gestión. Análisis de riesgos y Evaluación de riesgos.
FV.5.1.3	¿Se aplican los procedimientos de higiene documentados en el proceso de manipulación del cultivo recolectado?	El encargado de la explotación u otra persona designada es responsable de la aplicación de los procedimientos de higiene, como resultado directo de la evaluación de riesgos de higiene de la manipulación del producto.	Mayor	Sí		Los procedimientos de higiene se aplican.
FV.5.2	Higiene Personal					
FV.5.2.1	¿Han recibido los	Debe haber evidencia de	Mayor	Sí		Se encuentra descrita

	operarios formación específica sobre higiene personal antes de manipular el producto?	que los operarios recibieron formación sobre temas cubiertos por la evaluación de riesgo en lo relativo a la manipulación del producto.				en las normas de higiene. Se hace entrega de ellas a los operarios, firman en señal de aceptación y las cumplen.
FV.5.3	Instalaciones sanitarias					
FV.5.3.1	¿Tienen los trabajadores acceso en las inmediaciones de su trabajo a servicios limpios y equipamiento de lavado de manos?	Los servicios deben estar en buen estado de higiene y no deben abrir directamente hacia el área de manipulación del producto, excepto cuando la puerta tenga un mecanismo de cierre automático. El equipamiento de lavado de manos, con jabón no-perfumado y agua para lavar y desinfectar las manos, debe ser accesible y estar cerca de los servicios (tan cerca como sea posible pero sin que haya peligro de contaminación cruzada). Los trabajadores deberán lavarse las manos antes de comenzar el trabajo,	Mayor	Sí		Los servicios cumplen con los requisitos establecidos.

		<p>después de usar los sanitarios, después de usar un pañuelo, después de manipular material contaminado, después de fumar, comer o beber, después de los descansos y antes de retomar al trabajo y en cualquier otro momento en que las manos puedan convertirse en una fuente de contaminación.</p>					
FV.5.3.2	<p>¿Hay instrucciones claramente señalizadas de que los trabajadores deben lavarse las manos antes de volver al trabajo?</p>	<p>Las señales deben estar visibles y con instrucciones claras de que las manos deben lavarse antes de manipular los productos. Los trabajadores deberán lavarse las manos antes de comenzar el trabajo, después de usar los sanitarios, después de usar un pañuelo, después de manipular material contaminado, después de fumar, comer o beber, después de los descansos y</p>	Mayor				<p>Descrito en las normas de higiene.</p>

		antes de retornar al trabajo y en cualquier otro momento en que las manos puedan convertirse en una fuente de contaminación.					
FV.5.4	Instalaciones de manipulación y almacenamiento						
FV.5.4.6	¿Se usan lámparas irrompibles o con un mecanismo de protección en las áreas de clasificación, pesado y almacenaje de los productos?	Las bombillas o artefactos de luz suspendidos sobre el producto o el material utilizado en el manejo del producto, son anti rotura o están protegidos por un mecanismo con el propósito de prevenir la contaminación del producto alimentario en caso de rotura.	Mayor	Sí			Todos los luminosos están protegidos.
FV.5.5	Control de calidad						
FV.5.5.1	¿Se conservan y documentan los controles de temperatura y humedad (si corresponde) cuando el producto se envasa y/o almacena en la explotación?	Si el producto envasado se almacena en la explotación, los controles de humedad y temperatura (cuando sea aplicable y también para el control de la atmósfera de almacenamiento) deben conservarse y documentarse de acuerdo a los resultados de la evaluación de riesgos	Mayor			N/A	No se envasa ni almacena producto en la explotación. En caso de hacerse, la respuesta SI, siempre que se registren los valores de temperatura de las cámaras.

		de higiene.					
FV.5.6	Control de plagas						
FV.5.6.3	¿Se conservan registros detallados de las inspecciones de control de plagas y de las acciones tomadas?	Los controles programados y se dispone de registros de las inspecciones de control de plagas y de las acciones tomadas al respecto.	Menor	Sí			Se dispone de registros y de certificados de tratamiento. Cada visita realizada y cada intervención genera un certificado de tratamiento.
FV.5.7	Lavado post-recolección						
FV.5.7.1	El suministro de agua para el lavado del producto final, ¿es potable o fue declarada como adecuada por la autoridad competente?	Las autoridades competentes han declarado que el agua es adecuada y/o se llevó a cabo en los últimos 12 meses un análisis del agua en el punto de entrada a la maquinaria de lavado. Los niveles de los parámetros analizados se encuentran dentro de los umbrales aceptados por la OMS o se aceptan y consideran seguros para el sector alimentario por las autoridades competentes.	Mayor	Sí			El agua es potable y cada año se realiza un análisis de autocontrol de agua potable.
FV.5.7.2	Si se reutiliza el agua del	Si el agua se reutiliza para	Mayor	Sí			En caso de

	lavado del producto final ¿se filtra el agua y se controla rutinariamente el pH, la concentración y los niveles de exposición a desinfectantes?	lavar el producto final, debe filtrarse y desinfectarse, y el pH, la concentración y los niveles de exposición a desinfectantes deben vigilarse rutinariamente y documentarse. Debe haber un sistema de filtrado efectivo para sólidos y suspensiones, con una limpieza rutinaria, documentada y programada, de acuerdo al volumen de agua y su utilización. Si no es posible registrar eventos automáticos de retrolavado de los filtros y cambios de dosis realizados por inyectores automáticos de desinfectante, debe haber un procedimiento o política que explique este proceso.					reutilización del agua de lavado, ésta se desinfecta y se controla rutinariamente el contenido en cloro libre residual. Existe procedimiento de cloración del agua utilizada
FV.5.8	Tratamiento post-recolección (N/A cuando no ha habido tratamiento post-recolección)						
FV.5.8.1	¿Se cumplen todas las instrucciones de la etiqueta?	Existen procedimientos claros y documentación disponible (por ej.: registros	Mayor		N/A	No se realizan post-recolección.	

FV.5.8.3	<p>¿Existe una lista actualizada de todos los desinfectantes, las ceras y los productos fitosanitarios registrados que se aplicaron o que pudieran aplicarse al producto?</p>	<p>de aplicación de biocidas en post-cosecha, ceras, fitosanitarios) que demuestran que se cumplen las instrucciones de la etiqueta de los productos químicos aplicados al producto.</p> <p>Se dispone de una lista actualizada (que se adapta según cualquier cambio en la legislación local y nacional en lo referente a desinfectantes, ceras y fitosanitarios) de los nombres comerciales (incluyendo la materia activa) que se emplean en los cultivos existentes GLOBALG.A.P o que se hayan empleado sobre los cultivos anteriores GLOBALG.A.P (últimos 12 meses). Sin opción de N/A.</p>	Menor	Sí		<p>Se dispone de listado de productos fitosanitarios de postcosecha (incluye las materias activas)</p>
----------	---	---	-------	----	--	--

CHECKLIST AUDITORÍA EXTERNA 2013 ISO

9001:2008

ANEXO C

Proceso	Notas del Auditor
<p>Datos generales y gestión documental</p> <p>4.1 Requisitos Generales</p> <p>4.2 Requisitos de la Documentación</p>	<p>Se confirma número de trabajadores</p> <p>La empresa mantiene otras certificaciones: ISO 2200, IFS, BRC, GlobalG.A.P., QS.</p> <p>Principales clientes: Eroski, Caprabo, Condis, Alcampo, El Corte Inglés.</p> <p>Vencimiento de los certificados de las normas e idioma de los mismos.</p> <p>Se comercializan además otros productos bajo el alcance que se compran a proveedores homologados en estado confeccionado.</p> <p>Uso correcto del logo, papelería, página web. Se recomienda publicar los certificados actuales.</p> <p>La empresa declara que recibe visita de Sanidad (última registrada: 19.10.12). Con anotación desfavorable en cuanto a la incorrecta identificación de la barrera contra ingreso de plagas. Se ingresa en el sistema. Se encuentra cerrada.</p> <p>El plan APPCC es de revisión 21.05.12</p> <p>En los diagramas no aparece la adición cloro, ozonización del agua de lavado de las patatas. Se hace una prueba analítica trimestral de potabilidad siguiendo los criterios de agua de riego.</p> <p>Conveniente desagrupar las fases y reflejar posibles devoluciones.</p> <p>Almacenamiento en tolvas frigoríficas y cámaras.</p> <p>Secado posterior con ventiladores, comprobación de no uso de aire comprimido.</p> <p>Plan de control de aguas</p> <p>En su revisión número 6 del 18.06.13. Se incluye control de cloro residual</p> <p>Uso del agua: lavado de tubérculos, limpieza y desinfección de utensilios e instalaciones y limpieza y desinfección de manos de manipuladores.</p> <p>Origen del agua: red pública considerada como potable. Se hacen dos análisis básicos de autocontrol. Oportunidad de mejora: solicitar al proveedor análisis completo de ser posible.</p> <p>Referencias acordes al RD 140/2003 y directrices de la OMS.</p>
Clausulas	

Plan de control de proveedores revisión 10 del 19.11.12 prerequisite operativo

Incluye proveedores de servicios, transporte y mantenimiento.

Se solicitan los de transporte más importante; Llacer y Navarro, Casa Riaño, Trasnitainer.

Especialistas en transporte de fruta, disponen de registro sanitario.

Proveedor de MP Subnegoce, confirmación de compra, descarga, ticket de peso, big bags 1200 kg. Análisis de recepción 6-8 kg según IT, mermas por golpes y fuera de calibre, seguimiento en tria, descuento del 5% ajustado en factura.

<p>Proceso</p> <p>Compromiso de la dirección y análisis de datos</p>	<p>5.1 Compromiso de la Dirección</p> <p>5.2 Entoque al cliente</p> <p>5.3 Política de la Calidad</p> <p>5.4 Planificación</p> <p>5.5 Responsabilidad, Autoridad y Comunicación</p> <p>5.6 Revisión por la Dirección</p> <p>6.1 Provisión de recursos</p> <p>8.4 Análisis de datos</p>
<p>Funciones y responsabilidades</p>	
<p>En organigrama de la organización, fichas de perfil y en los propios procedimientos que incorpora el apartado "responsabilidades".</p>	
<p>Comunicación: Información y comunicación</p>	
<p>La comunicación interna se lleva a cabo mediante reuniones, de las cuales las que son trascendentes desde le punto de vista de calidad, seguridad alimentarias o prevención de riesgos, se levanta acta con las conclusiones y acuerdos y compromisos.</p>	
<p>Comunicación externa, con las autoridades legales reglamentarias, no se han producido incidencias en la calidad o seguridad alimentaria que notificar.</p>	
<p>Comunicación con proveedores y subcontratistas. Se envían especificaciones a proveedores de mp, proveedores de materiales en contacto con los alimentos, transporte solicitando documentación correspondiente y su compromiso con el cumplimiento y cumplimiento de la legislación en materia de seguridad alimentaria.</p>	
<p>La comunicación con clientes y consumidores se realiza a través de los canales establecidos: Información incluida en el etiquetaje, presentación y publicidad de las unidades de venta y etiquetaje de palet (EAN 128)</p>	
<p>Ordenes de pedido (TOR-C-05), comunicaciones de cambios de precios (TOR-C-06), atención y registro de reclamaciones (TOR-Q-03).</p>	

<p>Proceso</p>	<p>APPC, planificación y control de la producción</p>
<p>6.4 Ambiente de Trabajo 7.1 Planificación de la realización del producto 7.5 Producción y Prestación del Servicio 8.3 Control del producto no conforme</p>	<p>Notas del Auditor</p>
<p>Plan de control de aguas</p>	<p>Algunas notas se repiten respecto al plan APPCC, plan de control de aguas y plan de control de proveedores.</p>
<p>Plan de control de proveedores</p>	<p>Limpeza de patatas con agua de red en recirculación, se filtra y desinfecta en deposita final para líneas 1 y 2, excluye línea de seco. El depósito se limpia anualmente por la empresa especialista. El agua con resto de lavado y tierra pasa a floculación, después se trata en el depósito con hipoclorito y ozono. Coexisten dos métodos, tabletas de hipoclorito sódico NSF 60. No queda claro que el producto en la revisión de su ficha técnica cumpla con los criterios de la UNE 901:2007</p>
<p>Ensayo trazabilidad durante auditoría</p>	<p>Para la homologación de los proveedores de patata y cebolla se cuenta con datos disponibles por Torribas, con puntuación 1, 3, 5, h*C*H*T. Sistema basado en la época, según zona y país</p> <p>Sobre las muestras de patata hay pruebas de cocción y de fritura, con sus IT correspondientes.</p> <p>Para control de temperaturas, termómetro láser con etiqueta de Testo vendida. No se ha cambiado equipo 31318949. Pone próxima calibración 29.06.12.</p>
<p>Ensayo trazabilidad durante auditoría</p>	<p>Ensayo trazabilidad durante auditoría</p> <p>PATATA FREIR DONA ELENA 19.02.13 Albarán para Patatas Naturales S.L para servir a Alcampo malla 3 kg. Salieron 3 cajas, tova 12. Se mandan a Logistics G también en Mercabarna. Este último es el encargado del suministro. El pedido completo era de 146 bultos (Picking)</p> <p>MP: Suministro de patata Subnegoce (GlobalG.A.P.), tova 12 con dos entradas, Lotes proveedor CAS 01 9 y 14 febrero Gregal 667 y 721 Trazatec.</p> <p>Se tiene el cuaderno de campo: parcela Bloc 8 tiene Global Gap, aplicación fungicidas y sus fechas y el último defanage 21/09/12. Cosecha 15.10.12. Se encuentra la verificación en este caso no aparece, en particular en este envío. Se han comprobado otros.</p> <p>Se cambió la metodología según: riesgo, homologación, coordinador de campo, gestión de trazabilidad y lotes, positivos, tiene puntuación 45 h*C*H*T. Sistema basado en la época, según zona y país. Muy trabajado, punto fuerte. Caso de los anti-germinantes. Aplicaría Criticidad alta según las tablas. Aplicaría cada 500 T.</p>

De este proveedor se han 4 hecho analíticas.
No se les envía comunicado si aparece superado se bloquee, y si, si es por encima del 50 % LMR, se les avisa. (Va a historial de positivos, para la evaluación)
Se comprueban los ensayos de recepción de las dos entregas. Ok según IT-01.
Plan de control de calidad / recepción
Control de calidad recepción; anexo I, control visual, calidad visual descriptiva con apoyo gráfico. IT-01 Controles de Calidad, multiresiduos, según visto en ensayo trazabilidad.
Plan de limpieza y desinfección, con programa anexo. Edición 7 19.12.11
Define un programa de Limpieza y desinfección y método de limpieza y desinfección. Normas específicas de higiene y seguridad, por ejemplo la prohibición de uso de aire comprimido para la limpieza y desinfección del suelo.
Personal externo para la limpieza.
Productos de limpieza bajo llave, desinfectante "Bugá", detergente neutro "Shuredis" y "Supervix-A", revisadas fichas técnicas.
BUGA, desinfección autorización, 12/20-06330/HA Cloruro de alquibencil-dimetilamonio 1,2 %. Desinfectante y fungicida. Se emplea para limpieza de superficies. Oportunidad de Mejora: sustitución, ver comunicaciones de Aesan al respecto " Informe sobre la presencia de compuestos de amonio cuaternario en alimentos y piensos. Actuaciones de control oficial derivadas"
Control de Plagas. Aplica Plan de DDD. Edición 1 22.04.13
Subcontratado a Mont-medi, tratamiento y control de animales nocivos, S.L. inscrito en Roesp, Gencat. Se emiten informes técnicos de cucarachas, mûridos, último control: 23.04.13 se ve en papel, vienen trimestralmente. Carnet del aplicador Jordi Comellas carnet 250406. Se accede a la página web, zona usuarios.
Planos disponibles, portacebos de seguridad contra mûridos, monitoreo insectos arrastrantes y caminadores, realizan también desinsectación y desinfección de vestuarios (perímetro). Productos aplicados. Los insectocutores vigilados por Torribas, vincular cambio de lámparas a lo indicado por el fabricante.
Control de desperdicios; Plan de gestión medioambiental
Zona de eliminación de producto rechazado en contenedor separado zona limpia envasado en zona limpieza patatas.
Aguas residuales y tierra retirada con gestores autorizados: Se recoge para uso agrícola. Torribas está en trámites para obtención de Licencia Integral ambiental.
Visita a las instalaciones
Se visita zona de recepción, zona limpieza producto, zona de selección manual, cribado (clasificación), envasado.
Planificación de envasado. Se dispone de 11 envasadoras, el producto va a tolvas y de aquí a envasado. Pedro Coca Jefe
Producción, también es integrante del equipo APPCC.
Se manda imprimir etiquetas, se confirma que es legible y correcta. Control de

Clausulas	Proceso
7.2 Procesos relacionados con un cliente 8.2 Seguimiento y medición	Procesos relacionados con el cliente
Notas del Auditor	
Se han comprobado los pedidos del ensayo de trazabilidad, 19.02.13	
La medición de la satisfacción del cliente, en base a reclamaciones TOR-F-14.-	
Comunicación de incidencias por comerciales	
Método real de obtención de información de satisfacción del cliente.	
Durante el periodo Junio 2011- Junio 2012 se han enviado 40 encuestas o cuestionarios a los clientes de mayor facturación o volumen de producto y	
muestreo de otros clientes más pequeños de forma aleatoria.	
El índice de Satisfacción de cliente se calcula según: $ISS = \{ [\geq (\text{muy bien}) + 2 (\text{bien})] / 14 \} \times 100$. $ISS \geq 75$ % a muy satisfecho; $ISS \geq 50 \leq 75$ % a satisfecho; $ISS < 50$ % a poco satisfecho. Todos clientes muestran estar muy satisfechos (8).	
Sugerencias de cliente: 6 de los encuestados afirma que recomendaría a otras personas los productos y servicios ofertados por Torribas, mientras que de los 2	
restantes, uno declara que no recomendaría proveedores y el otro no proporciona	
datos al respecto.	
Fidelización de clientes: En cuanto a cantidad de producto comercializada, de los	

peso en línea, 10 bolsas/lote. En el caso de Carrefour Guisar 2 kg, no hay registro control.	Hay carretillas eléctricas y dos de gasoil, la empresa dice que solo entran por la noche para dejarlas guardadas.
Plan APPCC del 21/05/12, último cambio por adaptación a norma QS.	
Incluye:	
Ambito de aplicación	
Descripción de la actividad	
Equipo de trabajo	
Disponibles diagrama de flujo de cebollas y patatas	
Verificación in situ de los diagrama de flujo	
Esquemas de instalaciones	
Descripción del producto	
Enumeración de peligros de cada fase (No metales pesados)	
Aplicación método AMFE; criterios de gravedad, ocurrencia y probabilidad de	
detección, valoración superior a 10, se pasa árbol de decisiones.	
Análisis de peligros por cada fase.	
Desarrolla criterios de aceptación, sistema de vigilancia y medidas correctivas	
No se identifica ningún PCC, justificado en el manual de APPCC	

clientes analizados, se dividen casi a partes iguales los que han aumentado los Kg como los que han disminuido.

Reclamaciones de clientes: El motivo más frecuente de reclamaciones es por producto de calidad no adecuada, junto con errores en la entrega de la mercancía (cliente Alcampo). A continuación le siguen las reclamaciones relacionadas con errores de etiquetaje. Sobre todas las reclamaciones recibidas se realiza un seguimiento a través del cual se establecen las acciones a llevar a cabo para evitar que su reiteración.

