

UNIVERSIDAD NACIONAL AGRARIA

LA MOLINA

FACULTAD DE PESQUERÍA



**“PROPUESTA DE MEJORA PARA LA
IMPLEMENTACIÓN DE LA NORMA BRCGS FOOD
SAFETY VERSIÓN 08 PARA LA EMPRESA
ANCHOVETA S.A.C.”**

TRABAJO DE SUFICIENCIA PROFESIONAL PARA OPTAR

TÍTULO DE INGENIERO PESQUERO

SANDRA NORA RIVERA ORTIZ

LIMA – PERÚ

2023

**La UNALM es titular de los derechos patrimoniales de la presente investigación
(Art. 24 – Reglamento de Propiedad Intelectual)**

Document Information

Analyzed document	MONOGRAFIA SANDRA RIVERA 15.09.22 (1).pdf (D160062060)
Submitted	3/4/2023 12:14:00 PM
Submitted by	Daniel Percy Rojas Hurtado
Submitter email	danielrojas@lamolina.edu.pe
Similarity	1%
Analysis address	danielrojas.unalm@analysis.arkund.com

Sources included in the report

W	URL: https://www.slideshare.net/danielrojashurtado/norma-brc-8-sin-bloqueo Fetched: 9/1/2022 11:20:59 AM	 1
W	URL: https://es.slideshare.net/GABYANALISTA/brc-global-standard-for-food-safety-issue-7-es-free-pdf... Fetched: 11/9/2022 11:37:57 PM	 1
W	URL: https://www.brcgs.com/media/63834/f804b-issue-8-checklist-spanish.docx Fetched: 10/22/2019 10:50:28 AM	 1

Entire Document

UNIVERSIDAD NACIONAL AGRARIA LA MOLINA FACULTAD DE PESQUERÍA Vº Bº Asesor: _____ Mg. Sc.
Ing. Daniel Rojas Hurtado LIMA – PERÚ 2022 "IMPLEMENTACIÓN DE LA NORMA BRCGS FOOD SAFETY VERSIÓN 08 PARA LA EMPRESA ANCHOVETA S.A.C." TRABAJO DE SUFICIENCIA PROFESIONAL PARA OPTAR EL TÍTULO DE INGENIERO PESQUERO SANDRA NORA RIVERA ORTIZ
UNIVERSIDAD NACIONAL AGRARIA LA MOLINA FACULTAD DE PESQUERÍA "IMPLEMENTACIÓN DE LA NORMA BRCGS FOOD SAFETY VERSIÓN 08 PARA LA EMPRESA ANCHOVETA S.A.C." Presentado por: SANDRA NORA RIVERA ORTIZ Trabajo Académico para Optar el Título de: INGENIERO PESQUERO Sustentado y aprobado por el siguiente Jurado: _____
_____. M.Sc. Raúl Porturas Olaechea Mg.Sc. Daniel Rojas Hurtado Presidente Asesor

Ing. Nancy Martínez Ordinola Ing. Domingo Sánchez Amado Miembro Miembro Lima, 2022

AGRADECIMIENTO A Dios, A mis padres, por haber inculcado en mis valores y fomentado en mí deseos de superación, A mi compañero de la vida por apoyarme a seguir con mis sueños y metas, A mi hija, que se ha convertido en una fuente de motivación e inspiración para esforzarme cada día más y dar lo mejor de mí. A mi asesor de tesis y a los profesores de la facultad de pesquería de la Universidad Nacional Agraria La Molina quienes guiaron con su experiencia mi desarrollo profesional. Y finalmente a mis compañeros de la carrera, los momentos y las experiencias vividas en la época universitarias fueron realmente únicas y esto se extiende al ámbito laboral, me da mucho gusto cuando visito algunas empresas, al darme cuenta que el trabajo de los molineros es bien valorado.

INDICE GENERAL I. INTRODUCCIÓN	1 1.1 Problemática	1 1.1.1 Problemática	3 II.
REVISIÓN DE LA LITERATURA	4 2.1 Conceptos generales de la inocuidad alimentaria	4 2.2 Sistema de gestión de la inocuidad	5 2.3 La norma mundial de inocuidad alimentaria BRCGS
8 III. DESARROLLO DEL TRABAJO	12 3.1 Lugar de trabajo	12 3.2 Metodología	16 V.
CONCLUSIONES	20 VI.	21 VII. REFERENCIAS BIBLIOGRAFICAS	24
RECOMENDACIONES	22 VIII. ANEXOS		

UNIVERSIDAD NACIONAL AGRARIA LA MOLINA
FACULTAD DE PESQUERÍA

**“PROPUESTA DE MEJORA PARA LA IMPLEMENTACIÓN DE
LA NORMA BRCGS FOOD SAFETY VERSIÓN 08 PARA LA
EMPRESA ANCHOVETA S.A.C.”**

Presentado por:

SANDRA NORA RIVERA ORTIZ

Trabajo de suficiencia profesional para optar el título de:

INGENIERO PESQUERO

Sustentado y aprobado por el siguiente jurado

M. Sc. Raúl C. Porturas Olacoechea
Presidente

M. Sc. Daniel Rojas Hurtado
Asesor

Ing. Domingo Sánchez Amado
Miembro

Ing. Nancy Martínez Ordínola
Miembro

Lima 2023

AGRADECIMIENTO

A Dios,

A mis padres, por haber inculcado en mis valores y fomentado en mí deseos de superación,

A mi compañero de la vida por apoyarme a seguir con mis sueños y metas,

A mi hija, que se ha convertido en una fuente de motivación e inspiración para esforzarme cada día más y dar lo mejor de mí.

A mi asesor de tesis y a los profesores de la facultad de pesquería de la Universidad Nacional Agraria La Molina quienes guiaron con su experiencia mi desarrollo profesional.

Y finalmente a mis compañeros de la carrera, los momentos y las experiencias vividas en la época universitarias fueron realmente únicas y esto se extiende al ámbito laboral, me da mucho gusto cuando visito algunas empresas, al darme cuenta que el trabajo de los molineros es bien valorado

INDICE GENERAL

I.	INTRODUCCIÓN	1
1.1	Problemática	1
1.2	Objetivos	3
II.	REVISIÓN DE LA LITERATURA	1
2.1	Conceptos generales de la inocuidad alimentaria	1
2.2	Sistema de gestión de la inocuidad	5
2.3	La norma mundial de inocuidad alimentaria BRCGS	8
III.	DESARROLLO DEL TRABAJO	1
3.1	Lugar de trabajo	1
3.2	Metodología	1
IV.	RESULTADOS Y DISCUSIÓN	17
V.	CONCLUSIONES.....	16
VI.	RECOMENDACIONES.....	17
VII.	REFERENCIAS BIBLIOGRAFICAS.....	288
VIII.	ANEXOS	30

INDICE DE TABLAS

Tabla N° 1.- Escala de calificación para la lista de verificación BRCGS FOOD SAFETY V08	14
Tabla N° 2.- Nivel de cumplimiento general respecto a la lista de verificación BRCGS FOOD SAFETY V08	15
Tabla N° 3.- Calificación por capítulo de la lista de verificación BRCGS FOOD SAFETY V08.....	16
Tabla N° 4.-Resultados de la aplicación de la lista de verificación BRCGS FOOD SAFETY V08 para la empresa anchoveta S.A.C.....	20

INDICE DE FIGURAS

- Figura 1. Etapas del desarrollo de trabajo para la empresa Anchoqueta S.A.C. 1
- Figura 2. Grado de cumplimiento por capítulos, según BRCGS FOOD SAFETY V8. 21

INDICE DE ANEXOS

Anexo 1. Política de calidad y seguridad alimentaria.	31
Anexo 2. Manual del sistema de gestión de calidad y seguridad alimentaria.	32
Anexo 3. Plan de defensa alimentaria	68
Anexo 4. Plan de prevención de fraude alimentario	77
Anexo 5. Procedimientos.	92
Anexo 6. Programas	276
Anexo 7. Formatos	288

RESUMEN

En el presente trabajo se desarrolla una propuesta de mejora para implementación de la norma mundial de seguridad alimentaria BRCGS Food Safety versión 08, en la empresa Anchoqueta S.A.C. con los conocimientos obtenidos a lo largo de la carrera universitaria en la Universidad Nacional Agraria La Molina, así como la experiencia profesional laboral conseguida luego de haber egresado.

La empresa Anchoqueta S.A.C. se encuentra ubicada en Chincha, provincia del departamento de Ica. La empresa se dedica a la elaboración de anchovetas en salazón que se envasa en bolsas empacadas al vacío, también en recipientes y baldes metálicos, estos productos son destinados al mercado italiano principalmente.

El presente trabajo inicia con la realización de un diagnóstico para determinar la situación actual de la empresa, en relación al cumplimiento de los requisitos de la norma BRCGS Food Safety versión 08 para con ello identificar la problemática y dar una propuesta de mejora. En el presente trabajo se encuentra lo que hace falta para cubrir la brecha existente entre lo que se tiene y lo que se requiere para cumplir con la documentación necesaria para la implementación de la norma BRCGS Food Safety versión 08 en Anchoqueta S.A.C.

Palabras clave: Calidad. Inocuidad, gestión, autenticidad, defensa alimentaria.

ABSTRACT

In this work, an improvement proposal is developed for the implementation of the global food safety standard BRCGS Food Safety version 08, in the company Anchoveta S.A.C. with the knowledge obtained throughout the university career at the Universidad Nacional Agraria La Molina, as well as the professional work experience gained after graduating.

The company Anchoveta S.A.C. It is located in Chincha, province of the department of Ica. The company is dedicated to the production of salted anchovies that are packaged in vacuum-packed bags, also in metal containers and buckets. These products are mainly destined for the Italian market.

This work begins with carrying out a diagnosis to determine the current situation of the company, in relation to compliance with the requirements of the BRCGS Food Safety standard version 08 in order to identify the problem and give a proposal for improvement. In this work we find what is needed to cover the gap between what we have and what is required to comply with the necessary documentation for the implementation of the BRCGS Food Safety standard version 08 in Anchoveta S.A.C.

Keywords: Quality, food safety, management, authenticity, food defense.

I. INTRODUCCIÓN

1.1 PROBLEMÁTICA

El comercio internacional de productos alimenticios y los viajes al extranjero van en aumento, proporcionando importantes beneficios sociales y económicos. Pero ello facilita también la propagación de enfermedades en el mundo. Los hábitos de consumo de alimentos también han sufrido cambios importantes en muchos países durante los dos últimos decenios y, en consecuencia, se han perfeccionado nuevas técnicas de producción, preparación y distribución de alimentos. Por consiguiente, es imprescindible un control eficaz de la higiene, a fin de evitar las consecuencias perjudiciales que derivan de las enfermedades y los daños provocados por los alimentos y por el deterioro de los mismos, para la salud y la economía (FAO/OMS, 2005).

Para conseguir la máxima protección de los consumidores es fundamental que los conceptos de inocuidad y calidad se introduzcan en toda la cadena que va desde la producción primaria hasta el consumo. Ello requiere un planteamiento integrado y sistemático “de la granja a la mesa” en que el productor, elaborador, transportista, vendedor y consumidor desempeñan un papel fundamental para garantizar la inocuidad y calidad de los alimentos (FAO/OMS, 2003).

La seguridad alimentaria es la garantía de que los alimentos no causarán daño al consumidor cuando se preparen y/o consuman conforme con el uso previsto, mientras que la calidad se define como el cumplimiento con las especificaciones y las expectativas del cliente (BRCGS, 2018).

El planteamiento integrado “de la granja a la mesa” el cual permite asegurar la cadena alimentaria en una organización, implica implementar un sistema de gestión de inocuidad que involucre a los actores participes ya sea que formen parte de la organización o sea una de las partes interesadas de la misma.

La norma BRCGS propone un sistema de gestión de inocuidad que tiene por objeto especificar los criterios de inocuidad, calidad y funcionamiento que deben aplicarse en una organización dedicada a la fabricación de productos alimentarios a fin de cumplir con sus obligaciones de respeto de la legislación y protección del consumidor. La norma exige el desarrollo y cumplimiento de los siguientes puntos (BRCGS, 2018):

- Compromiso del equipo directivo.
- Un plan de seguridad alimentaria APPCC.
- Un sistema de gestión de la calidad e inocuidad alimentaria.
- Programas de prerrequisitos.

La empresa Anchoveta S.A.C. es consciente de que los mercados internacionales son cada vez más estrictos y que las regulaciones sanitarias exigen a los productores y exportadores, mayores niveles de calidad higiénicos sanitarios de las instalaciones, procesos y productos, por lo que se decide asumir el compromiso de trabajar bajo los criterios de calidad, seguridad y legalidad, además la responsabilidad con sus clientes, mediante la implementación de un sistema de gestión de la inocuidad, basado en la Norma BRCGS FOOD SAFETY V08, para brindar la confianza de la producción de alimentos seguros.

1.2 OBJETIVOS

1.2.1 OBJETIVO GENERAL

Elaborar una propuesta de mejora para implementación de la norma mundial de seguridad alimentaria BRCGS Food Safety versión 08, en la empresa Anchoveta S.A.C. en su línea de filetes de anchoveta en salazón.

1.2.2 OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- Elaborar un diagnóstico usando como criterio la norma mundial de seguridad alimentaria BRCGS Food Safety versión 08.
- Elaborar la documentación necesaria para cumplir con los requisitos de la norma mundial de seguridad alimentaria BRCGS Food Safety versión 08.

II. REVISIÓN DE LA LITERATURA

2.1 CONCEPTOS GENERALES DE LA INOCUIDAD ALIMENTARIA

2.1.1 Inocuidad

La inocuidad de los alimentos es la garantía de que los alimentos no causarán daño al consumidor cuando se preparen y/o consuman de acuerdo con el uso al que se destinan (BRCCGS, 2018).

2.1.2 Calidad

La calidad es el grado en el que un conjunto de características inherentes cumple con los requisitos (ISO, 2007).

Se define la calidad como el cumplimiento con las especificaciones y las expectativas de los clientes (BRCCGS, 2018).

2.1.3 Legalidad

La legalidad es el cumplimiento de la ley en el lugar de producción y en los países en los que el producto está destinado a la venta (BRCCGS, 2018).

2.1.4 Cadena Alimentaria

Secuencia de las etapas y operaciones involucradas en la producción, procesamiento, distribución, almacenamiento y manipulación de un alimento y sus ingredientes, desde la producción primaria hasta el consumo (ISO, 2005).

2.1.5 Política de la Inocuidad de los alimentos

Son las intenciones globales y orientación de una organización relativas a la inocuidad de los alimentos, tal como se expresan formalmente por la alta dirección (ISO, 2005).

2.1.6 Peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos

Es cualquier agente biológico, químico o físico presente en un alimento, o la condición en que éste se halla, que puede ocasionar un efecto adverso para la salud (ISO, 2005).

2.1.7 Punto Crítico de Control

Etapa en la que puede aplicarse un control y que es esencial para prevenir o eliminar un peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos o para reducirlo a un nivel aceptable (ISO, 2005).

2.2 SISTEMA DE GESTIÓN DE LA INOCUIDAD

Los elementos que componen el Sistema de Gestión de la Inocuidad, son:

- La Documentación.
- Los Programas Requisitos.
- El Análisis de Peligros y Puntos de Control Críticos (APPCC).
- El Compromiso del Equipo Directivo.

2.2.1 La Documentación

La documentación permite la comunicación del propósito y la coherencia de la acción. Su utilización contribuye a lograr la conformidad con los requisitos del cliente, proveer la formación apropiada, la trazabilidad, proporcionar evidencia objetiva y evaluar la eficacia y la adecuación continua de un sistema de gestión. La elaboración de la documentación no debería ser un fin en sí mismo, sino debería ser una actividad que aporte valor (INDECOPI, 2007).

El sistema documental se suele estructurar mediante una jerarquía que se define aplicando el criterio de la pirámide, de manera que en la cúspide se encuentran los documentos de carácter más general y de mayor rango, y según se desciende de nivel se van situando los documentos más específicos y elaborados con mayor nivel de detalle (Couto, 2008).

Para ICONTEC (2008) la documentación se divide en cuatro niveles, en el primer nivel ubica a la política de la inocuidad de los alimentos y objetivos. En el segundo nivel le siguen los procedimientos de la inocuidad de los alimentos. Luego en el tercer nivel las instrucciones de trabajo. Y, finalmente, en el cuarto nivel los registros de la inocuidad de los alimentos.

2.2.2 Programas Requisitos para el aseguramiento de la calidad

La frase “pre-requisitos” se acepta como el término para describir una serie de programas que son necesarios para fijar los cimientos de los sistemas basados en el HACCP y para proporcionar un apoyo progresivo a estos sistemas (Serra y Bugueño, 2004).

El diseño de los programas de los pre-requisitos puede hacerse teniendo en cuenta las directrices del *Codex Alimentarius*, en el que se detallan los distintos programas que se pueden establecer para conseguir una producción higiénica de los alimentos para minimizar los riesgos provenientes del entorno de trabajo (FAO/OMS, 2003). Según Couto (2008), dichos programas están relacionados con:

- Construcción y distribución de las instalaciones.
- Distribución de los locales de trabajo y las instalaciones para los empleados.
- Suministros de agua, aire, energía y otros servicios.
- Eliminación de desechos y aguas residuales.
- Idoneidad de los equipos para su limpieza y mantenimiento preventivo.
- Gestión de materias primas, ingredientes y materiales de envasado.
- Limpieza y desinfección.
- Control de Plagas.
- Higiene de personal: estado de salud, comportamiento y visitantes.

Según el BRCGS (2018), la empresa debe establecer y mantener los programas operativos y relativos al entorno apropiados para la producción de productos alimentarios seguros y legales (programas prerequisites). Estos son:

- Limpieza y desinfección.
- Control de plagas.
- Programas de mantenimiento de edificios y equipos.
- Requisitos de higiene personal.
- Compras.
- Transporte.
- Procesos para prevenir la contaminación cruzada.
- Control de alérgenos.

2.2.3 Análisis de Peligros y Puntos de Control Críticos (APPCC)

La implantación de sistemas de autocontrol basados en los principios del Análisis de Peligros y Puntos de Control Críticos (APPCC) es el instrumento más valioso con el que cuentan los operadores alimentarios para asegurar la inocuidad de los productos alimenticios. En muchos países el sistema APPCC es obligatorio; en la Unión Europea lo es desde 1993 (Couto, 2008). En el Perú, el Sistema HACCP (APPCC en español) es obligatorio a partir de 1998 mediante el D.S. 007-98 MINSA (MINSA, 1998).

Con el pasar de los años la implantación del APPCC ha ido evolucionando desde la estricta aplicación de los siete principios del Codex hacia su consideración y desarrollo como un sistema de gestión de la inocuidad alimentaria. Una vez que se ha implantado el APPCC, para que resulte verdaderamente eficaz es necesario realizar verificaciones periódicas del sistema con objeto de comprobar si se está aplicando correctamente. Y la mejor herramienta de gestión de que disponen tanto las empresas como los organismos encargados del control oficial para llevar a cabo esta tarea son las auditorías (Couto, 2008).

2.2.4 Compromiso del Equipo Directivo

El equipo directivo deberá proporcionar recursos humanos y financieros necesarios para la producción de productos seguros, conforme a los requisitos de la norma. La empresa deberá disponer de un organigrama que refleje la estructura de la empresa. Las responsabilidades

relativas a la gestión de actividades que afectan la inocuidad, calidad y legalidad alimentaria deberán estar claramente asignadas y se deben ser comprendidas por las personas asignadas (BRCGS, 2018).

La alta dirección debe definir, documentar y comunicar su política de la inocuidad de los alimentos y asegurarse de que es apropiada para la función que cumple dentro de la cadena alimentaria, que es conforme con los requisitos legales y reglamentarios y con los requisitos mutuamente relacionados con los clientes sobre la inocuidad de los alimentos y que esta política, se comunica, implementa y mantiene en todos los niveles de la organización, se revisa para su continua adecuación y es respaldada por objetivos medibles (ISO, 2005).

A través de su liderazgo y sus acciones, la alta dirección puede crear un ambiente en el que el personal se encuentre completamente involucrado y en el cual un sistema de gestión pueda operar eficazmente (INDECOPI, 2007).

La política de la empresa se orientará a establecer prioridades y el cronograma de reformas sanitarias que aseguren la efectiva aplicación del sistema HACCP (APPCC). Los objetivos deben estar orientados al cumplimiento de la política sanitaria en todas las etapas que comprende el proceso de producción, para lograr el aseguramiento de la inocuidad de los alimentos y bebidas (MINSA, 2006).

2.3 LA NORMA DE SEGURIDAD ALIMENTARIA BRCGS FOOD SAFETY V08

2.3.1 Generalidades

En el año 1990 la ley de Seguridad Alimentaria de Reino Unido estableció que todos los sectores involucrados en el suministro de productos alimentarios tenían la obligación de adoptar todas las precauciones razonables y ejercer toda la “diligencia debida” para evitar deficiencias en cualquier punto del desarrollo, fabricación, distribución, publicidad o venta de productos alimentarios al consumidor (Serra y Fernández, 2010).

Debido a que los minoristas tenían la obligación de verificar la eficacia técnica de los centros de producción de alimentos (sus proveedores), desarrollaban sus propias normas con las cuales podían auditar a sus proveedores, esto llevaba consigo mucho gasto de tiempo y dinero. Por este motivo se decidió unificar criterios. Así, en el año 1998, el British Retail

Consortium desarrolló la norma técnica BRC y el protocolo para proveedores de productos alimentarios con marca minorista llamado BRC Food Technical Standard” o “Norma Técnica BRC para productos alimentarios” (Serra y Fernández, 2010).

Inicialmente, el estándar se aplicó a proveedores de productos alimentarios con marca del minorista en el Reino Unido. En los años posteriores la norma se aplicó ampliamente a distintos sectores en la industria de alimentos dentro y fuera del Reino Unido. Esta norma se había convertido para muchas empresas alimentarias en un documento de referencia para evaluar a sus proveedores. Por este motivo, en el año 2003 en una de las revisiones de la Norma se le cambió el nombre y el campo de aplicación. La nueva norma se llamó “Norma Mundial BRC – Productos Alimentarios”. Desde 1998 se ha revisado varias veces y en enero del 2008 se suprimió del título la palabra BRC para reflejar así su carácter internacional. Así, el nombre de esta versión que actualmente está en vigor es “Norma Mundial de Inocuidad Alimentaria” (Serra y Fernández, 2010).

La Norma BRCGS está ampliamente difundida internacionalmente, especialmente en Reino Unido, países nórdicos, Australia y también España. La implantación del Protocolo BRCGS requiere por parte de las empresas (Couto, 2008):

- La implementación de un plan APPCC.
- El establecimiento de un sistema de gestión de calidad documentado, que incluya la política de la calidad, los procedimientos esenciales para la seguridad de los productos y un manual de calidad en cuyo alcance se encuentre incluido el Protocolo BRCGS.
- El cumplimiento de los requisitos relativos al entorno de la fábrica, ambiente de trabajo, control de productos, control de proceso y personal, mediante la implementación de los programas prerrequisitos que se considere necesarios.

2.3.2 Principios de la Norma BRCGS Food Safety V08

Toda empresa del sector alimentario debe tener pleno conocimiento de los productos que produce, fabrica y distribuye, así como disponer de los sistemas necesarios para identificar y controlar peligros importantes para la seguridad de dichos productos. La Norma se basa en dos elementos clave: el compromiso del equipo directivo de la empresa y un sistema APPCC (que describe paso a paso cómo gestionar los riesgos para la seguridad de los alimentos).

Compromiso del equipo directivo

En una empresa del sector alimentario, la seguridad de los alimentos debe considerarse una responsabilidad interdisciplinar, que comprende actividades que dependen de diversos departamentos y que utilizan distintos conocimientos y niveles de experiencia de gestión presentes en la organización. La eficacia en la gestión de la seguridad alimentaria no solo es responsabilidad de los departamentos técnicos, sino que requiere el compromiso de los responsables de las operaciones de producción, ingeniería, gestión de la distribución, adquisición de materias primas, recepción de comentarios de clientes y recursos humanos (que organizan y contratan actividades como la formación).

Lo primero que hace falta para disponer de un plan de seguridad alimentaria eficaz es que el equipo directivo de la empresa se comprometa a desarrollar una política integral por la que se rijan las actividades que garanticen colectivamente la inocuidad de los alimentos. La Norma establece como prioridad fundamental que se demuestre con claridad que el equipo directivo ha adquirido dicho compromiso.

Un sistema basado en el Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (APPCC)

La Norma exige que se elabore un plan de seguridad alimentaria que incorpore todos los principios del APPCC del *Codex Alimentarius*. La elaboración de dicho plan exige la colaboración de todos los departamentos pertinentes, así como el apoyo del equipo directivo de la empresa.

Para describir las expectativas, se extraen términos específicos (como prerrequisitos o puntos críticos de control) de la terminología global. Los establecimientos no están obligados a adoptar la terminología específica utilizada en la Norma. Por tanto, es admisible el uso de terminología alternativa, siempre que resulte evidente que se han cumplido todos los requisitos plenamente. Por ejemplo, los requisitos legales de Estados Unidos, que se detallan en la Food Safety Modernization Act (Ley de modernización de la seguridad alimentaria), utilizan distinta terminología, pero aun así incorporan todos los requisitos de la Norma.

2.3.3 Requisitos fundamentales de la Norma

Algunos requisitos de la Norma han sido designados como “fundamentales”. Están indicados con el término “FUNDAMENTAL”, acompañado del símbolo . Estos requisitos hacen referencia a los sistemas que son esenciales para la elaboración y aplicación de un programa eficaz de calidad y seguridad alimentaria. Los requisitos que se consideran fundamentales son:

- Compromiso del equipo directivo y mejora continua (1.1)
- Plan de seguridad alimentaria: APPCC (2)
- Auditorías internas (3.4)
- Gestión de proveedores de materias primas y envasado (3.5.1)
- Medidas correctivas y preventivas (3.7)
- Trazabilidad (3.9)
- Disposición de las instalaciones, flujo de productos y separación de zonas (4.3)
- Limpieza e higiene (4.11)
- Gestión de alérgenos (5.3)
- Control de las operaciones (6.1)
- Control del etiquetado y de los envases (6.2)
- Formación: zonas de manipulación de materias primas, preparación, procesado, envasado y almacenamiento (7.1)

III. DESARROLLO DEL TRABAJO

3.1 LUGAR DE TRABAJO

El presente trabajo se realizó en las instalaciones de la empresa Anchoveta. S.A.C. el cual se dedica a la elaboración de anchoveta en salazón para exportación. La empresa se encuentra ubicada en Chincha, provincia del departamento de Ica.

3.2 METODOLOGÍA

Para el desarrollo del siguiente trabajo para la empresa Anchoveta S.A.C. se utilizó la siguiente metodología que se aprecia en la Figura 1.

Figura 1

Etapas del desarrollo de trabajo para la empresa Anchoveta S.A.C.



Nota: El gráfico representa las etapas para desarrollar la propuesta de mejora en la empresa Anchoveta S.A.C.

Etapa 1: Elaboración del diagnóstico.

Se realizó la elaboración del diagnóstico para conocer la situación actual de la empresa, en función al cumplimiento de los requisitos de la norma BRCGS FOOD SAFETY V08.

El diagnóstico consistió en hacer el recorrido en planta, inspeccionar la infraestructura, realizar entrevistas al personal y revisar la documentación, usando la lista de verificación de la Norma BRCGS FOOD SAFETY V08, para identificar cumplimientos e incumplimientos.