Cláusulas	Proceso
6.2 Recursos humanos	Formación, competencia y toma de conciencia
Notas del Auditor	
Funciones y responsabilidades	
En organigrama de la organización, en fichas de perfil y en los propios procedimientos que incorporan apartado de "Responsabilidades" relacionadas con el ámbito del documento.	
Organigrama funcional en el capítulo 2 se incluyen responsables de departamentos y sus sustitutos o suplentes	
Plan de formación, información y comunicación. Ed. 5 de fecha 29/09/08	
<p>Programa formativo e informativo:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Visitas y visitas comerciales - Firmas TOR-F-13 - Personal subcontratado - Firmas TOR-F-13 - Definiciones de perfiles - Formación a nuevas incorporaciones - Política Corporativa + Documentación aplicable + Normas de Seguridad e Higiene - Registro de formación inicial en TOR-F-12 - Registros en TOR-F-4.- Fichas personales - Formación continuada - Recogida de necesidades de formación en escala y elaboración del Plan de Formación Anual en formato TPOR-F-06 - Evaluación y seguimiento de la formación - Registros en formato TOR-F-07 <p>También se evalúa el cumplimiento de la normas de higiene para el personal manipulador en formato TOR-F-09 con frecuencia anual.</p> <p>Anexo al Plan de Formación</p> <p>Anexo 1.- Normas Higiene Manipuladores</p>	

- Anexo 2.- Normas Higiene y Seguridad Visita
- Anexo 3.- Instrucciones de trabajo
- Anexo 4.- Fichas de perfil
- Anexo 5.- Normas de Seguridad

Cláusulas	Proceso
7.4 Compras	Compras y gestión de proveedores
	Notas del Auditor
Prerrequisitos operativos	
Plan de control de proveedores revisión 10 del 19.11.12 prerrequisito operativo	
Para la homologación de los proveedores de patata y cebolla se cuenta con metodología para relacionar los criterios de análisis de vigilancia para LMR según datos disponibles por Torribas, con puntuación 1,3,5. h*C*H*T. Sistema basado en la época, según zona y país.	
-Homologación	
1 Homologado. Proceso finalizado.	
3 No homologado, peros se dispone de documento relevante (Certificación Global Gap o Rgsa y las especificaciones firmadas).	
5 No homologado.	
-Coordinador de campo	
1 El proveedor tiene coordinador que facilita la información completa y ágilmente.	
3 El proveedor tiene coordinador que facilita la información completa pero no ágilmente.	
5 No se dispone de coordinador de campo para conocer los datos de las parcelas o el coordinador no es eficaz en su gestión.	
-Historial de positivos	
1 Nunca se han detectado positivos.	
3 Se han detectado pero siempre $< 0 = 50\%$ LMR.	
5 En alguna ocasión se detectó un positivo $> 0 = 50\%$ LMR.	
-Gestión de trazabilidad y lotes	
1 Total claridad, transparencia a la legislación, trazabilidad, loteado, cuadernos de campo o cualquier otra información que se le pida.	
3 Sistema trazabilidad estructurado. Cuadernos de campo a veces incompletos. A veces no llega el nº de lote en la documentación de entrega	
5. Sistema de trazabilidad confuso. No se indica el lote o solo a veces. Sistema pobre. No presentan cuadernos de campo o la información es escasa e incompleta.	
Esto se combina con la época del año, origen etc., y en las tablas se sacan los	

análisis según T. servidas.
Compras de materia prima: Se miden las reclamaciones a proveedor.- Calidad deficiente + carga defectuosa + Identificación incorrecta.
Compras de consumibles: Se miden las reclamaciones a proveedor. .- Calidad deficiente + Incumplimiento plazos de entrega + Incumplimiento especificación.

Proceso	Cláusulas
Seguimiento, medición y mejora	8.2 Seguimiento y medición 8.3 Control del producto no conforme 8.5 Mejora

Notas del Auditor

Verificación del sistema

Informe de Verificación interna de instalaciones y procesos, última revisión mayo de 2012.

Informe cerrado y verificado por José Manuel Gestoso 11.06.12

Contenido:

Verificación Manual de Calidad y Seguridad Alimentaria. Manual de Procedimientos.

Requisitos legales:

RD 640/2006 aplicación de disposiciones comunitarias en materias de higiene, producción y comercialización de los productos alimentarios.

RD 140/2003 criterios sanitarios del agua de consumo.

Verificación de diagrama de flujo "in situ"

Verificación Plan APPCC, sin PCC pero prerrequisito operativo sobre control LMR, análisis realizados y sin superar LMR, 100% cumplimiento.

Verificación de los programas de prerrequisitos:

Control de aguas

Limpieza y desinfección

Formación y control de manipuladores

Locales, instalaciones y equipos

Control de plagas

Control de proveedores

Control de trazabilidad

Procedimiento documentado de acciones correctivas (acciones de mejora)

Acciones correctivas, de auditorías internas, externas y verificación de planes de requisitos.

Se ha comprobado tratamiento de las observaciones de la auditoría anterior.

1. Incluir en la Política las actividades, productos o servicios de la organización para adecuarla al propósito de la misma. Estado: hecho.

2. Identificación del proceso de distribución en el mapa de procesos con

- documentación de ficha de proceso y seguimiento de datos relevantes del mismo.
Estado: pendiente.
3. Mejorar documentalmente la metodología de identificación de la documentación externa. (Ej.: Fuentes de información).
 4. La planificación del control de los patrones utilizados (masas patrón) para la verificación de balanzas no incluye la tolerancia admitida, no pudiendo compararse con los resultados de los certificados para su aceptación.
 5. Se debe mejorar la planificación de auditorías internas del sistema de gestión de calidad de forma que se considere la importancia de los procesos y el resultado de auditorías previas (Ej.: auditorías de cliente, inspecciones de sanidad, etc.)
Se ha hecho tabla. Estado: hecho.
 6. Los informes de auditoría interna deberían reflejar y dar evidencia del itinerario de auditoría, documentos revisados, registros examinados, procesos verificados, etc. Estado: hecho.
 7. Se deberían establecer algunos indicadores específicos de los procesos operativos para su posible medición y análisis de evolución (Ej.: envasado, recepción, acondicionado, distribución) y no tratar la información de forma global como producción.
 8. Los objetivos documentados deben incorporar posibilidad de medición mediante indicadores permitiendo evidenciar de forma clara su evolución y grado de logro.
 9. Mejorar el control de palots (cajas de madera) almacenados en la cámara de conservación, en cuanto al estado de conservación de los mismos ya que algunos se encuentran astillados.
 10. Dejar evidencia mediante registro de la persona que realiza la liberación del producto en el picking y expedición.

ANEXO D

CHECKLIST AUDITORÍA EXTERNA 2013 ISO

22000:2005

Proceso	Cláusulas
Gestión de los documentos y registros	4 / 4.1 Sistemas de gestión de la inocuidad de los alimentos / Requisitos generales 4.2 Requisitos de la documentación
Notas del Auditor	
Identificación de requisitos legales. Observación: No se encuentra Reglamento 10/2011, Reglamento 1881/2006 y sus posteriores modificaciones.	
El Plan APPCC es de revisión 12 21.05.12	

Esta sección audita los mismos temas a los vistos durante la auditoria ISO 9001:2008.

Proceso	Cláusulas
Planificación y realización de productos seguros: PRPs, PRPs operativos y APPCC	7/7.1 Planificación y realización de productos inocuos 7.2 Programas de prerequisites (PPR) 7.3 / 7.3.1 Pasos preliminares para permitir el análisis de peligros/ Generalidades 7.3.3 Características del producto 7.3.4 Uso previsto 7.3.5 Diagramas de flujo, etapas del proceso y medidas de control 7.4 / 7.4.1 Análisis de peligros/ Generalidades 7.4.2 Identificación de peligros y determinación de los niveles aceptables 7.4.3 Evaluación de los peligros 7.4.4 Selección y evaluación de las medidas de control 7.5 Establecimiento de los programas de prerequisites operativos (PPR operativos) 7.6 / 7.6.1 Establecimiento del plan HACCP/ Plan HACCP 7.6.2/7.6.3 Identificación de los puntos críticos de control (PCC)/ Determinación de los límites críticos para los PCC 7.6.4 Sistema para el seguimiento de los puntos críticos de control 7.6.5 Acciones efectuadas cuando los resultados del seguimiento superan los límites críticos 7.7 Actualización de la información preliminar y de los documentos que especifican los PPR y el plan HACCP 7.8 Planificación de la verificación
Notas del Auditor	
El plan APPCC es de revisión 21.05.12	
En los diagramas no aparece la adición cloro, ozonización del agua de lavado de las patatas. Se hace una prueba analítica trimestral de potabilidad siguiendo los criterios de agua de riego.	

Conveniente desagrupar las fases y reflejar posibles devoluciones. Almacenamiento en tolvas frigorífico y cámaras.
Secado posterior con ventiladores, comprobación de no uso de aire comprimido.
Plan de control de aguas
En su revisión número 6 del 18.06.13. Se incluye control de cloro residual
Uso del agua: lavado de tubérculos, limpieza y desinfección de utensilios e instalaciones y limpieza y desinfección de manos de manipuladores.
Origen del agua: red pública considerada como potable. Se hacen dos análisis básicos de autocontrol. Oportunidad de mejora: solicitar al proveedor análisis completo de ser posible.
Se hace una analítica trimestral de potabilidad siguiendo los criterios de agua de riego.
Referencias acordes al RD 140/2003 y directrices de la OMS.
En el laboratorio también se hacen los controles de cloro libre residual en agua de red, con reactivo Free Chlorine H1 937010. Observación: un paquete sin lote.
Plan de control de proveedores revisión 10 del 19.11.12 prerequisite operativo
Incluye proveedores de servicios, transporte y mantenimiento.
Se solicitan los de transporte más importante; LLacer y Navarro, Casa Riaño, Trasnitainer.
Especialistas en transporte de fruta, disponen de registro sanitario.
Proveedor de MP Subnegoce, confirmación de compra, descarga, ticket de peso, big bags 1200 kg. Análisis de recepción 6-8 kg según IT, mermas por golpes y fuera de calibre, seguimiento en tría, descuento del 5% ajustado en factura.
Plan de control de trazabilidad
Incluye retirada de producto o situación de alerta tanto para patatas como para cebollas.
Identificación de entrada de producto: fecha, nº de entrada, variedad, nº de trazabilidad, proveedor, transportista, matrícula, nº de albarán. Registro de control calidad (TOR-Q-01).
Identificación de unidad de venta: calidad, variedad, origen, calibre, peso neto, lote.
Lote interno: significa año y semana; lote revisado de 1308, descrito en la IT-02 del 16.04.13.
Descripción de test de trazabilidad (retirada de producto). Procedimiento para la localización, inmovilización y retirada de producto. Descrito incidencia que puede crear una retirada; por ejemplo: detección residuos fitosanitarios o no autorizados.
Comité de Crisis es el equipo de APPCC, 10 miembros multidisciplinares.
Plan de limpieza y desinfección edición 7 del 19.12.11
Define un Programa de limpieza y desinfección y método de limpieza y desinfección.
Norma específica de higiene y seguridad, por ejemplo la prohibición de uso de aire comprimido para la limpieza y desinfección del suelo.

Control de limpiezas visual, a partir de checklist y desinfección, control de superficies (semestral), por ejemplo: en cebolla 1 muestra, y de ambiente anual, por ejemplo: cámara frigorífica dos muestras.

Revisado programa de limpieza, por zonas superficie, procedimiento, frecuencia, responsable y nivel de limpieza.

Por ejemplo zona de envasado de patatas cintas de transporte y estructuras laterales, procedimiento PL3, PL2, trimestralmente por personal externo: se evidencia registros de control de limpieza externa.

Productos de limpieza bajo llave. Desinfectante "Buga", detergente neutro "Shuredis" y "Supervix-A", revisadas fichas técnicas.

Buga, desinfección autorización 12/20-06330/HA Cloruro de alquibencil-dimetilamonio 1,2 %. Desinfectante y fungicida. Se emplea para limpieza de superficies. Oportunidad de Mejora: sustitución. Ver comunicaciones de Aesan al respecto " Informe sobre la presencia de compuestos de amonio cuaternario en alimentos y piensos. Actuaciones de control oficial derivadas"

Control de Plagas. Aplica Plan de DDD, edición 1 22.04.13

Subcontratado a Mont-medi, Tratamiento y control de animales nocivos, S.L. inscrito en Roesb, Gencat. Se emiten informes técnicos de cucarachas, mûridos, último control, 23.04.13 se ve en papel, vienen trimestral. Carnet del aplicador Jordi Comellas carnet 250406. Se accede a la página web.

Productos aplicados:

Notrac Blox 08-10-01281-HA caduca 16/06/2013.

Victor Gel rastreros 11-30-01553-HA caduca 30/06/15

Dybac Aseptil bactericida fungicida para aseos 11-20/40-01986-HA caduca 15/02/2016

Muridox 30 pasta 08-10-02741-HA- No aparece en la página del Ministerio.

Informe de conclusiones

Tratamiento también de la parada de Venta.

Plan de gestión medioambiental

Zona de eliminación de producto rechazado en contenedor separado zona limpia envasado en zona limpieza patatas.

Aguas residuales y tierra retirada con gestores autorizados: Se recoge para uso agrícola. Torribas está en trámites para obtención de Licencia Integral ambiental.

Plan APPCC del 21/05/12, último cambio por adaptación a norma QS.

Incluye:

Ámbito de aplicación

Descripción de la actividad

Equipo de trabajo

Disponibles diagrama de flujo de cebollas y patatas

Verificación in situ de los diagrama de flujo

Esquemas de instalaciones

Descripción del producto

Enumeración de peligros de cada fase (No metales pesados)
 Aplicación método AMFE; criterios de gravedad, ocurrencia y probabilidad de detección, valoración superior a 10, se pasa árbol de decisiones.
 Análisis de peligros por cada fase.
 Desarrolla criterios de aceptación, sistema de vigilancia y medidas correctivas
 No se identifica ningún PCC, justificado en el manual de APPCC

Proceso	Cláusulas
Gestión de los recursos: infraestructura y ambiente de trabajo	6.2 Recursos humanos 7.2 Programas de prerequisites (PPR)
Notas del Auditor	
Formación	
Plan de formación, información y comunicación. Edición 5 29.09.08.	
Programa formativo e informativo: - Visitas y visitas comerciales Firmas TOR-F-13 - Personal subcontratado Firmas TOR-F-13 - Definiciones de perfiles - Formación a nuevas incorporaciones Política Corporativa + Documentación aplicable + Normas de Seguridad e Higiene Registro de formación inicial en TOR-F-12	

Proceso	Cláusulas
Control de equipos de seguimiento y medición.	8.3 Control del seguimiento y la medición
Notas del Auditor	
Mantenimiento y Calibración. Plan de mantenimiento. Edición 9 23.04.13.	
Versión en papel edición 8 en el taller de mantenimiento. Es retirada.	
Almacenamiento de aceites y lubricantes alimentarios separados de los no alimentarios, pero se debe mejorar, no están bajo llave.	
Sil PLX-20 aceite para máquinas de coser sacos. No disponible documentación.	
Fichas de productos utilizados actualizadas y mantenidas en carpeta de documentación.	
Se evidencia instrucción de verificación de vidrios y materiales plásticos duros y registros mantenidos por parte del responsable del mantenimiento.	
Se planifican las operaciones de mantenimiento en las "Fichas de Equipo" presentes en las diferentes máquinas o equipos donde se registra las operaciones realizadas y el operario. Observación: No queda claro documentalmente	



despeje de máquina, limpieza, etc. después de las operaciones de mantenimiento.
 Base de datos en Access de equipos Listado de equipos
 TOR-M-01.- Listado de control de equipos de seguimiento y medición: N° Serie, descripción, marca, modelo, tipo elemento, ubicación, intervalo control, activo.
 Fichas de equipo en base de datos
 Incluye: capacidad, resolución, tolerancia admitida, tipo control, periodicidad, registros de control.
 Ejemplo: Báscula Gram Modelo AM-15 k
 Código: AM-C-0086
 Ubicación: Expedición
 Mayo 2013 - Verificación interna anual contra masas patrón (0,5 kg, 1 kg , 2 kg, 5 Kg)
 Tolerancia admitida: 0,005 kg (5 g). Estado OK

Proceso	Cláusulas
Validación, verificación y mejora del sistema.	7.8 Planificación de la verificación 7.10/7.10.1 Control de no conformidades/ Correcciones 7.10.2 Acciones correctivas 7.10.4 Retirada de productos 8 / 8.1 / 8.2 Validación, verificación y mejora del sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos/ Generalidades/ Validación de las combinaciones de las medidas de control 8.4 / 8.4.1 Verificación del sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos/ Auditoría interna 8.4.2/ 8.4.3 Evaluación de los resultados individuales de verificación 8.5 Mejora
Notas del Auditor	
Informe de Verificación interna de instalaciones y procesos, última de mayo de 2012.	

Verificación Manual de Calidad y Seguridad Alimentaria, manual de procedimientos.

Requisitos legales

Verificación de diagrama de flujo "in situ"

Verifican Plan APPCC, sin PCC pero prerrequisito operativo sobre control LMR, análisis realizados y sin superar LMR, 100% cumplimiento.

Verifican los programas de prerrequisitos

Control de aguas

Limpieza y desinfección

Formación y control de manipuladores;

Locales, instalaciones y equipos

Control de plagas

Control de proveedores

Control de trazabilidad,

Verificación de los programas de prerrequisitos:

Control de aguas

Limpieza y desinfección

Formación y control de manipuladores

Locales, instalaciones y equipos

Control de plagas

Control de proveedores

Control de trazabilidad

Revisión observación 2012 Mejorar el control de pallets (cajas de madera) almacenados en la cámara de conservación, en cuanto al estado de conservación de los mismos ya que algunos se encuentran astillados. Se ha descrito TOR-C 00H Especificaciones calidad pallets edición 1 12.02.13

ANEXO E

CHECKLIST AUDITORÍA EXTERNA 2012 IFS –

FOOD

Capítulo 1: Responsabilidad de la dirección

Nº	Referencia	Exigencias IFS	Evaluación	Explicación
1	1.	Responsabilidad de la dirección		
2	1.1	Política corporativa/Principios corporativos		
3	1.1.1	<p>La dirección deberá redactar e implantar una política corporativa. Ésta deberá tomar en consideración, como mínimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> - enfoque al cliente - responsabilidad medioambiental - sostenibilidad - responsabilidad ética y personal - requisitos de producto (incluye: seguridad de producto, calidad, legalidad, procesos y especificaciones). <p>La política corporativa deberá ser comunicada a todos los empleados.</p>	A	<p>La política que data del 18/05/2009 (se incluye en Manual) contiene la base del funcionamiento del sistema de Torribas. Hay mención a todos los aspectos requeridos, incluyendo medio ambiente y norma SA8000.</p>
4	1.1.2	El contenido de la política corporativa deberá desplegarse	A	<p>Se plantean de Julio para campaña (27/0712).</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fusión de los sistemas

		en objetivos específicos para los departamentos que estén relacionados con ella. Deberán definirse responsables y plazos para la consecución de cada uno de ellos.		de gestión. - Mejorar orden y limpieza.
6	1.1.4	La dirección deberá asegurarse de que se revisa el grado de consecución de los objetivos periódicamente, como mínimo, una vez al año.	A	Se revisan en la revisión por la dirección aunque según la relevancia de los problemas (un resultado analítico negativo o una reclamación relevante) realiza un seguimiento continuo y directo.
8	1.2	Estructura corporativa		
9	1.2.1	La estructura de la empresa deberá estar reflejada en un organigrama.	A	Se define organigrama general en anexo al capítulo 2 del Manual, junto con cuadro de nombres y suplentes en cada puesto de responsabilidad.
11	1.2.3	Deberán existir y ser aplicables unas descripciones de puestos de trabajo que definan las responsabilidades con claridad, para todas aquellas funciones cuyo trabajo tenga algún efecto sobre los requisitos del producto.	A	Se definen en las fichas personales de cada empleado (TOR-F-04) que incluye una determinación de la formación requerida a su incorporación, y que se imparte
12	1.2.4 KO	KO n°1: La dirección se asegurará de que todos los empleados	A	Las funciones se han detallado en las fichas personales, las cuales se

		<p>sean conscientes de sus responsabilidades respecto a calidad y seguridad alimentaria y de que se implanten mecanismos para supervisar la eficacia de su desempeño. Dichos mecanismos deberán estar claramente identificados y documentados.</p>		<p>han entregado a cada trabajador. El personal lleva varias campañas en la empresa y se dispone de un responsable en cada departamento mediante el cual se supervisa y tutela a los empleados. Calidad coordina cualquier incidencia, las cuales se tratan en la revisión por la dirección. Durante la inspección, se verifican empleados bien formados y que conocen sus funciones.</p>
14	1.2.6	<p>La empresa deberá contar con un representante de IFS nombrado por la dirección.</p>	A	<p>José Manuel Gestoso, responsable de calidad.</p>
15	1.2.7	<p>La dirección facilitará los recursos apropiados y suficientes para cumplir con los requisitos del producto.</p>	A	<p>Departamentos bien definidos con suficiente personal y bien formado. Las instalaciones se han ido adaptando a las exigencias de clientes.</p>
16	1.2.8	<p>El departamento responsable de gestión de la calidad y seguridad alimentaria deberá depender directamente de la dirección.</p>	A	<p>Gerencia forma parte del equipo APPCC.</p>
17	1.2.9	<p>La empresa deberá asegurarse de que todos los procesos (documentados o no) sean conocidos por el personal implicado en los mismos y</p>	A	<p>Se explica en las funciones a la entrada; posteriormente corresponde a los encargados de cada línea hacer cumplir, por ejemplo, una nueva especificación</p>

		sean ejecutados de manera consistente.		de envasado, indicando al personal los requisitos en temas de packaging, cantidad o variedades a seleccionar en cada caso.
18	1.2.10	La empresa deberá tener un A sistema implantado para asegurarse de que se mantiene informada de toda la legislación aplicable en seguridad alimentaria y calidad, así como de desarrollos científico-tecnológicos y de códigos de prácticas en la industria.	A	Está en comités técnicos del sector, vínculos con CNIPT (Francia).
19	1.2.11	La empresa informará a sus N/A 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	N/A	No se han dado casos de alertas respecto a la empresa en cuestión. Se dispone sin embargo de un procedimiento de gestión de crisis en el que se detallan los pasos a seguir (listados de contactos).

		preventivos, aunque sin limitarse a ellos.		
20	1.3	Enfoque al cliente		
21	1.3.1	Se implantará un procedimiento que permita identificar las necesidades básicas y las expectativas de los clientes.	A	Se dispone de un departamento comercial dedicado en su principal función a seguir a los clientes. El contacto es continuo. Se envían encuestas de satisfacción (modelo TOR-Q-07) cada dos años con 19 preguntas sobre todos los temas.
23	1.4	Revisión por la dirección		
24	1.4.1	La dirección debe asegurarse de que los sistemas de gestión de la calidad y la seguridad alimentaria son revisados al menos una vez al año o con más frecuencia si se realizan cambios. Dichas revisiones deberán contener, al menos, resultados de auditorías, información de clientes, cumplimiento de procesos y conformidad de productos, estado de acciones preventivas y correctivas, acciones de seguimiento derivadas de revisiones por la dirección anteriores, cambios que pudieran afectar a	A	Se realiza una revisión anual del sistema (en verano). TOR-Q-07 25/06/12. Se analizan los resultados de todas las auditorías internas y externas con detalle del nº de NC (auditorías realizadas por parte de Eroski, Sanidad, Bureau Veritas), se estudian evaluación de reclamaciones de clientes la mayoría calidad, reclamaciones a proveedores. No conformidades internas (normalmente fallos en etiquetaje que se detectan en salida control expedición), actualización normas/legislación, cambios en documentos del sistema, estado de implantación de AACC. Se realiza revisión de la política. Adicionalmente a memoria se hace reunión/revisión del

		los sistemas de gestión de la calidad y la seguridad alimentaria y recomendaciones para la mejora.		sistema para la revisión de objetivos por indicadores
27	1.4.4	<p>La empresa deberá identificar y revisar periódicamente (por ejemplo mediante auditorías internas o inspecciones in situ) el entorno de trabajo necesario para lograr la conformidad con los requisitos del producto. Esta actividad, incluirá, como mínimo, lo siguiente:</p> <ul style="list-style-type: none"> - instalaciones del personal - condiciones medioambientales - condiciones higiénicas - diseño del puesto de trabajo - influencias externas (como ruidos, vibraciones). <p>Los resultados de la revisión, especialmente aquellos que evidencien algún riesgo, se tomarán en consideración para la planificación de inversiones.</p>	A	Cumplimiento normas de higiene y seguridad. Mensual a cargo de Isabel Palma 13/11/12. TOR-F-09.

Capítulo 2: Sistema de gestión de la calidad y la seguridad alimentaria

Nº	Referencia	Exigencias IFS	Evaluación	Explicación
28	2.	Sistema de gestión de la calidad y la seguridad alimentaria		
29	2.1	Gestión de la Calidad		
30	2.1.1	Requisitos de documentación		
31	2.1.1.1	El sistema de gestión de la calidad y la seguridad alimentaria debe estar documentado e implantado, y se conservará en una ubicación determinada (manual o sistema documental electrónico de calidad y seguridad alimentaria).	A	Se dispone de un sistema informatizado en el que se detallan los procedimientos, normas e instrucciones. El capítulo 1 del sistema de calidad identifica el propio manual (actualizado versión 4 de 22/06/2006). Cada documento se ha ido actualizando en función de las actualizaciones de normas, proceso. Han habido actualizaciones campaña 2012 de algunos documentos Ej.: Normas de higiene. Ej.: en esta campaña se han actualizado entre otros, el plan de evaluación de proveedores, plan de formación... El personal está empleando las versiones vigentes de todos los documentos.
32	2.1.1.2	Se documentará un procedimiento para definir el control de los	A	Se ha informatizado el sistema documental (cada responsable accede a una base de datos Access y consulta/cumplimenta cada registro/documento

		documentos y sus modificaciones.		correspondiente). PS-1 Control de Documentos y Registros, Procedimiento en revisión 6 de 18/06/2009. La documentación está a disposición del personal en la intranet (servidor), con acceso libre y contraseña.
33	2.1.1.3	Todos los documentos deberán ser claramente legibles, fáciles de entender y no presentarán ambigüedades. Deberán estar disponibles en todo momento para las personas implicadas.	A	En esta campaña se han actualizado entre otros, el plan de evaluación de proveedores, plan de formación.
35	2.1.1.5	Se registrará el motivo para la introducción de modificaciones en los documentos que se consideren críticas para los requisitos del producto.	A	Se indica en punto específico del procedimiento y se resalta
36	2.1.2	Conservación de los registros		
37	2.1.2.1	Todos los registros necesarios para demostrar el cumplimiento el producto con sus requisitos serán completos, detallados, se conservarán y	A	PS-1 Control de Documentos y Registros. Procedimiento en revisión 6 de 18/06/2009

		estarán disponibles.		
38	2.1.2.2	Los registros serán legibles y auténticos. Se conservarán de manera que se evite una manipulación posterior.	A	Los registros son legibles, están debidamente autorizados y se conservan en buen estado.
41	2.1.2.5	Los registros se conservarán en lugar seguro y de fácil acceso.	A	La mayor parte de los registros están informatizados, pese a algunas excepciones (registros de mantenimiento). Se ha restringido (contraseñas) el acceso y con ello quedan bien definidas las responsabilidades en cuanto a las modificaciones/cumplimentación.
42	2.2	Gestión de seguridad alimentaria		
43	2.2.1	Sistema APPCC		
44	2.2.1.1	La base del sistema de control de la seguridad alimentaria de la empresa será un sistema APPCC, basado en los principios del Codex Alimentarius, sistemático, exhaustivo y totalmente implantado. Deberá tomar en consideración todos los requisitos	A	Plan APPCC SA-0 edición 12 21/05/2012. Se ha ido adaptando campaña tras campaña a nuevas versiones de las certificaciones con las que se cuenta (BRC, IFS, ISO 22000, GlobalG.A.P), cambios legislativos, especificaciones de clientes.

		legales relacionados con la producción, así como los requisitos en los países de destino que pudieran ser más restrictivos. El Sistema APPCC deberá estar implantado en todas las plantas de producción.		
45	2.2.1.2	El Sistema APPCC deberá abarcar todas las materias primas, productos o grupos de productos, así como todos los procesos, desde la recepción hasta la expedición, incluyendo el desarrollo de nuevos productos y el envasado del producto.	A	Contempla todos los productos: Patatas y Cebollas.
48	2.2.2	Equipo de APPCC		
49	2.2.2.1	Formación de un equipo APPCC (paso 1 del CA). El equipo APPCC deberá ser multidisciplinar e incluir personal	A	Francisco Casamitjana (Gerente), Pedro Coca (producción), Carlos Bernal (mantenimiento), Alberto Blasco (BIO), José M. Gestoso (Calidad), Marc Abel (laboratorio). A José M. lo sustituye Víctor Lanero. Hay

		operativo. El personal designado como miembro del equipo APPCC deberá tener conocimiento específico del APPCC, conocimiento del producto y el proceso, y de los peligros asociados. Deberá obtenerse asesoramiento externo si no se dispone internamente del conocimiento necesario.		suplentes para cada puesto. El líder del equipo es el responsable de calidad.
50	2.2.2.2	Las personas responsables del A desarrollo y mantenimiento del sistema APPCC contarán con un jefe de equipo y habrán recibido formación en la aplicación de los principios del APPCC.	A	El líder dispone de formación: en curso BRC 05/12/2008, jornada crisis alimentarias 19/07/2011, Ing. Técnico Agrícola 2001 Universidad de Barcelona. Ej.: Marc Abel 28/10/2010 curso APPCC. El resto del equipo ha recibido formación interna en materia de APPCC.
52	2.2.3	Análisis APPCC		
53	2.2.3.1	Descripción del producto (paso 2 del CA) Deberá disponerse de una descripción completa del producto,	A	El APPCC contempla todos los productos (patatas y cebollas). Ej.: patatas es producto fresco envasado sin ningún añadido, sólo se lavan no llevan ningún tratamiento postcosecha, está compuesta básicamente de

		<p>incluyendo toda la información aplicable a seguridad del producto, como:</p> <ul style="list-style-type: none"> - composición - parámetros físicos, organolépticos, químicos y microbiológicos - requisitos legales para la seguridad alimentaria del producto - métodos de tratamiento - envasado - durabilidad (vida comercial) - condiciones de almacenamiento, método de transporte y distribución. 		<p>agua (75%) y glúcidos (20%) con mucho menor contenido en proteínas, grasas y cenizas. Formatos desde 500 gr. hasta 25 Kg, en D-pac, Girsac, caja de cartón, saco de papel, malla o bolsa de plástico especial microondas</p>
54	2.2.3.2	<p>Determinación del uso previsto del producto (paso 3 del CA) Se deberá describir el uso previsto del producto, en relación con el uso esperado del mismo por parte del consumidor final, tomando en consideración a los grupos de consumidores vulnerables.</p>	A	<p>En el caso de la patata: lavado, pelado (en la mayoría de los casos) y posterior tratamiento térmico (fritura, cocción, asado, etc.) Patatas envasadas en formato especial para microondas: tratamiento térmico en horno microondas según el modo de empleo indicado en el envase. Cebollas: consumo en fresco (ensaladas) o tras un tratamiento térmico (fritura, cocción, asado, etc.)</p>

55	2.2.3.3	<p>Elaboración de un diagrama de flujo (paso 4 del CA). Cada producto o grupo de productos, y cada una de las variaciones de procesos y subprocesos deberán disponer de un diagrama de flujo (incluyendo reelaboración y reprocesado). Los diagramas de flujo deberán estar fechados y deberán identificar con claridad los PCC's con el número asignado. El diagrama de flujo se actualizará ante cualquier cambio.</p>	A	<p>En el caso de la patata: lavado, pelado (en la mayoría de los casos) y posterior tratamiento térmico (fritura, cocción, asado, etc.) Patatas envasadas en formato especial para microondas: tratamiento térmico en horno microondas según el modo de empleo indicado en el envase. Cebollas: consumo en fresco (ensaladas) o tras un tratamiento térmico (fritura, cocción, asado, etc.)</p>
56	2.2.3.4	<p>Confirmación in situ del diagrama de flujo (paso 5 del CA). El equipo de APPCC deberá verificar el diagrama de flujo mediante comprobación in situ en todas las etapas</p>	A	<p>Diagrama de flujo verificado a fecha 19/11/12.</p>

		operativas. Si procede, se corregirá el diagrama.		
58	2.2.3.5.1	Se dispondrá de un análisis de todos los peligros físicos, químicos y biológicos, incluyendo alérgenos, que podrían razonablemente esperarse.	A	Hay una clasificación por fase y tipo ej.: volcado/lavado/selección/calibrado tiene peligros biológicos (por agua y manipulación.), físicos/químico por inadecuada limpieza y por presencia de sustancias extrañas. Se contemplan alérgenos.
59	2.2.3.5.2	El análisis de peligros deberá considerar la posibilidad de aparición de peligros y la gravedad de sus efectos adversos en la salud.	A	Los riesgos son evaluados por método AMFE: $IC=G*O*PND$ (gravedad * ocurrencias * probabilidad de no detección).
61	2.2.3.6.1	Se facilitará la determinación de puntos críticos de control (PCC) mediante la aplicación de un árbol de decisiones u otra(s) herramienta(s), que demuestren un planteamiento lógico y razonado.	N/A	No se han establecido PCCs. Se ha empleado el método AMFE y los peligros significativos se han pasado por un árbol de decisiones basado en el Codex. Recepción: Q (Presencia de residuos de productos fitosanitarios no autorizados o en cantidades superiores al LMR), B (presencia de plagas). Volcado: Contaminación del agua (sólo patatas), falta de limpieza. Tolvas: Contaminación por plagas, falta de limpieza de superficies en contacto, presencia de cuerpos extraños (piedras, metales, vidrios).

63	2.2.3.7	<p>Establecer límites críticos para cada PCC (paso 8 del CA – Principio 3). Para cada PCC se definirán y validarán límites críticos adecuados para identificar claramente cuándo un proceso está fuera de control.</p>	N/A	No se han establecido PCCs.
65	2.2.3.8.1	<p>KO N° 2: Se establecerán procedimientos de vigilancia específicos para cada PCC para detectar cualquier posible pérdida de control del PCC. Deberán conservarse los registros derivados de esta vigilancia durante un tiempo apropiado. Los PCC definidos deberán estar bajo control. Los registros deberán demostrar que el PCC está siendo vigilado y permanece bajo control. Los registros deben</p>	N/A	No se han establecido PCCs.

		especificar la persona responsable así como la fecha y el resultado de las actividades de vigilancia.		
67	2.2.3.8.3	Se comprobarán los registros de N/A vigilancia de los PCC.	N/A	No se han establecido PCCs. Los registros generados por las medidas de control establecidas sobre los PCs se verifican por el responsable de calidad apoyado por cada uno de los responsables de área.
68	2.2.3.8.4	Se vigilarán los PC y se registrará dicha vigilancia.	A	Todos los registros generados se recopilan y verifican a cargo del responsable de calidad: registros de control de calidad, evaluación de proveedores, análisis de residuos, análisis de superficie, registros de limpieza, mantenimiento, gestión de residuos, trazabilidad.
69	2.2.3.9	Establecer acciones correctivas (paso 10 del CA – Principio 5). Cuando la vigilancia indique que un PCC o un PC está fuera de control, se deberán emprender y documentar las acciones correctivas adecuadas. Las acciones tomadas deberán tomar en consideración	A	No se han establecido PCCs. En el caso de los PCs se dispone de procedimientos implantados de gestión de producto no conforme (tanto para incidencias derivadas de proceso, producto en temas de calidad, personal), procedimiento de gestión de crisis (en materia de problemas de seguridad alimentaria).

		los productos no conformes.		
70	2.2.3.10	<p>Establecer procedimientos de verificación (paso 11 del CA – Principio 6). Deberán establecerse procedimientos de verificación para confirmar que el sistema APPCC es efectivo. La verificación del sistema APPCC se llevará a cabo, como mínimo, una vez al año. Algunos ejemplos de las actividades de verificación:</p> <ul style="list-style-type: none"> - auditorías internas - análisis - muestreo - evaluaciones - reclamaciones de autoridades y clientes. <p>Los resultados de esta verificación deberán incorporarse</p>	A	Informe de verificación interna de instalaciones y procesos (ultimo a fecha noviembre de 2012). Se chequean todos los planes APPCC. A cargo del responsable de calidad.
71	2.2.3.11	Establecer un sistema de documentación y registro (paso 12 del CA – Principio 7). Se	A	Se dispone del sistema plenamente informatizado (base de datos Access). Con algunas excepciones (registros de que se llevan en papel, ej. mantenimiento). Cada

		deberá disponer de documentación que abarque todos los procesos, procedimientos, medidas de control y registros. La documentación y la conservación de los registros deberán ser apropiadas, de acuerdo al tipo y tamaño de la empresa.		responsable accede a los registros correspondientes y lo cumplimenta, quedando ello en la base a la que accede el responsable de calidad para verificar el propio sistema en última instancia. Ej.: responsable de recepción (Marc), cumplimenta los controles de recepción.
--	--	---	--	---

Capítulo 3: Gestión de los recursos

Nº	Referencia	Exigencias IFS	Evaluación	Explicación
72	3.	Gestión de los recursos		
73	3.1.	Gestión de los recursos humanos		
74	3.1.1	Todo el personal que lleve a cabo labores que afecten a la seguridad de producto, la legalidad y la calidad debe disponer de las competencias adecuadas por estudios, experiencia laboral y/o formación,	A	Los productos son de bajo riesgo. Se comprueba formación por parte de todo el personal. Responsable de calidad, equipo APPCC, responsables de área. El personal manipulador recibe formación en materia de higiene y seguridad. Se ha ampliado la formación a realizar en materia de alérgenos, food defense.

		adecuada a sus funciones y basadas en análisis peligros y evaluación de riesgos asociados.		
75	3.2	Recursos humanos		
76	3.2.1	3.2.1.2 Higiene del personal		
77	3.2.1.1	<p>Deberán establecerse requisitos documentados relativos a la higiene del personal. Éstos incluirán, como mínimo, los siguientes aspectos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - prendas de protección - lavado y desinfección de manos - comer y beber - fumar - acciones a emprender en caso de cortes o abrasiones en la piel - uñas, joyas y objetos personales - cabello y barba. <p>Estos requisitos deberán basarse en un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados</p>	A	SA-3 Anexo I. Normas higiene manipuladores (a 25/06/2008, revisión 4). Se entregan en formación, al inicio del contrato y se exponen en varios lugares de la instalación.

		para el producto y el proceso.		
78	3.2.1.2 KO	KO N° 3: Los requisitos de higiene del personal estarán implantados y serán respetados por todo el personal relevante, subcontratistas y visitantes.	A	Se comprueba durante la inspección que el personal cumple con las normas de higiene establecidas (No comer en plata, lavado de manos, no fumar, no uso de joyas). Se realizan chequeos periódicos para verificar el cumplimiento y no se suelen detectar incidencias ya que el personal lo asume como parte de su responsabilidad y metodología de trabajo.
81	3.2.1.5	Los cortes y abrasiones en la piel deberán cubrirse con un apósito/venda coloreado (de un color diferente al del producto) – que contenga una tira metálica, si procede - y, en caso de que estas lesiones se produzcan en las manos, se utilizarán adicionalmente guantes de un solo uso.	A	No se observan heridas, pero todos trabajan con guantes; en las normas de higiene se hace mención al uso obligado de guantes cuando la herida cubierta con tirita sea en la mano. Se dispone de tiritas azules Hartmann y registro de control de tiritas
82	3.2.2	Ropa de protección para el personal, subcontratistas y visitantes		
83	3.2.2.1	Se deberá disponer de procedimientos	C	No se evidencia un sistema de comunicación efectivo en la zona de recepción y de

		que aseguren que todo el personal, subcontratistas y visitantes sean conscientes de las normas relativas al uso y recambio de la ropa de protección en áreas específicas, de acuerdo con los requisitos del producto.		expediciones en cuanto al empleo de la ropa de protección para las posibles visitas. Se ha detectado algún acceso sin vestimenta adecuada.
84	3.2.2.2	En las áreas de trabajo en las que se requiera el uso de gorros o mascarillas para barba (protectores), se cubrirá completamente el pelo, para evitar la contaminación del producto.	A	El personal lleva el pelo cubierto (gorras y cofias).
88	3.2.2.6	Deberán existir directrices para el lavado de la ropa de protección y deberá implantarse un procedimiento para verificar su eficacia.	A	CV-1 edición 3 01/06/2007 control de vestuario, EPIs, tiritas y elementos cortantes incluye detalle del equipo que se da al personal, vienen pautas de limpieza. Se inspecciona quincenalmente la limpieza
89	3.2.3	Procedimientos aplicables a enfermedades infecciosas		
90	3.2.3.1	Deberán existir medidas escritas y comunicadas para el personal, subcontratistas y visitantes para	A	La empresa obliga a declarar a los responsables de producción enfermedades que pueda tener. Se menciona en anexo 1 a plan de formación

		<p>declarar cualquier enfermedad infecciosa que pueda tener un impacto sobre la seguridad alimentaria. En caso de declaración de enfermedad infecciosa, se adoptarán las medidas oportunas para minimizar el riesgo de contaminación de los productos.</p>		(normas de higiene)
91	3.3	Formación e instrucción		
92	3.3.1	<p>La empresa deberá implantar programas de formación y/o instrucción documentados respecto a los requisitos de producto y en función de las necesidades de formación del personal basados en sus puestos de trabajo e incluirán:</p> <ul style="list-style-type: none"> - contenidos de formación - frecuencia de formación - labores del empleado - idiomas - formador/tutor cualificado 	A	SA-3 Plan de formación, información y comunicación es el prerrequisito (en rev.5 de 29/09/2008) donde se incluye la necesidad de formar al personal según la descripción del puesto de trabajo asignado.