Aplicación de la Lista de Verificación de la Norma BRCGS FOOD SAFETY V08

La lista de verificación completo del estándar, incluye los siguientes capítulos:

- A. Compromiso del equipo directivo
- B. Plan de seguridad alimentaria APPCC
- C. Sistema de Gestión de Calidad e Inocuidad Alimentaria
- D. Normas relativas a instalaciones
- E. Control del producto
- F. Control de procesos
- G. Personal
- H. Zonas de alto riesgo y cuidados especiales
- I. Productos Mercadeados

Se aplicó una escala de calificación de 0 a 100 con intervalos de 25 puntos y se evaluó según el nivel de cumplimiento, esto es presentado en la tabla 1.

Tabla 1

Escala de calificación para la lista de verificación BRCGS Food Safety V08.

Puntuación (%)	Escala	Significado
0	No existe	No se encontró nada
25	Existe algo	Se aplican ciertas pautas con conocimiento del tema
50	Existe en grado mínimo aceptable	Se tiene algún avance en la documentación
75	Existe en grado bueno	Documentado
100	Existe en grado excelente	Implementado

Nota: Esta tabla muestra la escala de calificación que se tomó en cuenta para asignar el nivel de cumplimiento de los requisitos de la norma BRCGS Food Safety V08. Elaborado en base a *Chávez et al. (2000)*.

La descripción del nivel de cumplimiento del total de los requisitos está indicada en la tabla 2.

Tabla 2

Descripción del nivel de cumplimiento general respecto a la lista de verificación BRCGS Food Safety V08.

Nivel de cumplimiento (%)	Descripción
95 - 100	Cuenta con un excelente sistema de calidad e inocuidad y rendimiento. Grado de cumplimiento excelente
90 - 94	Cuenta con un buen sistema de calidad e inocuidad. Grado de cumplimiento rendimiento bueno
70 - 89	Cuenta con un sistema de calidad e inocuidad. Grado de cumplimiento mínimo a regular.
50 - 69	Requiere mejoras. Acciones correctivas inmediatas.
0 - 49	Deficiente. Requiere mejoras substanciales.

Nota: Esta tabla muestra la descripción del nivel de cumplimiento total de los requisitos de la norma BRCGS Food Safety V08.

Posteriormente, se realizó una calificación de acuerdo al puntaje obtenido en cada capítulo de la norma según la Tabla 3.

Tabla 3

Calificación por capítulo de la Lista de Verificación BRCGS Food Safety V08.

Porcentaje (%)	Calificación
[0-50]	Deficiente
<50-70]	Regular
<70-90]	Bueno
<90-100]	Muy bueno

Nota: Esta tabla muestra la calificación por capítulo de la lista verificación: Elaborado en base a *Chávez et al. (2000)*

Finalmente, para la elaboración del diagnóstico, se procesó toda la información recolectada en la lista de verificación aplicada, luego se analizaron los resultados obtenidos de forma general y por capítulos.

Etapa 2: Identificación del problema

Luego de obtener el diagnóstico, se determinaron los principales problemas que afectan a la empresa en relación al cumplimiento de los requerimientos de la norma BRCGS Food Safety V08.

Etapa 3: Propuesta de mejora

La propuesta de mejora consiste en elaborar los documentos que se necesitan para cumplir con los requisitos de la norma BRCGS Food Safety V08.

Etapa 4: Elaboración de documentos

Los documentos a elaborar comprenden la elaboración de planes, procedimientos y programas.

IV. RESULTADOS Y DISCUSIÓN

Luego de aplicar la Lista de Verificación BRCGS Food Safety V08, la empresa Anchoqueta S.A.C. alcanzó un puntaje de promedio total de 69.93 % con ello se puede afirmar que se encuentra en la categoría de “REGULAR”, según la tabla N° 3, por lo cual requiere mejoras y acciones correctivas inmediatas.

La puntuación obtenida por cada requisito de la norma, mencionado en la tabla N° 1, se encuentra en el Anexo 8.

A continuación, se explicará los hallazgos detectados en cada uno de los capítulos de la norma:

En el capítulo 1: Compromiso del equipo directivo

Se evidencio el compromiso de la gerencia con la asignación de los recursos necesarios para la implementación del sistema de gestión de seguridad alimentaria, sin embargo, la política estaba incompleta y no estaba difundida al personal, no se había establecido objetivos, ni programa de reuniones, tampoco había procedimiento para realizar la revisión por la dirección. Por lo antes mencionado se obtuvo un resultado de 66.67% de cumplimiento. Calificación: Regular.

En el capítulo 2: Plan de seguridad alimentaria APPCC

Se revisó los manuales de buenas prácticas de manufactura y procedimientos operativos estandarizados de higiene y saneamiento, también se revisó el plan haccp, que ya tenían documentado, sin embargo, se evidenció que en la identificación de peligros no se había considerado el peligro radiológico y tampoco la revisión del plan haccp, donde se consideren los cambios, según se indica en la norma. Por lo antes mencionado se obtuvo un resultado de 90% de cumplimiento. Calificación: Bueno.

En el capítulo 3: Sistema de Gestión de Calidad e Inocuidad Alimentaria

Se pudo observar que ellos tenían algunos procedimientos en cumplimiento con la normativa nacional vigente, sin embargo, les faltó adicionar varios requisitos de la norma, estos procedimientos son: procedimiento de trazabilidad, retiro de producto, acciones correctivas, producto no conforme, aprobación de proveedores, de reclamos de clientes.

No se evidenció el manual del sistema de gestión de calidad e inocuidad, no se ha establecido como se llevarán las auditorías internas, su planificación y la competencia de sus auditores.

No se evidenció la evaluación de riesgo de los proveedores de materia primas, material de envase, ni de los servicios. No se han realizado contratos o acuerdos formales con los proveedores de servicios.

Los criterios de aceptación de la materias primas y material de envase no se han documentado.

Los incidentes que podrían afectar la calidad, legalidad, autenticidad, tales como corte de suministros de agua, energía, ocurrencia de desastres naturales o contaminación intencional no han sido gestionados.

Por lo antes mencionado se obtuvo un resultado de 42.31% de cumplimiento. Calificación: Deficiente.

En el capítulo 4: Normas relativas al establecimiento

Gran parte de este requisito se relaciona con infraestructura de la planta y los equipos, se evidenció que se encontraba en buen estado en general.

Se evidenció que no habían realizado la evaluación de riesgos por contaminación intencional, no tenían plan de defensa alimentaria, tampoco se había definido la gestión de la materia extraña, tales como metal, vidrio, plástico quebradizo.

No se ha evidenciado la realización de un informe exhaustivo de plagas, que tendría que ser realizado por un experto y en el cual se incluiría frecuencias y recomendaciones que la empresa debería de tomar en cuenta para mejorar este control.

No se evidencio procedimiento de mantenimiento de edificios, instalaciones y equipos, además, el programa de mantenimiento preventivo estaba incompleto.

No se evidencio procedimiento de control de compuestos tóxicos.

Por lo antes mencionado se obtuvo un resultado de 85.79% de cumplimiento. Calificación: Regular.

En el capítulo 5: Control del producto

No se evidenció el procedimiento de diseño y desarrollo de productos.

El estudio de vida útil para cada uno de sus productos no se había realizado.

El procedimiento de gestión de alérgenos, procedimiento de etiquetado y envasado que estaban incompletos.

Se evidenció que no habían realizado la evaluación de riesgos que pueden provenir de contaminación intencionada que tiene como motivación el beneficio económico, lo que es llamado, fraude alimentario.

Por lo antes mencionado se obtuvo un resultado de 62.50% de cumplimiento. Calificación: Regular.

En el capítulo 6: Control de procesos

Se ha evidenciado que se realiza el control de peso y calibración de los equipos de medición, sin embargo, no se ha encontrado instructivos de producción tales como: pesado, control de humedad, envasado, etiquetado, siendo estos necesarios para el proceso productivo.

Por lo antes mencionado se obtuvo un resultado de 56.25% de cumplimiento. Calificación: Regular.

En el capítulo 7: Personal

Se tiene un programa de capacitaciones, sin embargo, falta incluir las capacitaciones requeridas por la norma tales como: alérgenos, defensa alimentaria, fraude alimentario, etiquetado y envasado.

En el procedimiento de capacitaciones no se incluyó la información que deben tener los registros de formación impartida.

No se documentó los procedimientos: Higiene y salud del personal.

Los capítulos 8 y 9 de la norma BRCGS Food Safety V08, no se han considerado debido a que no son aplicables en la organización. Ya que no se tienen zonas de alto riesgo o cuidados especiales, ni tampoco se comercializan productos que no se fabrican en el establecimiento.

El consolidado de los puntajes obtenidos por capítulo de la norma se muestra en la tabla 4.

Tabla 4

Consolidado de los puntajes obtenidos por capítulo de la norma BRCGS Food Safety V08.

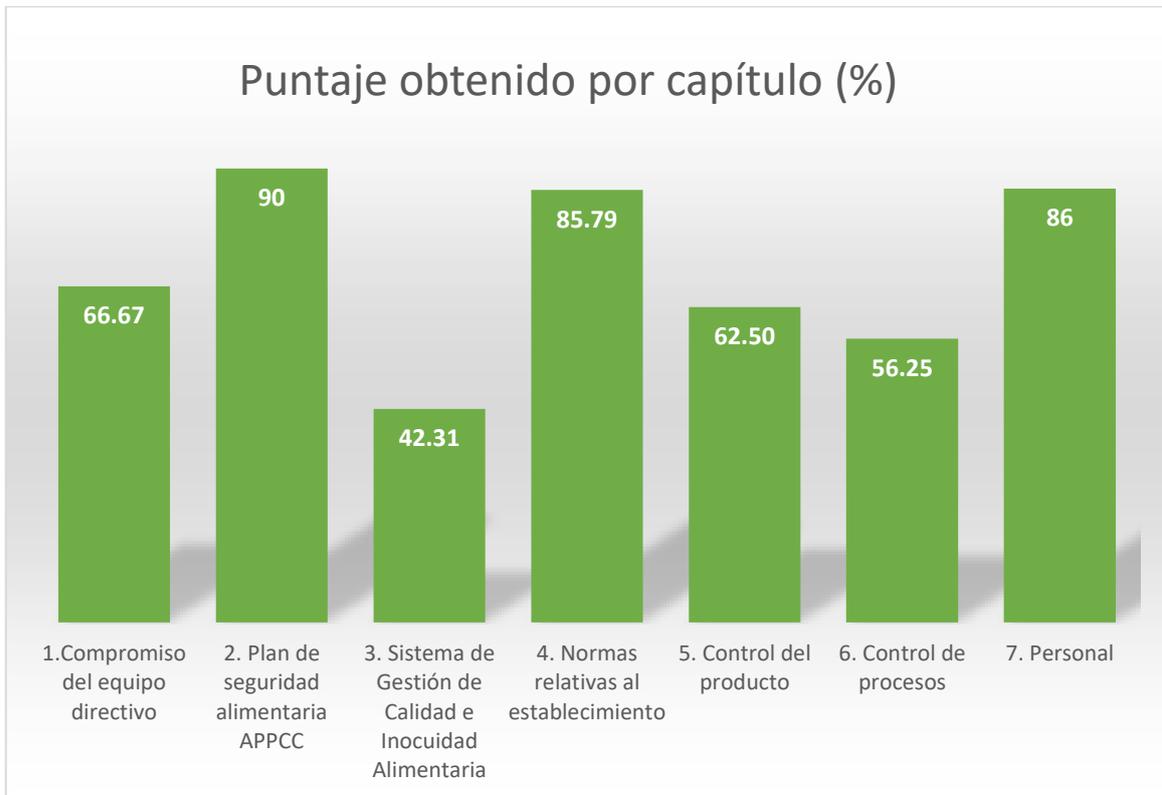
Capítulos de norma BRCGS FOOD SAFETY V08	Puntaje obtenido por capítulo (%)	Calificación
1. Compromiso del equipo directivo	66.67	REGULAR
2. Plan de seguridad alimentaria APPCC	90	BUENO
3. Sistema de Gestión de Calidad e Inocuidad Alimentaria	42.31	DEFICIENTE
4. Normas relativas al establecimiento	85.79	BUENO
5. Control del producto	62.50	REGULAR
6. Control de procesos	56.25	REGULAR
7. Personal	86	BUENO
PROMEDIO TOTAL	69.93	REGULAR

Nota: Esta tabla muestra el puntaje obtenido por cada capítulo de la norma BRCGS Food Safety V08, encontrando calificación de deficiente, regular y bueno.

La gráfica de los puntajes obtenidos por capítulos se puede apreciar en la Figura 2.

Figura 2

Gráfica de los puntajes obtenidos por capítulos de la norma BRCGS Food Safety V08.



Nota: El gráfico representa los puntajes obtenidos por capítulos luego de evaluar el cumplimiento de los requisitos de la norma BRCGS Food Safety V08.

Interpretando la gráfica se puede afirmar que la empresa ha tenido un mejor nivel de cumplimiento de los requisitos de la norma para los capítulos 2, 4 y 7 teniendo un resultado de 90%; 85,79% y 86% respectivamente, para lo cual le corresponde la calificación de “BUENO”, mientras que para los capítulos 1,5 y 6 tuvieron un resultado de 66,67%; 62,50% y 56,25% respectivamente, para lo cual le corresponde la calificación de “REGULAR” y finalmente para el capítulo 3 se obtuvo 42,31% , para lo cual le corresponde la calificación de “DEFICIENTE”. Demostrando de esta manera que la empresa Anchoqueta S.A.C. administra sus procesos para la realización del producto, pero no como un sistema de gestión de seguridad alimentaria como indica la norma BRCGS Food Safety V08.

4.1 Propuesta de Mejora

De acuerdo a los resultados obtenidos en la lista de verificación de la Norma BRCS Food Safety V08, se planteó como propuesta de mejora la elaboración de los siguientes documentos:

- **Política de calidad y seguridad alimentaria (Anexo 1)**

Es uno de los principales documentos del sistema de gestión de seguridad alimentaria, incluye el compromiso del equipo directivo para la elaboración de productos seguros, legales y auténticos.

- **Manual del sistema de calidad y seguridad alimentaria (Anexo 2)**

Es un documento que engloba todos los procedimientos que se requieren para el cumplimiento de la norma, además deberá de estar disponible para el personal clave que tiene responsabilidades en el sistema de gestión.

- **Plan de defensa alimentaria (Anexo 3)**

En este documento se incluye el análisis de riesgo por contaminación intencional que tiene como objetivo causar daño o sabotaje a la empresa. Se han incluido en dicho análisis todas las etapas del proceso productivo y los ambientes por los cuales podría haber un ingreso de una persona con un contaminante. Finalmente se ha determinado acciones para reducir el riesgo.

- **Plan de prevención de fraude alimentario (Anexo 4)**

En este documento se incluye el análisis de riesgo por contaminación intencional que es motivado por un beneficio económico. Se han incluido en dicho análisis todas las materias primas, insumos y material de envase que forma parte del producto terminado. Finalmente se ha determinado acciones para reducir el riesgo.

- **Procedimientos (Anexo 5)**

Se elaboró los procedimientos necesarios para dar cumplimiento a la norma BRCS V8 Food Safety. Estos son los siguientes:

- Procedimiento de gestión de quejas y reclamos.
- Procedimiento de capacitación al personal.
- Procedimiento de auditorías internas.

- Procedimiento de medidas correctivas y preventivas.
- Procedimiento de aprobación y seguimiento de proveedores.
- Procedimiento de inspección y análisis del producto.
- Procedimiento de control de producto no conforme.
- Procedimiento de mantenimiento de edificios e instalaciones.
- Procedimiento de defensa del alimento.
- Procedimiento de diseño y desarrollo del producto.
- Procedimiento de gestión de alérgenos.
- Procedimiento de higiene del personal.
- Procedimiento de proveedores de servicios.
- Procedimiento de salud del personal.
- Procedimiento de trazabilidad.
- Procedimiento de aceptación de lote.
- Procedimiento de contaminación cruzada.
- Procedimiento de envasado y etiquetado.
- Procedimiento de gestión de incidentes, retirada.
- Procedimiento de salubridad del agua.
- Procedimiento de control de documentación.
- Procedimiento de limpieza e higiene de las instalaciones.
- Procedimiento para proteger el producto contra la contaminación y la adulteración.
- Procedimiento de manejo de compuestos tóxicos.
- Procedimiento de control de plagas.
- Procedimiento de mantenimiento de instalaciones, equipos y utensilios.
- Procedimiento de materiales de vidrio y plástico quebradizo.
- Procedimiento de lavandería.
- Procedimiento de liberación de producto.

- **Programas (Anexo 6)**

La mejor forma de planificar las actividades a realizar durante el año es mediante los programas, cada programa tiene un objetivo, tiene que realizarse un seguimiento constante a su cumplimiento. Los programas elaborados son los siguientes:

- Programa anual de reuniones con la alta dirección.
- Programa anual de auditorías internas.
- Programa anual de calibración de equipos.

- Programa de objetivos.
- Programa de evaluación de proveedores.
- Programa anual de capacitación del personal.
- Programa anual de inspección y análisis del producto.
- Programa de mantenimiento de edificios e instalaciones.
- Programa de mantenimiento de equipos y maquinarias.
- **Formatos (Anexo 7)**

Para dar cumplimiento a los procedimientos se requiere llevar el control de las actividades, esto se realiza mediante los formatos. Los formatos completados se convierten en registros, estos son las evidencias que las actividades que se realizan dentro de la organización, estos deben ser legibles y estar disponibles en las auditorias o cuando sea requerido. Los formatos elaborados son los siguientes:

- Acta de verificación del diagrama de flujo.
- Acta de reunión con la alta dirección.
- Evaluación de la eficacia de la capacitación.
- Solicitud de acciones correctivas.
- Lista de verificación de la norma mundial de seguridad alimentaria.
- Informe de auditoría.
- Lista de proveedores aprobados de materias primas.
- Selección y evaluación de proveedores de materias primas ingredientes y envases auditoría a proveedores.
- Evaluación de desempeño de proveedores.
- Seguimiento de producto no conforme.
- Registro de control de ingreso al establecimiento.
- Cuestionario de salud del personal externo.
- Registro de verificación y testeo.
- Registro de necesidades de diseño y desarrollo del producto.
- Recepción de materia prima.
- Control de recepción de ingredientes sal grano sal molida aceite control de concentración de sal en la preparación de salmuera.
- Control de recepción de envases e insumos.
- Cuestionario para identificar riesgos alérgicos en los proveedores.
- Cronograma de inspección y análisis del producto.
- Control de insumos inspección y recepción de lote de envases.

- Trazabilidad en el envasado.
- Control diario de higiene del personal.
- Selección evaluación y seguimiento de proveedores de servicios.
- Control de trazabilidad.
- Lista de proveedores aprobados de servicios registro de etiquetado de baldes y bolsas.
- Registro de etiquetado de latas.
- Preparación de soluciones desinfectantes.
- Control de agua inspección de higiene y saneamiento de áreas de trabajo.
- Control de recambio de paños en la etapa de centrifugado.
- Prevención de la contaminación Cruzada.
- Manipulación de compuestos tóxicos.
- Mantenimiento de equipos materiales e instalaciones.
- Control de calibración de equipos y materiales.
- Control de limpieza y desinfección de tanques de agua y salmuera.
- Plano de distribución de cebos.
- Registro de incidentes de materiales quebradizos.
- Registro de inspección de materiales de vidrio y plástico quebradizo registro de inspección de peso en el envasado.
- Registro de inspección de lavandería.
- Lista de contactos claves emergencia
- Labores de mantenimiento
- Reporte de mantenimiento de edificios e instalaciones.
- Reporte de mantenimiento de equipos y maquinarias.
- Lista maestra de documentos internos.
- Registro de asistencia.
- Registro de inducción.
- Evaluación de capacitación.

V. CONCLUSIONES

1. Se realizó una propuesta de mejora para implementación de la norma BRCGS Food Safety versión 08, en la empresa Anchoveta S.A.C. en su línea de filetes de anchovetas en salazón, que consistió en la elaboración de documentos para cumplir con los requisitos de la norma.
2. Se realizó el diagnóstico de inocuidad usando como criterio la norma BRCGS Food Safety versión 08. Además, de acuerdo a los resultados de la aplicación de la lista de verificación de BRCGS, se pudo concluir que la empresa requiere de mejoras y acciones correctivas inmediatas respecto a su sistema de gestión de la calidad e inocuidad alimentaria, compromiso del equipo directivo, control de producto y control de proceso.
3. Se estableció el compromiso del equipo directivo el cual fue expresado en la aprobación de la política de calidad y la implementación de los objetivos de la calidad.
4. Se elaboró el manual de calidad y seguridad alimentaria, el cual engloba todos los procedimientos que se requieren para cumplir con la norma. Además, este documento servirá como guía para las capacitaciones e inducciones para el sistema de gestión de calidad e inocuidad alimentaria y como material de revisión para los auditores internos.

VI. RECOMENDACIONES

1. Difundir los documentos al personal administrativo y operativo con el fin de dar cumplimiento a la norma BRCGS Food Safety V08.
2. Planificar un presupuesto para la asignación de los recursos (financieros, personal, etc.), para la implementación, mantenimiento y mejora del sistema de gestión de calidad e inocuidad.
3. Capacitar al personal en los requisitos de la norma BRCGS Food Safety V08.
4. Hacer una auditoría interna para verificar la implementación de la norma BRCGS Food Safet

VII. REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS

BRCGS (2018). Norma Mundial de la Seguridad Alimentaria. Edición 8. Londres.

British Standards Institution (2017). NORMA PAS 96:2017. Guía para la protección y defensa de los alimentos y bebidas de ataque deliberado. Londres.

Chávez, M.; Guzmán, L.; Farromeque, J. y Méndez, L. (2000). *Propuesta de un sistema de aseguramiento de la calidad según NTP ISO 9002 para la empresa productora y comercializadora de concha de abanico con coral congelada individualmente AQUAMARIANA S.R.L.* (tesis pregrado). Universidad Nacional Agraria la Molina, Perú.

Couto, L. (2008). Auditoría del Sistema APPCC. Como verificar los sistemas de gestión de la inocuidad alimentaria HACCP. Madrid, España: Editorial Díaz de Santos.

Organización de las Naciones Unidas para la Agricultura y la Alimentación y (Organización Mundial de la Salud). (2005). *Codex Alimentarius*. Higiene de los Alimentos.

<https://www.fao.org/3/y5307s/y5307s00.htm#Contents>.

Organización de las Naciones Unidas para la Agricultura y la Alimentación y Organización Mundial de la Salud (2003). Garantía de la Inocuidad y Calidad de los Alimentos: Directrices para el Fortalecimiento de los Sistemas Nacionales de Control de los Alimentos.

<https://www.fao.org/publications/card/en/c/0b1fd288-68bc-5e81-9430-b9ffcb75ab78/>

FOOD AND DRUG ADMINISTRATION (2019). Mitigation Strategies to Protect Food Against Intentional Adulteration: Guidance for Industry. EE.UU.

Instituto Colombiano de Normas Técnicas y Certificación (2008). Norma Técnica Colombiana NTC- ISO 22000. Sistemas de Gestión de la Inocuidad de los Alimentos. Bogotá.

Instituto Nacional de Defensa de la Competencia y de la Protección de la Propiedad Intelectual (2007). Norma técnica peruana NTP ISO 9000:2007. Sistemas de Gestión de la Calidad. Fundamentos y Vocabulario. Lima.

Organización Internacional para la Normalización (2005). Norma ISO 22000 Sistemas de Gestión de la Inocuidad de los Alimentos. Fundamentos y Vocabulario. Suiza.

Decreto Supremo N° 007-98-SA (25 de setiembre de 1998). Reglamento sobre la vigilancia y control sanitario de los alimentos y bebidas. Diario Oficial El Peruano 1998,25,09.

Resolución Ministerial N° 449-2006-SA (13 de mayo de 2006). Norma Sanitaria para la aplicación del Sistema HACCP en la fabricación de alimentos y bebidas. Diario Oficial El Peruano 1998,13,05.

Serra, J. y Bugueño, G. (2004) Gestión de calidad en las Pymes agroalimentarias. Valencia, España: Editorial Universidad Politécnica de Valencia.

Serra, J. y Fernández, I. (2010) Calidad y Seguridad en el Sector Agroalimentario. Madrid, España: Editorial Universidad Politécnica de Valencia.

VIII. ANEXOS

ANEXO 1. POLÍTICA DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA.



POLÍTICA DE ANCHOVETA S.A.C

La Planta de procesamiento pesquero "ANCHOVETA S.A.C" establece la siguiente política para el cumplimiento en todos los niveles y funciones de la organización:

POLÍTICA DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA

Elaborar productos inocuos, cumpliendo con los requisitos específicos del cliente y legales vigentes, conforme a los estándares de calidad de nuestros clientes, asegurando la autenticidad de nuestros productos y cumpliendo con las exigencias del mercado; asumiendo la responsabilidad frente a todos nuestros clientes.

El cumplimiento de esta política, es responsabilidad de todo el personal de la organización y de nuestros proveedores. La alta Dirección de la empresa brinda las herramientas necesarias para el desarrollo de esta política y se compromete al continuo soporte de la misma en el futuro.

Marzo, 2019

ANCHOVETA S.A.C.
RUC: 20325288991
GIROLAMO BALISTRERI
GERENTE GENERAL

**ANEXO 2. MANUAL DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y
SEGURIDAD ALIMENTARIA.**

	MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO: MN-CAL-01
		VERSION: 01

MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA

Elaborado por: M. Atúncar	Revisado por: G. Balistreri	Aprobado por: G. Balistreri
Fecha: 28/03/2022	Fecha: 28/03/2022	Fecha: 29/03/2022

	MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO: MN-CAL-01
		VERSION: 01

I. PRESENTACIÓN DE LA EMPRESA

MISIÓN Y VISIÓN

MISIÓN: Ofrecemos productos de calidad para cumplir los requerimientos de nuestros clientes para que queden satisfechos con el producto elaborado.

Buscamos producir durante todo el año, nuestros mejores productos, para beneplácito de nuestros clientes y consumidores, cumpliendo nuestros programas de producción en tiempo oportuno.

VISIÓN: Como empresa peruana, deseamos convertirnos en empresa líder en exportaciones de anchoas, promoviendo el modelo de desarrollo, para incrementar el bienestar de nuestros consumidores y seguir cumpliendo con los estándares de salud e higiene ambiental requeridos.

Nuestra meta principal es consolidarnos ante el mundo como una empresa referente, en producción de anchoas.

II. OBJETIVO

Describir el cumplimiento de los requisitos de la Norma BRCGS FOOD SAFETY V08 – Food Safety.

III. ALCANCE Y EXCLUSIONES

1.1. Alcance

Alcanza a todos los procedimientos de calidad y seguridad alimentaria de Anchoveta S.A.C.

1.2. Exclusiones

Se excluye de los siguientes requisitos de la norma BRCGS Food Safety:

- **Requisito 3.5.4.** Gestión de procesos subcontratados. La empresa no contrata instalaciones fuera de planta para sus procesos, todo lo realiza en sus instalaciones
- **Requisito 8.** Zonas de alto riesgo y cuidados especiales. Debido a que no se tiene zona de alto riesgo, ni cuidados especiales
- **Requisito 9.** Productos Mercadeados. Debido a que no se comercializan productos de otra marca

	MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO: MN-CAL-01
		VERSION: 01

- **Requisito 4.9.4.** Productos envasados en vidrio. Debido a que no se envasa en material de vidrio.

IV. REFERENCIAS NORMATIVAS

El Sistema de Gestión de la Calidad e Inocuidad descrito en este manual cumple los requisitos aplicables de la Norma Mundial de Seguridad Alimentaria BRCS, versión 8.

V. REQUISITOS DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD E INOCUIDAD

1.1. Compromiso del equipo directivo y mejora continua

El equipo directivo de Anchoqueta S.A.C, ha adquirido el compromiso de implementar los requisitos de la Norma Mundial de Inocuidad Alimentaria. Cuenta con una política de inocuidad alimentaria, proporciona los recursos necesarios, garantizar una comunicación eficaz, dispone de sistemas de revisión y adopta medidas para garantizar la mejora continua.