		- métodos de evaluación.		
95	3.3.4	Los contenidos de la formación y/o instrucción se revisarán y actualizarán con periodicidad y tendrán en consideración aspectos específicos de la empresa, de seguridad alimentaria, requisitos legales relacionados con los alimentos y modificaciones de productos / procesos.	A	Últimos previstos: Formación en BRC/IFS para el responsable de control de recepción, QS responsable de calidad, 4ª gama (I+D, no se realiza pero se considera un posible proyecto)... Se ha incluido en el programa de formación (sensibilización sobre alérgenos).
96	3.4	Aseos, equipamientos para la higiene e instalaciones para el personal		
97	3.4.1	La empresa proporcionará instalaciones para el personal, proporcionales en su tamaño, equipadas para la cantidad de empleados y diseñadas y gestionadas de forma que se minimicen los riesgos para la seguridad alimentaria. Se deberán conservar en	A	Las instalaciones para el personal son excelentes, se mantienen limpias y en buen estado.

		buen estado general y de limpieza.		
100	3.4.4	La empresa dispondrá de vestuarios adecuados para el personal, subcontratistas y visitantes. Si es necesario, la ropa de calle y la de protección se guardarán por separado.	A	Vestuarios con taquillas. Con acceso directo (sin pasar por fuera).
103	3.4.7	Las instalaciones de lavado de manos estarán equipadas, como mínimo, con: - agua potable a una temperatura adecuada - jabón líquido - equipo adecuado para el secado de las manos.	A	Justo a la línea de volcado hay equipamiento para lavado de manos; y en aseos, también. Papel y jabón líquido disponibles.
104	3.4.8	Donde se manipulen productos alimenticios muy perecederos, se tomarán adicionalmente las siguientes medidas de higiene: - grifería de accionado sin manos - desinfectante para las manos - equipos	N/A	No alimentos muy perecederos.

		<p>adecuados de higiene</p> <ul style="list-style-type: none"> - rotulación que señale los requisitos de lavado de manos - cubos de basura de apertura sin manos. 		
107	3.4.11	<p>Cuando un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados demuestre la necesidad, se dispondrán y utilizarán instalaciones para limpieza de botas, zapatos y otras prendas de protección.</p>	N/A	Producto de bajo riesgo.

Capítulo 4: Planificación y proceso de producción

N°	Referencia	Exigencias IFS	Evaluación	Explicación
108	4	Planificación y proceso de producción.		
109	4.1	Planificación y proceso de producción		
110	4.1.1	Se establecerán, convendrán y revisarán los requisitos definidos entre las partes contratantes respecto a su aceptabilidad antes de firmar un contrato de aprovisionamiento. Todas las cláusulas relacionadas con la calidad y la seguridad	A	<p>Se dispone de acuerdos firmados con las distintas cadenas: Carrefour, Auchan, Eroski. Se envía todo a nivel nacional.</p> <p>Se generan pedidos de todas las solicitudes de producto con la base de las</p>

		alimentaria deberán ser conocidas y comunicadas a cada uno de los departamentos implicados.		especificaciones existente. El responsable comercial en cada caso recibe el pedido y lo registra (obligatorio para generar órdenes de pedido según formato TOR-C-05)
112	4.2	Especificaciones y fórmulas		
113	4.2.1	Características		
114	4.2.1.1	Se deberá disponer de especificaciones implementadas. Para todos los productos acabados, Deberán estar actualizadas, sin ambigüedades y cumplirán todos los requisitos legales y del cliente.	A	Carpeta en intranet por cliente, con todo lo requerido, incluidas especificaciones. Lo que normalmente se hace, como los requisitos no varían en tiempo, se incluye la información necesaria para la confección en la propia orden de fabricación Se verifica durante la inspección fichas técnicas de producto terminado edición 1 P/057/02 22/12/2008 (fija variedades, fechas de producción, calibres) se genera por parte de Torribas y el cliente la acepta. Eroski Natur (pliego de condiciones) ej.: pide GG y BRC. Carrefour CyO 4 kg cocer 07/07/2008 sólo monalisa y producción controlada/certificada, sin tratamiento antigerminativo.

115	4.2.1.2	KO N° 4: Deberá disponerse de especificaciones para todas las materias primas (materias primas/ingredientes, aditivos, materiales de envasado, reprocesos). Las especificaciones deberán estar actualizadas, sin ambigüedades y cumplirán todos los requisitos legales y, en caso de haberlos, los del cliente.	A	Se dispone de especificaciones propias para cada tipo de patata (basadas en las especificaciones de cliente/ normas de comercialización). TOR-C-00a1 (producción tradicional), TOR-C-00a2 (producción controlada), TOR-C-00a5 cebolla Figueres, TOR-C-00a6, cebolla Reca. Estas se manejan principalmente por parte del responsable de recepción que verifica mediante controles de laboratorio las características de cada partida recibida (ej.: Índice de materia seca, calidades, pruebas de cocción/fritura)
120	4.2.2	Fórmulas/recetas		
121	4.2.2.1 KO	KO N° 5: Cuando existan contratos con clientes en relación con la fórmula/receta del producto y requisitos tecnológicos, también deberán cumplirse éstos.	N/A	Producto comercializado en fresco.
122	4.3	Desarrollo de producto/ Modificación de producto/ Modificación de procesos de producción		
123	4.3.2	Deberá implantarse un procedimiento para el desarrollo de productos,	A	No se han introducido nuevos productos. Se dispone de un

		que incorpore los principios del análisis de peligros, acorde con el sistema APPCC.		<p>departamento de I+D en el que se está barajando la opción de confeccionar pata pelada pero es una posible opción de futuro.</p> <p>En caso de tener que introducir un nuevo producto sería evaluado e incluido en el APPCC y acordado con los clientes. En la actualidad los cambios que se pueden producir son en el tipo de envasado, nuevas variedades, restricciones en LMRs. Ya que el producto no se transforma. En caso de requerirse cambios en material auxiliar, productos químicos.. Se dispone de un procedimiento de evaluación de proveedores.</p>
124	4.3.2	Se establecerán la formulación del producto, el proceso de fabricación, los parámetros de proceso y el cumplimiento de los requisitos del producto y se evaluarán mediante ensayos en fábrica y análisis de producto.	N/A	El producto no tiene formulación que validar
128	4.3.6	Deberá haberse implementado A un proceso para asegurar que el etiquetado cumple con la legislación vigente en el país de destino y	A	Se verifica que el etiquetado es adecuado y cumple con los requisitos establecidos a nivel legal "normas de

		con los requisitos del cliente.		comercialización” y países de destino (incluyen calidad, calibres, origen, producto). El producto siempre se comercializa en fresco y en no sufre modificaciones a contemplar en el etiquetado (mientras no sean modificaciones en especificaciones de cliente a nivel de marca, lote, idioma). Se realizan verificaciones en planta.
132	4.3.10	La empresa se asegurará de que se revisan las características del proceso para asegurar que se cumplen los requisitos del producto ante cualquier cambio en la formulación del producto, incluyendo reprocesos y material de envasado.	A	Controles de calidad muy completos: pruebas de cocción, pruebas de fritura, calibre, defectos, lavabilidad, corte, pelado, etc.
133	4.4	Compras		
134	4.4.1	Compras en general		
135	4.4.1.1	La empresa deberá controlar los procesos de compras para asegurar que todos los materiales y servicios adquiridos de terceros y que tengan un impacto en la seguridad alimentaria y la calidad cumplen los requisitos. Cuando una empresa decida subcontratar algún proceso que pueda	A	Se dispone de un procedimiento implantado de evaluación de proveedores. Se indican los criterios a seguir, tanto en evaluaciones iniciales (documentación básica establecida por tipo de proveedor certificados registros

		tener un impacto en la seguridad alimentaria, deberá asegurarse el control sobre dichos procesos. Se identificará y documentará el control de estos procesos externalizados dentro del sistema de gestión de la calidad y seguridad alimentaria.		sanitarios, fichas técnicas). La evaluación continua se basa en las posibles incidencias que vaya recabándose de cada uno de los proveedores.
138	4.4.1.4	Los resultados de las valoraciones de proveedores serán revisados con regularidad y esta revisión se basará en análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados. Deberán existir registros de dicha revisión y de las acciones tomadas en consecuencia.	A	La evaluación continua se basa en las posibles incidencias que vaya recabándose de cada uno de los proveedores.
141	4.4.2	Comercialización de productos elaborados por terceros.		
142	4.4.2.1	Cuando una empresa comercialice productos elaborados por terceros, deberá disponer e implementar un procedimiento para la homologación y control de los proveedores.	A	No se comercializan productos elaborados por terceros.
145	4.5	Envasado del producto		
146	4.5.1	En base a un análisis de peligros, evaluación de riesgos asociados e intención de uso, la empresa deberá determinar los parámetros clave del	A	Se contemplan riesgos químicos, físicos y microbiológicos en el APPCC. Son productos de bajo riesgos y se evalúa a los proveedores de los

		material de envasado.		envases (registros sanitarios, ensayos de migración, fichas técnicas). Los materiales de envasado empleados son: mallas, sacos, cajas de cartón y plástico.
151	4.5.6	La información del etiquetado debe ser legible, indeleble y cumplirá con las especificaciones de producto convenidas del cliente. Esto deberá comprobarse con regularidad y dichas comprobaciones deben ser documentadas.	C	Se detecta durante la inspección que en la etiqueta de la confección Eroski Natur 5 piezas), no se ha indicado GGN (especificado por el cliente). Por otra parte en una de las confecciones de marca propia (Señor Cura), la impresión ha salido desplazada y borrosa (en el propio film), aunque los datos eran correctos.
152	4.6	Ubicación de la fábrica		
154	4.7	Exterior de la fábrica		
155	4.7.1	Los exteriores de la fábrica deberán mantenerse limpios y ordenados.	A	Zona Mercabarna, exteriores con servicio de limpieza de dicha zona.
158	4.8	Distribución de planta y flujo del proceso		
159	4.8.1	Se deberá disponer de planos que describan claramente los flujos internos de productos acabados, materiales de envasado, materias primas, residuos, personal, agua, etc. Se dispondrá de un plano que incluya todos los	A	Planos completos de personal, producto, material auxiliar, residuos, agua.

		edificios de la instalación.		
163	4.9	Requisitos constructivos para áreas de producción y almacenamiento		
164	4.9.1	Requisitos constructivos		
166	4.9.2	Paredes		
170	4.9.3	Suelos		
175	4.9.4	Techos/Instalaciones elevadas		
178	4.9.5	Ventanas y otras aberturas		
183	4.9.6	Puertas y accesos		
186	4.9.7	Iluminación		
189	4.9.8	Aire acondicionado/ventilación		
194	4.9.9	Abastecimiento de agua		
199	4.9.10	Aire comprimido		
202	4.10	Limpieza y desinfección		
203	4.10.1	Los planes de limpieza y desinfección estarán disponibles e implementados, basados en un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados. Éstos deberán especificar: - objetivos - responsabilidades - los productos utilizados y sus instrucciones de uso - las áreas a limpiar y/o desinfectar - la frecuencia de limpieza - requisitos de documentación - símbolos de peligro (si fuera necesario).	A	Plan descrito en SA-2 03/06/2008: se indican todas las zonas (recepción, tolvas, cámaras). Anexo II productos y dosis Marc y Darlene verifican limpieza (se comprueba estado de la ejecución de la limpieza) y se completa registro Ej.: tolvas acumulación patata tras calibrado PD1 desinfección con bactericida, trimestralmente. Para el producto de lavado de manos, hay además gel hidroalcohólico.
207	4.10.5	Los planes de limpieza y desinfección deberán ser revisados y modificados, cuando sea necesario, en	A	Se adaptan a la planta. Se está llevando a cabo de manera adecuada.

		el caso de un cambio en el producto, en el proceso o en el equipo de limpieza.		
213	4.11	Eliminación de residuos		
214	4.11.1	Deberá existir un procedimiento de eliminación de residuos implementado para eliminar contaminación cruzada.	A	Separación de residuos por tipos y gestión a través de gestores autorizados.
218	4.11.5	Las salas de acumulación de residuos y los contenedores (incluyendo los compactadores) deberán disponer de un diseño que permita mantenerlos limpios, minimizando la atracción de plagas.	A	Los contenedores son adecuados y durante la inspección su mantenimiento y limpieza son adecuados. No se aprecia la posibilidad de contaminación por plagas.
220	4.12	Riesgo de cuerpos extraños, metal, cristales rotos y madera		
221	4.12.1 KO	KO N° 6 Deberán existir procedimientos implantados para evitar la contaminación por materiales extraños, basados en un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados. Los productos contaminados se tratarán como producto no conforme.	A	Control de riesgos físicos (TOR-M-07) se incluyen todos los elementos a controlar edición. 2 (15/12/2008), verificación mensual Se revisan mensualmente, aunque durante la auditoría no se evidencia riesgos sobre el producto (comprobados registros completos).
222	4.12.2	No se permitirá el uso de madera en todas aquellas áreas en las que un análisis de peligros y evaluación de riesgos	N/A	No se observa uso madera en producción (la cebolla a veces viene en palots desde el campo, pero una

		asociados haya identificado una potencial contaminación del producto (ej.: manipulación de materias primas, fabricación, envasado y almacenamiento). Allá donde el uso de madera no pueda evitarse, el riesgo deberá estar controlado y la madera deberá estar limpia y en buen estado.		vez volcado no vuelve a contactar)
227	4.12.7	Debe excluirse la presencia de vidrio y material quebradizo en todas aquellas áreas en las que un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados haya identificado una potencial contaminación del producto (ej.: en la manipulación de materias primas, procesado, envasado y almacenamiento). Cuando no se pueda evitar la presencia de vidrio o de plástico quebradizo, deberán adoptarse las medidas adecuadas de protección contra rotura.	A	Todos los elementos de vidrio están protegidos contra rotura o son inastillables (luminosos, ventanas). Son productos de bajo riesgo.
232	4.12.12	Cuando se aplique una inspección visual para detectar cuerpos extraños, los empleados deberán estar formados para ello y se realizarán los cambios operativos con la frecuencia adecuada para	A	El personal conoce los riesgos y cada uno de los operarios lo lleva a cabo en sus tareas.

		maximizar la efectividad del proceso.		
233	4.13	Vigilancia y control de plagas		
234	4.13.1	<p>La empresa debe tener instaurado un sistema de control de plagas que cumpla los requisitos legales locales y que incluya, como mínimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> - el entorno de la fábrica (plagas potenciales) - plano de la instalación con puntos de aplicación (plano de cebos) - identificación de los cebos en la instalación - responsabilidades internas y externas - productos y agentes utilizados y sus instrucciones de uso y seguridad - la frecuencia de las inspecciones. <p>El sistema de control de plagas se basará en un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados.</p>	A	<p>La empresa dispone de una subcontrata para el control de plagas Mont Medi (35-CAT-SB), contrato 2419, que realiza visitas trimestrales.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Plano actualizado a fecha 21/10/08. - Fungibac 07-20/40-1932HA desinfección zonas comunes y vestuarios/aseos, Maxforce Prime 08-30-4961HA. - Talon Block 10-10-1493HA, - Ratonex Brom 08-10-2785HA. <p>Vía web se dispone de consulta automática a toda la información</p>
237	4.13.4	<p>Los cebos, las trampas y los exterminadores de insectos deben funcionar, existir en cantidad suficiente y estar situados en una localización adecuada. Se diseñarán y colocarán de forma que no sean causa de un riesgo de contaminación.</p>	A	<p>Trampas plásticas ancladas. Hay un total de 4 insectocutores, la ubicación no se observa que represente riesgo para el producto</p>
240	4.14	Recepción y almacenamiento de mercancías		

241	4.14.1	Se comprobará la conformidad de todos los productos entrantes, incluyendo material de envasado y etiquetaje, según las especificaciones y determinados planes de inspección. El plan de inspección se basará en los riesgos. Se documentarán los resultados de los ensayos.	A	Hay una inspección general en todas las recepciones antes de ubicar en almacén la mercancía a recibir. Si hay incidencias se indica en el albarán correspondiente (básicamente defectos de calidad, inferior/superior calidad a la solicitada)
244	4.14.4	Se dispondrá de instalaciones de almacenamiento adecuadas para la gestión y el almacenamiento de los materiales de trabajo, elementos del proceso y aditivos. Se deberá formar al personal responsable de la gestión de las instalaciones de almacenamiento.	A	Se dispone de una cámara de conservación, cámara de tolvas y zona de envasado. Se comprueban alarmas en la base de datos
247	4.15	Transporte		
248	4.15.1	Antes de proceder a la carga de los vehículos de transporte, verificará su estado (ej.: ausencia de olores extraños, polvo en exceso, humedad, plagas, mohos) y, si es necesario, se tomarán medidas.	A	Control de calidad Producción/Expedición (IT-02 edición 7 19/09/2011). El transporte se verifica previa carga. Realizado por la responsable de control de calidad de producto acabado, la cual verifica estado higiénico y temperatura de carga (ello se da de alta en el programa "base de

				datos". Cualquier incidencia se verifica por parte del responsable de calidad).
252	4.15.5	Deberán existir requisitos higiénicos adecuados para todos los vehículos de transporte y equipos utilizados para carga/descarga (como mangueras en instalaciones de silo). Se registrarán las medidas tomadas.	A	No se dispone de vehículos propios. Se realizan verificaciones previa carga.
255	4.15.8	Se deberá mantener de forma adecuada la seguridad de los vehículos de transporte.	A	Control previo carga.
256	4.16	Mantenimiento y reparaciones		
257	4.16.1	Deberá implantarse, mantenerse y documentarse un sistema de mantenimiento adecuado, que cubra todos los equipos críticos (incluyendo el transporte) para cumplir con los requisitos del producto. Esta cláusula será de Aplicación tanto para actividades de mantenimiento externas como internas.	A	Se dispone del prerrequisito SA-4 plan de mantenimiento en revisión 8 de 16/12/2009. Cada equipo tiene adjunta su ficha de actividades, para verificar el plan preventivo (Plan de mantenimiento SA-4 ed.8 16/12/2009). Desde producción se avisa a mantenimiento para realizar tareas en cuestión.
261	4.16.5	Las reparaciones temporales se llevarán a cabo de manera que no se vea afectada la conformidad con los requisitos del producto.	A	Le corresponde al responsable de producción verificar que un trabajo ha terminado y la línea está apta para su uso



CEB - ESPOL

		Se documentarán. estos trabajos y se establecerá un plazo breve para la corrección de la avería.		
263	4.17	Equipamiento		
264	4.17.1	Los equipos estarán adecuadamente diseñados y sus características especificadas para el uso previsto. Antes de efectuar el pedido de un equipo, se deberá verificar que cumple con los requisitos especificados.	A	Todos los equipos son de Jesmaq (volcado son Noble), adecuados al uso que se da.
268	4.17.5	La empresa se asegurará de que, ante cualquier cambio en los métodos de procesado y equipos, las características del proceso se revisan para asegurar que se cumplen los requisitos del producto.	A	Cualquier cambio se contempla en el diagrama de flujo y análisis APPCC. El plan de mantenimiento abarca todos los equipos e instalaciones de la planta.
269	4.18	Trazabilidad (incluyendo OGM's y alérgenos)		
270	4.18.1 KO	KO N° 7: Se implantará un sistema de trazabilidad, que permita la identificación de los lotes de productos y su relación con los lotes de materia prima, de material de envasado en contacto directo con el alimento o destinado a entrar en contacto con el alimento. El sistema de trazabilidad incluirá todos los registros relevantes de producción y distribución. La	A	Se dispone de un sistema de trazabilidad informatizado (Trazatec + Gregal). Todo queda vinculado en la base de datos Access.

		trazabilidad debe estar garantizada y documentada hasta la entrega al cliente.		
274	4.18.5	Deberá asegurarse la trazabilidad en todas las etapas, incluyendo el trabajo en curso, los tratamientos complementarios y los reprocesos.	C	En el procedimiento no se detalla la trazabilidad en caso de precalibrados.
277	4.19	Organismos Modificados Genéticamente (OGM's)		
278	4.19.1	Para aquellos productos entregados a clientes y/o países con requisitos para OGM's, la empresa implantará sistemas y procedimientos que permitan la identificación de productos que estén compuestos por OGM's, contengan OGM's o se hayan producido a partir de OGM's, incluyendo ingredientes, aditivos y aromas.	N/A	Se justifica en el APPCC y en la descripción del producto que no se manejan OMG.
283	4.20	Se justifica en el APPCC y en la descripción del producto que no se manejan OMG.		
284	4.20.1	Deberán existir especificaciones de materias primas que identifiquen alérgenos que requieran ser declarados en el país de destino del producto acabado, La empresa mantendrá una lista actualizada permanentemente de todas las materias primas	N/A	No se manipulan alérgenos. Ello se evalúa en el APPCC.

		que contengan alérgenos que se utilicen en sus instalaciones, en la que también se harán constar todas las mezclas y fórmulas a las que se incorporen esas materias primas.		
--	--	---	--	--

Capítulo 5: Mediciones, análisis, mejoras.