El Equipo Directivo de Anchoqueta S.A.C ha desarrollado una política que considera su compromiso con la calidad, seguridad, legalidad y autenticidad. Esta ha sido aprobada por el Gerente General. La **Política de calidad y seguridad alimentaria** es la siguiente:



	MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO: MN-CAL-01
		VERSION: 01

El Equipo Directivo de Anchoveta S.A.C ha elaborado un plan de mejora donde incluya actividades de las áreas del establecimiento que tenga influencia en la inocuidad de los alimentos.

El Equipo Directivo de Anchoveta S.A.C establece anualmente los objetivos de calidad y seguridad alimentaria, los mismos que son documentados, comunicados y monitoreados de acuerdo a la frecuencia establecida. Los resultados de los objetivos son informados al Gerente General trimestralmente en las reuniones de seguimiento de objetivos, y anualmente en la reunión de revisión por la dirección. El Equipo Directivo de Anchoveta S.A.C es responsable del proceso de revisión del sistema de inocuidad alimentaria y del sistema HACCP implementados por la empresa y lo realiza a intervalos planificados adecuados y como mínimo una vez al año.

La revisión por la dirección tiene los siguientes elementos de entrada:

- Resultados de las auditorías internas, de segundas y/o terceras partes.
- Reclamaciones y comentarios de los clientes.
- Los incidentes, las acciones correctivas, los resultados que no se ajustan a las especificaciones y los materiales no conformes.
- La evaluación de la gestión del sistema HACCP, protección y autenticidad de los alimentos.
- Necesidades de recursos.
- Los objetivos que no se hayan cumplido

Los registros de las revisiones llevadas a cabo por el Equipo Directivo se documentan en el **Informe de Revisión por la Dirección**. Las decisiones y medidas acordadas durante el proceso de revisión se comunican de manera eficaz al personal apropiado, las medidas se deberán implementar en los plazos de tiempo fijados en dicho informe.

El Equipo Directivo de Anchoveta S.A.C realiza reuniones mensuales que permite que la dirección de la empresa se mantenga informada, de los asuntos relacionados con la seguridad, legalidad, calidad y autenticidad. Los temas abordados en las reuniones mensuales como referencia son los siguientes:

- No Conformidades y Productos No Conformes.
- Quejas de los Clientes.
- Difusión de la legislación correspondiente a hidrobiológicos.

	MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO: MN-CAL-01
		VERSION: 01

- Desarrollos científicos y técnicos pertinentes.
- Peligros que pueden comprometer la calidad, seguridad y legalidad.
- Las directrices de buenas prácticas aplicables al sector.
- La legislación vigente del país en el que se lleva a cabo el suministro de materia prima, la producción y de conocerse del país en el que se va a comercializar el producto.
- Acciones Correctivas.
- Etc.

Finalizada la reunión se registran los acuerdos en el FR-CAL-02 Acta de Reunión con la Alta Dirección.

El Equipo Directivo de Anchoqueta S.A.C confirma su compromiso para aplicar y mantener el sistema BRCGS eficaz y adaptable en el tiempo según las exigencias de la Normativas Nacionales e Internacionales por lo que apoya su progreso continuo mediante la asignación de recursos necesarios los cuales se ven evidenciados en los resultados de la Revisión por la Dirección.

El Equipo Directivo de Anchoqueta S.A.C ha establecido un sistema de información confidencial en el IT-CAL-05 Instructivo de Buzón de Sugerencias que permita al personal comunicar los problemas relacionados con la seguridad, integridad, calidad, legalidad y autenticidad del producto.

Anchoqueta S.A.C cuenta con la normativa BRCGS (Norma Mundial de Seguridad Alimentaria), de la edición vigente impresa y virtualmente; que está disponible en la Oficina de Aseguramiento de la Calidad.

El Equipo Directivo de Anchoqueta S.A.C se asegurará que el principal responsable de operaciones o de producción de la empresa esté presente en las reuniones de apertura y cierre de la auditoría llevada a cabo para obtener la certificación conforme a la norma BRCGS. Los responsables de departamentos pertinentes o sus adjuntos deberán estar disponibles siempre que se requiera su presencia durante el proceso de auditoría.

El Equipo Directivo de Anchoqueta S.A.C se asegura que se emprenden las acciones necesarias para evitar que vuelvan a producirse, con respecto a las no conformidades identificadas en las auditorías de tercera parte de acuerdo a lo dispuesto en el PR-CAL-04 Procedimiento de Medidas Correctivas y Preventivas.

	MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO: MN-CAL-01
		VERSION: 01

ESTRUCTURA ORGANIZATIVA, RESPONSABILIDADES Y AUTORIDAD DE GESTIÓN.

Anchoveta S.A.C cuenta con un Organigrama que se encuentra en el MOF, que refleja la estructura organizacional de la empresa.

Anchoveta S.A.C asegura que las responsabilidades del personal clave involucrado en la seguridad, la calidad, la legalidad y autenticidad de los productos, se han documentado y definido claramente en las descripciones de los puestos de trabajo en los que se detalla en el MOF, donde se incluye el reemplazo del personal en caso de ausencia (Staff de relevo).

1.2. EL PLAN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA HACCP

El Plan de Inocuidad Alimentaria de Anchoveta S.A.C se basa en un sistema HACCP sistemático y exhaustivo, que se aplica y mantiene en su totalidad y que se basa en el *Codex Alimentarius*.

1.2.1 Formación del equipo de seguridad alimentaria del APPCC

Se ha establecido un equipo multidisciplinario de inocuidad alimentaria denominado Equipo HACCP que cumplen la función de desarrollar, revisar y gestionar el sistema HACCP. La identificación de sus miembros y sus funciones se encuentran detallado al final del manual o en el plan HACCP, está compuesto por personas con competencia suficiente para desarrollar y analizar el sistema, estos tienen conocimientos específicos acerca del sistema HACCP, así como conocimientos relevantes del producto, el proceso y los peligros asociados.

El Equipo HACCP ha designado al Jefe de Aseguramiento de la Calidad, quien tiene formación y experiencia adecuada, como líder del equipo HACCP.

Se mantienen los registros de asistencia y los certificados de capacitación, que demuestran que los miembros del Equipo HACCP han recibido capacitaciones internas y externas, y que conocen y comprenden correctamente el sistema HACCP.

El Equipo Directivo de Anchoveta S.A.C está comprometido con el Equipo HACCP y respalda sus funciones.

	MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO: MN-CAL-01
		VERSION: 01

1.2.2 Programas de Pre-requisitos

La empresa mantiene documentada los programas pre requisitos para la producción de productos inocuos y legales, para ello ha establecido en el Manual BPM y POES. El cual incluye:

- Limpieza y desinfección.
- Control de plagas.
- Programas de mantenimiento de edificios y equipos.
- Higiene personal.
- Capacitación.
- Contaminación cruzada.

Las medidas de control establecidas están incluidas en el desarrollo y revisiones de los planes HACCP de los productos hidrobiológicos, según cada especie.

1.2.3 Descripción del Producto

Se ha desarrollado una descripción completa de los productos procesados, incluyendo la información relevante sobre inocuidad alimentaria el mismo se detalla en los planes HACCP para cada producto.

Toda la información necesaria para llevar a cabo el análisis de peligros se recopila, conserva, documenta y actualiza. Los planes HACCP para los diferentes productos, se basan en fuentes de información que se indican como referencia como parte de la documentación y están disponibles para ser consultadas. Estas fuentes incluyen:

- Literatura científica reciente
- Histórico de riesgos conocidos asociados a determinados productos alimentarios
- Normas de conducta profesionales relevantes
- Directrices conocidas
- La legislación sobre inocuidad alimentaria para la producción y comercialización de los productos.
- Requisitos de los clientes

	MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO: MN-CAL-01
		VERSION: 01

1.2.4 Determinación del Uso Previsto

El producto está destinado para consumo general. Con excepción de las personas que sufran alergias a los productos hidrobiológicos tales como: pescados y mariscos.

1.2.5 Elaboración del Diagrama de Flujo del proceso

Se ha elaborado un Diagrama de Flujo para cada producto, teniendo en cuenta lo siguientes aspectos:

- Plano de las instalaciones y distribución de los equipos
- Materias primas, incluyendo los accesos para el suministro de servicio de redes públicas y otros materiales de contacto
- Secuencia e interacción de todas las fases del proceso
- Parámetros del proceso
- Posibilidades de retraso en el proceso
- Productos terminados, semiprocesados, subproductos y residuos.

1.2.6 Verificación de los Diagramas de Flujo

El Equipo de inocuidad alimentaria (HACCP) verifica la precisión del diagrama de flujo realizando la verificación en las instalaciones y llevando un control de las mismas, comprobándose mínimo anualmente. Se consideran y evalúan las variaciones diarias y temporales. El diagrama de flujo verificado se encuentra documentado en los planes HACCP.

1.2.7 Enumeración de todos los posibles peligros relacionados con cada fase del proceso, realización de un análisis de peligros y estudio de las medidas destinadas a controlar los peligros identificados.

El Equipo de inocuidad alimentaria (HACCP) identifica y registra todos los peligros potenciales que razonablemente cabe esperar que se produzcan en cada etapa con respecto al producto, el proceso y las instalaciones, y que no puedan controlarse con arreglo a los prerrequisitos existentes. Esto incluye los peligros presentes en las materias primas, aquellos introducidos durante el proceso o que hayan sobrevivido a las etapas del proceso, y la consideración de los siguientes tipos de peligros: microbiológicos, físicos,

	MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO: MN-CAL-01
		VERSION: 01

químicos y radiológicos, fraude, contaminación malintencionada de los productos y alérgenos.

Estos peligros se encuentran documentados en los Planes HACCP.

El Equipo de inocuidad alimentaria (HACCP) ha desarrollado un Análisis de riesgos para identificar cuáles se deberá prevenir, eliminar o reducir hasta niveles aceptables, esto se documenta en los Planes HACCP para hidrobiológicos, teniendo en cuenta los siguientes aspectos:

- La probabilidad que se produzca un peligro.
- La gravedad de los efectos para la inocuidad de los consumidores.
- La vulnerabilidad de quienes podrían resultar expuestos a los riesgos.
- La supervivencia y el crecimiento de microorganismos de especial importancia en el producto.
- La presencia o producción de toxinas, productos químicos o cuerpos extraños.
- La contaminación de las materias primas, los productos terminados.
- La posibilidad que se produzca adulteración o contaminación deliberada.

El Equipo HACCP considera que medidas de control son necesarias para prevenir, eliminar o reducir el peligro hasta niveles aceptables con la posibilidad de emplear más de una medida de control. Se ha determinado y documentado, para cada peligro, los motivos que justifiquen su presencia a niveles aceptables en el producto terminado.

1.2.8 Determinación de los Puntos Críticos de Control (PCC)

Para cada peligro que requiera ser controlado se revisan los puntos de control para identificar aquellos que resulten críticos. Para ello se aplica un enfoque lógico mediante el empleo de árboles de decisiones; el resultado del análisis para la determinación de los PCC se encuentra documentado en los Planes HACCP.

	MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO: MN-CAL-01
		VERSION: 01

1.2.9 Establecimiento de límites críticos para cada PCC

Se han definido los límites críticos apropiados para cada PCC a fin de determinar claramente si el proceso está o no bajo control, y si es probable que el producto terminado presente un nivel de peligro para la inocuidad alimentaria superior al definido como aceptable. Los límites críticos son establecidos por el Equipo HACCP tomando en cuenta la legislación y los códigos de conducta pertinentes.

1.2.10 Establecimiento de un sistema de vigilancia para cada PCC

El Equipo de inocuidad alimentaria (**HACCP**) establece el sistema de vigilancia para cada PCC, indicando qué, cómo, frecuencia y quién realiza el monitoreo y vigilancia, a fin de garantizar el cumplimiento de los límites críticos.

Cada PCC definido se encuentra bajo control. El sistema de vigilancia descrito en los Planes HACCP, permite detectar cuando un PCC deja de estar bajo control y proporciona información a tiempo para que se puedan adoptar acciones correctivas.

Los registros relacionados con la vigilancia de los PCC, contienen la fecha, hora y resultado de las mediciones realizadas, además son realizados por el supervisor de calidad y son verificados por el Jefe de Aseguramiento de la Calidad.

1.2.11 Establecimiento de un plan de acciones correctivas

La Jefatura de Aseguramiento de la Calidad, determina las acciones correctivas que se deben adoptar cuando los 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 proceso que no estaba debidamente controlado. Esto se encuentra en el PR-CAL-04 Procedimiento de Medidas Correctivas y Preventivas, en el que se establece los procedimientos para manipulación adecuada de productos

	MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO: MN-CAL-01
		VERSION: 01

potencialmente peligrosos a fin que pueda garantizarse que éstos no salen de la planta de empaque hasta que se haya confirmado que son adecuados para su liberación (salida).

1.2.12 Establecimiento de procedimientos de verificación

Para el buen funcionamiento del sistema de inocuidad alimentaria - HACCP, se ha considerado como actividades de verificación:

- Auditorías internas.
- Revisión de los registros de casos que hayan excedido límites aceptables.
- Revisión de reclamos presentados por las autoridades o por los clientes.
- Revisión de los incidentes relacionados con la retirada y recuperación del producto.

Los resultados son verificados, registrados y comunicados al Equipo de inocuidad alimentaria - HACCP.

1.2.13 Documentación y registros del HACCP

La documentación y conservación de registros que permiten verificar y asegurar la implementación y mantenimiento de los controles del HACCP y se mantiene por un periodo superior en un año a la vida útil de los productos.

1.2.14 Revisión del Plan HACCP

El Equipo HACCP se reúne anualmente para la revisión del Plan HACCP, con el fin de identificar los cambios que podrían afectar la inocuidad alimentaria, estos incluirán:

Los cambios apropiados resultantes de la revisión se incorporarán al Plan HACCP, totalmente documentados y validados. Además, se registran dichas revisiones mediante informes anuales.

	MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO: MN-CAL-01
		VERSION: 01

1.3. SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA

1.3.1. Control de Documentación

El Sistema de Gestión Integrado de Anchoqueta S.A.C, asegura que se dispone de todos los documentos, registros y datos esenciales para la gestión de la calidad, seguridad y la legalidad del producto, y que los mismos se implementan y se controlan de forma eficaz, usándose las versiones vigentes.

Se cuenta con el PR-CAL-21 Procedimiento de Control de la Documentación, en el cual se establecen los controles necesarios referidos a identificación, aprobación, control de cambios, sustitución una vez actualizados.

Para los documentos y registros electrónicos se utilizan carpetas que solo tienen acceso el personal autorizado y se realiza backup para contar con las copias de seguridad y evitar pérdidas.

1.3.2. Cumplimiento y Mantenimiento de registros

Los registros son legibles y son mantenidos en buenas condiciones y son recuperables. Una parte de ellos se mantienen en físico y otra en digital, son recuperables, asegurando que tengan autorización de acceso, protección por contraseña y las copias de seguridad para evitar pérdidas.

1.3.3. Auditoría Interna

Se ha establecido el procedimiento PR-CAL-03 Procedimiento de Auditorías Internas que considera las siguientes disposiciones:

- Las auditorias son programadas en el PG-CAL-02 Programa Anual de Auditorías Internas, su alcance y frecuencia se establecen teniendo en cuenta los riesgos asociados a la actividad. Las auditorias se programan de tal modo que todos los aspectos del sistema de gestión de calidad e inocuidad alimentaria se auditan como mínimo una vez al año.

	MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO: MN-CAL-01
		VERSION: 01

- Las auditorías internas son realizadas por auditores competentes con una formación adecuada; los auditores no deben auditar su propio trabajo ni tener una influencia directa en la operación de las secciones auditadas.
- Los informes de las auditorías internas realizadas identifican y verifican tanto los casos de conformidad como los de no conformidad.
- Los resultados de las auditorías internas se comunican al personal responsable de la actividad auditada.
- Se verifica el cumplimiento de las acciones correctivas.

Además de las auditorías internas se realizan inspecciones quincenales de aplicación de Buenas Prácticas de Manufactura.

1.3.4. Aprobación y seguimiento de proveedores y materias primas

Anchoveta S.A.C lleva a cabo la evaluación de riesgos de cada materia prima, con el fin de identificar los riesgos potenciales para la seguridad, legalidad, calidad y autenticidad del producto, de acuerdo al PR-CAL-05 Procedimiento de Aprobación y Seguimiento de Proveedores y Materias Primas y son incorporados en la FR-CAL-07 Lista de Proveedores Aprobados de Materia Prima.

Gestión de Proveedores de servicios

Los proveedores se encuentran identificados en el FR-CAL-50 Lista de Proveedores Aprobados de Servicios. Se dispone de procedimiento para la aprobación y seguimiento de proveedores, incluidos los proveedores de servicios tales como de:

- Control de plagas y saneamiento ambiental
- Análisis de laboratorio
- Calibración de equipos de medición
- Gestión de residuos

Anchoveta S.A.C se asegura de documentar la prestación de servicios que realice, tales como contratos o acuerdos formales con los proveedores de servicios, que definan el servicio contratado para garantizar la inocuidad alimentaria asociado al servicio.

	MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO: MN-CAL-01
		VERSION: 01

1.3.5. Especificaciones

Las especificaciones son adecuadas, precisas y garantizan el cumplimiento de los requisitos legales y de seguridad relevantes.

Las especificaciones de producto terminado son emitidas por el Cliente mediante Fichas Técnicas y cualquier información adicional, luego enviadas al Jefe de Aseguramiento de la Calidad mediante correos electrónicos. Las instrucciones de producción se ajustan a las especificaciones acordadas con el cliente.

La modificación y aprobación de especificaciones de los clientes son archivadas y comunicadas al personal responsable y operativo a fin de garantizar su idoneidad. Las especificaciones se revisan al menos cada 3 años o antes si ocurre algún cambio en su contenido.

1.3.6. Medidas correctivas y preventivas

Anchoveta S.A.C dispone del PR-CAL-04 Procedimiento de Medidas Correctivas y Preventivas para tratar los incumplimientos identificados en el sistema de calidad e inocuidad alimentaria.

Cuando una no conformidad que afecte la calidad, seguridad o legalidad de los productos, es registrado en el FR-CAL-04 Solicitud de Acciones Correctivas, en el cual se detalla:

- La descripción clara de la no conformidad.
- Evaluación de las consecuencias por parte de una persona competente.
- Correcciones, sus plazos, personal responsable y la verificación de que es efectiva.
- Análisis de causas y las acciones correctivas de las no conformidades.

Además, de manera permanente se revisan los registros de las SACs, para verificar si las medidas correctivas han surtido efecto y se hace un análisis de las tendencias de las no conformidades.

	MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO: MN-CAL-01
		VERSION: 01

1.3.7. Control de Producto No Conforme

Anchoveta S.A.C dispone del PR-CAL-07 Procedimiento de Control de Producto No Conforme, que incluye:

- Identificación e información del personal de cualquier caso potencial de producto no conforme.
- Identificación clara de productos no conformes.
- Almacenamiento seguro para evitar su liberación accidental.
- Comunicación al propietario de la marca de ser necesario.
- Definición de responsabilidades para la toma de decisiones con relación al uso o eliminación de producto.
- Registros de la decisión sobre el producto no conforme.
- Registros de la destrucción del producto en caso hubiera sido destruido.

1.3.8. Trazabilidad

La identificación de las materias primas, incluyendo los materiales de envasado primario y cualquier otro material de envasado relevante, material parcialmente utilizado, producto terminado y material pendiente de ser investigado, es adecuada para garantizar la trazabilidad.

El sistema de trazabilidad se analiza regularmente para garantizar la trazabilidad desde las materias primas hasta el producto terminado y viceversa, esto incluye la realización de una prueba de trazabilidad que se lleva a cabo al menos una vez al año, en un tiempo máximo de 4 horas y los resultados se conservan con fines de inspección.

Anchoveta S.A.C ha establecido el siguiente procedimiento PR-CAL-15 Procedimiento de Trazabilidad.

1.3.9. Gestión de Reclamaciones

Los reclamos y/o quejas se gestionan de manera eficaz a través del PR-CAL-01 Procedimiento de Gestión de Quejas y Reclamaciones realizándose cuando ocurre un evento una prueba de trazabilidad.

	MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO: MN-CAL-01
		VERSION: 01

1.3.10. Gestión de incidentes, Retirada de Producto y Recuperación de Productos

Anchoveta S.A.C dispone del PR-CAL-19 Procedimiento de Gestión de Incidentes, retirada de productos y recuperación de productos. En el cual incluye que hacer en caso ocurra incidentes tales como:

- Interrupción de los servicios esenciales (agua, electricidad, transporte, refrigeración, disponibilidad de personal y comunicaciones).
- Incendios, inundaciones y otros desastres naturales.
- Contaminación intencionada o sabotaje.
- Fallos de la ciberseguridad digital o ataques contra ella.

Anchoveta S.A.C dispone del PR-CAL-19 Procedimiento de Gestión de Incidentes, retirada de productos y recuperación de productos. En los casos en los que los productos ya expedidos pudieran estar afectados por un incidente, deberá considerarse la posibilidad de recuperar o retirar los productos. Esta se realizará según lo que se indique en el procedimiento, el cual incluye:

- La identificación del personal clave que integra el equipo de gestión de incidentes, con responsabilidades claramente identificadas
- Una lista actualizada de contactos clave que incluye el equipo de gestión de incidentes, servicios de emergencia, proveedores, clientes, organismos de certificación, autoridades reguladoras, entre otros.
- Las directrices que permitirán decidir si es necesario retirar y/o recuperar un producto, así como los registros necesarios.
- Un plan de comunicación, que incluye facilitar información a los clientes, consumidores y autoridades reguladoras
- Los detalles de los organismos externos que proporcionan asesoramiento y apoyo cuando proceda (laboratorios especializados, autoridades reguladoras, asesores jurídicos, entre otros).

	MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO: MN-CAL-01
		VERSION: 01

1.4. NORMAS RELATIVAS AL ESTABLECIMIENTO

1.4.1. Normas Relativas al Exterior del establecimiento

Anchoveta S.A.C., se encuentra ubicada en Av. Industrial N° 50. La planta está situada en una zona industrial autorizada, las actividades que genera no constituyen una fuente de contaminación para los productos alimenticios elaborado. La construcción y el diseño de las instalaciones de la empresa son adecuadas para facilitar el mantenimiento, prevenir la contaminación y permitir el procesamiento, empaque de productos seguros y legales.

Se tienen en cuenta las actividades y las características medioambientales locales que puedan tener un posible efecto adverso y se toman medidas para impedir la contaminación de los productos.

Las áreas externas a la planta de procesamiento se mantienen en buenas condiciones:

Los caminos de acceso se encuentran nivelados para prevenir un mal drenaje y minimizar el levantamiento de polvo. Además, la empresa cuenta con cerco perimétrico y en buen estado.

La infraestructura y acabados de la planta de procesamiento de Anchoveta S.A.C., están contruidos de material impermeable y resistente a la acción de los roedores.

Las salas de producción cuentan con uniones de las paredes y pisos ½ caña con la finalidad de facilitar la limpieza y evitar la acumulación de residuos orgánicos.

1.4.2. Protección del establecimiento y defensa alimentaria

La empresa ha realizado un plan documentado de evaluación de amenazas y lo revisa periódicamente con el fin de que se incluyan los nuevos riesgos y cuando ocurra un incidente y tenga efectos en la seguridad física del producto o para la defensa alimentaria.

La empresa ha considerado una matriz de vulnerabilidades en el cual se incluyen los riesgos potenciales de acciones deliberadas cuya finalidad sea de contaminación o daño de los productos que pudiese ocurrir por robo,

	MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO: MN-CAL-01
		VERSION: 01

sabotaje o acciones similares que tengan su repercusión en la seguridad, legalidad y calidad del producto. Esto está incluido en el Plan de Defensa Alimentaria.

Las áreas que abarca el sistema de defensa de los alimentos son:

- Seguridad exterior y en el interior de la planta (Se han establecido medidas para prevenir el acceso a las áreas críticas de la planta).
- Seguridad en los almacenes.
- Seguridad en el área de recepción y embarque.
- Seguridad del agua.
- Seguridad del personal (Control del personal que tiene acceso a las instalaciones, tanto del personal propio como visitantes).

1.4.3. Disposición de las instalaciones, flujo de productos y separación de zonas

Las instalaciones de la planta procesadora han sido diseñadas, construidas y son mantenidas de forma que se controla el riesgo de contaminación de los productos y se cumple la legislación pertinente.

Se dispone de un plano de las instalaciones con las diferentes zonas en función de los distintos niveles de riesgo de contaminación, los cuales se toman en cuenta para los programas pre requisitos. Dicho plano contiene:

- Puntos de acceso para el personal y rutas de desplazamiento.
- Ubicación de las instalaciones del personal y rutas de acceso a estas desde los puestos de trabajo.
- Flujo de procesos de producción.
- Rutas para la eliminación de residuos.

Se brinda capacitación al personal de empresas de servicios o subcontratadas y visitantes de los procedimientos y requisitos para el acceso a las zonas que visiten, para garantizar que no se pone en peligro la seguridad o la legalidad de los productos. En el caso de visitas, se cuenta con el IT-CAL-03 Instructivo de Control de Visitas, se les controla mediante el registro de la garita de control y siempre van acompañado de una persona autorizada por la empresa.

	MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO: MN-CAL-01
		VERSION: 01

En las instalaciones se mantienen barreras físicas para reducir al mínimo el riesgo de contaminación de las materias primas, los materiales de envasado y los productos terminados.

La planta cuenta con un espacio de trabajo y de almacenamiento suficiente para que todas las operaciones se realicen correctamente en condiciones higiénicas y seguras.

Los equipos se han dispuesto y las áreas se mantienen despejadas de manera tal que facilitan la limpieza e inspección.

Las estructuras provisionales que se construyan se diseñaran y situarán, de tal modo que se prevenga la aparición de plagas y se garantice la inocuidad y calidad de los productos.

1.4.4. Estructura de la fábrica, zonas de manipulación de materias primas, preparación, procesado, envasado y almacenamiento.

Las estructuras de la planta son adecuadas para el procesamiento de productos Hidrobiológicos.

- **Paredes:** Han sido diseñadas, construidas, finalizadas y están sujetas a mantenimiento para impedir la acumulación de suciedad, reducir la condensación y el crecimiento de moho y facilitar la limpieza. Son de color claro, lisas y lavables.
- **Pisos:** Han sido diseñados para satisfacer la demanda de los procesos y para que sean resistentes a los materiales y métodos de limpieza. Los suelos son impermeables y se mantienen en buenas condiciones. Además, los pisos cuentan con un declive hacia las canaletas o sumideros para facilitar la limpieza y el escurrimiento de los líquidos producto de las operaciones de procesamiento.
- **Desagües:** Están situados, diseñados y son sujetos a mantenimiento para reducir al mínimo el riesgo de contaminación de los productos y para no poner en peligro la inocuidad de los mismos.
- **Techos y zonas elevadas:** Han sido diseñadas, construidas, finalizadas y están sujetas a mantenimiento para impedir la acumulación de suciedad, reducir la condensación y el crecimiento de moho y facilitar la limpieza. Son de color claro y lisos.

	MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO: MN-CAL-01
		VERSION: 01

- **Ventanas:** Las ventanas internas de salas de proceso están construidas de tal forma que se impide la acumulación de polvo y/o suciedad y el ingreso de insectos voladores.
- **Puertas:** Las puertas externas con acceso a las zonas de manipulación de las materias primas, empaçado y almacenamiento cuentan con cortinas plásticas que impiden el acceso a las plagas. Las puertas se mantienen en buen estado y son fáciles de limpiar.
- **Iluminación:** Existe iluminación adecuada en las salas de proceso de modo que se asegura un entorno de trabajo seguro, el correcto funcionamiento de los procesos, la inspección de productos y una limpieza eficaz. Las luminarias se encuentran protegidas contra rotura con cubiertas plásticas. La planta dispone de suficiente luz natural y luz artificial en las diferentes áreas de procesamiento, cámaras, almacenes y vestuarios para facilitar el desarrollo de las operaciones, considerando los niveles mínimos de iluminación siguientes:
 - a) 540 lux en las zonas donde se realice un examen detallado del producto.
 - b) 220 Lux en las salas de producción.
 - c) 110 Lux en otras zonas.