N°	Referencia	Exigencias IFS	Evaluación	Explicación
288	5.	Mediciones, Análisis, Mejoras		
289	5.1	Auditorías internas		
290	5.1.1 KO	KO N° 8: Se realizarán auditorías internas efectivas según un programa definido y convenido de auditorías que cubra al menos todos los requisitos de la norma IFS. El alcance y la frecuencia de las auditorías internas se determinarán con un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados. Esto es también aplicable a ubicaciones de almacenamiento propias o subcontratadas por la empresa.	A	Se dispone de un plan de auditorías anual. Se realizan AAll de todos los procesos. Vía ISO 9001, ISO 22000. Informe de verificación interna de instalaciones y procesos (ultimo a fecha noviembre de 2012). Se chequean todos los planes APPCC. A cargo del responsable de calidad.
291	5.1.2	Al menos una vez al año se llevarán a	A	Ultima realizada en noviembre de 2012

		cabo auditorías internas de actividades que sean críticas para la seguridad alimentaria y las especificaciones del producto.		
294	5.1.5	Se documentará cómo y cuándo se verificarán las acciones correctivas derivadas de las auditorías internas.	A	En el caso de AAll se han detectado NC basadas en Food Defense, las no conformidades internas han sido básicamente por errores en el etiquetado.
295	5.2	Inspecciones en la fábrica		
297	5.3	Validación y control del proceso		
298	5.3.1	Los criterios de validación y control de procesos deben estar claramente definidos.	A	Control adecuado en cada fase, mediante responsable y registro correspondiente. No hay procesos que necesiten medición No se dispone de dispositivos de vigilancia en línea. No hay equipos críticos.
303	5.4	Calibración, ajuste y verificación de los equipos de medición y vigilancia		
307	5.4.4	El estado de calibración de los equipos de medida estará identificado con claridad (etiqueta sobre el equipo o lista de equipos).	A	Etiqueta en cada equipo.
308	5.5	Comprobación de cantidades (control de calidad /		

		cantidad de relleno)		
309	5.5.1	La frecuencia y la metodología para la realización de controles de cantidad se establecerán de tal manera que se cumplan los requisitos legales y las especificaciones del cliente o, en caso necesario, las guías sobre cantidad nominal.	A	Se realizan controles de peso en función del tipo de producto. En las fichas técnicas de producto se especifican las tolerancias. Se han establecido las tolerancias Ej.: Mallas de 1 kg (tolerancia 1,15).
314	5.5.6	En caso necesario, todo el equipamiento utilizado para la comprobación final deberá estar legalmente aprobado.	A	Báscula Gram AM-15 c0743 se usa para comprobación de peso mínimo en envasado tipo Buti (cebolla/patata) se verifica de forma interna cada año (última 20/045/2012) y externa bianual (última ECA) 18/07/2012 a cargo LEM.
315	5.6	Análisis de producto		
216	5.6.1	Se dispondrá de procedimientos que aseguren que se cumplen todos los requisitos de producto especificados, incluyendo los requisitos legales y las especificaciones. Se deberán llevar a cabo los análisis microbiológicos, físicos y químicos necesarios para satisfacer ese	A	El riesgo en producción es bajo, tan sólo hay inspección a la recepción probando calidad del producto: prueba de cocción, calibre, defectos, lavabilidad, corte, pelado, etc. Se realizan análisis de residuos. Respecto al proceso se realizan análisis de superficie, análisis de agua.

		objetivo, ya sea internamente o subcontratándolos.		
323	5.6.8	La empresa deberá actualizar su plan de control y/o tomará las medidas adecuadas para controlar el impacto sobre los productos acabados, sobre la base de cualquier información interna o externa sobre los riesgos de producto que puedan tener un impacto en la seguridad alimentaria.	A	Se considera mantener por el momento la frecuencia de análisis.
324	5.7	Cuarentena de productos (bloqueo/retención) y liberación		
326	5.8	Gestión de las reclamaciones de autoridades y clientes		
327	5.8.1	Se implantará un sistema para la gestión de las reclamaciones de producto.	A	Se define en PS-4 de acciones correctivas y preventivas, incluyendo la mención a la resolución debida de cualquier reclamación. Reclamaciones de clientes gestionadas en formato TOR-Q-03.
331	5.9	Gestión de incidencias, retirada de productos, recuperación de productos		
333	5.9.2	KO N° 9: Se dispondrá de un	A	Se incluye en procedimiento SA-7 trazabilidad, a partir de

		procedimiento eficaz para la retirada y recuperación de todos los productos, que asegure que los clientes implicados sean informados tan pronto como sea posible. Este procedimiento incluirá una asignación clara de responsabilidades.		pág16 incluyendo actuación en dos casos: no comercializado (se identifica, se segrega o comercializado situar la partida en zona aislada); si va fuera se basa en trazabilidad, se contacta con administración y con clientes. El comité de crisis lo conforma el equipo de APPCC, hay teléfonos de la administración
336	5.10	Gestión de no conformidades y de productos no conformes		
338	5.10.2	Se identificarán claramente las responsabilidades de la gestión de productos no conformes. Todo el personal relevante deberá comprender el procedimiento de gestión del producto no conforme.	A	Las incidencias en proceso se van registrando en la base de datos por parte del personal que las detecte (ej. responsable de control de producto envasado). Las decisiones son tomadas en todo caso por el responsable de calidad.
341	5.11	Acciones correctivas		
343	5.11.2	KO N° 10: Se formularán con claridad, documentarán y emprenderán acciones correctivas, tan pronto como sea posible, para evitar la reaparición de la no conformidad. Se	A	Las no conformidades tanto por parte de clientes (reclamaciones), internas, de AAll. Pasan a formar parte de la base de datos y se han aplicad AACC sobre ellas (registros en la propia base). Se registra Descripción de la no conformidad, análisis de causas, responsables,

		definirán con claridad las responsabilidades y los plazos para la acción correctiva. Se guardará la documentación de manera que esté segura y sea de fácil acceso		acción planteada, plazo, cierre, seguimiento. En el caso de AAI se han detectado NC basadas en Food Defense, las no conformidades internas han sido básicamente por errores en el etiquetado.
--	--	---	--	---

Capítulo 6: Food defense

N°	Referencia	Exigencias IFS	Evaluación	Explicación
345	6.	Food Defense e inspecciones externas		
346	6.1	Evaluación de Food Defense		
347	6.1.1	Se definirán claramente las responsabilidades en relación a "Food Defense". Los responsables serán personal clave de la empresa o tendrán acceso a la alta dirección. Se deberá demostrar el suficiente conocimiento en este ámbito.	A	Se han indicado responsables en función del riesgo. Responsable de recepción, responsable de envasado, responsable de mantenimiento.
350	6.2	Seguridad de la planta		
351	6.2.1	En base a un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados, las áreas identificadas como críticas para la	A	Se dispone de una Evaluación de medidas de seguridad y plan de inspecciones periódicas. Pese a ello esta no se basa plenamente en la guía de Food Defense de IFS.

		seguridad deberán estar adecuadamente protegidas, para evitar accesos no autorizados. Los puntos de acceso deberán estar controlados.		
352	6.2.2	Deberá disponerse de procedimientos para evitar cualquier sabotaje y/o para permitir la detección de indicios de sabotaje.	D	Se han identificado los accesos como zonas vulnerables. Se evidencia que por la sistemática de trabajo de la empresa y la zona (Mercabarna). Algunos de los accesos no presentan un sistema efectivo en cuanto al control de posibles accesos no autorizados. Ej.: puerta de recepción (accede personal sin previo aviso. Los productos son de bajo riesgo y ninguno de los accesos se evidencia que se acerque a estos.
353	6.3	Seguridad del personal y de visitantes		
354	6.3.1	La política de visitas deberá incluir aspectos del plan de Food Defense. El personal de recepción y carga en contacto con el producto deberá estar identificado y respetará las normas de acceso de la empresa. Los visitantes y proveedores de servicios externos	A	Se ha incluido en la política de visitas



		deberán estar identificados en las áreas de almacenamiento de productos y se registrarán en el momento de acceso. Estarán informados sobre las políticas de la planta y su acceso estará controlado en consecuencia.		
356	6.4	Inspecciones externas		
357	6.4.1	Deberá existir un procedimiento documentado para gestionar las inspecciones externas y las visitas reglamentarias. El personal relevante deberá estar formado para cumplir el procedimiento.	A	En caso de visitas de sanidad, clientes. Se trata como el resto de las visitas.

ANEXO F

CHECKLIST AUDITORÍA EXTERNA 2012 BRC,

Global Standar for Food safety

1. Compromiso del Equipo Directivo		
1.1	Compromiso del equipo directivo y mejora continua	
Requisito N°	Requisito	Se ajusta
Fundamental	El equipo directivo de la empresa deberá demostrar que ha adquirido el pleno compromiso de implantar los requisitos de la Norma Mundial de Seguridad Alimentaria así como los procesos que faciliten la mejora continua de la gestión de la seguridad alimentaria y la calidad.	Sí
1.1.1	La empresa deberá disponer de una política documentada en la que se declare la intención de la empresa de cumplir con la obligación de fabricar productos seguros y legales conforme a la calidad especificada, así como de asumir su responsabilidad frente a sus clientes. La política deberá: <ul style="list-style-type: none">• Estar firmada por la persona de mayor responsabilidad del emplazamiento.• Ser comunicada a todo el personal.	Sí
1.1.2	El equipo directivo deberá asegurarse de que se fijan objetivos claros con el fin de mantener y mejorar la seguridad, la legalidad y la calidad de los productos fabricados, conforme a la política de calidad y a la Norma. Estos objetivos: <ul style="list-style-type: none">• Deberán estar documentados e incluir metas o medidas claras para alcanzarlos.• Deberán ser comunicados al personal relevante.• Deberán someterse a un seguimiento e informar de los resultados a la dirección del centro al menos trimestralmente.	Sí

1.1.4	La empresa deberá demostrar que dispone de un programa de reuniones que permita a la dirección de la empresa mantenerse informada, como mínimo mensualmente, acerca de asuntos relacionados con la seguridad, legalidad y calidad, y que permita la resolución de cuestiones que requieran acciones inmediatas.	Sí
1.1.6	El equipo directivo de la empresa deberá asegurarse de que se dispone de un sistema que garantice que la empresa está informada de todos los desarrollos científicos y técnicos pertinentes, así como de las guías de buenas prácticas aplicables a la industria y la legislación vigentes del país que suministra las materias primas, en el que se lleva a cabo la producción y, de conocerse, el país en el que se va a vender el producto.	Sí
1.1.10	El equipo directivo de la empresa deberá asegurarse de que se han identificado las causas de las No Conformidades detectadas en la auditoría anterior de la Norma, y que han sido corregidas de manera efectiva con el fin de evitar que vuelvan a producirse.	Sí
1.2	Estructura organizativa, responsabilidades y equipo de gestión	
Declaración de intenciones	La empresa deberá disponer de una clara estructura organizativa así como de canales de comunicación que permitan la gestión eficaz de la seguridad, legalidad y calidad del producto.	
1.2.1	La empresa deberá disponer de un organigrama que refleje la estructura de la empresa. Las responsabilidades relativas a la gestión de actividades que afecten a la seguridad, legalidad y calidad alimentaria deberán estar claramente asignadas y ser comprendidas por las personas designadas. Deberán estar claramente documentadas las sustituciones del personal clave en caso de ausencia.	Sí
1.2.2	El equipo directivo de la empresa deberá asegurarse de que todos los empleados sean	Sí

	perfectamente conscientes de sus responsabilidades. Cuando existan instrucciones de trabajo documentadas sobre las actividades a llevar a cabo, los empleados implicados en ellas deberán tener acceso a dicha documentación y demostrar que el trabajo se realiza conforme a dichas instrucciones.	
--	---	--

2. Plan de Seguridad Alimentaria: APPCC		
Declaración de intenciones fundamentales	La empresa deberá haber implantado en su totalidad y de manera efectiva un plan de seguridad alimentaria basado en los principios del APPCC del Codex Alimentarius.	Sí
2.1	Equipo de seguridad alimentaria APPCC: Codex Alimentarius Paso 1	
2.1.1	<p>El plan APPCC deberá ser desarrollado y gestionado por un equipo multidisciplinar de seguridad alimentaria que esté constituido por los responsables de Calidad/Departamento Técnico, Operaciones de producción, Ingeniería y otros profesionales que desempeñen funciones relevantes.</p> <p>El líder del equipo deberá tener amplios conocimientos sobre APPCC y demostrar su competencia y experiencia.</p> <p>Los miembros del equipo deberán tener conocimientos específicos de APPCC y conocimientos relativos al producto, el proceso y los peligros asociados.</p> <p>En el supuesto de que la empresa no cuente con la experiencia interna apropiada, podrá contratar a expertos externos, pero la gestión diaria del sistema será en todo momento responsabilidad de la empresa.</p>	Sí
2.2	Programas de prerrequisitos	
2.2.1	La empresa deberá establecer y mantener los programas operativos y relativos al entorno apropiados para la producción de productos alimentarios seguros y legales (programas de prerrequisitos). Estos podrían incluir, si bien la lista no es exhaustiva:	Sí

	<ul style="list-style-type: none"> • Limpieza y desinfección. • Control de plagas. • Programas de mantenimiento de edificios y equipos. • Requisitos de higiene personal. • Formación de personal. • Compras. • Transporte. • Procesos para prevenir la contaminación cruzada. • Control de alérgenos. <p>Las medidas de control y los procedimientos de seguimiento de los programas de prerrequisitos deberán estar claramente documentados e incluidos en el desarrollo y las revisiones del plan APPCC.</p>	
2.3	Descripción del producto: Codex Alimentarius Paso 2	
2.3.2	<p>Toda la información necesaria para llevar a cabo el análisis de peligros se recopilará, mantendrá, documentará y actualizará. La empresa se cerciorará de que el plan APPCC se basa en fuentes de información exhaustivas, que deberán indicarse como referencia y que estarán disponibles para ser consultadas. Tales fuentes podrán incluir las que se indican a continuación, si bien la lista facilitada no es exhaustiva:</p> <ul style="list-style-type: none"> • La literatura científica más reciente. • Riesgos históricos y conocidos asociados a determinados productos alimentarios. • Normas de conducta profesional relevantes. • Guías reconocidas. • La legislación sobre seguridad alimentaria relevante para la producción y comercialización de los productos. • Requisitos de los clientes. 	Sí
2.4	Identificación del uso previsto: Codex Alimentarius Paso 3	
2.4.1	Se deberá describir el uso que el cliente pretende dar al producto, definiendo los grupos de consumidores objetivo e incluyendo la	Sí

	idoneidad del producto para grupos vulnerables de la población, tales como niños, ancianos o personas que sufran alergias.	
2.5	Elaboración de un diagrama de flujo de procesos: Codex Alimentarius Paso 4	
2.5.1	<p>Se deberá elaborar un diagrama de flujo para cada producto, categoría de productos o proceso. En el mismo se incluirán todos los aspectos de las operaciones del proceso alimentario abarcadas por el APPCC, desde la selección de materias primas hasta el procesado, almacenamiento y distribución. A título ilustrativo, tales aspectos podrán incluir los que se detallan a continuación, si bien la lista facilitada no es exhaustiva:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Plano de las instalaciones y la distribución de los equipos. • Materias primas, incluyendo los accesos para el suministro de servicios de redes públicas y otros materiales de contacto (por ejemplo, agua, materiales de envasado). • Secuencia e interacción de todas las fases del proceso. • Procesos externalizados y trabajo subcontratado. • Parámetros de los procesos. • Posibilidades de retrasos en el proceso. • Reprocesado y reciclaje. • Separación de las zonas de bajo riesgo/cuidados especiales/alto riesgo. • Productos terminados, productos intermedios y semiprocesados, subproductos y residuos. 	Sí
2.6	Verificación del diagrama de flujo: Codex Alimentarius Paso 5	
2.6.1	El equipo de seguridad alimentaria del APPCC deberá verificar la precisión de los diagramas de flujo de procesos realizando auditorías de las instalaciones y se comprobarán al menos anualmente. Se considerarán y evaluarán las variaciones diarias y temporales. Se	Sí

	conservarán registros de los diagramas de flujo de procesos verificados.	
2.7	Enumeración de todos los riesgos potenciales relacionados con cada etapa del proceso, realización de un análisis de riesgos y consideración de las medidas previstas para controlar los riesgos identificados – Codex Alimentarius, paso 6, principio 1	
2.7.1	El equipo de seguridad alimentaria del APPCC deberá identificar y registrar todos los riesgos potenciales que razonablemente cabe esperar que se produzcan en cada etapa con respecto al producto, el proceso y las instalaciones. Ello incluirá los riesgos presentes en las materias primas, aquéllos introducidos durante el proceso o que hayan sobrevivido a las etapas del proceso, y los riesgos por alérgenos (véase la disposición 5.2). También se deberán tomar en consideración las etapas anteriores y subsiguientes que integren la cadena del proceso	Sí
2.7.3	El equipo de seguridad alimentaria del APPCC deberá considerar qué medidas de control son necesarias para prevenir, eliminar o reducir el peligro hasta unos niveles aceptables. Cuando el control del peligro se alcance mediante los programas de prerrequisitos existentes, se deberá establecer dicho control y validar la idoneidad del programa para el control del peligro. Se considerará la posibilidad de emplear más de una medida de control.	Sí
2.8	Determinación de los puntos de control crítico (PCC): Codex Alimentarius Paso 7, Principio 2	
2.8.1	Para cada peligro que requiera ser controlado, se deberán revisar los puntos de control para identificar aquéllos que resulten críticos. Para ello hay que aplicar un enfoque lógico, que podrá conseguirse mediante el empleo de un árbol de decisiones. Los PCC serán los puntos de control que resulten necesarios para prevenir, eliminar o reducir un peligro para la seguridad alimentaria hasta unos niveles aceptables. Si se identificara un peligro en una etapa en la que el control resulta necesario	Sí