Las Luminarias se encuentran fijadas en los techos en las salas de proceso y cámaras, cuentan con un dispositivo de inocuidad que evita la contaminación del producto con partículas de vidrio u otros, en caso se rompan o desprendan del artefacto.

Se cuenta con un programa de limpieza de las luminarias que asegure que estos no se muestran opacos y eviten una iluminación inadecuada.

- **Aire acondicionado y ventilación:** Se mantiene una ventilación adecuada en las zonas de procesado y almacenamiento de los productos la que evita la formación de condensado.

	MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO: MN-CAL-01
		VERSION: 01

1.4.5. Servicios de redes públicas: Agua y Aire.

Todos los servicios prestados desde el exterior a las zonas de producción y almacenamiento y en el interior de las mismas está diseñados, construidos y se mantienen y vigilan de forma que se controla de modo eficaz el riesgo de contaminación de los productos.

La Empresa Anchoqueta S.A.C. cuenta con un sistema de abastecimiento de agua de red y posteriormente se Clora y se almacena en una cisterna, el cual es bombeado a las diferentes salas de proceso. Esta agua se utiliza para la producción de lavado del producto y limpieza en general.

En el **Manual de BPM y POES**, se encuentra los requerimientos para el almacenamiento, control de cloro del agua. Asimismo, menciona los análisis de agua que se requieren para garantizar su calidad e inocuidad.

Se dispone de un plano actualizado del sistema de distribución de agua, incluyendo los depósitos de agua, los tratamientos y reciclaje de agua. Se usa para la toma de muestras y para gestionar la calidad del agua.

Los requisitos microbiológicos vienen definidos según la Norma Sanitaria que establece los criterios Microbiológicos de Calidad Sanitaria e Inocuidad para los alimentos y bebidas de Consumo Humano RM-591-2008-MINSA.

1.4.6. Equipos

Todos los equipos y utensilios de la planta están diseñados del material y en forma tal que se facilita su limpieza y mantenimiento. El diseño, construcción y uso de los equipos y utensilios impide la adulteración del producto con lubricantes, combustible, fragmentos de metal, agua contaminada, o cualquier otro contaminante.

Las superficies de contacto con el producto son resistentes a la corrosión cuando entran en contacto con el producto.

Las uniones de las superficies de contacto con el producto son redondeadas o mantenidas de modo tal que minimizan la acumulación de partículas de producto, suciedad o materia orgánica y así se minimiza la oportunidad de crecimiento de microorganismos.

	MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO: MN-CAL-01
		VERSION: 01

Los equipos, están ubicados de modo que se puede acceder a la parte inferior, el interior, en los lados a fin de facilitar su limpieza, inspección, mantenimiento, como los que tienen una posición fija están sujetos adecuadamente y anclados al suelo.

1.4.7. Mantenimiento

Anchoveta S.A.C con el fin de asegurar la seguridad, la legalidad y la calidad de sus productos, ha implementado el PR-CAL-08 Procedimiento de Mantenimiento de Edificios, Instalaciones y Equipos con el fin de cumplir los requisitos de la norma.

Los equipos se encuentran codificados según el código proporcionado por del proveedor y se encuentran en listados en un cuadro Excel de Fichas técnicas de Anchoveta S.A.C.

1.4.8. Instalaciones para el Personal

Las instalaciones para el personal de planta son adecuadas para acomodar al número necesario de trabajadores y su diseño y funcionamiento reducen al mínimo el riesgo de contaminación de los productos. Se mantienen limpias y en buen estado.

El personal cuenta con vestuarios para cambiarse de ropa antes de entrar a las zonas de producción. La ubicación de los vestuarios permite que el personal acceda a la zona de producción, estableciéndose medidas de desinfección de manos y calzado antes del ingreso a la nave de proceso, reduciendo los niveles de contaminación.

El personal de planta cuenta con un área para guardar sus efectos personales (casilleros).

La ropa de calle y otros artículos personales se guardan en lugar distinto al de la ropa de trabajo en los vestuarios.

Los vestuarios cuentan con andamios para colocar las botas de trabajo las cuales se mantienen limpias.

	MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO: MN-CAL-01
		VERSION: 01

Se mantienen suficientes lugares para lavarse las manos: en los puntos de ingreso a las zonas de producción, servicios higiénicos; estas estaciones incluyen:

- Agua en cantidad suficiente a temperatura ambiente
- Jabón líquido bactericida sin olor.
- Toallas de papel desechables.
- Instrucciones de uso adecuado.
- Grifos de accionamiento no manual.
- Alcohol

Los servicios higiénicos y vestuarios se encuentran convenientemente ubicados sin comunicación directa con las áreas de proceso y mantienen un grado de aseo continuo y adecuado.

El personal no está autorizado a llevar comida a las zonas de almacenamiento, de empaque o producción.

No se permite fumar en las instalaciones de la empresa., ni en ninguna parte de las instalaciones de la planta.

Los comedores están debidamente controlados para prevenir la contaminación del producto. Se realiza manejo adecuado de residuos.

1.4.9. Control de la Contaminación Física y Química del Producto. Zonas de manipulación de las materias primas, preparación, procesado, envasado y almacenamiento.

La empresa ha definido instalaciones y procedimientos adecuados para controlar el riesgo de contaminación física o química de los productos. Se cuenta con el PR-CAL-27 Procedimiento para el manejo de vidrio, madera, metales y materiales quebradizos.

Se controlan los materiales quebradizos mediante inspecciones visuales que se realizan semanalmente.

1.4.10. Limpieza e Higiene.

Se dispone de sistemas de higiene para garantizar que el nivel de higiene sea adecuado en todo momento y se reduzca al mínimo el riesgo de contaminación.

	MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO: MN-CAL-01
		VERSION: 01

Se tienen implementados instrucciones documentadas de limpieza de los edificios, los servicios, las instalaciones y de todos los equipos los que se encuentran descritos en el procedimiento.

Las instrucciones de limpieza incluyen la siguiente información:

- 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 si es necesario.
- Productos químicos de limpieza y concentraciones.
- Los materiales de limpieza que se va a utilizar.
- Los registros de limpieza y el personal responsable de la correspondiente verificación.
- La limpieza e higiene se lleva a cabo por personal de la empresa.
- Los equipos y los productos químicos de limpieza seleccionados deben ser los idóneos para los fines previstos, son específicos y están debidamente identificados, para el uso previsto por área donde son usados y se guardan en forma higiénica a fin de prevenir la contaminación.

1.4.11. Residuos y su Eliminación.

Anchoveta S.A.C se asegura de cumplir los requisitos legales de gestión de residuos. Dispone de sistemas adecuados para el recojo, segregación y eliminación de residuos.

Para el manejo de Residuos y Eliminación de Residuos, la empresa cuenta con un Plan Anual de Residuos

Los contenedores externos para el acopio de residuos se emplean de manera que los riesgos se reduzcan al mínimo; estos contenedores de residuos:

- Se mantienen claramente identificados.
- Son fáciles de usar y de limpiar adecuadamente.
- Se mantienen en buen estado.

	MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO: MN-CAL-01
		VERSION: 01

- Se vacían con la frecuencia necesaria.
- Se mantienen tapados.

1.4.12. Gestión de Excedentes de alimentos y productos para alimentación de animales.

Los excedentes de alimentos son derivados para una empresa de procesamiento de harina residual, Anchoveta S.A.C. cuenta con convenios con este establecimiento.

1.4.13. Gestión de Plagas

Anchoveta S.A.C se responsabiliza de reducir al mínimo el riesgo de plagas en sus instalaciones, este servicio es subcontratado. Se cuenta con un Procedimiento de Control de Plagas.

Ningún tipo de plagas es admitido en la planta. Se tomarán todas las medidas efectivas para eliminar la presencia de plagas en áreas de proceso y proteger al producto contra la contaminación por estas, de acuerdo al Procedimiento de Control de Plagas que es suministrado por el proveedor y es cumplido por éste. El uso de rodenticidas o insecticidas está permitido solamente en áreas externas.

Las plagas deber ser evitadas a través de buenas prácticas en los procesos, esto incluye limpieza general e higiene constante por parte del personal, tal como se describe en los Manual POES.

Se cuenta con la siguiente documentación:

- Planos actualizados de las instalaciones, autorizados y firmados donde se identifican por medio de números los lugares en los que hay dispositivos para el control de plagas (Plano de Roedores Externos e Internos).
- Responsabilidades claramente definidas de la dirección y la empresa subcontratada.
- Información detallada sobre tratamientos aplicados, los productos empleados para controlar las plagas e instrucciones para el uso efectivo de los mismos.
- Cualquier actividad observada de plagas.

	MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO: MN-CAL-01
		VERSION: 01

Se cuenta con equipos de trampa de luz adhesiva en lugares adecuados dentro de la planta los que están en funcionamiento permanente. Se mantiene una distancia adecuada entre los equipos y los lugares donde está el producto expuesto para evitar el riesgo de contaminación de los productos.

Los resultados de las inspecciones de control de plagas se evalúan y analizan periódicamente para detectar posibles tendencias siempre que se produzca una infestación y/o al final del año. Se incluye un análisis de las capturas procedentes de las trampas, a fin de identificar las zonas problemáticas. Cualquier problema se corrige adecuadamente.

La empresa prestadora del servicio de control de plagas emitirá un informe técnico semestral y al final de año realizará un estudio a profundidad de control de plagas, basadas en el riesgo, para revisar las medidas de control frente a plagas implantadas.

La empresa capacita a su personal para que sepa detectar las señales de actividad de plagas y la necesidad de notificar cualquier evidencia de plagas al responsable designado.

1.4.14. Instalaciones de Almacenamiento.

Anchoveta S.A.C tiene dos tipos de Instalaciones de almacenamiento: Almacén de Materiales de Empaque, donde se encuentra los materiales de envase y las Cámaras, donde se almacena la materia prima y el producto terminado que será empacado.

Todas las instalaciones utilizadas para el almacenamiento, de materias primas, envases productos en proceso y productos terminados son adecuadas para tal fin.

Se ha desarrollado basado en la evaluación de riesgos, los procedimientos para conservar la inocuidad y la calidad de los productos durante el almacenamiento. Estos deberán ser comprendidos por el personal relevante y estar implantados consecuentemente.

Para el Almacén de Materiales de Empaque:

- Mantener todas las áreas de almacenamiento en buenas condiciones.

	MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO: MN-CAL-01
		VERSION: 01

- Todos y cada uno de los materiales recibidos deben ser identificados con el número de lote que proporciona el proveedor para poder realizar la trazabilidad, la fecha de recepción, y se inspeccionará según los criterios de aceptación del PR-CAL-15 Procedimiento de Trazabilidad.
- El despacho de materiales se realizará siguiendo el sistema PEPS (FIFO en inglés) que implica lo primero que ingresa es lo primero que sale.
- El material de empaque debe entregarse en buenas condiciones de estado y limpieza antes de ingresar a la sala de proceso.
- Todos los materiales deben ser colocados sobre parihuelas, nunca directamente en contacto con el piso.
- Almacenar los materiales de empaque en un área separada de sustancias químicas.
- Los almacenes se inspeccionarán semanalmente para verificar que los materiales se encuentran en buen estado de conservación.
- Para el Almacén Refrigerado (Cámaras):
- La temperatura de las cámaras será verificada diariamente para asegurar las condiciones de almacenamiento correctas para el producto.
- Todas las puertas y accesos se mantienen cerrados o hermetizados.
- No está permitido el consumo de alimentos o bebidas, ni fumar, ni la ingesta de medicamentos.
- Se monitorearán los factores tales como temperatura, humedad relativa y todas las actividades operativas para asegurar que roturas mecánicas, demoras, incrementos de temperatura y otros factores no contribuyan a la descomposición o contaminación del producto.
- Los equipos y utensilios usados para transportar, mantener o almacenar materia prima, producto en proceso, reproceso o producto terminado serán construidos, manipulados y mantenidos durante el proceso o almacenamiento de modo que se proteja contra la contaminación.
- Las jabs plásticas se deben utilizar de acuerdo al código de colores establecido.

Anchoveta S.A.C cuenta con 1 cámara frigorífica para el almacenamiento de su producto hidrobiológico.

	MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO: MN-CAL-01
		VERSION: 01

1.4.15. Expedición y Transporte

Durante la carga del producto el personal de Anchoveta S.A.C, mantiene la seguridad y la calidad de los productos, se realiza el control de temperatura del contenedor y del producto, el embarque y/o desembarque se realizan en zonas cubiertas.

Todos los vehículos o contenedores utilizados para los envíos de productos son inspeccionados para garantizar que son aptos para el uso previsto antes de cargarlos, se garantiza que se encuentran en condiciones apropiadas de limpieza, no desprenden olores fuertes que puedan causar la contaminación del producto, su estado de mantenimiento apropiado para evitar daños en los productos durante su transporte.

La limpieza del transporte se verifica a la hora de llegada, se anota en el registro de embarque y/o desembarque, la empresa certificadora se encarga de verificar el registro de embarque.

1.5. CONTROL DEL PRODUCTO

1.5.1 Diseño y Desarrollo del producto

Anchoveta S.A.C trabaja bajo las especificaciones de sus clientes, sin embargo, de existir la oportunidad de mercado se procederá como describe el PR-CAL-10 Procedimiento de Diseño y Desarrollo del Producto.

1.5.2 Etiquetado de Productos

Todos los productos se encuentran etiquetados, obedeciendo la norma de etiquetado según el país de destino ya sea nacional o internacional. Se seguirá los pasos según el PR-CAL-18 Procedimiento de Etiquetado y Envasado.

1.5.3 Gestión de Alérgenos

Anchoveta S.A.C procesa alimentos productos curados a base de Anchoveta (*Engraulis ringens*) el cual es el único producto alergénico.

	MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO: MN-CAL-01
		VERSION: 01

Sin embargo, se han tomado las medidas correspondientes para controlar el ingreso vía comedor u otros de cualquier producto alergénico.

1.5.4 Autenticidad del producto, reivindicaciones y cadena de custodia

Anchoveta S.A.C ha desarrollado una matriz de riesgo (Food Fraud) la cual es revisada de forma anual.

1.5.5 Envasado del Producto

Los criterios para la aceptación de material de envasado, tales como certificados. Se realizará según indica el PR-CAL-16 Procedimiento de Aceptación de Lotes.

1.5.6 Inspección del producto y Análisis de Laboratorio del producto

Anchoveta S.A.C valida periódicamente sus procesos con el apoyo de un laboratorio externo. Dicha validación está referida a análisis microbiológicos y químicos.

Los resultados de los análisis e inspecciones se registran y revisan con regularidad para detectar posibles tendencias; se emprenden las acciones apropiadas para abordar de inmediato cualquier resultado poco satisfactorio o siempre que las tendencias indiquen resultados insatisfactorios.

Anchoveta S.A.C cuenta con registros de la vida útil del producto validan el periodo de vida útil mínimo indicado en las Fichas de Producto.

1.5.7 Distribución de Producto

El producto se libera siempre y cuando cumpla con todos los controles establecidos por Anchoveta S.A.C. los cuales incluyen: Producto, Presentación, Peso, Cantidad, Temperatura, Condiciones de Limpieza, etc. Además, se esperará que se cumpla con los análisis microbiológicos, físico-químicos necesarios antes de ser liberados.

	MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO: MN-CAL-01
		VERSION: 01

1.6. CONTROL DEL PROCESOS

1.6.1 Control de Operaciones

El control de los PCC, así como los límites establecidos en los planes HACCP para los productos hidrobiológicos, son transferidos a controles de producción diarios.

Se mantiene registro de los controles en la recepción de materia prima, calidad de materia prima, concentración de cloro y desinfectado y de los controles de temperatura de los procesos de enfriamiento, almacenamiento, control de centrifugado y transporte del producto terminado, esenciales para la seguridad, la legalidad y la calidad del producto. La vigilancia de los procesos en línea se lleva a cabo con arreglo a los requisitos de las especificaciones del producto y a procedimientos específicos.

El monitoreo de los Puntos de Control Críticos es realizado por el supervisor de Calidad, quien realiza los registros correspondientes durante el procesamiento de los productos.

Toda variación o mejora que se realice en un equipo importante para la seguridad, calidad y características de un producto o proceso se validará basado al riesgo y funcionamiento del equipo.

Cuando se producen fallos en los equipos o desviaciones del proceso, existe el PR-CAL-07 Procedimiento de Control de Producto No Conforme, para determinar que el producto es seguro antes de su liberación.

En el caso que se produzcan desviaciones del proceso con respecto a las especificaciones se implementan acciones correctivas que quedan registradas en cada planilla de control.

1.6.2 Control del Etiquetado y de los Envases

La información del producto terminado se consigna de acuerdo a los requerimientos del cliente. Se dispone del procedimiento de PR-CAL-18 Procedimiento de Envasado y Etiquetado.

	MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO: MN-CAL-01
		VERSION: 01

Cuando se producen errores en el etiquetado, se registrará según el PR-CAL-07 Procedimiento de Control de Producto No Conforme.

1.6.3 Calibración y control de dispositivos de medición y vigilancia

Los dispositivos de medición y vigilancia prescritos son identificados y marcados para fines de control. Los dispositivos de medición que se someten a un proceso de calibración son:

- Termómetro patrón
- Pesas patrón
- Densímetro patrón

Los dispositivos de medición y vigilancia:

- Poseen un código de identificación.
- La fecha de su próxima calibración en la etiqueta o en los informes.
- Se ha asignado a una persona responsable de la calibración de los equipos.
- Se mantienen en condiciones adecuadas, protegiéndolo de daños, deterioro o uso inadecuado.

1.7. PERSONAL

1.7.1 Formación

Todo el personal recibe formación adecuada antes de empezar a trabajar y es supervisado adecuadamente durante todo el periodo de trabajo.

El personal que realiza trabajos relacionados con los puntos de control críticos, recibe la formación correspondiente.

Anchoveta S.A.C dispone del PG-CAL-06 Programa Anual de Capacitación del Personal, que abarca las necesidades en materia de formación y se incluyen la formación general sobre alérgenos y formación al personal relevante incluyendo personal temporal y subcontratistas sobre los procesos de etiquetado para garantizar su correcto uso, además con dicho procedimiento de toman medidas para:

	MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO: MN-CAL-01
		VERSION: 01

- Asegurar que el personal ha adquirido las competencias necesarias y específicas ya sea mediante capacitaciones, entrenamiento u otros medios.
- Revisar la eficacia de la formación.
- Asegurar que la formación que se imparte sea en el idioma adecuado para las personas que la reciben.
- Registrar las capacitaciones, según lo indicado por la presente norma.

Los cursos internos incluyen una referencia del material, instrucción de trabajo o procedimiento utilizado en la formación.

El registro de Asistencia de las Capacitaciones se registra FR-RH-01 Registro de Asistencia y se evalúa en el registro FR-RH-03 Evaluación de la Capacitación.

Anchoveta S.A.C revisa de forma rutinaria las competencias del personal y cuando proceda, facilitará la formación oportuna.

El Asistente Social se encarga de realizar la actualización de los Perfiles de Puesto en coordinación con las Gerencias y Jefaturas. La analista de formación y desarrollo es la que registra estas revisiones y custodia los documentos actualizados. Esta revisión se realiza anualmente.

1.7.2 Higiene Personal

Los requisitos de higiene personal están documentados en el Manual POES, en los carteles que se encuentran en el Gabinete de Higiene, en los pasadizos.

Dichos requisitos, indican:

Los “NO” para ingresar a Planta de Procesos:

- No usar reloj.
- No usar aretes.
- No usar cadenas.
- No usar anillos.
- No usar perfume
- No usar joyas con excepción de alguna pulsera que indique una alerta médica.

	MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO: MN-CAL-01
		VERSION: 01

Asimismo, se cuenta con normas de ingreso a la planta. Ubicada en carteles. Estas son:

- Aseado (baño diario).
- Vestimenta completa y limpia.
- Calzado cerrado y limpio.
- Cabello limpio sin materias extrañas.
- Sin infecciones o heridas abiertas en el cuerpo.
- Uñas cortas y limpias.
- Rostro rasurado y cabello corto (Varones).

Nota: Los supervisores de producción, se encargan de realizar la revisión a todo el personal de planta (operadores, camareros, fileteros, personal de mantenimiento, etc.). El personal que no cumpla con estas normas de higiene será retirado de la sala.

1.7.3 Revisiones Médicas

Anchoveta S.A.C mantiene al día los exámenes correspondientes a los exámenes médicos necesarios para el personal que manipula los alimentos. Además, ha establecido un Tópico para la evaluación y control de la salud del personal descartando condiciones que representen un riesgo de contaminación microbiológica al producto. Se ha designado a un doctor que labora tres veces por semana para que pueda atender al personal que sufre de algún malestar.

Los visitantes y personal de empresas de terceros, deberán ser informados que solo podrán ingresar a las salas de proceso solo si se encuentran bien de salud y deberán necesariamente llenar el formato FR-CAL-19 Cuestionario de Salud del Personal Externo, antes de ingresar a la zona de materias primas, proceso, almacenamiento, y empaque para confirmar que no están sufriendo enfermedad que pueda poner en riesgo la inocuidad del producto.

Se comunica a los trabajadores, personal de empresas subcontratadas y visitantes; sobre las medidas que se deben adoptar en caso de sufrir

	MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO: MN-CAL-01
		VERSION: 01

enfermedades infecciosas o que hayan estado en contacto con ellas. Se procederá según indica el IT-CAL-03 Instructivo de Control de Visitas.

1.7.4 Ropa de Protección: Empleados o Personas que visiten las zonas de producción.

Anchoveta S.A.C tiene las siguientes normas de uso de ropa de protección y fuera del entorno de producción:

- Es obligatorio quitarse el mandil antes de ir al comedor.
- Es obligatorio quitarse el mandil antes de ir al baño.
- Además, se dispone de la ropa de protección:
- Cantidades suficientes para cada empleado.
- Con un diseño adecuado para impedir la contaminación del producto.
- Todo el cabello deberá ser recogido y cubierto para evitar la contaminación del producto.
- Incluye mascarillas para evitar la contaminación con el producto.
- Se dispone de guantes, aptos para ser usados en contacto con los alimentos, que son sustituidos periódicamente.

Se ha documentado en el Manual POES, las normas relativas a la utilización de ropa de protección en las zonas de trabajo, estas incluyen las políticas sobre el uso de la ropa de protección dentro y fuera de las salas de producción.

La indumentaria del personal la requerirá el área de producción el cual emite una boleta de pedido al área de almacén quien será encargado de repartir la indumentaria al personal. Almacén también será el encargado de recepcionar la indumentaria para su respectivo lavado y desinfección así mismo será quien devuelva la indumentaria al trabajador.

	MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO: MN-CAL-01
		VERSION: 01

VI. HISTÓRICO DE VERSIONES

N° DE VERSIÓN	MOTIVO DE LA MODIFICACIÓN	MODIFICADO POR / FECHA

ANEXO 3.
PLAN DE DEFENSA ALIMENTARIA

	PLAN DE FOOD DEFENSE	CODIGO: FR-PFD-01
		VERSION: 01

PLAN PARA GARANTIZAR LA DEFENSA DE LOS ALIMENTOS

1. Objetivo

El presente plan documenta las medidas tomadas para proteger los alimentos y los procesos de producción de alimentos ante una contaminación deliberada.

2. Etapas

Para cumplir con los objetivos del presente plan se han establecido las siguientes etapas:

2.1 Formación del Equipo Food Defense

Con fecha 05 de Junio el equipo BRCGS se reunió con la finalidad de formar multidisciplinario de Defensa de los Alimentos, acordando la conformación del mismo según se detalla a continuación:

- Líder del Equipo Food Defense: Girolamo Balistreri (Gerente General)
- Miembro del Equipo Food Defense: María Atúncar Deza (Jefe de Aseguramiento de la Calidad)
- Miembro del Equipo Food Defense: Jesús Carbajal Lurita (Responsable de Almacén)
- Miembro del Equipo Food Defense: Gisella Segura Tasayco (Asistente de Gerencia)
- Miembro del Equipo Food Defense: Yennifer Andrea Chavez Medrano (Jefe de Producción)
- Miembro del Equipo Food Defense: Florentino Saavedra García (Agente de Seguridad)
- Miembro del Equipo Food Defense: Jayro Atúncar Pachas (Supervisor de Calidad)

2.2 Evaluación de la Defensa Alimentaria

Para evaluar la defensa alimentaria Anchoqueta S.A.C. ha realizado un análisis de amenazas que contempla la evaluación de la seguridad para el exterior, la evaluación de la seguridad para el interior del establecimiento, procesamiento y todas las áreas relevantes donde podría ocurrir algún intento de contaminación.

	PLAN DE FOOD DEFENSE	CODIGO: FR-PFD-01
		VERSION: 01

2.3 Metodología para el análisis de amenazas

Para el análisis de amenazas se utilizó las variables: Accesibilidad y Vulnerabilidad.

ACCESIBILIDAD Y VULNERABILIDAD

ACCESIBILIDAD	DESCRIPCIÓN
MUY ALTA /FÁCIL ACCESO	De fácil acceso, por ejemplo, el objetivo se encuentra fuera del edificio y no hay cerco perimetral.
ALTA / ACCESIBLE	Accesible (por ejemplo, el objetivo está en el interior del edificio, pero en una parte no asegurada del establecimiento)
MEDIA / PARCIALMENTE ACCESIBLE	Parcialmente accesible (por ejemplo, dentro del edificio, pero una parte relativamente poco protegida y de gran actividad del establecimiento.
BAJA / DIFÍCIL ACCESO	De difícil acceso (por ejemplo, dentro del edificio en una parte protegida del establecimiento).
MUY BAJA /NO ACCESIBLE	No accesible por ejemplo hay barreras físicas, alarmas y la observación humana para evitar que se llegue al objetivo.

VULNERABILIDAD	DESCRIPCIÓN
ALTA VULNERABILIDAD	El producto está expuesto abiertamente y hay mucho tiempo para permitir la fácil introducción de contaminantes sin ser visto. La mezcla uniforme dispensará al agente. Sin supervisión.
VULNERABLE	El producto tiene una exposición abierta y hay tiempo suficiente para permitir casi siempre la introducción de contaminantes sin que se vea la parte superior. El producto será mezclado. A veces se supervisa.
PARCIALMENTE VULNERABLE	El producto tiene puntos de exposición limitados y tiempos limitados cuando se puede agregar contaminante sin ser visto o el agente no se puede mezclar. Se supervisa medio tiempo.
POCO VULNERABLE	Poco vulnerable. El producto tiene puntos de exposición limitados, pero casi siempre está bajo observación durante la producción o hay poca o ninguna mezcla para dispensar el agente. Se supervisa más que medio tiempo.
NO VULNERABLE	El producto está en recipientes / tuberías sellados sin puntos de exposición prácticos o está bajo observación completa y controlada o el producto es sólido o muy difícil de mezclar. Se supervisa todo el tiempo.

	PLAN DE FOOD DEFENSE	CODIGO: FR-PFD-01
		VERSION: 01

Fuente: FOOD AND DRUG ADMINISTRATION (FDA). 2019. Mitigation Strategies to Protect Food Against Intentional Adulteration: Guidance for Industry.