	para la seguridad pero dicho control no existiera, el producto o el proceso se deberán modificar en dicha etapa, o en una anterior o posterior, para proporcionar una medida de control.	
2.9	Establecimiento de límites críticos para cada PCC: Codex Alimentarius Paso 8, Principio 3	
2.9.1	Para cada PCC se definirán los límites críticos apropiados a fin de determinar claramente si el proceso está bajo control o no. Los límites críticos deberán: <ul style="list-style-type: none"> • Ser medibles siempre que sea posible, (por ejemplo, tiempo, temperatura, pH). • Ir acompañados de directrices claras o ejemplos, siempre que las medidas sean subjetivas, (por ejemplo, fotografías). 	Sí
2.10	Establecimiento de un sistema de vigilancia para cada PCC: Codex Alimentarius Paso 9, Principio 4	
2.10.1	Deberá establecerse un procedimiento de vigilancia para cada PCC con el fin de garantizar el cumplimiento de los límites críticos. El sistema de vigilancia deberá permitir detectar cuándo un PCC deja de estar bajo control y, siempre que sea posible, proporcionar información a tiempo para que se puedan adoptar las acciones correctivas. A título ilustrativo se podrán tener en cuenta las medidas que se indican a continuación, si bien la lista facilitada no es exhaustiva: <ul style="list-style-type: none"> • Medición en línea de producción. • Medición fuera de línea de producción. • Medición continua (por ejemplo, termógrafos, pH-metro, etc.). • En los casos en que se emplee una medición discontinua, el sistema deberá garantizar que la muestra tomada es representativa del lote del producto. 	N/A
2.11	Establecimiento de un plan de acciones correctivas: Codex Alimentarius Paso 10, Principio 5	
2.11.1	El equipo de seguridad alimentaria del APPCC deberá especificar y documentar las acciones correctivas que se deben adoptar cuando los	N/A

	resultados indiquen que no se ha cumplido un límite de control, o cuando los resultados de la vigilancia indiquen una tendencia hacia la pérdida de control. Esto incluirá las medidas que el personal designado deberá adoptar con respecto a cualquier producto que se haya fabricado durante el período en que el proceso no estaba debidamente controlado.	
2.12	Establecimiento de los procedimientos de verificación: Codex Alimentarius Paso 11, Principio 6	
2.12.1	<p>Se deberán establecer procedimientos de verificación para confirmar que el plan APPCC, incluidos los controles gestionados mediante el programa de prerrequisitos, son eficaces. Algunos ejemplos de actividades de verificación incluyen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Auditorías internas. • Revisión de los registros en los casos en los que se hayan excedido los límites aceptables. • Revisión de las reclamaciones presentadas por las autoridades pertinentes o los clientes. • Revisión de los incidentes relacionados con la retirada o recuperación de un producto. <p>Los resultados de la verificación se deberán registrar y comunicar al equipo de seguridad alimentaria del plan APPCC.</p>	Sí
2.13	Documentación y conservación de registros del APPCC: Codex Alimentarius Paso 12, Principio 7	
2.13.1	La documentación y conservación de registros deberá ser tal que permita a la empresa asegurar la implantación y mantenimiento de los controles del APPCC, incluido el programa de prerrequisitos.	Sí
2.14	Evaluación del plan APPCC	
2.14.1	El equipo de seguridad alimentaria del APPCC deberá revisar el plan APPCC y el programa de prerrequisitos al menos anualmente y antes de que se produzca cualquier cambio que pueda afectar a la seguridad de los productos. A título ilustrativo, tales procedimientos podrán	Sí



	<p>incluir los que se indican a continuación, si bien la lista facilitada no es exhaustiva:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cambio de las materias primas o del proveedor de las mismas. • Cambio de los ingredientes o de la formulación. • Cambio de las condiciones o de los equipos del proceso. • Cambio de las condiciones de envasado, almacenamiento o distribución. • Cambio de uso previsto por parte del consumidor. • Aparición de nuevos peligros, (por ejemplo contaminación de ingredientes). • Desarrollos científicos relacionados con los ingredientes, el proceso o el producto. <p>Los cambios apropiados resultantes de la revisión se incorporarán al plan APPCC y/o al programa de prerrequisitos, y deberán estar totalmente documentados y validados.</p>	
--	--	--

3. Sistema de Gestión de Calidad y Seguridad Alimentaria		
3.1	Manual de calidad y seguridad alimentaria	
Declaración de intenciones	Los procesos y procedimientos de la empresa para cumplir con los requisitos de esta Norma deberán estar documentados de forma que permitan ser aplicados de forma consistente, facilitar formación y proporcionar la debida diligencia en la producción de productos seguros.	Sí
3.1.1	Las prácticas, procedimientos y métodos de trabajo documentados de la empresa deberán recopilarse en un manual de calidad impreso o en soporte informático.	Sí
3.1.2	El manual de seguridad y calidad alimentaria deberá estar implantado por completo. El manual o los puntos relevantes deberán estar disponibles para el personal clave.	Sí
3.2	Control de la documentación	
Declaración de	La empresa deberá tener un sistema de control	Sí

intenciones	de documentación efectivo que garantice que únicamente las versiones correctas de los documentos, incluidos registros, estén disponibles y en uso.	
3.3	Cumplimentación y mantenimiento de registros	
Declaración de intenciones	La empresa deberá conservar los registros originales para demostrar la eficacia del control de calidad, la legalidad y seguridad de los productos.	Sí
3.3.1	Los registros deberán ser legibles, mantenerse en buenas condiciones y ser recuperables. Cualquier alteración de los registros deberá ser autorizada y deberá registrarse la justificación para dicha alteración. Cuando los datos registrados estén en formato electrónico, deberán realizarse copias adecuadas para evitar su pérdida.	Sí
3.4	Auditoría interna	
Declaración de intenciones fundamentales	La empresa deberá demostrar que verifica la aplicación efectiva del plan de seguridad alimentaria y la implementación de los requisitos de la Norma Mundial de Seguridad Alimentaria.	Sí
3.4.1	Deberá existir un programa planificado de auditorías internas cuyo alcance abarque la implementación del plan APPCC, los programas de prerrequisitos y los procedimientos necesarios para lograr el cumplimiento de la Norma. El alcance y la frecuencia de las auditorías deberá establecerse en relación a los riesgos asociados a la actividad y al resultado de la anterior auditoría; todas las actividades deberán auditarse como mínimo anualmente.	Sí
3.4.3	El programa de auditorías internas deberá estar implantado en su totalidad. Los informes de las auditorías internas deberán identificar tanto los casos de conformidad como los de no conformidad, y los resultados deberán ser comunicados al personal responsable de la actividad auditada. Deberán acordarse las acciones correctivas y los plazos para su implementación y deberá verificarse la	Sí

	aplicación de las mismas.	
3.5	Aprobación y seguimiento de proveedores y materia primas	
3.5.1	Gestión de proveedores de materias primas y de material de envasado	
Declaración de intenciones	La empresa deberá disponer de un sistema efectivo de aprobación y seguimiento de proveedores que garantice que cualquier riesgo potencial procedente de materias primas (incluyendo el envase) que pueda afectar a la seguridad, la legalidad y la calidad del producto final es comprendido y gestionado.	Sí
3.5.1.3	Los procedimientos deberán definir cómo se gestionan las excepciones (por ejemplo, proveedores de materias primas impuestos por parte del cliente o cuando los productos son comprados a agentes sin que se haya realizado ningún seguimiento ni auditoría directa).	Sí
3.5.2	Procedimientos de aceptación y seguimiento de materias primas y material de envasado	
Declaración de intenciones	Los controles para la aceptación de materias primas deberán garantizar que éstas no comprometen la seguridad, legalidad y calidad de los productos.	
3.5.2.2	Los procedimientos deberán estar implantados por completo y los registros deberán mantenerse actualizados para demostrar los fundamentos de la aceptación de cada lote de materias primas.	Sí
3.5.3	Gestión de proveedores de servicios	
Declaración de intenciones	La empresa deberá demostrar que, en los casos en que se realiza una contratación de servicios, el servicio contratado es adecuado y se han evaluado los riesgos para la seguridad alimentaria con el fin de garantizar la implantación de controles efectivos.	Sí
3.5.3.2	Deberán existir contratos o acuerdos formales con los proveedores de servicios; éstos deberán definir con claridad lo esperado del servicio así como garantizar que se han tenido en cuenta los riesgos potenciales para la	Sí

	seguridad alimentaria asociados al servicio.	
3.5.4	Gestión de procesos subcontratados	
No se subcontrata ninguna fase del proceso de producción		
Declaración de intenciones	Siempre que se subcontraten a terceras partes procesos intermedios de la fabricación de un producto incluido en el alcance de certificación o que dichos procesos se lleven a cabo en otras instalaciones de la empresa, deberán estar adecuadamente gestionados a fin de garantizar que la seguridad, la legalidad o la calidad del producto no se vean comprometidas.	N/A
3.6	Especificaciones	
Declaración de intenciones	Deben existir especificaciones para las materias primas, incluyendo el embalaje, productos terminados y cualquier producto o servicio que podría afectar la integridad del producto terminado .	Sí
3.6.1	Las especificaciones de las materias primas y los materiales de envasado deberán ser adecuadas y precisas, así como garantizar el cumplimiento de los requisitos legales y de seguridad relevantes. Las especificaciones deberán incluir los límites definidos para los atributos relevantes que puedan afectar a la calidad o la seguridad del producto final (por ejemplo, estándares químicos, microbiológicos o físicos).	Sí
3.6.5	Las especificaciones deberán revisarse siempre que haya un cambio en los productos (por ejemplo, ingredientes, método de procesamiento) o como mínimo cada tres años. Deberá registrarse la fecha de revisión y la aprobación de cualquier cambio.	Sí
3.7	Acciones correctivas	
Declaración de intenciones fundamentales	La empresa deberá demostrar que hace uso de la información obtenida a partir de los fallos identificados en el sistema de gestión de calidad y seguridad alimentaria con el fin de realizar las correcciones necesarias y evitar que los mismos errores vuelvan a repetirse.	Sí
3.8	Control de producto no conforme	
Declaración de	La empresa deberá asegurarse de que	Sí

intenciones	cualquier producto no conforme con las especificaciones es tratado de manera efectiva para evitar su liberación.	
3.9	Trazabilidad	
Declaración de intenciones fundamentales	La empresa deberá poder trazar los lotes de materias primas (incluyendo el material de envasado) desde su proveedor a través de todas las etapas del proceso y de la expedición a cliente y viceversa.	Sí
3.9.1	La identificación de las materias primas, incluyendo los materiales de envasado primario y cualquier otro material de envasado relevante y producto auxiliar de elaboración, productos intermedios/semi-procesados, materiales parcialmente utilizados, productos terminados y materiales pendientes de ser investigados, deberá ser la adecuada para garantizar la trazabilidad.	No
3.9.3	En los casos en que sea preciso reprocesar o llevar a cabo una operación de reprocesado, se deberá mantener la trazabilidad.	Sí
3.10	Gestión de reclamaciones	
Declaración de intenciones	Las reclamaciones de los clientes deberán gestionarse de manera efectiva y se debe utilizar la información para evitar que vuelvan a producirse reclamaciones.	Sí
3.10.2	Los datos de las reclamaciones se deberán analizar para identificar tendencias y utilizar para efectuar mejoras continuas en la seguridad, la legalidad y la calidad de los productos y para evitar que vuelvan a producirse reclamaciones. Este análisis se deberá poner a disposición del personal pertinente.	Sí
3.11	Gestión de incidentes, retirada de productos y recuperación de productos	
Declaración de intenciones	La empresa deberá implantar un plan y un sistema para gestionar los incidentes eficazmente, y para permitir una efectiva retirada y recuperación de productos cuando sea necesario.	Sí
3.11.1	La empresa deberá disponer de los procedimientos documentados destinados a	Sí

	<p>informar y gestionar eficazmente los incidentes y las posibles situaciones de emergencia que afecten a la seguridad, la legalidad y la calidad de los productos. Éstos deben incluir la consideración y planificación de medidas urgentes con respecto a la continuidad de las actividades de la empresa. Entre los incidentes se pueden incluir las siguientes situaciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Interrupción de los servicios esenciales, tales como el suministro de agua, de electricidad, el transporte, proceso de refrigeración y las comunicaciones. • Situaciones como incendios, inundaciones, y otros desastres naturales. • Contaminación intencionada o sabotaje. <p>En los casos en que los productos ya expedidos pudieran estar afectados por un incidente,</p>	
3.11.2	<p>La empresa deberá disponer de un procedimiento documentado de retirada y recuperación de productos. Éste deberá incluir como mínimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> La identificación del personal clave que integra el equipo de gestión de incidentes, con las responsabilidades claramente identificadas. <input type="checkbox"/> Las directrices que permitirán decidir si es necesario retirar o recuperar un producto así como los registros necesarios. <input type="checkbox"/> Una lista actualizada de contactos clave, como por ejemplo, del equipo de gestión de incidentes, de los servicios de emergencia, de los proveedores, de los clientes, del organismo de certificación, de las autoridades reguladoras. <ul style="list-style-type: none"> • Un plan de comunicación que incluya facilitar información en el momento oportuno a los clientes, consumidores y autoridades reguladoras. • Los detalles de los organismos externos que proporcionen asesoramiento y apoyo cuando proceda; por ejemplo, laboratorios especializados, autoridades 	Sí

	<p>reguladoras y asesores jurídicos.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Un plan que permita gestionar la logística respecto a la trazabilidad, la recuperación o la eliminación del producto afectado y la conciliación existencias. <p>El procedimiento deberá poder ponerse en marcha en cualquier momento.</p>	
3.11.3	<p>Los procedimientos para la retirada y la recuperación de productos deberán ponerse a prueba de forma regular, por lo menos una vez al año, de modo que se garantice un funcionamiento eficaz de los mismos. Se deberán conservar los resultados de dicha prueba, que incluirán los plazos de ejecución de las actividades clave. Los resultados de la prueba y de cualquier retirada real de productos deberán utilizarse para revisar el procedimiento e implantar las mejoras que sean necesarias.</p>	Sí
3.11.4	<p>En el caso de que se lleve a cabo una retirada de productos, deberá informarse oportunamente de ello al organismo de certificación encargado de expedir el correspondiente certificado para las instalaciones conforme a la Norma en un plazo de tres días laborables desde la decisión de retirada.</p>	N/A

4. Normas Relativas a las Instalaciones		
4.1	Normas relativas al exterior de las instalaciones	
Declaración de intenciones	<p>Las dimensiones, la ubicación, la construcción y el diseño de las instalaciones deberán ser adecuadas para reducir el riesgo de contaminación y permitir la fabricación de productos finales que sean seguros y legales.</p>	Sí
4.1.1	<p>Se deberán tener en cuenta las actividades locales y las características medioambientales del entorno que puedan tener un efecto adverso sobre la integridad del producto</p>	Sí



	terminado, y deben tomarse medidas para prevenir la contaminación. En el caso de que se hayan adoptado medidas para proteger las instalaciones frente a posibles contaminantes, inundaciones, etc., éstas deberán registrarse tras cualquier cambio.	
4.1.3	La estructura del edificio se deberá mantener en buen estado a fin de minimizar el riesgo de contaminación del producto; por ejemplo, eliminar los lugares de anidación de pájaros, las cañerías deberán estar debidamente selladas para impedir la entrada de plagas, agua y otros contaminantes.	Sí
4.2	Seguridad	
Declaración de intenciones	Los sistemas de seguridad deberán garantizar que los productos estén protegidos frente a robos o sabotaje en las zonas bajo control de la empresa.	Sí
4.2.1	La empresa deberá realizar una evaluación documentada de las medidas de seguridad y los riesgos potenciales procedentes de acciones deliberadas cuya finalidad sea la contaminación o daño de los productos. Las zonas deberán evaluarse en relación al riesgo; se deberán definir las zonas restringidas o sensibles y señalizarse con claridad, someterse a vigilancia y controlarse. Las medidas de seguridad identificadas deberán implantarse y ser evaluadas como mínimo una vez al año.	No
4.2.3	En los casos en que así lo exija la legislación, las instalaciones se inscribirán en la autoridad competente o deberán estar autorizadas por ésta.	Sí
4.3	Diseño de las instalaciones, flujo de productos y segregación	
Declaración de intenciones fundamentales	El diseño de la fábrica, el flujo de los procesos y el movimiento de personal deberán ser tales que permitan controlar el riesgo de contaminación de los productos y cumplir con toda la legislación pertinente.	Sí
4.3.1	Deberá existir un plano de las instalaciones con las diferentes zonas designadas en	Sí