ACCESIBILIDAD	MUY ALTA	RIESGO MODERADO	ALTO RIESGO	RIESGO MUY ALTO	RIESGO MUY ALTO	RIESGO MUY ALTO
	ALTA	RIESGO BAJO	RIESGO MODERADO	ALTO RIESGO	ALTO RIESGO	RIESGO MUY ALTO
	MEDIA	RIESGO INSIGNIFICANTE	RIESGO BAJO	RIESGO MODERADO	RIESGO MODERADO	ALTO RIESGO
	BAJA	RIESGO INSIGNIFICANTE	RIESGO BAJO	RIESGO BAJO	RIESGO MODERADO	ALTO RIESGO
	MUY BAJA	RIESGO INSIGNIFICANTE	RIESGO INSIGNIFICANTE	RIESGO BAJO	RIESGO MODERADO	RIESGO MODERADO
		NO VULNERABLE	POCO VULNERABLE	PARCIALMENTE VULNERABLE	VULNERABLE	ALTA VULNERABILIDAD
VULNERABILIDAD						

Fuente: BRITISH STANDARDS INSTITUTION. 2017. NORMA PAS 96:2017. Guía para la protección y defensa de los alimentos y bebidas de ataque deliberado.

2.4 Desarrollo del Plan de Defensa Alimentaria

Para garantizar que no se produzcan sabotajes o contaminación intencional, Anchoqueta S.A.C ha desarrollado un plan de Defensa Alimentaria partiendo de la evaluación de la vulnerabilidad de Defensa del Alimento.

	PLAN DE FOOD DEFENSE	CODIGO: FR-PFD-01
		VERSION: 01

	MATRIZ DE VULNERABILIDADES FOOD DEFENSE	CÓDIGO: MTZ-CAL-05 VERSIÓN: 01 PÁGINA: 1 de 1
---	--	--

No.	Actividad / Etapa	Peligro / Amenaza	Riesgo / Efecto	Evaluación del riesgo		Nivel del riesgo	Control del Riesgo y Medidas preventivas	Acciones a Tomar	Responsable
				Accesibilidad	Vulnerabilidad				
1	Entrada a las instalaciones	Que ingrese una persona no autorizada	Daño a la instalación, robo de tecnología o de información, contaminación del producto	BAJA	POCO VULNERABLE	RIESGO BAJO	Se tiene personal interno de vigilancia. Además de una empresa tercerizada que brinda este servicio: Grupo Seguridad Industrial Integral S.A.C. Se han implementado formatos para realizar la inspección de seguridad de las instalaciones de planta, es el FR-CAL-85-V1 Inspección de seguridad de instalaciones. se realiza los recorridos semanales.	-	-
	Acceso del personal propio y visitantes	Ingreso de personal con sustancias no autorizadas (QUÍMICAS, BIOLÓGICAS Y FÍSICAS)	Daño al producto	BAJA	POCO VULNERABLE	RIESGO BAJO	Se maneja el y el PL-CAL-01-V2 Plan de Food Defense y el FR-CAL-29-V01 Registro de Control de Ingreso de vehículos al Establecimiento (vehículos). Se realiza inspección de objetos del personal y de los vehículos que ingresan. Se tiene prohibido el ingreso de alimentos.	-	-
		Ingreso con cámaras	Robo de información	BAJA	POCO VULNERABLE	RIESGO BAJO	Disposiciones al personal sobre lo que no esta permitido ingresar a planta.	-	-
2	Espera en recepción	Que una persona accese a sitios a los que no esta autorizado	Daño a la instalación, robo de equipo	MEDIA	POCO VULNERABLE	RIESGO BAJO	IT-CAL-03-V1 Instructivo de control de visitas e identificación de visitas por fotocheck de visitante.	En caso de haberse identificado al sospechoso dentro de planta, en la áreas que no está permitido, verificar si comprometo la seguridad de algun producto, materia prima, insumo, empaque e identificar a la persona, comunicar al Jefe de Aseguramiento de la Calidad y de ser el caso con las autoridades pertinentes.	Encargado de Seguridad de la Planta / Jefe de Aseguramiento de la Calidad
3	Acceso a las áreas productivas	Que una persona acceda a sitios a los que no esta autorizado, o que se le deje solo en el area de producción sin supervision	Daño a la instalación	BAJA	PARCIALMENTE VULNERABLE	RIESGO BAJO	Se ha implementado Normas de conducta del personal dentro de las áreas de producción, lo cual se le entrega en forma de cartilla a cada visitante. Asignación de un guía ó responsable del visitante. Identificación de visitas por lugar permitido de visita. PL-CAL-01-V2 Plan de Food Defense Cámaras de seguridad	En caso de haberse identificado al sospechoso dentro de planta, en la áreas que no está permitido, verificar si comprometo la seguridad de algun producto, materia prima, insumo, empaque e identificar a la persona, comunicar al Jefe de Aseguramiento de la Calidad y de ser el caso con las autoridades pertinentes.	Encargado de Seguridad de la Planta / Jefe de Aseguramiento de la Calidad
4	Compra de insumos	Que se adquieran insumos contaminados intencionalmente	Daño a varios lotes de producto, daño a marcas de clientes	MUY BAJA	POCO VULNERABLE	RIESGO INSIGNIFICANTE	Inspeccion en la recepción de materiales e insumos, liberación de materiales e insumos según proceda, certificados de calidad, análisis de laboratorio, evaluación de proveedores, evaluación de materia prima e insumos.	-	-
5	Recepción de insumos	Que los insumos se contaminen en el camino de entrega	Daño a varios lotes de producto	BAJA	POCO VULNERABLE	RIESGO BAJO	Uso de sellos o en su defecto candados en los transportes	Evaluación a los proveedores de transporte	Jefe de Aseguramiento de la Calidad
							Inspección de vehículos cuando traen los insumos		

	<p style="text-align: center;">PLAN DE FOOD DEFENSE</p>	CODIGO: FR-PFD-01
		VERSION: 01

No.	Actividad / Etapa	Peligro / Amenaza	Riesgo / Efecto	Evaluación del riesgo		Nivel del riesgo	Control del Riesgo y Medidas preventivas	Acciones a Tomar	Responsable
				Accesibilidad	Vulnerabilidad				
6	Almacenamiento	Que personal o visitantes contamine insumos o material de empaque	Daño a varios lotes de producto	BAJA	POCO VULNERABLE	RIESGO BAJO	<p>Se tiene un responsable de almacén. Verificación de las condiciones de almacenamiento.</p> <p>Se tienen candados que resguardan las zonas de almacenamiento.</p> <p>En caso de encontrar insumos alterados y/o contaminados, que pueden poner en peligro la salud del consumidor, identificar a la visita responsable, reportarlos con las autoridades respectivas y verificar si hay un lote comprometido para retirarlo del mercado e incinerarlo de ser el caso y en constante comunicación con las autoridades sanitarias.</p>	-	-
7	Entrega de materiales a producción	Que el personal contamine los productos antes de entregarlos a producción	Contaminación de insumos	BAJA	POCO VULNERABLE	RIESGO BAJO	<p>Supervisión en la producción al personal. Buzón confidencial para denunciar actividades sospechosas.</p> <p>De identificar al sospechoso, verificar los lotes contaminados por el operario y cual es la fuente de contaminación, poner en cuarentena los lotes involucrados hasta que se verifique por un laboratorio que es apto para consumo. El responsable será reportado con las autoridades pertinentes</p>	-	-
8	Lavado de equipos y utensilios	Que el personal contamine los utensilios que van a utilizarse para el proceso de los productos	Contaminación del producto	BAJA	POCO VULNERABLE	RIESGO BAJO	<p>Inspección al finalizar la limpieza, según el procedimiento PR-CAL-22-V01 Procedimiento de Limpieza e Higiene de las Instalaciones, Equipos y superficies en contacto con los alimentos.</p> <p>Disposiciones del personal (no ingreso de objetos personales), según procedimiento PR-CAL-12-V01 Procedimiento de Higiene del Personal.</p>	-	-
9	Lavado de producto	Que el personal contamine el agua. Tubería de agua expuesta.	Contaminación del agua.	BAJA	PARCIALMENTE VULNERABLE	RIESGO BAJO	<p>Las áreas de acceso al agua están protegidas y con llaves que son resguardadas. Las tuberías expuestas no son agua para procesamiento.</p>	Revestimiento de la tubería que está expuesta.	Jefe de Mantenimiento
10	Procesamiento de producto	Que el personal ingrese un contaminante directamente a la línea de producción	Contaminación del producto	BAJA	POCO VULNERABLE	RIESGO BAJO	<p>Supervisión en la producción al personal. Buzón confidencial para denunciar actividades sospechosas.</p>	-	-
11	Almacenamiento de productos en proceso (Cámara de Madurado)	Que personal contamine el producto durante el almacenamiento	Contaminación al producto	BAJA	POCO VULNERABLE	RIESGO BAJO	<p>Observación respecto a la vigilancia de actitudes sospechosas por cámaras.</p> <p>Disposiciones del personal (no ingreso de objetos personales), según procedimiento Procedimiento de Higiene del Personal dentro del Manual POES.</p> <p>Restricción del personal en zonas no autorizadas.</p> <p>Buzón de sugerencias para denunciar actividades sospechosas.</p>	-	-

	<p style="text-align: center;">PLAN DE FOOD DEFENSE</p>	CODIGO: FR-PFD-01
		VERSION: 01

No.	Actividad / Etapa	Peligro / Amenaza	Riesgo / Efecto	Evaluación del riesgo		Nivel del riesgo	Control del Riesgo y Medidas preventivas	Acciones a Tomar	Responsable
				Accesibilidad	Vulnerabilidad				
12	Envasado y Empaque de producto terminado	Que el personal Contamine con sustancias químicas antes de envasar el producto	Daño o contaminación al producto	BAJA	PARCIALMENTE VULNERABLE	RIESGO BAJO	Control de productos químicos, según el procedimiento Procedimiento de Control del Manejo de Compuestos Tóxicos dentro del manual POES. Disposiciones del personal (no ingreso de objetos personales), según procedimiento PR- Procedimiento de Higiene del Personal dentro del Manual POES. Restricción del personal en zonas no autorizadas.	Capacitación en manejo de productos químicos	Jefe de Aseguramiento de la Calidad
		Que se cambie el producto final por otro que no es el original (Fraude)	Adulteración del producto	BAJA	POCO VULNERABLE	RIESGO BAJO	Supervisión del personal en producción. Verificación de la integridad del empaque. Inspección del producto. Observación respecto a la vigilancia de actitudes sospechosas por cámaras.	-	-
13	Almacenamiento temporal de PT	Que personal contamine insumos o material de empaque	Daño a varios lotes de producto, daño a la marca	BAJA	POCO VULNERABLE	RIESGO BAJO	Verificación de las condiciones de almacenamiento, con ayuda del formato FR-CAL-62-V03 Inspección de Higiene y Saneamiento de Áreas de trabajo - B. Observación respecto a la vigilancia de actitudes sospechosas por cámaras.	-	-
14	Distribución	Que los PT se contaminen en el camino de entrega	Daño a los productos de ese envío, posible daño a la marca del cliente	BAJA	POCO VULNERABLE	RIESGO BAJO	Inspección de los contenedores. Colocación de precintos de seguridad. Identificar el contenedor, los lotes involucrados y reportar a los responsables con la autoridad correspondiente. Revisar cual es la fuente de contaminación, poner en cuarentena los lotes involucrados hasta que se verifique por un laboratorio que es apto o no para consumo.	-	-
15	Sanitarios y Vestidores	Que el personal ingrese productos químicos	Contaminación al producto	BAJA	POCO VULNERABLE	RIESGO BAJO	Disposiciones del personal (no ingreso de objetos personales), según procedimiento Procedimiento de Higiene del Personal dentro del manual POES.	-	-
16	Comedor	Que el personal ingrese productos químicos	Contaminación al producto	BAJA	POCO VULNERABLE	RIESGO BAJO	Disposiciones del personal (no ingreso de objetos personales), según procedimiento PR-CAL-12-V01 Procedimiento de Higiene del Personal.	-	-
17	Mantenimiento	Que el personal ingrese productos químicos	Contaminación del primer producto en contacto con la superficie	BAJA	POCO VULNERABLE	RIESGO BAJO	Inspección al finalizar el mantenimiento y realización de limpieza posterior al mantenimiento	-	-
							Control de Químicos		
							Disposiciones del personal (no ingreso de objetos personales), según procedimiento PR- Procedimiento de Higiene del Personal.		

	<p style="text-align: center;">PLAN DE FOOD DEFENSE</p>	CODIGO: FR-PFD-01
		VERSION: 01

No.	Actividad / Etapa	Peligro / Amenaza	Riesgo / Efecto	Evaluación del riesgo		Nivel del riesgo	Control del Riesgo y Medidas preventivas	Acciones a Tomar	Responsable	Plazo
				Accesibilidad	Vulnerabilidad					
17	Zona de protección del suministro de energía	Corte intencional de Suministro de Energía Eléctrica	Puede afectar el centrifugado y por ende la calidad del producto	BAJA	POCO VULNERABLE	RIESGO BAJO	Capacitación del personal para afrontar la eventualidad según instructivos. Encendido inmediato de grupo electrógeno	-	-	-
18	Externo	Corte prolongado del suministro de agua	Puede producir la paralización de la producción y afectar la calidad del producto	BAJA	POCO VULNERABLE	RIESGO BAJO	Elaboración de lista de contactos de proveedores de agua potable autorizados.	Adquisición de agua potable en tanques cisternas.	Jefe de Aseguramiento de la calidad.	14/06/2019
19	Embarque	Fallos del sistema de climatización del Reefer durante el embarque y transporte hasta puerto de origen	Si los desperfectos son prolongados puede afectar la vida útil del producto	BAJA	POCO VULNERABLE	RIESGO BAJO	Inspección de todos los Reefers en los embarques por una certificadora / Si la naviera reporta desperfectos en el sistema de climatización se para el embarque	-	-	-
20	Externo	Inundaciones / Sismo	Daños en la infraestructura que comprometan los productos en proceso y producto terminado.	BAJA	POCO VULNERABLE	RIESGO BAJO	Evaluación de producto comprometido y traslado a otro establecimiento verificando que este apto para el consumo. La planta se encuentra asegurada.	Verificar vigencia del seguro	-	-
21	Sistemas/ IT	Fallos a ataques de Ciberseguridad	Perdida parcial o completa de información (Trazabilidad)	BAJA	VULNERABLE	RIESGO MODERADO	Inducción del personal , creación de backup.	Instalación de software potente para prevenir ataques que dañen los equipos o que ocasionen pérdidas de la información	Jefe de Aseguramiento de la Calidad	16/12/2019

	PLAN DE FOOD DEFENSE	CODIGO: FR-PFD-01
		VERSION: 01

2.5 Verificación del Plan de Defensa Alimentaria.

Con la finalidad de evaluar la idoneidad del plan de defensa alimentaria el equipo de Food Defense, revisará de anualmente todas las incidencias y los posibles riesgos no contemplados en el Plan de Defensa Alimentaria.

Tomando las siguientes medidas:

- 1.- Incorporar en la matriz de vulnerabilidades los riesgos no contemplados en el plan.
- 2.- Evaluar los nuevos riesgos e incorporar las medidas de control para controlar el riesgo.
- 3.- Asimismo con la finalidad de probar el Plan de Food Defense Anchoqueta S.A.C ha dispuesto dos simulaciones de sabotaje al año.
- 4.- Poner a prueba el Plan de Food Defense con una mayor frecuencia si el equipo de Food Defense concluye que es necesario de acuerdo a los incidentes ocurridos durante el año o debido a información de acontecimientos en otros establecimiento.

3. Histórico de Versiones

N° DE VERSIÓN	MOTIVO DE LA MODIFICACIÓN	MODIFICADO POR / FECHA

ANEXO 4.
PLAN DE PREVENCIÓN DE FRAUDE ALIMENTARIO

	PLAN DE PREVENCIÓN FRENTE AL FRAUDE ALIMENTARIO	CODIGO: PL-CAL-02
		VERSION: 01

PLAN DE PREVENCIÓN FRENTE AL FRAUDE ALIMENTARIO

1. Objetivo

El objetivo del presente plan es establecer de manera sistemática mecanismos para prevenir el fraude alimentario, para ello Anchoqueta SAC se ha propuesto reducir al mínimo que se adquieran materias primas fraudulentas o adulteradas, además de esto se ha propuesto que las descripciones de los productos procesados sean legales precisas y verificadas.

2. Desarrollo

El fraude alimentario ha ido en aumento a nivel mundial es por eso que la Unión europea ha promulgado la directiva 2017/625 para prevenir el fraude alimentario. La Unión Europea considera como especialmente vulnerables al fraude alimentario los siguientes alimentos:

- Aceite
- Pescado
- Alimentos ecológicos
- Miel
- Cereales
- Café
- Hierbas y especias
- Vino
- Zumo
- Lácteos
- Carnes

Para poder prevenir el fraude alimentario se conformó el equipo de prevención de Fraude Alimentario que está conformado de la siguiente manera:

El Gerente General

Es el responsable de garantizar los recursos financieros para el funcionamiento del plan.

El Jefe de aseguramiento de la calidad:

	PLAN DE PREVENCIÓN FRENTE AL FRAUDE ALIMENTARIO	CODIGO: PL-CAL-02
		VERSION: 01

El responsable del equipo y encargado de revisar de manera anual el plan para prevenir el fraude, encargado también de liderar el análisis de vulnerabilidad y de recabar información de los entes gubernamentales sobre casos de fraude alimentario.

El responsable del almacén:

Es el responsable de verificar la autenticidad de las materias primas con excepción de la anchoveta en salazón.

El Asesor externo:

Es responsable de realizar auditorías y cuestionarios a los proveedores de materias primas.

Para reducir el riesgo de adquirir materias primas adulteradas o fraudulentas se ha realizado un análisis de vulnerabilidad de las mismas.

2.1. VULNERABILIDAD DE LAS MATERIAS PRIMAS

Para realizar el análisis de vulnerabilidad se procederá previamente a identificar los tipos de fraude alimentario

2.1.1. Tipos de fraude alimentario:

Los tipos de fraude alimentario son los siguientes:

Etiquetado indebido: Poner declaraciones falsas en los envases para obtener ganancias económicas

- Dilución: Mezclar un ingrediente líquido de alto valor con un líquido de menor valor.
- Sustitución: reemplazar un ingrediente o parte del producto de alto valor con otro ingrediente o parte del producto de menor valor.
- Ocultación: Ocultar la baja calidad de los ingredientes o productos alimentarios
- Falsificación: Copia de la marca el concepto de embalaje, la receta, el método de procesamiento, etc. De los productos alimenticios para el beneficio económico.
- Mejora no aprobada: Agregar materiales desconocidos y no declarados a los productos alimenticios para mejorar los atributos de calidad.

2.1.2. Análisis de vulnerabilidad de las materias primas:

	PLAN DE PREVENCIÓN FRENTE AL FRAUDE ALIMENTARIO	CODIGO: PL-CAL-02
		VERSION: 01

Para realizar el análisis de vulnerabilidad el equipo de trabajo se ha planteado tres preguntas:

1. ¿Es rentable para el perpetrador del fraude adulterar las materias primas?
2. ¿Es fácil de llevarlo a cabo?
3. ¿Cuál es el riesgo de ser descubierto?

Para responder a estas preguntas se aplicarán tres matrices que son las siguientes:

1. Posibilidad de Ocurrencia
2. Posibilidad de Detección
3. Posibilidad de Beneficio

Para realizar este análisis el equipo ha identificado todas las materias primas intervinientes y proveedores en el procesamiento de los productos, estos son los siguientes:

MATERIA PRIMA	PROVEEDOR
Salazón Pescado (Anchoveta) más sal molida	Anchoveta S.A.C. Chimbote Grupo M y Ola Pez S.A.C.
Sal grano	Quimpac S.A.
Aceite de Girasol	Alicorp S.A.A.
Envases metálicos Latas	Flott S.P.A
Baldes metálicos	Flott S.P.A
Láminas de polietileno	INTIPLAST S.A.C.
Bolsas de polietileno	Empaques Insumos y Maquinarias S.A.C

2.2. BÚSQUEDA DE INFORMACIÓN SOBRE FRAUDE ALIMENTARIO

En ANCHOVETA S.A.C., nos mantenemos informados para acceder a la información sobre amenazas históricas y emergentes para la cadena de suministro que puedan presentar un riesgo de adulteración o sustitución de materias primas (es decir, materias primas fraudulentas), obteniendo información de internet, fuentes gubernamentales, fuentes privadas, clientes y proveedores.

Se visita de forma periódica en las páginas web a continuación:

	PLAN DE PREVENCIÓN FRENTE AL FRAUDE ALIMENTARIO	CODIGO: PL-CAL-02
		VERSION: 01

- Food Authenticity Network (FAN)
<http://www.foodauthenticity.uk/>
- UK Food Standards Agency (FSA):
<http://www.food.gov.uk/enforcement/foodfraud>
- LIGA NACIONAL DE CONSUMIDORES DE EE.UU.:
https://www.fraud.org/fraud_food
- UNIVERSIDAD DE MINESOTA, INSTITUTO DE PROTECCIÓN Y DEFENSA DE ALIMENTOS:
<https://foodprotection.umn.edu/>
- UNIVERSIDAD ESTATAL DE MICHIGAN (MSU):
<http://foodfraud.msu.edu/>
<https://research.msu.edu/msu-leads-the-worlds-efforts-to-prevent-food-fraud/>
- UK Serious Fraud Office:
<http://www.sfo.gov.uk/fraud>
- UK Food and Drink Federation (FDF):
http://www.fdf.org.uk/corporate_pubs/Food
- BASE DE DATOS SOBRE FRAUDES ALIMENTARIOS - DECERNIS
<https://decernis.com/solutions/food-fraud-database/>

Se ha elaborado la **Matriz de Vulnerabilidades** de todas las materias primas o grupos de materias primas, insumos y envases para evaluar el riesgo potencial de adulteración o sustitución. En dicha evaluación se tiene en cuenta:

- las evidencias históricas de sustitución o adulteración,
- los factores económicos que puedan lograr que una adulteración o sustitución sea más atractiva,
- la facilidad de acceso a materias primas en la cadena de suministro,
- la meticulosidad de las pruebas rutinarias para detectar adulterantes,
- la naturaleza de las materias primas.

	PLAN DE PREVENCIÓN FRENTE AL FRAUDE ALIMENTARIO	CODIGO: PL-CAL-02
		VERSION: 01

2.3 METODOLOGÍA PARA EL ANÁLISIS DE VULNERABILIDADES

Paso 1:

Comenzar por el análisis de los tres siguientes aspectos:

Aspectos a Evaluar	Descripción
Posibilidad de Ocurrencia	<ul style="list-style-type: none"> - Origen geográfico del fabricante - Proveedor - Incidentes Históricos - Preocupaciones Emergentes
Posibilidad de Detección	<ul style="list-style-type: none"> - Complejidad de la cadena de suministro - Características físicas de las materias primas (sólido, líquido. Granulado) - Controles Existentes - Prueba rutinaria de Producto Adulterante
Posibilidad de Beneficio	<ul style="list-style-type: none"> - Factores económicos/rentabilidad. - Disponibilidad de Adquisición de materiales. - Disponibilidad de Adulterante sustituto. - Complejidad para cometer fraude.

Paso 2:

Se utiliza los siguientes criterios de evaluación de riesgo:

Clasificación	Probabilidad de Ocurrencia (O)	Probabilidad de Detección (D)	Rentabilidad (P)
1	Muy improbable o ninguno	Cierto	Muy bajo
2	Improbable o menor	Alto	Bajo
3	Moderada o significativa	Bastante improbable	Moderada o significativa
4	Alto	Improbable o remoto	Alto
5	Muy alto	Muy poco probable	Muy alto

	PLAN DE PREVENCIÓN FRENTE AL FRAUDE ALIMENTARIO	CODIGO: PL-CAL-02
		VERSION: 01

Paso 3:

Se utiliza el Modelo cuadrático simple.

Fuente: BRCGS (setiembre, 2020). Curso oficial BRCGS “Evaluación de vulnerabilidad para fraude alimentario” (Vulnerability Assessment for Food Fraud).

Probabilidad de ocurrencia						
Probabilidad de detección		Muy poco probable (1)	Improbable (2)	Bastante probable (3)	Probable (4)	Muy probable / Cierto (5)
	Muy probable/ Cierto (1)	1	2	3	4	5
	Probable (2)	2	4	6	8	10
	Bastante probable (3)	3	6	9	12	15
	Improbable (4)	4	8	12	16	20
	Muy poco probable (5)	5	10	15	20	25

Calificación de riesgo y niveles de acción para Probabilidad vs Ocurrencia.

Color	Calificación de riesgo	Acciones
Verde	La evaluación de vulnerabilidades califica materias primas y envases como riesgo muy bajo.	- No se requiere ninguna acción inmediata. - Monitorización continua o a través de revisión del entorno.
Naranja	La evaluación de vulnerabilidades califica materias primas y envases como riesgo inmediato.	- Se requiere una investigación adicional para determinar el impacto en las materias primas / envases que se compran y donde se ha puesto en marcha el plan de acción adecuado para mitigar el riesgo.
Rojo	La evaluación de vulnerabilidades califica materias primas y envases como riesgo muy alto.	- Plan de acción necesario para eliminar o reducir el riesgo a niveles aceptables.

	PLAN DE PREVENCIÓN FRENTE AL FRAUDE ALIMENTARIO	CODIGO: PL-CAL-02
		VERSION: 01

Paso 4:

Se evalúa según los tres aspectos: Ocurrencia, Detección y Beneficio.

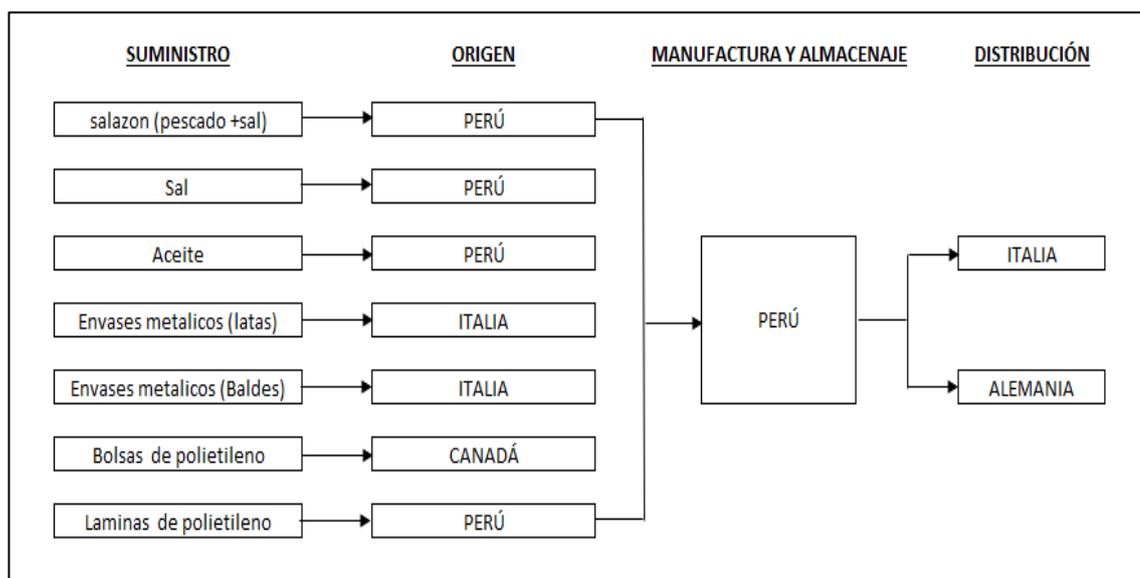
**CALIFICACIÓN DE RIESGO Y NIVELES DE ACCIÓN PARA
PROBABILIDAD/OCURRENCIA/BENEFICIO**

Nivel	Puntuación	Calificación de riesgo	Acciones
Bajo	1-25	La evaluación de vulnerabilidades califica materias primas y envases como riesgo muy bajo.	- No se requiere ninguna acción inmediata. - Monitorización continua o a través de revisión del entorno.
Medio	26-70	La evaluación de vulnerabilidades califica materias primas y envases como riesgo inmediato.	- Revisión de detalles de implementación de acciones de mitigación si requiere.
Alto	71-125	La evaluación de vulnerabilidades califica materias primas y envases como riesgo muy alto.	- Determine si las materias primas o los envases comprados han sido sustituidos o adulterados y tome las medidas. Identificación del material y cuarentena.

El resultado de la evaluación de vulnerabilidades referido al Fraude Alimentario se encuentra en la MTZ-CAL-06 Matriz de Vulnerabilidades de Food Fraud.

2.4. CADENA DE SUMINISTRO

A continuación, se muestra el Mapa de la cadena de suministro de los productos elaborados por Anchoqueta S.A.C.



	PLAN DE PREVENCIÓN FRENTE AL FRAUDE ALIMENTARIO	CODIGO: PL-CAL-02
		VERSION: 01

En el cuadro a continuación se incluye los costos de materias primas y envases para dar una idea de los valores monetarios que se tiene para ir haciendo un monitoreo y poder ir identificando alguna situación que podría hacer atractiva la sustitución.

MATERIA PRIMA/ ENVASE	AÑO 2019 - CHINCHA		
	CONSUMO ANUAL		VALORIZACIÓN ANUAL
	CANTIDAD	UNIDAD DE MEDIDA	IMPORTE
salazón (pescado+sal)	6,956	CILINDROS	S/6,524,916.10
Aceite	120,618.745	LITROS	S/503,583.86
Sal Molida	119	SACOS	S/3,036.19
Sal Grano	24,027	SACOS	S/286,604.53
Latas	145,093	UNIDAD	S/251,598.91
Tapas para Latas	145,093	UNIDAD	S/128,352.38
Tapas Plásticas	75,218	UNIDAD	S/26,993.76
Baldes metálicos	13,087	UNIDAD	S/122,724.28
Tapas metálicas	13,087	UNIDAD	S/54,329.40
Bolsas de polietileno	256,200	UNIDAD	S/111,929.84
Láminas de polietileno	2,556	KILOGRAMOS	S/26,837.91

2.5. CUANDO REVISAR LA EVALUACIÓN DE LA VULNERABILIDAD

Se revisará la evaluación de la vulnerabilidad, cuando se presenten las siguientes situaciones:

- Nuevas materias primas consideradas para la compra.
- Aparición de un nuevo riesgo Ej. Publicación de información relacionadas con la adulteración de un ingrediente.
- Desarrollos en la información científica asociadas a ingredientes, proceso o producto.
- La información recibida como parte de la aprobación del proveedor o la evaluación del riesgo de la materia prima que destaca en riesgo nuevo o potencial.
- Un cambio en el país de origen o el proveedor de materias primas.
- Un cambio en la situación financiera del proveedor de materia prima o país de origen.
- Un cambio en el costo de las materias primas ya sea hacia arriba o hacia abajo.

	PLAN DE PREVENCIÓN FRENTE AL FRAUDE ALIMENTARIO	CODIGO: PL-CAL-02
		VERSION: 01

- Un cambio en la cadena de suministro, logística y entrega de materiales.
- Un cambio en la disponibilidad del material. Ej. debido a la escasez estacional.

2.6. ESTRATEGIAS PARA PREVENIR EL FRAUDE ALIMENTARIO

De acuerdo a las conclusiones de la matriz de Riesgo Prioritario (PRN) se requiere mayor rigurosidad para la aprobación de proveedores de aceite de Girasol, para ello el Equipo de Prevención de fraude alimentario ha dispuesto las siguientes medidas.

- a) El Proveedor o proveedores de aceite de girasol deben contar o tener implementado una Certificación GFSI.
- b) El proveedor que procese otros aceites distintos al de Girasol deberá contar con líneas totalmente separadas.
- c) El proveedor deberá extender un documento en el que se indique que garantice que el aceite de girasol no contiene otros aceites.

Y en general las siguientes actividades:

- Determinación si las materias primas son un riesgo concreto de adulteración o sustitución, de ser así, el plan de evaluación de vulnerabilidades deberá incluir garantías apropiadas o procesos de prueba para mitigar los riesgos señalados.
- Cuando los productos estén etiquetados o se realicen reivindicaciones en los envases terminados que dependan del estado de una materia prima, deberá verificarse el estado de cada lote de materia prima.
- Se realiza el Ejercicio de Trazabilidad que incluya balance de masas de forma periódica.
- Se documenta el flujo del proceso de producción de los productos a los que se refieran las reivindicaciones y deberán identificarse las zonas donde pueda producirse contaminación o pérdida de identidad, se encuentra en el Plan HACCP.
- Se establecerse los controles adecuados para garantizar la integridad de las reivindicaciones realizadas sobre el producto, revisión de las vigencias de la certificación Kosher.
- Capacitación periódica sobre Fraude Alimentario.
- Auditorías internas al sistema de prevención frente al fraude alimentario, se encuentra en el Programa de Auditorias.

	PLAN DE PREVENCIÓN FRENTE AL FRAUDE ALIMENTARIO	CODIGO: PL-CAL-02
		VERSION: 01

3. Histórico de Versiones

Nº DE VERSIÓN	MOTIVO DE LA MODIFICACIÓN	MODIFICADO POR / FECHA

EVALUACIÓN DE LA VULNERABILIDAD DE FRAUDE ALIMENTARIO: POSIBILIDAD DE OCURRENCIA

Leyenda :

NIVEL	Muy bajo	bajo	Medio	alto	Muy alto
CATEGORIA	1	2	3	4	5

PROVEEDOR	ORIGEN	MATERIA PRIMA	ORIGEN GEOGRAFICO: FABRICANTE			PROVEEDOR			INCIDENTES HISTÓRICOS			PREOCUPACIONES EMERGENTES			EVALUACIÓN DE LAS CATEGORIAS
			NIVEL	JUSTIFICACIÓN	CATEGORIA	NIVEL	JUSTIFICACIÓN	CATEGORIA	NIVEL	JUSTIFICACIÓN	CATEGORIA	NIVEL	JUSTIFICACIÓN	CATEGORIA	
Planta industrial Anchoveta S.A.C - Chimbote	Perú	salazon (pescado +sal)	Medio	El Perú es un País en vias de desarrollo con mas de 15 años de estabilidad económica	3	Bajo	La planta tiene implementado el sistema HACCP y se realiza auditorias	2	Bajo	No existen reportes de incidentes históricos de fraude de esta materia prima	2	bajo	la pesca industrial para CHI hace demasiada presión sobre el recurso	2	2.25
Grupo M y Ola Pez S.A.C.	Perú	salazon (pescado +sal)	Medio	El Perú es un País en vias de desarrollo con mas de 15 años de estabilidad económica	3	Bajo	La planta tiene implementado el sistema HACCP y se realiza auditorias	2	Bajo	No existen reportes de incidentes históricos de fraude de esta materia prima	2	bajo	la pesca industrial para CHI hace demasiada presión sobre el recurso	2	2.25
Quimpac S.A.	Perú	Sal	Medio	El Perú es un País en vias de desarrollo con mas de 15 años de estabilidad económica	3	Bajo	La planta tiene implementado el sistema HACCP	2	Bajo	No existen reportes de incidentes históricos de fraude de esta materia prima	2	bajo	No existen preocupaciones emergentes	2	2.25
Alicorp (Fabricante)	Perú	Aceite	Medio	El Perú es un País en vias de desarrollo con mas de 15 años de estabilidad económica el ingrediente es un solo componente	3	Muy bajo	La planta cuenta con Certificación BRCS V8 - Food Safety	1	Bajo	Existen reportes de sustitución de aceite de oliva pero no de girasol	2	bajo	No existen preocupaciones emergentes	2	2.00
Flott S.P.A	Italia	Envases metalicos (latas)	Muy bajo	Italia es un pais desarrollado	1	Bajo	La planta cuenta con Certificación ISO 9001:2015	2	Bajo	No existen reportes de incidentes históricos de fraude de este envase	2	bajo	No existen preocupaciones emergentes	2	1.75
Flott S.P.A	Italia	Envases metalicos (Baldes)	Muy bajo	Italia es un pais desarrollado	1	Bajo	La planta cuenta con Certificación ISO 9001:2015	2	Bajo	No existen reportes de incidentes históricos de fraude de este envase	2	bajo	No existen preocupaciones emergentes	2	1.75
Empaques Insumos y Maquinarias S.A.C	Canada	Bolsas de polietileno	Muy bajo	Canadá es un pais desarrollado	1	Bajo	La planta originaria cuenta con Certificación FSSC 22000 , solo se aplica un cuestionario	2	Bajo	No existen reportes de incidentes históricos de fraude de este envase	2	bajo	No existen preocupaciones emergentes	2	1.75
INTIPLAST S.A.C	Perú	Laminas de polietileno	Bajo	El Perú es un País en vias de desarrollo con gran estabilidad económica el ingrediente es un solo componente	2	Bajo	Se aplica un cuestionario	2	Bajo	No existen reportes de incidentes históricos de fraude de este envase	2	bajo	No existen preocupaciones emergentes	2	2.00



MATRIZ DE VULNERABILIDADES DE FOOD FRAUD

CÓDIGO: MTZ-CAL-06

VERSIÓN: 01

EVALUACIÓN DE LA VULNERABILIDAD DE FRAUDE ALIMENTARIO: POSIBILIDAD DE DETECCIÓN

Leyenda :

NIVEL	Muy bajo	bajo	Medio	alto	Muy alto
CATEGORIA	1	2	3	4	5

PROVEEDOR	ORIGEN	MATERIA PRIMA	COMPLEJIDAD DE LA CADENA DE SUMINISTRO			CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DE LAS MATERIAS PRIMAS			CONTROLES EXISTENTES			PRUEBA RUTINARIA DE PRODUCTO ADULTERANTE			EVALUACIÓN DE LAS CATEGORIAS
			NIVEL	JUSTIFICACIÓN	CATEGORIA	NIVEL	JUSTIFICACIÓN	CATEGORIA	NIVEL	JUSTIFICACIÓN	CATEGORIA	NIVEL	JUSTIFICACIÓN	CATEGORIA	
Planta industrial Anchoqueta SAC - Chimbote	Perú	salazon (Anchoqueta +sal)	bajo	La materia prima (salazón) se compra al Fabricante esta compuesta de pescado y sal	2	Bajo	materias primas solidas dificiles de mezclar	2	Muy bajo	Es una planta habilitada por SANIPES . Se realiza auditoria a proveedores y se controla la materia prima en la recepción.	1	Muy alto	No se realiza	5	2.50
Grupo My Ola Pez S.A.C.	Perú	salazon (Anchoqueta +sal)	bajo	La materia prima (salazón) se compra al Fabricante	2	Bajo	materias primas solidas dificiles de mezclar	2	Muy bajo	Es una planta habilitada por SANIPES . Se realiza auditoria a proveedores y se controla la materia prima en la recepción.	1	Muy alto	No se realiza	5	2.50
Quimpac S.A.	Perú	sal	bajo	La materia prima sal se compra directamente al Fabricante	2	Muy bajo	materias primas granuladas son algo dificiles de mezclar	1	bajo	Cada lote llega con certificados de calidad, tienen certificación HACCP. Se controla en la recepción.	1	Muy alto	No se realiza	5	2.25
Alicorp	Perú	Aceite	bajo	La materia prima aceite se compra directamente al Fabricante	2	Alto	Materias primas liquida es facil de mezclar	4	bajo	Tiene Certificación BRGGS V8 - Food Safety. Se controla en la recepción.	1	Muy alto	No se realiza	5	3.00
Flott S.P.A	Italia	Envases metálicos (latas)	Alto	El envase proviene de un proveedor del cliente	4	Muy bajo	materias primas solidas muy dificiles de adulterar	1	bajo	Cada lote es inspeccionado	1	Muy alto	No se realiza	5	2.75
Flott S.P.A	Italia	Envases metalicos (Baldes)	Alto	El envase proviene de un proveedor del cliente	4	Muy bajo	materias primas solidas muy dificiles de adulterar	1	bajo	Cada lote es inspeccionado	1	Muy alto	No se realiza	5	2.75
Empaques Insumos y Maquinarias S.A.C	Canadá	Bolsas de polietileno	bajo	El envase proviene del fabricante	2	bajo	materias primas solidas dificiles de adulterar	2	bajo	Cada lote es inspeccionado	1	Muy alto	No se realiza	5	2.50
INTIPLAST S.A.C	Perú	Laminas de polietileno	bajo	El envase proviene del fabricante	2	bajo	materias primas solidas dificiles de adulterar	2	bajo	Cada lote es inspeccionado	1	Muy alto	No se realiza	5	2.50

	MATRIZ DE VULNERABILIDADES DE FOOD FRAUD	CÓDIGO: MTZ-CAL-06
		VERSIÓN: 01

EVALUACIÓN DE LA VULNERABILIDAD DE FRAUDE ALIMENTARIO: POSIBILIDAD DE BENEFICIO (RENTABILIDAD)

Leyenda :

NIVEL	Muy bajo	bajo	Medio	alto	Muy alto
CATEGORIA	1	2	3	4	5

PROVEEDOR	ORIGEN	MATERIA PRIMA	FACTORES ECONÓMICOS / RENTABILIDAD			DISPONIBILIDAD DE ADQUISICIÓN DE MATERIALES			DISPONIBILIDAD DE ADULTERANTE SUSTITUTO			COMPLEJIDAD PARA COMETER FRAUDE			EVALUACIÓN DE LAS CATEGORIAS
			EVIDENCIA			EVIDENCIA			EVIDENCIA			EVIDENCIA			
			NIVEL	JUSTIFICACIÓN	CATEGORIA	NIVEL	JUSTIFICACIÓN	CATEGORIA	NIVEL	JUSTIFICACIÓN	CATEGORIA	NIVEL	JUSTIFICACIÓN	CATEGORIA	
Planta industrial Anchoqueta S.A.C. - Chimbote	Perú	pesca	bajo	El costo del pescado se mantiene estable de \$160 a \$180 /ton.	2	Bajo	la disponibilidad de la materia prima esta disponible pero es afectada por la pesca industrial	2	muy bajo	No existe disponibilidad de adulterantes para esta materia prima	1	muy bajo	Es bastante complejo cometer el fraude por la naturaleza del producto	1	1.50
Grupo My Ola Pez S.A.C.	Perú	pesca	bajo	El costo del pescado se mantiene estable de \$160 a \$180 /ton.	2	Bajo	la disponibilidad de la materia prima esta disponible pero es afectada por la pesca industrial	2	muy bajo	No existe disponibilidad de adulterantes para esta materia prima	1	muy bajo	Es bastante complejo cometer el fraude por la naturaleza del producto	1	1.50
Quimpac S.A.	Perú	Sal	bajo	El costo de la sal es estable.	2	Muy bajo	Existe suficiente disponibilidad de la materia prima	1	muy bajo	no existen adulterantes para este ingrediente	1	bajo	es complejo sustituir este ingrediente por la naturaleza del ingrediente	2	1.50
Alicorp (fabricante)	Perú	Aceite de girasol	Alto	El costo del aceite de girasol es estable y ligeramente mayor que el del aceite de soya	4	Muy bajo	Existe suficiente disponibilidad de la materia prima	1	Alto	existe potenciales sustitutos del aceite de girasol (aceite de soya u otros) para una sustitución total o dilución	4	alto	La naturaleza del ingrediente (liquido) favorece su adulteración	4	3.25
Flott S.P.A	ITALIA	Envases metalicos (latas)	Medio	Los costos de los envases son altos , el fabricante podria estar tentado a ofrecer un producto de menor calidad	3	Medio	A pesar de importarse el material no es dificil adquirirlo	3	muy bajo	No existen potenciales sustitutos	1	muy bajo	Es bastante complejo cometer el fraude por la naturaleza del producto	1	2.00
Flott S.P.A	ITALIA	Envases metalicos (Baldes)	Medio	Los costos de los envases son altos , el fabricante podria estar tentado a ofrecer un producto de menor calidad	3	Medio	A pesar de importarse el material no es dificil adquirirlo	3	muy bajo	No existen potenciales sustitutos	1	muy bajo	Es bastante complejo cometer el fraude por la naturaleza del producto	1	2.00
Empaques Insumos y Maquinarias S.A.C	CANADA	Bolsas de polietileno	bajo	los costos no son tan altos y en el mercado los sustitutos no tienen una gran diferencia en precios	2	Medio	A pesar de importarse el material no es dificil adquirirlo	3	muy bajo	No existen potenciales sustitutos	1	muy bajo	Es bastante complejo cometer el fraude por la naturaleza del producto	1	1.75
INTIPLAST S.A.C	PERU	Laminas de polietileno	bajo	los costos no son tan altos y en el mercado los sustitutos no tienen una gran diferencia en precios	2	Medio	A pesar de importarse el material no es dificil adquirirlo	3	muy bajo	No existen potenciales sustitutos	1	muy bajo	Es bastante complejo cometer el fraude por la naturaleza del producto	1	1.75



MATRIZ DE VULNERABILIDADES DE FOOD FRAUD

CÓDIGO: MTZ-CAL-06

VERSIÓN: 01

MATERIA PRIMA	POSIBILIDAD DE OCURRENCIA (O)	POSIBILIDAD DE DETECCIÓN (D)	POSIBILIDAD DE BENEFICIO (P)	PRN=OXDXP	Nivel de Riesgo	Acciones preventivas	Plan para mitigar el riesgo (Sólo para riesgo medio y alto)
PLANTA INDUSTRIAL ANCHOVETA SAC (ANCHOVETA)	2.25	2.50	1.50	8.44	Bajo	Se realiza auditoria a proveedores Certificación HACCP	-
GRUPO MY OLA PEZ S.A.C.	2.25	2.50	1.50	8.44	Bajo	Se realiza auditoria a proveedores Certificación HACCP	-
QUIMPAC S.A.	2.25	2.25	1.50	7.59	Bajo	Se solicita al proveedor la Certificación BRCGS V8 - Food Safety u otro estandar reconocido	-
ACEITE DE GIRASOL ALICORP	2.00	3.00	3.25	19.50	Bajo	Se solicita al proveedor la Certificación BRCGS V8 - Food Safety u otro estandar reconocido	-
LATAS	1.75	2.75	2.00	9.63	Bajo	Se solicita al cliente la declaración de conformidad de su proveedor	-
BALDES	1.75	2.75	2.00	9.63	Bajo	Se solicita al cliente la declaración de conformidad de su proveedor	-
BOLSAS DE POLIETILENO	1.75	2.50	1.75	7.66	Bajo	Se solicita al proveedor la Certificación BRCGS V8 - Food Safety u otro estandar reconocido	-
LAMINAS DE POLIETILENO	2.00	2.50	1.75	8.75	Bajo	Se realiza auditoria a proveedores	-

ANEXO 5. PROCEDIMIENTOS

	PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE QUEJAS Y RECLAMOS	CODIGO: PR-CAL-01
		VERSION: 01

PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE QUEJAS Y RECLAMOS

Elaborado por: M. Atúncar	Revisado por: G. Balistreri	Aprobado por: G. Balistreri
Fecha: 06/06/2022	Fecha: 06/06/2022	Fecha: 08/06/2022

	PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE QUEJAS Y RECLAMOS	CODIGO: PR-CAL-01
		VERSION: 01

1. Objetivo

Establecer los lineamientos para gestionar las quejas de los clientes de manera eficaz, con la finalidad de resolverla oportunamente y evitar o reducir su recurrencia.

2. Alcance

Este procedimiento alcanza a todo el personal involucrado con la producción de filete de anchoas envasado al vacío y filete de anchoas en aceite girasol de Anchoveta S.A.C.

3. Referencias Bibliográficas

Norma Mundial de Seguridad Alimentaria Edición 8 (BRCS).

4. Términos y definiciones

Queja: Expresión de insatisfacción con la conducta, acción o producto ofrecido por nosotros y que generará una condición que afecte a la calidad o inocuidad del producto, generando una acción correctiva.

Reclamo: Condición de insatisfacción del cliente por requerimientos menores que no afecta a la inocuidad o calidad del producto que no amerita una acción correctiva, pero si una respuesta hacia el cliente sobre el reclamo.

Cliente: Empresa o persona a la que se ha vendido un producto o se ha prestado un servicio, ya sea en forma de producto terminado o de componente del producto terminado.

Trazabilidad: Capacidad de localizar y rastrear materias primas, componentes y productos a lo largo de todas las etapas de recepción, producción, procesado y distribución, tanto hacia adelante como hacia atrás.

5. Responsabilidades

- **Gerente General:** Responsable de verificar el cumplimiento del presente procedimiento, responsable de la recepción de la queja y de la comunicación inmediata al Jefe de Aseguramiento de la Calidad en el caso la queja esté relacionada al producto o a la asistente de gerencia en el caso la queja sea de cualquier otra índole; de tal manera de poder darle una solución inmediata.
- **Jefe de Aseguramiento de la Calidad:** Será el responsable de la validación de la documentación, de evaluar las acciones correctivas, acciones preventivas y del almacenamiento de las quejas en caso amerite. Responsable de la investigación de

	PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE QUEJAS Y RECLAMOS	CODIGO: PR-CAL-01
		VERSION: 01

la queja del cliente y de la resolución de la misma. Responsable de la elaboración del informe final y registro de acciones correctivas. El informe final será dirigido al Gerente General.

- **Asistente de Gerencia:** En caso sea un reclamo será responsable de la resolución del mismo; además responsable de la elaboración del informe final dirigido al Gerente General.

6. Procedimiento

Cuando el Gerente General recepcione una queja ya sea de forma verbal (vía telefónica) o escrita (carta, correo electrónico u otro) este clasificará si es queja o reclamo. De ser clasificado como queja se derivará al Jefe de Aseguramiento de la Calidad quien procederá a generar la SAC en el formato “FR-CAL-04 Solicitud de Acciones Correctivas.

El Gerente General comunicará al cliente que su queja está siendo atendida, y se resolverá a la brevedad posible.

De ser clasificado como reclamo será atendido por la Asistente de Gerencia quien informará a la Gerencia General la resolución del mismo.

El tratamiento de la queja se efectuará de la siguiente manera:

- El Jefe de Aseguramiento de la Calidad realizará una evaluación rápida de la comunicación e información que tenga del cliente para plantear y ejecutar las correcciones inmediatas.
- El Jefe de Aseguramiento de la Calidad en conjunto con el equipo HACCP realizará la investigación de la queja efectuando un ejercicio de trazabilidad para determinar o hacer el seguimiento de la elaboración de ese producto en su historial del proceso.
- Realizará la evaluación de causa raíz, de acuerdo al método de Espina de Pescado “Ishikawa” para determinar las posibles alternativas causantes.
- Se realizará un ejercicio de trazabilidad el cual se anexará al SAC.
- Todas las acciones realizadas para el tratamiento de la queja deberán ser registradas en el formato “FR-CAL-04 Solicitud de Acciones Correctivas” de forma detallada puesto que dicha información constituirá el único insumo para la elaboración del informe final.

	PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE QUEJAS Y RECLAMOS	CODIGO: PR-CAL-01
		VERSION: 01

Seguimiento:

- Cuando la queja involucre la necesidad de retirar producto del mercado; se procederá de acuerdo a lo establecido en el “Procedimiento de Retirada y Recuperación de Productos”.
- El departamento de Aseguramiento de la Calidad hará seguimiento siguiendo el formato del SAC.

7. Registros

“FR-CAL-04 Solicitud de Acciones Correctivas”

8. Histórico de versiones

N° DE VERSIÓN	MOTIVO DE LA MODIFICACIÓN	MODIFICADO POR / FECHA

	PROCEDIMIENTO DE CAPACITACIÓN DEL PERSONAL	CODIGO: PR-CAL-02
		VERSION: 01

PROCEDIMIENTO DE CAPACITACIÓN DEL PERSONAL

Elaborado por: M. Atúncar	Revisado por: G. Balistreri	Aprobado por: G. Balistreri
Fecha: 06/06/2022	Fecha: 06/06/2022	Fecha: 08/06/2022

	PROCEDIMIENTO DE CAPACITACIÓN DEL PERSONAL	CODIGO: PR-CAL-02
		VERSION: 01

1. Objetivo

Instruir al personal profesional, técnico, obrero y auxiliar, personal eventual y personal de sub-contrata involucrados de manera directa e indirecta con el procesamiento de nuestros productos con la finalidad de contar con personal competente que logre desarrollar conocimientos, habilidades y actitudes respecto de la seguridad alimentaria fundamentalmente del HACCP y sus prerequisites de modo tal que podamos generar procesos productivos que garanticen la inocuidad, calidad y legalidad de nuestros productos.

2. Alcance

La capacitación es del alcance de todo el personal que labora en la empresa y que está involucrado directa e indirectamente con nuestros procesos productivos abarcando las áreas: Gerencia General, Área Administrativa, Aseguramiento de la Calidad, Área de Producción, Área de Mantenimiento, personal responsable de almacén, Área de Recursos Humanos, personal responsable de la seguridad del establecimiento, así como también personal eventual que labora como sub-contrata.

3. Referencias Bibliográficas

- Manual HACCP
- D.S. 007-98-SA
- D.S. 040-2001-PE
- Código sanitario Codex Alimentarius
- Manual de BPM'S
- Manual de SSOP'S
- Norma Mundial de Seguridad Alimentaria Edición 8 (BRCS)

4. Términos y definiciones

Capacitación: Proceso didáctico que consiste en proporcionar a los empleados las herramientas teóricas y prácticas para adquirir, mantener, reforzar y actualizar conocimientos, destrezas y aptitudes necesarias requeridas para su buen desempeño en sus ámbitos de trabajo.

	PROCEDIMIENTO DE CAPACITACIÓN DEL PERSONAL	CODIGO: PR-CAL-02
		VERSION: 01

Motivación: Se conoce por motivación a la preparación mental para animarse a realizar una tarea con interés.

HACCP: Análisis de peligros y puntos críticos de control. Un sistema que identifica, evalúa y controla peligros que son significativos para la seguridad de alimentos. (Según se define en la Comisión del Codex Alimentarius).

Empresa: Organización involucrada en la producción, fabricación, transporte, almacenamientos, distribución o venta de alimentos, bebidas, envases o fibra.

Prerrequisitos: Condiciones medio ambientales y operativas básicas que son necesarias en una empresa del sector alimentario para producir alimentos inocuos. Controlan peligros genéricos que afectan las buenas prácticas de fabricación e higiene y se tendrán en cuenta en el estudio HACCP.

Punto Crítico de Control (PCC): Una de las fases de proceso en la que se aplica un control que es esencial para prevenir o eliminar un peligro para la seguridad de un alimento o producto o bien para reducirlo a un nivel aceptable.

5. Responsabilidades

Gerente General: Es responsable de asegurar el cumplimiento del presente procedimiento.

Asistente Social: Es responsable de gestionar el cumplimiento del presente procedimiento.

Jefe de Aseguramiento de la calidad: Es responsable de asegurar la formación de todo el personal a su cargo e identificar las necesidades de capacitación. Además de proponer los temas de capacitación a la Gerencia General.

Jefe de Producción: Es responsable de asegurar la formación de todo el personal a su cargo e identificar las necesidades de capacitación.

Supervisores de Producción y Calidad: Quienes también se responsabilizarán de identificar las necesidades de capacitación.