	<p>función de los distintos niveles de riesgo de contaminación, es decir:</p> <ul style="list-style-type: none"> • zonas de productos cerrados • zonas de bajo riesgo • zonas de cuidados especiales • zonas de alto riesgo. <p>Para más información al respecto, ver Apéndice 2. Esto deberá tenerse en cuenta para elaborar los programas de prerrequisitos de las distintas zonas de las instalaciones.</p>	
4.3.6	<p>En los casos en que existan zonas de alto riesgo como parte de las instalaciones de producción deberá existir una separación física entre dichas zonas y el resto de las instalaciones. La separación deberá tener en cuenta el flujo de productos, la naturaleza de las materias, los equipos, el personal implicado, los residuos, la circulación del aire, la calidad del aire y la provisión de servicios. La ubicación de los puntos de transferencia no deberá comprometer la segregación entre las zonas de alto riesgo y el resto de zonas de la fábrica. Se deberán implantar las prácticas necesarias para reducir al mínimo el riesgo de contaminación de los productos (por ejemplo, la desinfección de materiales a su recepción).</p>	N/A
4.3.8	<p>Las estructuras provisionales que se construyan durante la ejecución de obras de construcción o reparación, etcétera, se diseñarán y situarán de tal modo que se prevenga la aparición de plagas y se garantice la seguridad y calidad de los productos.</p>	Sí
4.4	Estructura de la fábrica	
	Zonas de manipulación de materias primas, preparación, procesado, envasado y almacenamiento	
Declaración de intenciones	<p>La estructura de la fábrica, los edificios y las instalaciones deberá ser la adecuada para los propósitos previstos.</p>	Sí
4.4.1	<p>La construcción, acabado y mantenimiento de las paredes deberán ser apropiados para evitar la acumulación de suciedad, minimizar la</p>	Sí

	condensación y el crecimiento de moho y facilitar su limpieza.	
4.4.5	El diseño, la construcción, el acabado y el mantenimiento de los techos y zonas elevadas deberán ser tales que prevengan la contaminación del producto.	Sí
4.4.7	En los casos en que exista un riesgo para el producto, las ventanas y techos de cristal cuyo diseño permita su apertura con fines de ventilación deberán protegerse adecuadamente para evitar la entrada de plagas.	Sí
4.4.12	Se deberá proporcionar una ventilación y extracción adecuadas en las zonas de almacenamiento y procesado de producto para evitar la condensación o el exceso de polvo.	Sí
4.5	Servicios: agua, hielo, aire y otros gases	
Declaración de intenciones	Los servicios prestados a las zonas de producción y almacenamiento deberán someterse a vigilancia con el fin de controlar de forma efectiva el riesgo de contaminación del producto.	Sí
4.5.1	Toda el agua empleada como materia prima en la fabricación de los alimentos procesados, en la preparación de los productos o para la limpieza de los equipos o de la fábrica, se deberá suministrar en cantidades suficientes, ser potable y no representar ningún riesgo de contaminación conforme a la legislación aplicable. Se deberán realizar análisis microbiológicos y químicos del agua como mínimo anualmente. Los puntos de toma de muestras y la frecuencia de los análisis deberán estar basados en el riesgo, teniendo en cuenta el origen del agua, las instalaciones de almacenamiento y distribución del agua utilizadas en el emplazamiento, el historial previo de muestras y el uso previsto.	Sí
4.5.4	El aire, otros gases y el vapor utilizados directamente en contacto o como ingredientes de los productos se deberán comprobar para garantizar que no representan ningún riesgo de contaminación. Deberá filtrarse el aire	N/A

	comprimido usado directamente en contacto con el producto.	
4.6	Equipos	
Declaración de intenciones	Los equipos deberán ser adecuados para el uso previsto y se deberán emplear de forma que se reduzca al mínimo el riesgo de contaminación de los productos.	Sí
4.7	Mantenimiento	
Declaración de intenciones	Se deberá poner en práctica un programa de mantenimiento efectivo de las instalaciones y los equipos con el fin de evitar la contaminación y reducir las posibles averías.	Sí
4.7.1	Se deberá disponer de un programa planificado de mantenimiento, o de un sistema de vigilancia de su estado, en el que se incluyan todos los equipos de proceso y de las instalaciones. Los requisitos de mantenimiento se deberán definir en el momento de la puesta en funcionamiento de los nuevos equipos.	Sí
4.7.5	Los materiales empleados para el mantenimiento de los equipos y plantas y que conlleven un riesgo por estar en contacto directo o indirecto con las materias primas, los productos intermedios y los productos terminados –tales como aceites lubricantes– deberán ser aptos para uso alimentario.	Sí
4.8	Instalaciones para el personal	
Declaración de intenciones	Las instalaciones para el personal deberán ser adecuadas en tamaño para acomodar al número necesario de empleados, y su diseño y funcionamiento deberán reducir al mínimo el riesgo de contaminación de los productos. Asimismo se deberán mantener en buen estado.	Sí
4.8.1	Se deberá disponer de vestuarios para todo el personal, tanto si se trata del personal de la fábrica como de visitantes o del personal de empresas subcontratadas. Los vestuarios deberán estar ubicados de manera que permitan el acceso directo a las zonas de producción, envasado o almacenamiento sin necesidad de atravesar zonas externas. Cuando esto no sea posible deberá llevarse a	Sí

	cabo una evaluación de riesgos y se pondrán en práctica los procedimientos adecuados (por ejemplo, medios de limpieza para el calzado).	
4.8.6	<p>Deberá haber instalaciones adecuadas y suficientes para lavarse las manos en los accesos a las zonas de producción así como en otros puntos necesarios. Dichas instalaciones para el lavado de las manos deberán incluir, como mínimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Agua en cantidad suficiente y a una temperatura apropiada. • Jabón líquido. • Toallas desechables de un único uso o secadores de aire adecuadamente diseñados y ubicados. • Grifos de accionamiento no manual. • Carteles que recuerden lavarse las manos. 	No
4.8.9	Todos los alimentos que el personal lleve al emplazamiento deberán almacenarse en condiciones adecuadas de limpieza e higiene. No se podrán introducir alimentos en las zonas de almacenamiento, procesado y producción. En aquellos emplazamientos en los que esté permitido comer en zonas exteriores durante los descansos, se dispondrá para tal fin de espacios adecuadamente designados y se gestionarán los residuos de forma apropiada.	Sí
4.9	Control de la contaminación física y química del producto Zonas de manipulación de las materias primas, preparación, procesado, envasado y almacenamiento.	
Declaración de intenciones	Se deberá disponer de instalaciones y procedimientos adecuados para controlar el riesgo de la contaminación física o química de los productos.	Sí
4.9.1	Control químico	
4.9.1.1	Deberá haber procesos implantados que permitan gestionar el uso, almacenamiento y manipulación de productos químicos no aptos para uso alimentario para evitar la contaminación química. Estos deberán incluir como mínimo:	Sí

	<ul style="list-style-type: none"> • Lista de autorización de compras. • Disponibilidad de hojas de especificaciones y datos de seguridad de los productos. • Cuando proceda, la confirmación de que tales productos son aptos para uso en la industria alimentaria. • Evitar el empleo de productos que despidan olores fuertes. • Asegurarse de que los productos químicos siempre están etiquetados y/o identificados. • Un almacenamiento seguro y separado, con acceso restringido al personal autorizado. • Utilización de los productos exclusivamente por personal debidamente formado. 	
4.9.2	Control de metales	
4.9.2.1	Se deberá disponer de una política documentada para controlar el empleo de instrumentos afilados de metal, incluyendo cuchillos, las cuchillas de los equipos, agujas y alambres. Ello deberá incluir un registro de inspección de daños y de pérdida de instrumentos. No se deberán emplear elementos cortantes de hoja de fácil rotura o desprendimiento.	Sí
4.9.3	Materiales de vidrio, plástico quebradizo, cerámica y otros materiales similares	
4.9.3.1	Se deberá evitar el uso de vidrio y otros materiales quebradizos o protegerse frente a posibles roturas en las zonas en las que se manipulen productos abiertos o en las que exista riesgo de contaminación del producto.	Sí
4.9.3.4	Productos envasados en vidrio u otros materiales quebradizos	
4.9.3.4.1	El almacenamiento de los materiales de envasado deberá segregarse del de las materias primas, los productos y otros envases.	N/A

4.9.4	Madera	
4.9.4.1	No deberá usarse madera en zonas de productos expuestos/abiertos, excepto en aquellos casos en que se trate de un requisito del proceso (por ejemplo, maduración de productos en madera). Siempre que no sea posible evitar el uso de la madera, el estado de la misma deberá estar sometido a un seguimiento continuo a fin de garantizar que ésta se encuentra en buen estado y no presenta daños ni astillas que puedan originar una contaminación del producto.	Sí
4.10	Equipos de detección y eliminación de cuerpos extraños	
Declaración de intenciones	El riesgo de contaminación del producto deberá reducirse o eliminarse mediante el uso efectivo de equipos destinados a la eliminación o detección de cuerpos extraños.	Sí
4.10.1	Equipos de detección y eliminación de cuerpos extraños	
4.10.1.1	Deberá realizarse una evaluación documentada, junto con el estudio del APPCC, de cada uno de los procesos de producción para identificar la necesidad del uso de equipos para detectar o eliminar la contaminación por cuerpos extraños. Los equipos que habitualmente habrá que tomar en consideración son: <ul style="list-style-type: none"> • Filtros • Tamices • Detectores de metales • Imanes • Equipos de selección óptica • Equipos de detección por rayos X • Otros equipos de separación física, por ejemplo: equipos de separación gravitatoria o equipos de lecho fluido. 	Sí
4.10.2	Filtros y tamices	
4.10.3	Equipos de rayos X y detectores de metales	
4.10.4	Imanes	
4.10.5	Equipos de selección óptica	
4.10.6	Limpieza de envases – tarros de vidrio, latas y otros envases rígidos	
4.11	Limpieza e higiene	

Declaración de intenciones fundamentales	Se deberá disponer de sistemas de limpieza y de higiene para garantizar que el nivel de higiene es el adecuado en todo momento y que se reduce al mínimo el riesgo de contaminación.	Sí
4.11.1	<p>Se deberán implantar y mantener procedimientos documentados de limpieza del edificio, la fábrica y todos los equipos. Los procedimientos de limpieza deberán incluir, como mínimo, la siguiente información:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Personal responsable de realizar la limpieza. • El elemento o zona que se va a limpiar. • La frecuencia de la limpieza. • El método de limpieza, incluido el desmontaje del equipo cuando sea necesario. • Productos químicos de limpieza y concentraciones. Los materiales de limpieza que se van a utilizar. • Los registros de limpieza y la persona responsable de la correspondiente verificación. <p>La frecuencia y los métodos de limpieza deberán basarse en el riesgo. Deberán implantarse procedimientos para garantizar el cumplimiento de los niveles adecuados de limpieza.</p>	Sí
4.11.5	<p>Los equipos de limpieza deberán:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ser idóneos para los fines previstos. • Haber sido debidamente identificados para el uso previsto; por ejemplo, estar provistos de códigos de colores o etiquetados. • Guardarse de forma higiénica a fin de prevenir la contaminación. <p>Los equipos utilizados para la limpieza de las zonas de cuidados especiales y de alto riesgo deberán utilizarse sólo en dicha zona.</p>	Sí
4.11.6	Limpieza CIP	
4.12	Residuos y eliminación de residuos	
Declaración de intenciones	La eliminación de residuos deberá gestionarse de conformidad con los requisitos legales y de	Sí

	manera que se prevenga su acumulación, el riesgo de contaminación y la atracción de plagas.	
4.12.1	En los casos en que la eliminación de residuos clasificados exija disponer de una licencia, dicha eliminación será realizada por empresas autorizadas, debiéndose llevar un registro de dicha eliminación que estará disponible en la correspondiente auditoría.	Sí
4.12.4	En el caso de que se transfieran materiales que no sean seguros o que sean de marca registrada de una calidad inferior a la normal a un tercero para su destrucción o eliminación, éste deberá estar especializado en la eliminación segura de productos o residuos y proporcionar registros de las actividades de destrucción o de eliminación de materiales.	N/A
4.13	Control de plagas	
Declaración de intenciones	Todo el conjunto del emplazamiento deberá tener implantado un programa preventivo de control de plagas para reducir al mínimo el riesgo de infestación, y deberá disponer de recursos suficientes para responder con la oportuna rapidez ante cualquier situación que pueda surgir para evitar el riesgo para los productos.	Sí
4.13.1	La empresa deberá contratar los servicios de una empresa competente en el control de plagas, o bien contar con personal debidamente formado para realizar inspecciones y tratamientos regulares de las instalaciones con objeto de impedir y erradicar tales plagas. La frecuencia de las inspecciones deberá determinarse en función de la evaluación de riesgos y deberá estar documentada. En los casos en que se contraten los servicios de una empresa de control de plagas, el contrato de provisión de servicios deberá estar definido claramente y reflejar las actividades que se van a realizar en las instalaciones.	Sí
4.13.5	Los insectocutores y/o trampas con feromonas deberán colocarse en los lugares adecuados y	Sí

	<p>estar en funcionamiento de forma permanente. Si existiera el peligro de que los insectos resultaran expulsados de algún dispositivo de exterminación y pudieran contaminar los productos, se deberán emplear equipos y sistemas alternativos.</p>	
4.13.9	<p>Los resultados de las inspecciones de control de plagas se deberán evaluar y analizar de forma regular a fin de identificar posibles tendencias, pero como mínimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Siempre que se produzca una infestación. • Una vez al año. <p>Ello deberá incluir un análisis de capturas procedentes de las trampas a fin de identificar las zonas problemáticas. El análisis deberá usarse como base para mejorar los procedimientos de control de plagas.</p>	Sí
4.14	Instalaciones de almacenamiento	
Declaración de intenciones	Todas las instalaciones utilizadas para el almacenamiento de ingredientes, productos en proceso y productos terminados deberán ser adecuadas para tal fin.	Sí
4.14.1	<p>Se deberán desarrollar, basándose en la evaluación de riesgos llevada a cabo, procedimientos para preservar la seguridad y la calidad de los productos, deberán ser comprendidos por el personal relevante y estar implantados consecuentemente. Según proceda, deberá incluirse:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Gestión de traslados de productos fríos y congelados entre zonas de temperatura controlada. • Segregación de productos cuando sea necesario evitar la contaminación cruzada (física, microbiológica o por alérgenos) o por olores/manchas. • Almacenar los materiales alejados del suelo y de las paredes. • Requisitos específicos de manipulación 	Sí
4.14.5	Se deberán emplear documentos de recepción y/ o identificación de los productos para facilitar la correcta rotación de materias primas,	Sí

	productos intermedios y productos terminados almacenados y garantizar que los materiales se emplean en el orden correcto de fabricación y dentro de la vida útil establecida.	
4.15	Expedición y transporte	
Declaración de intenciones	Deberán implantarse procedimientos para garantizar que la gestión de expediciones y de los vehículos y contenedores utilizados para el transporte de productos desde el emplazamiento no presenta riesgo alguno para la seguridad o calidad de los productos.	Sí
4.15.1	Deberán desarrollarse e implantarse procedimientos documentados para mantener la seguridad y la calidad del producto durante la carga y el transporte. Según proceda, deberá incluirse: <ul style="list-style-type: none"> • control de temperatura en las zonas de carga y descarga • uso de zonas cubiertas para los vehículos en carga o descarga • asegurar la carga en palés para evitar el movimiento durante el transporte • inspección de la carga antes de la expedición. 	Sí
4.15.5	Se deberá disponer de sistemas de mantenimiento y procedimientos de higiene documentados para todos los vehículos y equipos utilizados para las operaciones de carga y descarga, como por ejemplo, las mangueras empleadas en los silos. Se deberá conservar un registro de las medidas adoptadas.	Sí
4.15.7	En los casos en que la empresa emplee subcontratistas, todos los requisitos especificados en esta sección se deberán definir claramente en el contrato y ser verificados, o la empresa subcontratada deberá disponer de un certificado conforme a la Norma Mundial de Almacenamiento y Distribución u otra norma similar internacionalmente reconocida.	Sí

5. Control del Producto		
5.1	Diseño y desarrollo del producto	
Declaración de intenciones	Deberán implantarse procedimientos de diseño y desarrollo para nuevos productos o procesos así como para cualquier cambio introducido en los productos y en los procesos de envasado y fabricación con el fin de garantizar la producción de productos seguros y legales.	Sí
5.1.1	La empresa deberá proporcionar directrices claras en relación a cualquier tipo de restricción en el alcance del desarrollo de nuevos productos para controlar la introducción de riesgos que serían inaceptables para la empresa o los clientes (por ejemplo, la introducción de riesgo por alérgenos, envases de vidrio o riesgos microbiológicos).	Sí
5.1.5	Todos los productos deberán estar etiquetados para cumplir con los requisitos legales del país de destino y deberán incluir información que permita una segura manipulación, presentación, almacenamiento, preparación y uso del producto a lo largo de la cadena alimentaria o por el cliente. Deberá disponerse de un proceso que verifique que el etiquetado relacionado con los alérgenos e ingredientes sea el correcto de acuerdo con la formulación del producto.	Sí
5.2	Gestión de alérgenos	
Declaración de intenciones fundamentales	La empresa deberá disponer de un sistema para la gestión de alérgenos que reduzca al mínimo el riesgo de contaminación por éstos de los productos y que cumpla con los requisitos legales de etiquetado.	Sí
5.2.1	La empresa deberá llevar a cabo una evaluación de riesgos de las materias primas a fin de establecer la presencia y probabilidad de contaminación por alérgenos (véase el glosario de términos). Ello deberá incluir la revisión de las especificaciones de las materias primas y, cuando sea necesario, información adicional de los proveedores, como por ejemplo, cuestionarios que permitan comprender el estado de las materias primas en relación a los alérgenos, sus	Sí

	ingredientes y la fábrica donde se producen.	
5.2.5	Cuando la naturaleza del proceso de producción sea tal que no pueda evitarse la contaminación cruzada por alérgenos, deberá declararse en el etiquetado. Deberán aplicarse las guías y códigos nacionales de buenas prácticas en los casos en los que se incluya esta declaración.	N/A
5.2.10	Deberá implantarse un sistema efectivo de comprobaciones documentadas al inicio de la producción, tras un cambio de producto y tras cambios en lotes de envases para garantizar que las etiquetas aplicadas son las correctas para los productos envasados.	N/A
5.3	Procedencia, estatus asegurado y declaraciones de identidad preservada	
No se declara procedencia		
Declaración de intenciones	Deberán implantarse sistemas de trazabilidad, identificación y segregación de materias primas, productos intermedios y productos terminados para garantizar que todas las declaraciones relacionadas con la procedencia o el estatus asegurado pueden ser demostradas.	N/A
5.4	Envasado del producto	
Declaración de intenciones	Los materiales de envasado deberán ser los adecuados para el uso previsto y se deberán almacenar en unas condiciones tales que reduzcan al mínimo el riesgo de contaminación y el deterioro.	Sí
5.4.1	Cuando se compre o especifique material de envasado para uso en contacto con alimentos, deberá informarse al proveedor de los mismos sobre cualquier característica concreta relativa al alimento que van a contener (por ejemplo, alto contenido en materias grasas, pH o condiciones de uso tales como microondas) que pueda afectar a la idoneidad del envase. Deberá disponerse de certificados de conformidad de los materiales de envasado o de otras evidencias para confirmar que cumplen con la legislación relevante sobre seguridad alimentaria y son adecuados para el uso previsto.	Sí
5.4.3	Los revestimientos en contacto con el producto	Sí

	(ya sea como materia prima o como parte del proceso) que sean adquiridos por la empresa deberán ser de un color adecuado y resistentes al desgaste para evitar una contaminación accidental.	
5.5	Inspección y análisis de producto	
Declaración de intenciones	La empresa deberá llevar a cabo o subcontratar la realización de las inspecciones y los análisis del producto que sean críticos para confirmar la seguridad, la legalidad y la calidad del producto, empleando para ello procedimientos, instalaciones y métodos adecuados.	Sí
5.5.1	Inspección y análisis de producto	
5.5.1.1	Deberá planificarse un programa de análisis que abarque los productos y el entorno de producción, que puede incluir análisis microbiológicos, químicos, físicos y organolépticos en función del riesgo. Deberán documentarse los métodos, la frecuencia y los límites especificados.	Sí
5.5.2	Análisis de laboratorio	
5.5.2.1	Los análisis de patógenos se deberán subcontratar a un laboratorio externo o, en el caso de realizarse internamente, el laboratorio deberá estar alejado de las instalaciones de fabricación y disponer de procedimientos de funcionamiento que permitan evitar el riesgo de contaminación de los productos.	Sí
5.6	Liberación de producto	
No hay liberación positiva, ni necesita verificarse ningún PCC		
Declaración de intenciones	La empresa se deberá asegurar de que el producto terminado no se libera hasta que no se hayan llevado a cabo todos los procedimientos acordados.	N/A

6. Control de Procesos

6.1	Control de las operaciones	
Declaración de intenciones fundamentales	La empresa deberá aplicar unos procedimientos documentados y/o instrucciones de trabajo que garanticen que se producen sistemáticamente productos seguros y legales conforme a las	Sí

	características de calidad deseadas, en total conformidad con el plan de seguridad alimentaria APPCC.	
6.1.1	<p>Los documentos de las especificaciones del proceso y las instrucciones de trabajo deberán estar disponibles en los procesos clave de la producción para garantizar la seguridad, la legalidad y la calidad de los productos. Estas especificaciones deberán incluir, según proceda:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Formulación -incluyendo la identificación de alérgenos. • Instrucciones de mezclado, velocidad y tiempo. • Ajustes de proceso de los equipos. • Tiempos y temperaturas de cocinado. • Tiempos y temperaturas de enfriamiento. • Instrucciones del etiquetado. • Codificación y marcado de la fecha de caducidad. • Cualquier punto de control crítico adicional identificado en el plan APPCC. 	Sí
6.1.5	En caso de que se produzcan fallos en los equipos o desviaciones respecto a las especificaciones del proceso, deberán estar implantados procedimientos para determinar si el producto es seguro y de la calidad adecuada así como las acciones a tomar.	Sí
6.1.7	Deberán estar implantados procedimientos documentados que garanticen que los productos se envasan en el envase correcto y que el etiquetado es el correcto. Deberán incluir comprobaciones al inicio del envasado, durante el proceso de envasado, después de efectuarse cambios en el envasado y cuando se cambien lotes de materiales de envasado, para garantizar la utilización de los materiales de envasado correctos. Asimismo los procedimientos deberán incluir la verificación de cualquier código informativo o cualquier otra impresión realizada durante la etapa del envasado.	No