	PROCEDIMIENTO DE CAPACITACIÓN DEL PERSONAL	CODIGO: PR-CAL-02
		VERSION: 01

6. Procedimiento

- El Jefe de Aseguramiento de la Calidad es quien propone los temas de capacitación externa e interna a la Gerencia General quien evalúa y aprueba la propuesta en coordinación con el área de recursos humanos y de acuerdo a las necesidades de capacitación que tenga el personal.
- El Jefe de Aseguramiento de la Calidad y el área de recursos humanos definirán las fechas y horas de las capacitaciones para que estas sean aprobadas por la Gerencia General.
- Los horarios y fechas serán solo programadas, no serán definitorias, ya que esto dependerá de las operaciones o motivos de fuerza mayor que puedan cancelar las capacitaciones.
- El área de recursos humanos deberá facilitar todos los recursos para la realización de la capacitación como preparar el aula, el material audiovisual, alcanzar las evaluaciones y será responsable de registrar la asistencia del personal.
- Cada vez que se cancela una capacitación deberá ser justificada por el Supervisor, Gerente y /o Jefe de Producción que tenía la capacitación mediante un email dirigido al Jefe de Aseguramiento de la Calidad, explicando las razones de la cancelación de la capacitación.
- Cada vez que se cancele la capacitación será reprogramada según disponibilidad de los responsables de la capacitación, comprometiéndose a cumplir con el programa de capacitación.
- Se tomará una evaluación que se registra en el formato “FR-RH-03 Evaluación de la Capacitación” para medir los rendimientos y eficacia.
- Las capacitaciones pueden ser brindadas por un miembro del equipo HACCP, Gerentes y Supervisores o por un externo calificado.
- Estas capacitaciones siempre deben ser registradas en el formato “FR-RH-01 Registro de Asistencia” y las evaluaciones se realizarán de manera escrita una vez terminada la exposición.
- Si las capacitaciones son brindadas por un externo se deben guardar los documentos que acrediten las capacitaciones.
- Anchoqueta S.A.C. ha desarrollado un “FR-CAL-01 Cronograma Anual de Capacitación del Personal” dirigido a todo el personal, priorizando los temas según

	PROCEDIMIENTO DE CAPACITACIÓN DEL PERSONAL	CODIGO: PR-CAL-02
		VERSION: 01

sus funciones. Se tendrá como prioridad al personal que es considerado clave dentro de la organización por cuanto dicho personal toma decisiones y ayuda a tomar decisiones dentro de la organización, en tal sentido el Jefe de Aseguramiento de la Calidad coordinará con el expositor a fin de realizar la capacitación de acuerdo al nivel a quienes está dirigido.

- Con la finalidad de reforzar las capacitaciones semanales Anchoqueta S.A.C. ha establecido las denominadas “Charlas Cortas” las mismas que serán dadas por los supervisores de acuerdo al instructivo “IT-CAL-01 Instructivo sobre Charlas Cortas”.
- Al personal nuevo se les alcanzará una cartilla y recibirán una inducción, la misma que será dada por los supervisores de calidad y producción, esta inducción será registrada en el registro “FR-RH-02 Registro de Inducción”
- El área de Recursos Humanos coordinará con el personal de sub-contrata para que reciban una charla a cargo de los supervisores, estas charlas también deberán estar registradas en el formato de asistencia “FR-RH-01 Registro de Asistencia”.
- Con el fin de optimizar este procedimiento se han considerado 2 niveles:

Nivel 1

Que comprenderán los conocimientos básicos sobre HACCP y pre requisitos.

Estas capacitaciones están dirigidas a todo el personal de Anchoqueta S.A.C.

Nivel 2

Que comprenderán los conocimientos desarrollados en la empresa de HACCP, prerrequisitos, así como la Norma Mundial de Seguridad Alimentaria Edición 8 (BRCS).

Estas capacitaciones están dirigidas al personal asociado al proceso productivo y la Gerencia General.

- Luego de calificar los exámenes se evaluará en el formato “FR-CAL-03 Evaluación de la Eficacia de la Capacitación”, midiendo el porcentaje de aprobación de los participantes.

7. Registros

FR-CAL-01 Cronograma anual de Capacitación del Personal (Digital)

FR-CAL-03 Evaluación de la Eficacia de la Capacitación (Digital)

	PROCEDIMIENTO DE CAPACITACIÓN DEL PERSONAL	CODIGO: PR-CAL-02
		VERSION: 01

FR-RH-01 Registro de Asistencia

FR-RH-02 Registro de Inducción

FR-RH-03 Evaluación de la Capacitación

8. Instructivo

IT-CAL-01 Instructivo sobre Charlas Cortas

9. Histórico de versiones

Nº DE VERSIÓN	MOTIVO DE LA MODIFICACIÓN	MODIFICADO POR / FECHA

	PROCEDIMIENTO DE AUDITORIAS INTERNAS	CODIGO: PR-CAL-03
		VERSION: 01

PROCEDIMIENTO DE AUDITORIAS INTERNAS

Elaborado por: M. Atúncar	Revisado por: G. Balistreri	Aprobado por: G. Balistreri
Fecha: 06/06/2022	Fecha: 06/06/2022	Fecha: 08/06/2022

	PROCEDIMIENTO DE AUDITORIAS INTERNAS	CODIGO: PR-CAL-03
		VERSION: 01

1. Objetivo

El siguiente procedimiento tiene como objetivo dar lineamientos claros para desarrollar el proceso de Auditorías Internas en Anchoqueta S.A.C. a fin de verificar la aplicación efectiva del plan HACCP, sus Prerrequisitos y los requisitos exigidos por la Norma Mundial de Seguridad Alimentaria Edición 8 (BRCS).

2. Alcance

El alcance de este procedimiento abarca todos los requisitos que establece la Norma Mundial de Seguridad Alimentaria, con excepción de los requisitos 8 y 9 los cuales no son aplicables para los procesos productivos que desarrollamos en Anchoqueta S.A.C. Incluye además los procesos y productos que se trabajan en la empresa iniciando desde la recepción de materias primas en la planta hasta el despacho de producto terminado.

3. Referencias Bibliográficas

Norma Mundial de Seguridad Alimentaria Edición 8 (BRCS).

4. Términos y definiciones

Auditor: Persona con la competencia y capacitación apropiadas para llevar a cabo una auditoria.

Auditoría: Examen sistemático que llevan a cabo organismos de certificación para medir el cumplimiento de las prácticas con un sistema predeterminado, así como la implementación eficaz de dicho sistema y su idoneidad para conseguir objetivos.

Auditoría interna: Proceso general de auditoría de toda la actividad de la empresa. Es realizada por la propia empresa o en su nombre y representación con fines internos.

Cumplimiento: Satisfacción de los requisitos impuestos por la normativa o por el cliente en relación con la seguridad, legalidad y calidad de un producto.

No conformidad: Incumplimiento de requisitos específicos de seguridad, legalidad o calidad de un producto, o de requisitos específicos de un sistema.

5. Responsabilidades

	PROCEDIMIENTO DE AUDITORIAS INTERNAS	CODIGO: PR-CAL-03
		VERSION: 01

Auditor Interno: Responsable de informar al Jefe de Aseguramiento de la Calidad sobre la realización de la auditoría para que este a su vez comunique a los auditados y al personal involucrado la realización de la misma, así mismo es responsable de realizar el informe de auditoría, y seguimiento del levantamiento de las no conformidades encontradas durante el proceso de auditoría.

Equipo BRCGS: Responsable de acudir a la convocatoria y tener toda la documentación completa y necesaria para presentarlo en la auditoría.

Líder del Equipo BRCGS (Jefe de Aseguramiento de la Calidad): Responsable de realizar el seguimiento del proceso de la auditoría de acuerdo a los procedimientos ya establecidos.

Gerente General: Es el responsable de estar presente durante el proceso de auditoría interna y recibir la retroalimentación del auditor.

Supervisor de Calidad: Responsable de revisar toda la documentación, de mantenerla al día y adecuada para presentarla durante la auditoría.

6. Consideraciones Generales

6.1 El Programa de auditorías internas incluye:

- El Plan de seguridad alimentaria HACCP, monitoreo de PCC.
- Los Programas prerrequisitos.
- Los Planes de defensa alimentaria y prevención de fraude alimentario.
- Los Procedimientos establecidos para cumplir con la norma.
- Inspecciones para verificar la infraestructura en planta.

La frecuencia de auditorías estará determinada según el riesgo, esto se encuentra en la **Matriz de riesgos para auditorías**.

Además, se programarán como mínimo cuatro (04) fechas de auditorías diferentes distribuidos a lo largo del año.

6.2 Programa de Inspecciones:

	PROCEDIMIENTO DE AUDITORIAS INTERNAS	CODIGO: PR-CAL-03
		VERSION: 01

Aparte del programa de auditorías internas se inspecciona mensualmente para:

- Evaluar el estado de orden y limpieza.
- Detectar los riesgos que puede entrañar las instalaciones o los equipos para los productos.

7. Procedimiento

El Auditor Interno convocará al Equipo BRCGS para la reunión, y comunicará a todo el personal involucrado indicando las fechas y horarios para la realización de la auditoría.

Por otro lado, deberá realizar el plan de auditoría y enviarlo al Equipo BRCGS con una semana de anticipación de tal manera de poder ordenar y tenerlo en la agenda dentro de las actividades que se realizarán, además coordinará con Recursos Humanos para la logística necesaria para que se cumpla lo descrito en el plan de auditoría, seguidamente es el responsable de liderar todo el proceso de auditoría incluyendo el informe y el seguimiento que se encuentre en el proceso de auditoría.

- Existen 03 pasos a seguir en la Auditoría Interna:

PASO 01

Reunión de apertura. - El Auditor Interno deberá convocar al Equipo BRCGS a la reunión de apertura y coordinar respecto al itinerario de la auditoría con la fecha o fechas y hora en las que se estará realizando la auditoría de acuerdo al “PG-CAL-02 Programa Anual de Auditorías Internas” y de acuerdo al orden que se establece en el PASO 02. Se realizarán cuatro auditorías durante el año. Durante el proceso de reunión de apertura, el Auditor Interno repasará los horarios y actividades que se realizarán durante el proceso de auditoría para fijar los horarios de entrevista con cada miembro y la evaluación que realizará el equipo auditor a los auditados y al personal en general.

PASO 02

Auditoría. - El Auditor Interno deberá realizar la revisión de los procedimientos instructivos, registros, evidencias y competencias de todas las actividades involucradas en el proceso productivo y relacionados a los requisitos de la Norma Mundial de Seguridad Alimentaria; y anotarlos en el “FR-CAL-05 Lista de

	PROCEDIMIENTO DE AUDITORIAS INTERNAS	CODIGO: PR-CAL-03
		VERSION: 01

Verificación de la Norma Mundial de Seguridad Alimentaria” de tal manera de tener la evidencia objetiva para determinar el cumplimiento de la Norma Mundial de Seguridad Alimentaria. Esto implicará que debe combinar la revisión de documentación y registros, el interrogatorio efectivo al personal y supervisores, observaciones, inspección y comparación contra las normas indicadas. La auditoría deberá ser realizada basándose en la revisión de cuatro aspectos importantes y estructurales del sistema como son:

- a.- Registros: Se revisarán todos los registros contemplados en la lista maestra del Manual de Procedimiento para la Elaboración de registros.
- b.- Manuales: Se revisarán los Manuales de Procedimientos, HACCP y BPM’s y SSOP incluyendo los procedimientos anexos al sistema y los procedimientos generados a partir de la implementación de los requisitos de la Norma Mundial de Seguridad Alimentaria
- c.- Capacitación: Se evaluará de forma frecuente y de acuerdo a lo que el Auditor Interno considere oportuno a todo el personal de la empresa, considerando por separado al personal que está directamente involucrado con las operaciones productivas, y con el equipo HACCP. Las evaluaciones y/o entrevistas dependerán de las funciones y/o responsabilidades que tengan cada personal en el desarrollo de sus actividades, esto incluirá desde BPMs, hasta instructivos específicos de sus puestos.
- d.- Infraestructura: Se analizará In Situ a través de una Lista de Verificación todo el alcance del sistema evaluando el cumplimiento de las normas establecidas por la misma empresa en sus manuales, así como aquellos procedimientos que son normados por las entidades gubernamentales o según lo indicado por el Codex Alimentarius.

PASO 03

Revisión de cierre. - El Auditor Interno llenará el formato “FR-CAL-04 Solicitud de Acciones Correctivas” por el cual informará a los encargados de las áreas los puntos de No Conformidad, así como el detalle del mismo en una Reunión de Salida y en la que algunos hallazgos (no conformidades) pueden requerir una respuesta inmediata en el lugar. Sin embargo, otras no conformidades pueden requerir más tiempo para corregirse y una respuesta planeada y deberá negociar el tiempo para

	PROCEDIMIENTO DE AUDITORIAS INTERNAS	CODIGO: PR-CAL-03
		VERSION: 01

su corrección e implementación (Este no deberá superar los 6 meses con aprobación de la alta dirección y auditor interno); y si la no conformidad es más grave, entonces el auditor establecerá el plazo en que debe ser corregida.

Finalmente, el Auditor llenará el formato “FR-CAL-06 Informe de Auditoría Interna” el cual será presentado al líder del Equipo BRCGS, comprometiéndose los auditores y el líder del equipo a realizar el seguimiento de las no conformidades encontradas en la auditoria para cumplir con el levantamiento de cada una y la evaluación de la efectividad.

8. Competencias de los Auditores

El Auditor Interno del Sistema de Gestión de la seguridad alimentaria BRCGS FOOD SAFETY V08 debe cumplir lo siguiente:

- Haber llevado el Curso de interpretación de norma BRCGS en su versión vigente.
- Tener un curso de formación de auditor interno de sistema de gestión de la calidad o inocuidad: BRCGS, ISO 9001 o similares.
- Experiencia: Como mínimo haber realizado 2 auditorías internas.

9. Registros

FR-CAL-04 Solicitud de Acciones Correctivas

FR-CAL-05 Lista de Verificación de la Norma Mundial de Seguridad Alimentaria

FR-CAL-06 Informe de Auditoría Interna

PG-CAL-02 Programa Anual de Auditorías Internas

10. ANEXO

	MATRIZ DE RIESGOS PARA AUDITORIAS	CÓDIGO: MTZ-CAL-01
		VERSIÓN: 01
		Página 1 de1

Capítulos de la Norma BRC V08 - Food Safety	Temas	Puntaje	Req. Legal	Req. Del cliente	#NC de Auditoría interna	#Incidencias	Puntaje	Frecuencia (# Veces)
Capitulo 1	Compromiso del equipo directivo	1	NO	NO	0	0	6	1
		2	Alguno	Alguno	1	1		
		3	Si	Si	>1	>1		
Capitulo 2	HACCP	1	NO	NO	0	0	8	2
		2	Alguno	Alguno	1	1		
		3	Si	Si	>1	>1		
Capitulo 2	Prerrequisitos	1	NO	NO	0	0	8	2
		2	Alguno	Alguno	1	1		
		3	Si	Si	>1	>1		
Capitulo 3	Sistema de Gestión de la Seguridad Alimentaria	1	NO	NO	0	0	4	1
		2	Alguno	Alguno	1	1		
		3	Si	Si	>1	>1		
Capitulo 3	Evaluación de Proveedores	1	NO	NO	0	0	7	2
		2	Alguno	Alguno	1	1		
		3	Si	Si	>1	>1		
Capitulo 4	Normas referidas a Infraestructura	1	NO	NO	0	0	10	3
		2	Alguno	Alguno	1	1		
		3	Si	Si	>1	>1		
Capitulo 4	Food Defense y Food Fraud	1	NO	NO	0	0	6	1
		2	Alguno	Alguno	1	1		
		3	Si	Si	>1	>1		
Capitulo 5 y 6	Control del Producto y del Proceso	1	NO	NO	0	0	8	2
		2	Alguno	Alguno	1	1		
		3	Si	Si	>1	>1		
Capitulo 7	Personal	1	NO	NO	0	0	8	2
		2	Alguno	Alguno	1	1		
		3	Si	Si	>1	>1		
Capitulo 8 y 9	No Aplica							

Puntaje	Frecuencia de Auditoria
4 a 6	1 vez
7 a 8	2 vez
9 a 10	3 vez
11 a 12	4 vez

	PROCEDIMIENTO DE AUDITORIAS INTERNAS	CODIGO: PR-CAL-03
		VERSION: 01

11. Histórico de versiones

N° DE VERSIÓN	MOTIVO DE LA MODIFICACIÓN	MODIFICADO POR / FECHA

	PROCEDIMIENTO DE MEDIDAS CORRECTIVAS Y PREVENTIVAS	CODIGO: PR-CAL-04
		VERSION: 01

PROCEDIMIENTO DE MEDIDAS CORRECTIVAS Y PREVENTIVAS

Elaborado por: M. Atúncar	Revisado por: G. Balistreri	Aprobado por: G. Balistreri
Fecha: 06/06/2022	Fecha: 06/06/2022	Fecha: 08/06/2022

	PROCEDIMIENTO DE MEDIDAS CORRECTIVAS Y PREVENTIVAS	CODIGO: PR-CAL-04
		VERSION: 01

1. Objetivo

El siguiente procedimiento tiene por objetivo el uso de la información obtenida a partir de las no conformidades detectadas en el sistema de gestión de la calidad y la seguridad de los alimentos con el fin de realizar las correcciones necesarias para evitar que se reproduzcan dichos fallos.

2. Alcance

La empresa deberá contar con un procedimiento de gestión y corrección de los fallos detectados en todos los procesos del sistema de calidad y seguridad alimentaria.

3. Referencias Bibliográficas

Norma Mundial de seguridad Alimentaria Edición 8 (BRCS)
Manual HACCP

4. Términos y definiciones

Calidad: Cumplimiento de las especificaciones y expectativas del cliente.

Corrección (Acción Correctiva): Medida adoptada para eliminar la causa de una no conformidad detectada.

Medida preventiva (Acción Preventiva): Medida destinada a eliminar la causa fundamental y subyacente (causa origen) de una no conformidad detectada y evitar que se reproduzca.

No conformidad: Incumplimiento de requisitos específicos de seguridad, legalidad o calidad del producto, o de requisitos específicos de un sistema.

Legalidad: Conformidad con la legislación del lugar de producción y de los países en los que se espera vender los productos.

SAC: Solicitud de Acciones Correctivas.

Seguridad Alimentaria: Garantía de que un alimento no perjudicará al consumidor cuando este lo prepare o consuma conforme a su uso previsto.

	PROCEDIMIENTO DE MEDIDAS CORRECTIVAS Y PREVENTIVAS	CODIGO: PR-CAL-04
		VERSION: 01

5. Responsabilidades

- **Jefe de Aseguramiento de la Calidad:** Es responsable de llevar el consolidado de SAC emitidas interna o externamente, se encarga del seguimiento hasta el cierre. Además, apoya y orienta a las áreas en el adecuado llenado del formato.
- **Jefes de Áreas:** Son responsables de completar la SAC en los tiempos establecidos, plantear e implementar la corrección, realizar el análisis de causa, implementar medidas preventivas y correctivas para evitar que la no conformidad se vuelva a presentar.

6. Procedimiento

6.1 Generación de SAC

Cuando se presente incumplimientos en el sistema de calidad y seguridad alimentaria y este ponga en riesgo la seguridad, legalidad o calidad de los productos; el Jefe de Aseguramiento de la Calidad emitirá una Solicitud de Acciones Correctivas (SAC) al responsable del área implicada.

6.2 Revisión de las no conformidades

El Jefe de Aseguramiento de la Calidad o el responsable del área que recibió la “FR-CAL-04 Solicitud de Acciones Correctivas”, revisa las no conformidades generadas a consecuencia de:

- Auditorias de primera parte, segunda y tercera parte
- Revisión por la dirección
- Quejas / reclamos de clientes
- Productos no conformes
- Desviaciones de LCC
- Otros motivos que pongan en riesgo la seguridad, legalidad y calidad.

Las no conformidades son estudiadas, a fin de determinar sus posibles causas y evaluar la necesidad de emprender acciones correctivas.

6.3 Establecer las correcciones

La no conformidad es evaluada por el Jefe de Aseguramiento de la Calidad o por el responsable del área que recibió la “FR-CAL-04 Solicitud de Acciones Correctivas”, una vez aceptada la SAC, el responsable realiza la corrección en el plazo establecido y el Jefe

	PROCEDIMIENTO DE MEDIDAS CORRECTIVAS Y PREVENTIVAS	CODIGO: PR-CAL-04
		VERSION: 01

de Aseguramiento de la Calidad verifica que la acción haya sido implantada. En el formato de “FR-CAL-04 Solicitud de Acciones Correctivas” queda registrada la siguiente información:

- Detalle de la no conformidad.
- Evaluación de las consecuencias por parte de una persona competente autorizada o con el apoyo de esta.
- Correcciones para solucionar el problema.
- El plazo será considerado dentro de las acciones preventivas.
- Personal responsable de la corrección.

6.4 Análisis de causa

Con el fin de detectar los problemas de origen y la mejora continua se realizará un análisis de causa, bajo la siguiente metodología:

- a) Luego de ocurrido el evento, el Jefe de Aseguramiento de la Calidad convocará a una reunión del equipo HACCP para determinar las causas originarias usando el método “Espina de pescado Ishikawa”.
- b) Se definirá el problema o el evento ocurrido el mismo que será detallado de manera explícita.
- c) Se Recolectarán datos, evidencias ordenándolas en una línea de tiempo hasta el momento de la falla, identificando que fue lo que se debió hacer, y quien lo debió hacer.
- d) Se identificarán otros factores causales con el fin de detectar problemas principales (Principio de Pareto).
- e) Se identificarán acciones correctivas para prevenir la reiteración del evento.
- f) Al final de la evaluación de la causa raíz el responsable del área afectada implementará las acciones preventivas para evitar que vuelva a ocurrir el evento.

En el formato de “FR-CAL-04 Solicitud de Acciones Correctivas” queda registrada la siguiente información:

- Verificación de que la acción ha sido implementada y es efectiva.
- Identificación de la causa subyacente de la no conformidad e implantación de medidas preventivas necesarias para evitar que se vuelva a producir.
- Las fechas previstas para su implementación y cierre.

	PROCEDIMIENTO DE MEDIDAS CORRECTIVAS Y PREVENTIVAS	CODIGO: PR-CAL-04
		VERSION: 01

- Las personas implicadas en el proceso (responsable de implementación y seguimiento de la acción).

6.5 Seguimiento y verificación de las correcciones y acciones preventivas

Se realiza un seguimiento de las acciones emprendidas para asegurarse de su cumplimiento y verificar su eficacia.

Si las correcciones y acciones preventivas son efectivas, se procede al cierre de la SAC. En caso contrario se reinicia el proceso a fin de establecer nuevas acciones que consigan eliminar la causa de la no conformidad.

7. Registros

FR-CAL-04 Solicitud de Acciones Correctivas

8. Histórico de versiones

Nº DE VERSIÓN	MOTIVO DE LA MODIFICACIÓN	MODIFICADO POR / FECHA

	PROCEDIMIENTO DE APROBACIÓN Y SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES DE MATERIAS PRIMAS	CODIGO: PR-CAL-05
		VERSION: 01

PROCEDIMIENTO DE APROBACIÓN Y SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES DE MATERIAS PRIMAS

Elaborado por: M. Atúncar	Revisado por: G. Balistreri	Aprobado por: G. Balistreri
Fecha: 06/06/2022	Fecha: 06/06/2022	Fecha: 08/06/2022

	PROCEDIMIENTO DE APROBACIÓN Y SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES DE MATERIAS PRIMAS	CODIGO: PR-CAL-05
		VERSION: 01

1. Objetivo

Establecer los lineamientos para realizar la aprobación y seguimiento, (selección, evaluación y reevaluación) a proveedores de productos y servicios Tal que garantice que cualquier riesgo potencial procedente de materias primas, ingredientes, insumos, envases y/o servicios sub contratados no comprometan la seguridad, autenticidad, legalidad y calidad del producto final.

La empresa deberá llevar a cabo una evaluación de riesgos documentada de cada materia prima o grupo de materias primas, incluidos los envases primarios, con el fin de detectar posibles riesgos para la seguridad, legalidad y calidad del producto.

2. Alcance

El presente procedimiento alcanza a todos los proveedores de materias primas, incluidos los envases, los mismos que deben garantizar que gestiona eficazmente los posibles riesgos para la calidad y seguridad de las materias primas y tienen establecidos procesos de trazabilidad eficaces, así mismo el presente procedimiento alcanza a los proveedores de servicios que deben demostrar competencia de manera que no generen riesgos sobre la seguridad, calidad y legalidad de nuestros productos.

3. Referencia Bibliográfica

Norma Mundial de Seguridad Alimentaria Edición 8 (BRCS)

4. Términos y definiciones

Alérgeno: Componente conocido de un producto alimentario que causa reacciones fisiológicas debido a una respuesta inmunológica (los frutos secos y otros alimentos identificados en la legislación pertinente del país de producción o venta).

Auditor: Persona con la competencia y capacitación apropiadas para llevar a cabo una auditoría.

Autenticidad: La autenticidad alimentaria consiste en garantizar que la naturaleza, sustancia y calidad de un alimento o materia prima que se compra y se pone a la venta se corresponde con lo esperado.

	PROCEDIMIENTO DE APROBACIÓN Y SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES DE MATERIAS PRIMAS	CODIGO: PR-CAL-05
		VERSION: 01

Buenas Prácticas de Fabricación: Procedimientos y prácticas establecidos que se utilizan aplicando los principios de mejores prácticas.

Calidad: Cumplimiento de las especificaciones y expectativas del cliente.

Certificación: Procedimiento por el que un organismo de certificación acreditado, tras auditar la competencia de una empresa, garantiza por escrito que dicha empresa cumple con los requisitos de una norma.

Contaminación: Introducción o aparición de organismos o sustancias no deseados, así como los efectos de materiales que causan manchas u olores, en envases, alimentos o materias primas o en el entorno alimentario. La contaminación puede ser física, química, radiológica, biológica o por alérgenos.

Legalidad: Conformidad con la legislación del lugar de producción y de los países en los que se espera vender los productos.

Materia prima: Toda materia básica o semiterminada utilizada por la organización para fabricar un producto. Son materias primas los ingredientes de productos alimentarios, los materiales de envasado, los aditivos, los coadyuvantes tecnológicos, etc.

Riesgo: La probabilidad de que se produzcan daños a causa de un peligro.

Seguridad alimentaria: Garantía de que un alimento no perjudicará al consumidor cuando este lo prepare o consuma conforme a su uso previsto.

Trazabilidad: Capacidad de localizar y rastrear materias primas, componentes y productos a lo largo de todas las etapas de recepción, producción, procesado y distribución, tanto hacia adelante como hacia atrás.

Validación: Obtener pruebas objetivas de que un control o medida, si se aplica debidamente, tiene la capacidad de producir el resultado esperado.

	PROCEDIMIENTO DE APROBACIÓN Y SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES DE MATERIAS PRIMAS	CODIGO: PR-CAL-05
		VERSION: 01

5. Responsabilidades

- **Gerente General:** Es el encargado de garantizar los recursos para el cumplimiento de este procedimiento, así mismo coordina la aplicación de cuestionarios con los proveedores externos.
- **Jefe de Aseguramiento de calidad:** Es responsable de la evaluación y aprobación de los nuevos proveedores, de realizar el seguimiento de los proveedores que ya forman parte de la lista de proveedores aprobados, aplicar cuestionarios a proveedores nacionales cuando se requiera; así mismo en caso que el proveedor requiera ser auditado, coordina la auditoria de proveedores nacionales, designa al equipo auditor y/o propone a la gerencia general que la auditoria sea llevado a cabo por el asesor externo.
- **Asistente de Gerencia:** Es responsable de solicitar muestras a nuevos proveedores y mantener la relación comercial con el proveedor.
- **Supervisor de calidad:** Es responsable de revisar y mantener actualizada toda la documentación referida a los proveedores.
- **Asesor Externo:** De ser el caso es responsable de planificar y conducir las auditorías a los proveedores a los cuales haya encargado la gerencia general.