6.2	Cantidad: control de peso, volumen y número de unidades	
Declaración de intenciones	La empresa deberá disponer de un sistema de control de la cantidad que cumpla con los requisitos legales en el país de venta del producto y los códigos de buenas prácticas reconocidos del sector, así como con los requisitos específicos del cliente.	Sí
6.2.1	La frecuencia y la metodología de la verificación de las cantidades deberá cumplir con los requisitos de la legislación pertinente en materia de verificación de las cantidades, y se deberán conservar los registros de estas verificaciones.	Sí
6.3	Calibración y control de dispositivos de medición y vigilancia	
Declaración de intenciones	La empresa deberá poder demostrar que los equipos de medición y vigilancia son lo suficientemente precisos y fiables como para proporcionar confianza en los resultados de las mediciones.	Sí
6.3.1	La empresa deberá identificar y controlar los equipos de medición empleados para vigilar los puntos de control crítico, así como la seguridad y la legalidad del producto. Ello deberá incluir, como mínimo: <ul style="list-style-type: none"> • Una lista documentada de los equipos y su localización. • Un código de identificación y la fecha de la próxima calibración. • Prevención frente a los ajustes realizados por personal no autorizado. • Protección frente a daños, deterioro o uso inadecuado. 	Sí
6.3.4	Deberán implantarse procedimientos para registrar las medidas adoptadas cuando se observe que los dispositivos de medición y vigilancia prescritos no funcionan conforme a los límites especificados. En los casos en los que la seguridad o la legalidad de los productos se base en equipos que hayan resultado ser imprecisos, deberán tomarse las medidas oportunas con el fin de garantizar que el producto en riesgo no sea puesto a la venta.	Sí

7. Personal		
7.1	Formación Zonas de manipulación de materias primas, preparación, procesado, envasado y almacenamiento	
Declaración de intenciones fundamentales	La empresa deberá demostrar que todos los empleados que desempeñan tareas que afectan a la seguridad, la legalidad y la calidad de los productos son competentes para realizar las mismas y que dicha competencia la han adquirido a través de formación, experiencia laboral o cualificaciones.	Sí
7.1.1	Todo el personal relevante, incluyendo el personal temporal y el de empresas subcontratadas, deberá recibir una formación apropiada antes de empezar a trabajar y ser supervisado adecuadamente durante todo el período de trabajo.	Sí
7.1.5	La empresa deberá revisar de forma rutinaria las competencias del personal y, cuando proceda, facilitar la formación relevante. Para ello se podrá recurrir a cursos de formación, cursos de perfeccionamiento/refresco, cursos de capacitación, tutorías o experiencia en el lugar de trabajo.	Sí
7.2	Higiene del personal Zonas de manipulación de materias primas, preparación, procesado, envasado y almacenamiento	
Declaración de intenciones	Las normas de higiene personal de la empresa deberán ser adecuadas para los productos fabricados y estar documentadas, y todos los empleados, incluyendo el personal de empresas subcontratadas y las personas que visiten las instalaciones, deberán adoptarlas.	Sí
7.2.1	Los requisitos de higiene personal se tendrán que documentar y comunicar a todo el personal. Estos deberán incluir como mínimo: <ul style="list-style-type: none"> • No se permite llevar relojes. • No se permite llevar joyas, a excepción de alianzas sencillas o pulseras de boda. 	Sí

	<ul style="list-style-type: none"> • No se permite llevar anillos ni pendientes en partes expuestas del cuerpo como orejas, nariz, lengua o cejas. • Las uñas deberán mantenerse cortas, limpias y sin pintar. No está permitido el uso de uñas postizas. • No se permite llevar perfume ni loción para después del afeitado en exceso. <p>El cumplimiento de los requisitos deberá comprobarse de forma rutinaria.</p>	
7.2.5	Se deberán implantar procedimientos e instrucciones documentadas para controlar el uso de medicamentos personales con el fin de reducir al mínimo el riesgo de contaminación.	Sí
7.3	Revisiones médicas	
Declaración de intenciones	La empresa deberá asegurarse de que se implantan procedimientos para garantizar que los empleados, el personal de agencias y de empresas subcontratadas o los visitantes no son fuente de transmisión de enfermedades causadas por alimentos.	Sí
7.3.1	La empresa deberá disponer de un procedimiento que asegure que los empleados, incluidos los empleados temporales, notifiquen cualquier enfermedad infecciosa o trastorno relevante que estén sufriendo o con el que hayan estado en contacto.	Sí
7.3.3	Se dispondrá de procedimientos documentados para empleados, personal de empresas subcontratadas y visitantes, sobre las medidas que se deberán adoptar en el caso de que sufran enfermedades infecciosas o de que hayan estado en contacto con ellas. Cuando proceda, se deberá solicitar asesoramiento médico especializado.	Sí
7.4	Ropa de protección Empleados o personas que visiten las zonas de producción	
Declaración de intenciones	Los empleados, el personal de empresas subcontratadas y los visitantes que vayan a entrar en las zonas de producción deberán llevar ropa de protección adecuada que la	Sí

	empresa les habrá facilitado.	
7.4.1	La empresa deberá documentar y comunicar a todos los empleados, personal de empresas subcontratadas y visitantes las normas relativas a la utilización de ropa de protección en determinadas zonas de trabajo, como por ejemplo, las zonas de cuidados especiales y zonas de bajo riesgo. Esto también deberá incluir políticas sobre el uso de ropa de protección fuera del entorno de producción, como por ejemplo, la obligación de quitársela antes de ir al baño, al comedor y a las zonas reservadas para fumadores.	No
7.4.5	En el caso de que se empleen guantes, éstos se deberán reemplazar regularmente. Cuando proceda, deberán ser aptos para uso alimentario, desechables, de un color distinguible (azul, a ser posible), encontrarse en perfecto estado y no desprender fibras sueltas.	Sí
7.4.6	Cuando se proporcionen prendas de ropa protectora que no se puedan lavar (como mallas protectoras, guantes y delantales), éstas deberán limpiarse con una frecuencia basada en el riesgo.	N/A

ANEXO G

CHECKLIST AUDITORÍA EXTERNA 2012 QS, QUALITÄT UND SICHERHEIT

Número	Ponderación	Requisito	Valoración	Comentario
a 2		Requisitos generales		
a 2.1		Requisitos generales del sistema	E	
a 2.1.1	1	Datos generales del negocio	B	Datos generales incluidos en Seguridad e Higiene del Plan (Cod. SA-0, ED.12), algunos no datos incluidos en el documento (certificaciones de la empresa, los datos de QS Laboratorio) pero la información se puede encontrar en otro documentación de la empresa de forma rápida.
a 2.1.2	1	Uso de la marca QS	A	Guía de estilo QS marcas disponibles. Primero certificación.
a 2.1.3	1	Implementación de medidas correctivas	E	Primera certificación
a 2.1.4	1	Incidencias y manejo de crisis	A	QS hoja de gestión de crisis disponible. Proceso descrito

				en Procedimiento de Trazabilidad, SA-7, edición 5.
a 2.1.5	1	Manipulación de documentos	B	El procedimiento de control de la documentación está disponible. Ninguna explicación completa sobre la gestión del programa de documentación.
a 2.1.6	1	Documentación de autoevaluaciones	A	La autoevaluación se ha llevado a cabo en 8.5.12. Ninguna desviación encontrada.
a 2.1.7	1	Cumplimiento de las medidas iniciadas por desviaciones	E	No desviaciones encontradas en la autoevaluación.
a 2.2		Trazabilidad y origen de las mercancías		
a 2.2.1	1	Métodos y trazabilidad	C	Trazabilidad en procedimiento SA-7, edición 7. El proceso a seguir con el producto QS no se describe completamente. Por ejemplo, los códigos de trazabilidad no están en los albaranes.
a 2.2.2	1	Separación de las mercancías QS/ de las no QS.	A	En el documento "La adaptación al Sistema QS" se

				describe el sistema para la separación de mercancías QS de mercancías no QS. Yumbos QS serán marcado con un marcador rojo. Tolva número 9 será sólo para producto QS.
a 2.2.3	1	Control de trazabilidad	A	Prueba de trazabilidad se hizo con una compra de no QS producto, número de lote 4/21. Documento "La adaptación al QS Producto" describe cómo producto QS ha de ser etiquetado de todos los procesos QS.
a 2.3		Buenas prácticas de higiene		
a 2.3.1	1	Agentes de limpieza y desinfectantes	A	Cuarto para productos de limpieza se mantiene limpio y separado. Actualización de hoja de datos, están en la mano para el personal. manteniendo de Plan de equipamientos (SA-04, ed.8) disponible.

a 2.3.2	1	Calidad del agua	A	El agua que se utiliza para la limpieza de las patatas es agua potable. La compañía cuenta con un procedimiento para control de calidad de agua. Primer lavado de patatas con agua reciclada (análisis mensual) Último lavado con agua de red. Último análisis hecho en 12/04/12.
a 2.3.3	1	Monitoreo de plagas	A	Control de plagas subcontratado a empresa Mont-Medi, (DDD). última visita 12/04/12.
a 2.3.4	1	Accesos al sitio	A	Restringido el accesos a la sala de operaciones.
a 2.3.5	1	Acción de sustancias extrañas	A	Hay un análisis de riesgos, los peligros y posibles fuentes de sustancias extrañas se incluyen en APPCC.
a 2.4		Higiene del personal		
a 2.4.1	1	Reglas generales de conducta	B	Directrices y normas de conducta documentados



				para el personal, has sido entregados al personal. Los operadores cumplen las normas. Un operador del área de expedición presentaba una perforación con arete. Facilidades para la higiene de manos.
a 2.4.2	1	Cuartos del personal	A	Los cuartos del personal se mantienen limpios.
a 2.5		HACCP		
a 2.5.1	1	Implementación	A	La Compañía no identifica PCC. APPCC Plan, SA-0. Hay una evaluación de riesgos siguiendo el Codex Alimentarius.
a 2.5.2	1	Puntos Críticos de Control	A	No PCC considerados después evaluación. Hay un control de los riesgos a través de la buena praxis higiene.
a 2.5.3	1	Valores límite	E	No PCC descrito.
a 2.5.4	1	Monitoreo de los valores límite	E	No PCC descrito.
a 2.5.5	1	Acciones correctivas	E	No PCC

				descrito.
a 2.5.6	1	Verificación de valores límite	E	No PCC descrito.
a 2.5.7	1	Responsabilidades	A	Organigrama revisado. Se definen responsabilidades para todos los procedimientos.
a 2.5.8	1	Archivos	A	Archivos de prerequisites disponibles.
a 2.5.9	1	HACCP validación	A	Se evidencia la validación anual del plan APPCC, última validación 24.04.12
a 2.6		Formación del personal		
a 2.6.1	1	Contenido de la formación y documentación	A	Capacitación anual para los trabajadores disponibles (Calidad requisito, seguridad de los trabajadores, el etiquetado y trazabilidad, higiene). Contenido y documentación muy bien descritos.
a 2.6.2	1	Formación de higiene	A	Existe formación en higiene para el personal (último realizado en septiembre de 2011).
a 2.6.3	1	Información/formación en esquema QS	A	Última formación en el estándar QS del 22.05.12.

				Formación documentada.
a 3		Requisitos específicos del proceso		
a 3.1		Entrada de producto		
a 3.1.1	1	Condición técnica/estructural	A	Se cumplen las condiciones técnicas y estructurales. Existe un procedimiento de mantenimiento (Plan de Mantenimiento, SA-04, edición 8)
a 3.1.3	1	Distancia del suelo	A	Los yumbos de patata no están en contacto directo con el suelo.
a 3.1.5	1	Inspección de entrada de producto	C	Recepción de producto se inspecciona. Producto QS proviene de proveedores QS que están en la plataforma QS, pero no con la elegibilidad para entregas (proceso no terminado).
a 3.1.7	1	Requisitos de calidad	A	Los requisitos de calidad son inspeccionados y documentados por el departamento de Calidad. Se registra en el programa.

a 3.1.9	1	Monitoreo y equipos de prueba	A	Existe la documentación para los equipos (temperaturas y escalas)
a 3.1.12	1	Temperatura del producto	A	Se indica en el manual de calidad y las prácticas de almacenamiento. La temperatura se registra en el momento de la recepción de producto.
a 3.2		Almacenamiento		
a 3.2.1	1	Condiciones técnicas/estructurales	A	Se cumplen las condiciones técnicas y estructurales. Existe un procedimiento de mantenimiento (Plan de Mantenimiento, SA-04, edición 8)
a 3.2.3	1	Distancia del suelo	A	Producto no tiene contacto directo con el suelo.
a 3.2.5	1	Requisitos previos para el mantenimiento de la calidad	A	Producto inspeccionado. No se almacena por más de 4 días.
a 3.3		Almacenamiento frigorífico		
a 3.3.1	1	Condiciones técnicas/estructurales	A	Se cumplen las condiciones técnicas y estructurales. Existe un procedimiento de

				mantenimiento (Plan de Mantenimiento, SA-04, edición 8)
a 3.3.3	1	Distancia del suelo	A	Producto no tiene contacto directo con el suelo.
a 3.3.5	1	Requisitos previos para el mantenimiento de la calidad	A	Requisitos para el mantenimiento de la calidad, el producto es inspeccionado cuando abandona las cámaras frigoríficas.
a 3.4		Preparación y clasificación		
a 3.5		Criterios específicos del producto para venta al por mayor de patatas		
a 3.5.1	1	Idoneidad del almacén	A	Evidencia de estudios para el manejo suave de patatas (TOR-M-08). Se han hecho modificaciones a las instalaciones y equipo.
a 3.5.3	1	Idoneidad de Preparación y Embalaje Sistemas y Limpieza	A	Sistemas de acondicionamiento, envasado y limpieza son adecuados para este mayorista de patatas.
a 3.6		Empaque/distribución		
a 3.6.1	1	Condiciones técnicas/estructurales	A	Se cumplen las condiciones técnicas y

				estructurales. Existe un procedimiento de mantenimiento.
a 3.6.3	1	Distancia del suelo	A	Producto no tiene contacto directo con el suelo.
a 3.6.5	1	Declaración de conformidad / Declaración de ausencia no conformidad	A	Material de embalaje es adecuado para estar en contacto con los alimentos. (GIRÓ, MUNDIPACK).
a 3.6.7	1	Recipientes de almacenamiento / transporte de los productos	A	Contenedores (yumbos) solo para producto.
a 3.7		Preparación de pedidos, mercancías, envío.		
a 3.7.1	1	Condiciones técnicas/estructurales	A	Se cumplen las condiciones técnicas y estructurales. Existe un procedimiento de mantenimiento.
a 3.7.3	1	Distancia del suelo	A	Producto no tiene contacto directo con el suelo.
a 3.7.5	1	Etiquetado legal	A	Correcto etiquetado, verificado en todos los productos expedidos.
a 3.7.7	1	Manejo de devoluciones	A	Existe procedimiento para manejo de

				devoluciones.
a 3.8		Transporte		
a 3.8.1	1	Requisitos para vehículos de transporte	A	Se utilizan las empresas de transporte subcontratadas. Se han firmado contratos sobre Buenas Prácticas de Transporte (TOR-C-00) en 2009.
a 3.8.3	1	Control de temperatura	B	Existe registro de la temperatura durante salida de la mercancía, no más especificaciones para transportistas. Compañía no lo considera necesario.
a 3.8.5	1	Uso de vehículos externos	A	Compañías de transporte subcontratadas mediante contratos firmados.
a 3.9		Control de residuos		
a 3.9.1	1	Participación en control de residuos	C	Laboratorios SICA AgriQ, habilitado en Plataforma QS. No se realiza análisis completos.
a 3.10		Logística de eliminación de desechos		
a 3.10.1	1	Condiciones	A	Se cumplen las

		técnicas/estructurales		condiciones técnicas y estructurales. Existe un procedimiento de mantenimiento.
a 3.10.2	1	Riesgo de contaminación	A	Los residuos se manejan de manera regular por no suponer un riesgo de contaminación de los alimentos (punto verde de Mercabarna).

BIBLIOGRAFÍA

1. Agencia Española de Consumo, Seguridad Alimentaria y Nutrición. (s.f.).
Higiene de los Alimentos [en línea]. Disponible en:
http://aesan.mssi.gob.es/AESAN/web/cadena_alimentaria/subseccion/higiene_alimentos.shtml [2015, 3 enero]
2. BRC British Retail Consortium (2008, enero). Norma Mundial de Seguridad Alimentaria. Londres – Inglaterra: The StationeryOffice.
Página(s): 8 – 9
3. Confederación de cooperativas agrarias de España (2004).
Caracterización del mercado y de la comercialización de la patata en las cooperativas agrarias [en línea]. Disponible en:
http://www.magrama.gob.es/es/alimentacion/temas/consumo-y-comercializacion-y-distribucion-alimentaria/patata_tcm7-7901.pdf [2014, 8 noviembre].
Página(s): 63 – 64



4. European Committee for Standardization. (s.f). Who we are [en línea].
Disponible en: <https://www.cen.eu/about/Pages/default.aspx>

5. Federación Española de la Nutrición Mercado (2009, septiembre).
Mercado Saludable de Alimentos, Patata [en línea]. Disponible en:
http://www.fen.org.es/mercadofen/mercadofen_ajus_General.html [2014,
8 noviembre]. Página(s): 191 – 192

6. GlobalG.A.P. (2013, marzo). Reglamento General Parte I Normas
Generales [en línea]. Disponible en:
[http://www.globalgap.org/export/sites/default/.content/.galleries/document
s/130510_gg_gr_part_i_ifa_v4_0-2_es.pdf](http://www.globalgap.org/export/sites/default/.content/.galleries/documents/130510_gg_gr_part_i_ifa_v4_0-2_es.pdf) [2014, 13 diciembre]

7. International Featured Standards. (s.f.). Historia del IFS [en línea].
Disponible en: [http://www.ifs-certification.com/index.php/es/certification-
bodies-es/introduction-to-ifs/ifs-history](http://www.ifs-certification.com/index.php/es/certification-bodies-es/introduction-to-ifs/ifs-history) [2015, 10 enero]

8. International Organization for Standardization. (s.f.). ISO 9000 Quality
Management [en línea] Disponible en: http://www.iso.org/iso/iso_9000
[2015, 4 enero]

9. International Organization for Standardization. (s.f.). ISO 22000 Food Safety Management [en línea]. Disponible en: <http://www.iso.org/iso/home/standards/managementstandards/iso22000.htm> [2015, 4 enero]
10. Jasim, M. (2007). Normas de Calidad en la Industria Alimentaria a Nivel Europea e Internacional. Implementación, Problemáticas y Desarrollo. Tesis Doctoral, Universidad de Granada, Facultad de Farmacia Departamento de Nutrición y Bromatología. Página(s): 186 – 200
11. Lisinska, G. y Leszczynski, W. (1989). Potato Science and Technology. Essex - Inglaterra: Elsevier Science Publishers LTD. Página(s): 17 – 25
12. Organización de las Naciones Unidas para la Alimentación y la Agricultura. (s.f.). Legislación y reglamentos alimentarios [en línea]. Disponible en: <http://www.fao.org/food/food-safety-quality/capacity-development/food-regulations/es/> [2015, 2 enero]
13. QS Quality Scheme for Food. (s.f.) Wholesalers Fruit Vegetables Potatoes [en línea]. Disponible en: <https://www.q-s.de/fruit-vegetables-potatoes/wholesaler.html> [2015, 12 enero]

14. Rossell, J. (2001). Frying improving quality. Cambridge - Inglaterra:
Woodhead Publishing Limited. Página(s): 199 – 200
15. Spreij, M. y Vapnek, J. (2006). Directrices en materia de legislación
alimentaria. Roma – Italia: Organización de las Naciones Unidas para
la Alimentación y la Agricultura. Página(s): 13 – 15 y 18 – 19
16. Torribas S.A. Dossier calidad culinaria patatas. Barcelona - España