6. Procedimiento

La planta ANCHOVETA S.A.C. Cuenta con una lista de proveedores calificados los cuales son seleccionados y evaluados de acuerdo a lo establecido en el presente documento, cuando se subcontrate el servicio de auditoría, la selección y evaluación de los proveedores se realizará de acuerdo a lo establecido en el presente procedimiento. Con la finalidad de garantizar que los proveedores de materias primas, ingredientes y envases gestionen de manera efectiva los posibles riesgos asociados a sus materiales y tengan implantados procesos efectivos de trazabilidad, Anchoqueta S.A.C. ha establecido lo siguiente:

6.1 Materias primas, ingredientes, insumos, materiales de envase.

La planta ANCHOVETA S.A.C. realiza la evaluación de riesgos de las materias primas, ingredientes, insumos y materiales de envases en el Plan HACCP, lo cual permite

	PROCEDIMIENTO DE APROBACIÓN Y SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES DE MATERIAS PRIMAS	CODIGO: PR-CAL-05
		VERSION: 01

identificar los riesgos potenciales para la seguridad, legalidad y calidad del producto. En la evaluación de riesgos considera la posibilidad de:

- Contaminación por alérgenos.
- Riesgos de cuerpos extraños (Contaminación física).
- Contaminación microbiológica.
- Contaminación química.
- Adulteración, sustitución o fraude en las materias primas, ingredientes, insumos.

La planta considera que toda materia prima, ingrediente, insumo, material de envase es importante para la calidad del producto final, sin embargo, hace la siguiente calificación de acuerdo al efecto que tiene en la calidad del producto final:

	NIVEL DE IMPORTANCIA		
	MUY IMPORTANTE	IMPORTANTE	POCO IMPORTANTE
	Efecto muy significativo en el PT "Alto riesgo"	Efecto significativo en el PT "Mediano riesgo"	Efecto poco significativo en el PT "Bajo riesgo"
MATERIA PRIMA, INGREDIENTE, INSUMO			
Anchoveta salazonada	X		
Sal		X	
Aceite de girasol		X	
Agua para la salmuera		X	
MATERIAL DE ENVASE/ EMPAQUE DE PRODUCTO TERMINADO			
Bolsas de polietileno para producto terminado		X	
Baldes de metal		X	
Latas de hojalata		X	
MATERIAL DE ENVASE/ EMPAQUE DE PRODUCTO EN PROCESO			
Lamina de polietileno de alta densidad		X	
Canastillas y Tinas		X	

	PROCEDIMIENTO DE APROBACIÓN Y SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES DE MATERIAS PRIMAS	CODIGO: PR-CAL-05
		VERSION: 01

Aquellos materiales calificados como “Muy importante” o “Importante” son considerados críticos, por ende, sus proveedores son críticos. Cuando exista alguna modificación de estos respecto a la especificación técnica o su uso establecido, el Equipo HACCP evaluará el riesgo y actualizará el Plan HACCP de ser necesario.

La evaluación de riesgos de la materia prima, ingredientes, insumos y materiales de envase considerado en el Plan HACCP con excepción del fraude alimentario que se encuentra evaluado en el Plan de Fraude Alimentario, es la base del “Procedimiento de Aprobación y seguimiento de proveedores y materias primas”, dicha evaluación de riesgos es revisada como mínimo anualmente durante reuniones del Equipo HACCP.

6.2 Selección y evaluación de proveedores de materias primas, ingredientes y materiales de envase

6.2.1 Proveedores nuevos:

Cuando se trate de proveedores nuevos, el Asistente de Gerencia solicita al proveedor la entrega de muestras para su evaluación, asimismo el proveedor deberá cumplir con los siguientes requisitos:

- a) Experiencia en el mercado con clientes a nivel local o internacional.
- b) En el caso de insumos y envases se solicitará que cuenten con Sistema de gestión certificado o implementado (BRCS, u otro similar), según corresponda.
- c) Ficha técnica del producto, certificado de calidad/conformidad de envases u otras evidencias para confirmar que cumplen con la legislación sobre seguridad alimentaria y son adecuados para el uso previsto cuando aplique.
- d) Auditoría a Proveedores de materia prima en el que se incluya ejercicios de trazabilidad y se verifique el cumplimiento de requisitos legales, los mismos que se realizarán de acuerdo al “IT-CAL-02 Instructivo de Auditorías a Proveedores”.
- e) Otros: RUC activo, licencia de funcionamiento.

Para los proveedores del exterior sólo aplican los tres primeros ítems.

En el caso de proveedores de envases el Jefe de Aseguramiento de la Calidad solicitará muestras para la realización de pruebas que garanticen la calidad.

	PROCEDIMIENTO DE APROBACIÓN Y SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES DE MATERIAS PRIMAS	CODIGO: PR-CAL-05
		VERSION: 01

En caso de proveedores locales que no cuenten con un Sistema de Gestión Certificado, el Jefe de Aseguramiento de la Calidad u otro Auditor competente y experto en la seguridad del producto, realiza una auditoría al proveedor con una frecuencia anual de acuerdo al “IT-CAL-02 Instructivo de auditoría a Proveedores”.

Solo se aceptarán cuestionarios para aquellos proveedores asignados a la categoría de bajo riesgo o aquellos proveedores que cuenten con certificación BRCGS. Cabe señalar que dichos cuestionarios serán enviados por el Jefe de Aseguramiento de la Calidad siendo actualizados como mínimo cada 3 años, con la condición que el proveedor notifique cualquier cambio significativo ocurrido en dicho intervalo. Los resultados se registrarán en el formato “FR-CAL-08 Selección y Evaluación de Proveedores de Materias Primas, Ingredientes, Envases”.

Con la información recopilada el Jefe de Aseguramiento de la Calidad, selecciona y evalúa al proveedor según los criterios indicados líneas abajo y lo registra en el formato “FR-CAL-08 Selección y evaluación de proveedores de materia prima, ingredientes, envases”.

Cuadro 1: Criterios de selección y evaluación de proveedores de productos

TIPO	CRITERIOS DE SELECCIÓN Y EVALUACIÓN DE PROVEEDORES
Proveedores locales	<ul style="list-style-type: none"> a) Experiencia en el mercado b) Sistema de Gestión certificado (BRCGS, u otra norma reconocida por la GFSI). c) En caso de no tener implementado un sistema de gestión se requiere la calificación de “aprobado” como resultado de la auditoria efectuada al proveedor. d) Conformidad de la ficha técnica, certificado de calidad/ conformidad de envases u otras evidencias para confirmar que cumplen con la legislación vigente sobre seguridad alimentaria y son adecuados para el uso previsto e) Implementación del Sistema HACCP, cuando aplique para el caso de proveedores – fabricantes de materias primas. f) Habilitación sanitaria vigente del proveedor de materia prima.

	PROCEDIMIENTO DE APROBACIÓN Y SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES DE MATERIAS PRIMAS	CODIGO: PR-CAL-05
		VERSION: 01

	g) Estado del proveedor “activo” y condición “habido” en la página SUNAT, Licencia de funcionamiento,
Proveedores del exterior	a) Referencias de trabajo (experiencia en el mercado) b) Sistema de Gestión certificado (HACCP, ISO 9001, ISO 22000, BRCGS, otra norma reconocida por la GFSI). c) Conformidad de la ficha técnica, certificado de calidad/ conformidad de envases u otras evidencias para confirmar que cumplen con la legislación vigente sobre seguridad alimentaria y son adecuados para el uso previsto.

De acuerdo a los resultados, se tomarán las siguientes acciones:

RESULTADO	ACCIONES A TOMAR
Conforme	Proveedor calificado <ul style="list-style-type: none"> El Jefe de aseguramiento de la calidad incluye al proveedor en la “FR-CAL-07 Lista de Proveedores Aprobados de Materias Primas”.
Aceptado con observaciones	Proveedor aceptado con observaciones <ul style="list-style-type: none"> El Jefe de aseguramiento de la calidad incluye al proveedor en la “FR-CAL-07 Lista de Proveedores Aprobados de Materias Primas” e informa a la Gerencia las observaciones y el plazo de 3 meses en el cual volverá a ser evaluado. Cabe señalar que las observaciones no deberán poner en riesgo la calidad y seguridad del producto final.
No conforme	Proveedor no calificado <ul style="list-style-type: none"> Descarta al proveedor hasta que cumpla con los criterios establecidos por ANCHOVETA S.A.C.

6.2.2 Proveedores Antiguos

Los proveedores antiguos anteriores a la implementación del Sistema de Gestión, han sido incorporados a la “FR-CAL-07 Lista de Proveedores Aprobados de Materias Primas” sin la exigencia de pasar pruebas preliminares, pero si considerando el

	PROCEDIMIENTO DE APROBACIÓN Y SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES DE MATERIAS PRIMAS	CODIGO: PR-CAL-05
		VERSION: 01

desempeño que han tenido con la planta y el cumplimiento de los otros criterios establecidos en el Cuadro 1.

En el caso que un proveedor antiguo no cuente con las certificaciones exigidas a los proveedores nuevos, el equipo HACCP evaluará los riesgos y podrá otorgar plazos razonables a sus proveedores para que estos se adecuen y cumplan con los requisitos exigidos.

6.2.3 Excepciones del Procedimiento.

Cuando no se pueda cumplir lo establecido en el presente documento para la selección y evaluación de proveedores, por ejemplo, proveedores de materias primas, ingredientes, envases, empaques impuestos por parte del cliente y que no cumplen con el presente procedimiento o si no se dispone de información para la aprobación eficaz de un proveedor; la verificación de la calidad y seguridad de estos materiales se realiza mediante:

- a) Evaluaciones a los materiales (Análisis microbiológicos, químicos y físicos) que garanticen la inocuidad de los productos.
- b) Resultados de análisis de laboratorio acreditado donde se verifica el cumplimiento de la especificación técnica de la materia prima, ingrediente, envase o empaque. Dicho análisis deberá ser realizado inicialmente por cada lote y estará a cargo de la planta ANCHOVETA S.A.C. o gestionarla a través del propio cliente o proveedor.

En estos casos y cuando ANCHOVETA S.A.C. fabrica un producto de marca dirigido al cliente, el Jefe de Aseguramiento de la Calidad notifica por correo electrónico de estas excepciones al cliente.

6.3 Evaluación del desempeño del proveedor y reevaluación

El Jefe de Aseguramiento de la Calidad evalúa de manera Anual el desempeño de los proveedores activos de la “FR-CAL-07 Lista de Proveedores Aprobados de Materias Primas”; en el caso de proveedores de materias primas que solo cuenten con un sistema HACCP implementado su desempeño será evaluado mediante Auditorias anuales que serán encargadas a un auditor externo competente quien utilizará la lista de verificación “FR-CAL-09 Auditoria a proveedores” y de acuerdo al instructivo “IT-CAL-02 Instructivo de Auditoria a proveedores”.

	PROCEDIMIENTO DE APROBACIÓN Y SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES DE MATERIAS PRIMAS	CODIGO: PR-CAL-05
		VERSION: 01

Para evaluar el desempeño de los otros proveedores de materias primas Anchoqueta SAC clasificará a sus proveedores según criterios de evaluación de desempeño cuantificados según se detalla a continuación.

1.3.1 Clasificación de proveedores de materias primas:

Anchoqueta SAC ha establecido una clasificación para evaluar el desempeño de sus proveedores aprobados de materias primas con excepción de los proveedores que solo cuenten con un sistema HACCP implementado según se describe a continuación:

- Proveedor A:
 Aquel proveedor que ha alcanzado calificaciones de 18 a 20 puntos

- Proveedor B:
 Aquel proveedor que ha alcanzado calificaciones de entre 14 a 17 puntos.

- Proveedor C:
 Aquel proveedor que ha alcanzado una calificación de 11 a 13 puntos

Los proveedores nuevos que hayan sido aprobados serán evaluados partir del año de su aprobación.

Los proveedores que no alcancen una calificación mínima de 11 serán automáticamente desaprobados y serán eliminados de la lista de proveedores aprobados, pudiendo ser reevaluados si es que así lo solicitan a partir del año de la última evaluación.

	PROCEDIMIENTO DE APROBACIÓN Y SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES DE MATERIAS PRIMAS	CODIGO: PR-CAL-05
		VERSION: 01

Los criterios de evaluación se detallan en el cuadro siguiente:

Criterio de Evaluación	Puntaje por cumplimiento de requisitos		
	4 puntos	2 puntos	1 punto
<ul style="list-style-type: none"> • Certificación o implementación peso (1.5) 	<ul style="list-style-type: none"> • Proveedor que cuenta con la certificación BRCGS o similar 	<ul style="list-style-type: none"> • Proveedor con Implementación de la Norma BRCGS o similar 	<ul style="list-style-type: none"> • Proveedor con Sistema HACCP Certificado o validado
<ul style="list-style-type: none"> • Experiencia en el Mercado Peso (1) 	<ul style="list-style-type: none"> • Proveedor que tenga una demostrada experiencia en el mercado (> 5 años). 	<ul style="list-style-type: none"> • Proveedor con mediana experiencia en el mercado (entre 01 y 05 años) 	<ul style="list-style-type: none"> • Proveedor con poca experiencia en el mercado (Menor a 01 año)
<ul style="list-style-type: none"> • Antigüedad como Proveedor Peso (0.5) 	<ul style="list-style-type: none"> • Proveedor con más de 5 años colaborando con Anchoqueta SAC 	<ul style="list-style-type: none"> • Proveedor con menos de 5 y más de 01 año colaborando con anchoveta SAC 	<ul style="list-style-type: none"> • Proveedor con menos de 01 año colaborando con Anchoqueta SAC
<ul style="list-style-type: none"> • Entrega de productos dentro de los Tiempos establecidos Peso (0.5) 	<ul style="list-style-type: none"> • 90 a 100% de cumplimiento de entrega en los plazos establecidos 	<ul style="list-style-type: none"> • 70-90% de entregas dentro de los plazos establecidos 	<ul style="list-style-type: none"> • 50a 70% de entregas dentro de los plazos establecidos
<ul style="list-style-type: none"> • Quejas y reclamos Peso (1.5) 	<ul style="list-style-type: none"> • Proveedor que no registra ninguna queja ni reclamo en por lo menos 05 año de actividad 	<ul style="list-style-type: none"> • Proveedor que no registra ninguna queja ni reclamo en 03 años de actividad 	<ul style="list-style-type: none"> • Proveedor que no presenta ninguna queja ni reclamo en 01 año de actividad

El desempeño de los proveedores que no cuenten con un sistema de Gestión certificado, es decir aquellos que cuenten con sistema HACCP implementado serán auditados por el Jefe de Aseguramiento de la Calidad u otro Auditor competente y experto en la seguridad del producto, realiza auditorías a sus plantas por lo menos 1 vez al año.

Solo para el caso de proveedores que son evaluados a través de cuestionarios (incluye prueba de trazabilidad), el Responsable de compras solicitará al proveedor que complete dicho cuestionario como mínimo cada 3 años, con la condición que el proveedor notifique cualquier cambio significativo ocurrido en dicho intervalo. En caso el

	PROCEDIMIENTO DE APROBACIÓN Y SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES DE MATERIAS PRIMAS	CODIGO: PR-CAL-05
		VERSION: 01

proveedor no conteste el cuestionario será retirado de la lista de proveedores aprobados, aunque cumpla con los requisitos del cuadro anterior, los resultados de los cuestionarios serán consignados en el formato “FR-CAL-11 Evaluación del Desempeño de Proveedores”; en el caso específico del proveedor de aceite se utilizará el formato “FR-CAL-30 Cuestionario de Evaluación a Proveedores de Aceite”.

Con la información anterior, el Jefe de Aseguramiento de la Calidad consolida y realiza la evaluación del desempeño de proveedores en el registro “FR-CAL-11 Evaluación del Desempeño de Proveedores – Reevaluación”. Luego actualiza la condición del proveedor en la “FR-CAL-07 Lista de Proveedores Aprobados de Materias Primas” e informa al Gerencia General los resultados.

1.3.2 Exclusión de proveedores.

El Jefe de aseguramiento de la calidad excluye a proveedores de la “FR-CAL-07 Lista de Proveedores Aprobados de Materias Primas” en los siguientes casos:

- a) Cuando el proveedor alcanzo la calificación de no elegible en una auditoria o cuando no alcanzo el puntaje de 11 en la evaluación de desempeño.
- b) Por dos evaluaciones de desempeño del proveedor consecutivas cuya calificación sea clasificado como Proveedor “C”
- c) Por dos años de inactividad en las compras, a menos que el Gerente indique lo contrario.
- d) En caso el proveedor no conteste el cuestionario o no notifique de cambios significativos como cambios en el flujo, empaque u otros que comprometan la calidad, legalidad e inocuidad del producto.
- d) Por cambio permanente en el estado del proveedor y/o condición del proveedor en la página web de la Superintendencia Nacional de Aduanas y de Administración Tributaria.

7. Registros

FR-CAL-07 Lista de Proveedores Aprobados de Materias Primas.

FR-CAL-08 Selección y Evaluación de Proveedores de Materias Primas, Ingredientes, Envases.

FR-CAL-09 Auditoria a proveedores

FR-CAL-10 Cuestionario de Evaluación de Proveedores.

	PROCEDIMIENTO DE APROBACIÓN Y SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES DE MATERIAS PRIMAS	CODIGO: PR-CAL-05
		VERSION: 01

FR-CAL-11 Evaluación del Desempeño de Proveedores.

FR-CAL-30 Cuestionario de Evaluación a Proveedores de Aceite.

8. Instructivo

IT-CAL-02 Instructivo de Auditoria a proveedores.

9. Histórico de versiones

N° DE VERSIÓN	MOTIVO DE LA MODIFICACIÓN	MODIFICADO POR / FECHA

	PROCEDIMIENTO DE INSPECCIÓN Y ANÁLISIS DEL PRODUCTO	CODIGO: PR-CAL-06
		VERSION: 01

PROCEDIMIENTO DE INSPECCIÓN Y ANÁLISIS DEL PRODUCTO

Elaborado por: M. Atúncar	Revisado por: G. Balistreri	Aprobado por: G. Balistreri
Fecha: 06/06/2022	Fecha: 06/06/2022	Fecha: 08/06/2022

	PROCEDIMIENTO DE INSPECCIÓN Y ANÁLISIS DEL PRODUCTO	CODIGO: PR-CAL-06
		VERSION: 01

1. Objetivo

Establecer los mecanismos por los cuales nuestros productos sean inspeccionados y analizados mediante pruebas de laboratorio con métodos debidamente acreditados con el fin de confirmar la idoneidad de nuestros productos terminados en cuanto a la calidad, inocuidad, integridad y legalidad, para ello se debe cumplir con:

- Garantizar que serán evaluadas las características inherentes de nuestros productos.
- Los límites máximos tolerables de contaminantes.
- Los criterios microbiológicos y físico - químicos de calidad sanitaria e inocuidad.

2. Alcance

Este procedimiento alcanza a todos los productos elaborados por ANCHOVETA S.A.C.

3. Referencias Bibliográficas

Norma Mundial de Seguridad Alimentaria Edición 8 (BRCS)

Plan HACCP

D.S. N° 040-2001-PE

Resolución de Dirección ejecutiva N° 057-2016-SANIPES/DE “Indicadores Sanitarios y de Inocuidad para los productos pesqueros y acuícolas para mercado nacional y de exportación”

4. Términos y Definiciones

Análisis de Peligros y Puntos Críticos de control: Sistema que identifica, evalúa y control los peligros significativos para la seguridad de los alimentos.

Calidad: Cumplimiento de las especificaciones y expectativas del cliente.

Calidad sanitaria: Conjunto de requisitos microbiológicos, físico - químicos y organolépticos que debe reunir un alimento para ser considerado inocuo para el consumo humano.

Inocuidad (Seguridad Alimentaria): Garantía de que un alimento no perjudicará al consumidor cuando este lo prepare o consuma conforme a su uso previsto.

	PROCEDIMIENTO DE INSPECCIÓN Y ANÁLISIS DEL PRODUCTO	CODIGO: PR-CAL-06
		VERSION: 01

Legalidad: Conformidad con la legislación del lugar de producción y de los países en los que se espera vender los productos.

Tendencia: Patrón de resultados identificados.

Validación: Obtener pruebas objetivas de que un control o medida, si se aplica debidamente, tiene la capacidad de producir el resultado esperado.

Verificación: Aplicación de métodos, procedimientos, pruebas y otras evaluaciones, además de la vigilancia, para determinar si un control o medida funciona o ha funcionado como se esperaba.

5. Responsabilidades

- **Jefe de Aseguramiento de la Calidad:** Será el responsable del cumplimiento de este procedimiento, así mismo de realizar el análisis de tendencia de los resultados obtenidos.
- **Supervisor de Calidad:** Responsable de supervisar la toma de muestra.
- **Jefe de Producción:** Es el encargado de dar las facilidades para la toma de muestras.
- **Laboratorio externo:** Es el responsable de la toma de muestra, manipular de manera responsable la muestra y de reportar análisis confiables en los plazos establecidos.

6. Procedimiento

- Las inspecciones y la toma de muestras de los productos se realizarán de acuerdo al cronograma de inspecciones de producto terminado para cada presentación y/o por lote a exportar.
- Las inspecciones y toma de muestras de producto terminado serán llevadas a cabo por un laboratorio externo acreditado y bajo la supervisión del área de calidad.
- Los resultados de las inspecciones y toma de muestras serán procesados por el Jefe de Aseguramiento de la Calidad quien evaluará las tendencias de todas las pruebas realizadas por producto.

	PROCEDIMIENTO DE INSPECCIÓN Y ANÁLISIS DEL PRODUCTO	CODIGO: PR-CAL-06
		VERSION: 01

- De detectarse tendencias que comprometan la inocuidad, calidad, legalidad e integridad de los productos se acortarán las frecuencias de monitoreo.
- Anchoqueta S.A.C. ha dispuesto que los análisis al producto terminado serán realizados de acuerdo al “FR-CAL-33 Cronograma de Inspección y Análisis del Producto”.
- Se evaluará los resultados para determinar tendencias, cambios en el proceso, producto, y/o aspecto analizado.
- Revisar el plan HACCP, en caso de ser necesario algún cambio en este, basado en los resultados de los análisis.
- El equipo HACCP debe hacer cumplir los cambios que pudiesen derivar de los resultados de los análisis.
- Los análisis serán archivados de manera virtual.

7. Registro

FR-CAL-33 Cronograma de Inspección y Análisis del Producto

8. Histórico de versiones

Nº DE VERSIÓN	MOTIVO DE LA MODIFICACIÓN	MODIFICADO POR / FECHA

	PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PRODUCTO NO CONFORME	CODIGO: FR-CAL-07
		VERSION: 01

PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PRODUCTO NO CONFORME

Elaborado por: M. Atúncar	Revisado por: G. Balistreri	Aprobado por: G. Balistreri
Fecha: 06/06/2022	Fecha: 06/06/2022	Fecha: 08/06/2022

	PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PRODUCTO NO CONFORME	CODIGO: PR-CAL-07
		VERSION: 01

1. Objetivo

Establecer los lineamientos para la gestión de los productos no conformes (PNC) identificados durante las actividades y procesos que realizan en ANCHOVETA S.A.C y garantizar su disposición final o liberación.

2. Alcance

Este procedimiento alcanza a todas las etapas del proceso, productos en proceso y/o productos terminados devueltos, incluso insumos. Los cuales, al no satisfacer los estándares preestablecidos, son retenidos y registrados.

3. Referencias Bibliográficas

Norma Mundial de Seguridad Alimentaria Edición 8 (BRCS)

Decreto Supremo 034 No. 034-2008-AG

4. Términos y definiciones

Calidad: Cumplimiento de las especificaciones y expectativas del cliente.

Corrección: Medida adoptada para eliminar la causa de una no conformidad detectada.

Especificaciones: Descripción explícita o detallada de un material, producto o servicio.

Legalidad: Conformidad con la legislación del lugar de producción y de los países en los que se espera vender los productos.

Seguridad Alimentaria: Garantía de que un alimento no perjudicará al consumidor cuando este lo repare o consuma conforme a su uso previsto.

5. Responsabilidades

- **Jefe de Aseguramiento de la Calidad:** Es responsable de documentar los lineamientos relacionados con la gestión de PNC. Además, reportar mensualmente a la Gerencia General y al Equipo BRCS, información de los PNCs.
- **Equipo HACCP:** Es responsable de identificar los potenciales PNC que pueden generarse en la planta, plantear su tratamiento y disposición final, es decir decidir sobre su uso o eliminación.
- **Supervisor de Calidad y producción:** Son responsables de identificar potenciales PNC y comunicarlo al Jefe de Aseguramiento de la Calidad.

	PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PRODUCTO NO CONFORME	CODIGO: PR-CAL-07
		VERSION: 01

- **Operario de Producción:** En general, cualquier personal de la empresa que logre identificar un potencial PNC, deberá comunicarlo al Supervisor o al jefe inmediato.

6. Procedimiento

- El producto no conforme, también identificado con las siglas PNC, es aquel que no cumple con las especificaciones establecidas relacionadas a la calidad, inocuidad y/o legalidad del producto. Mientras no se confirme el incumplimiento con las especificaciones, es considerado como producto observado, la identificación y clasificación se realiza con la ayuda de la tabla I matriz de producto no conforme, para posteriormente ser registrada en el formato registro “FR-CAL-04 Solicitud de Acciones Correctivas”
- De acuerdo a la naturaleza del PNC, el Equipo HACCP determinará las acciones correctivas y se emitirá la Solicitud de Acción Correctiva “SAC”, procediendo de acuerdo a lo establecido en el “PR-CAL-04 Procedimiento de medidas correctivas y preventivas”.
- Cuando existan PNCs, estos serán identificados mediante carteles y colocados en la zona de PNC como zona de aislamiento físico, siendo su almacenamiento seguro tal que evita que se produzca una liberación accidental.
- Cuando sea necesario comunicar la existencia del PNC al propietario de la marca (cliente); el Gerente General acordará con el propietario de la marca o el proveedor el tratamiento y disposición final del PNC. Las acciones derivadas de dicha comunicación, serán registradas por el Jefe de Aseguramiento de la Calidad en el “FR-CAL-04 Solicitud de Acciones Correctivas”.
- El PNC puede ser identificado internamente en la planta (por cualquier trabajador de la empresa) o externamente el cual ingresa como reclamo. En ambos casos, el responsable asignado (Supervisor, Responsable de área o Jefe) registra el PNC, su uso y disposición final en el “FR-CAL-04 Solicitud de Acciones Correctivas”.
- El supervisor de calidad registra la descripción del producto no conforme y las acciones de control que disponga el Jefe de Aseguramiento de la Calidad en el Formato “FR-CAL-04 Solicitud de Acciones Correctivas”.

	PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PRODUCTO NO CONFORME	CODIGO: PR-CAL-07
		VERSION: 01

- Como mínimo una vez por mes el Jefe de Aseguramiento de la Calidad revisará el registro de producto no conforme y reportará a la Gerencia General y al Equipo HACCP, el consolidado de los PNC.
- Anchoqueta S.A.C. basado en la protección de la calidad, inocuidad y legalidad de los productos ha establecido como medidas de corrección la devolución, la baja y reutilización del producto. Así mismo si la autoridad competente dispone la destrucción del producto, Anchoqueta S.A.C acatará las medidas tomadas por el ente regulador.
- La toma de decisiones respecto a las correcciones referidas a la baja, reutilización del producto y devolución que no involucran aspectos de inocuidad y por ende disposición final dispuesta por la autoridad sanitaria serán tomadas por el Gerente General.
- La toma de decisiones respecto a la disposición final referidas a destrucción o reaprovechamiento (harina residual) se dan por disposición final dispuesta por la Autoridad sanitaria competente, en el caso que Anchoqueta S.A.C. detecte producto no conforme que compromete la inocuidad comunicará de manera inmediata a la autoridad Sanitaria para que este evalúe la destrucción, reaprovechamiento o la liberación del producto.
- Todas las acciones de corrección incluidas las acciones de destrucción y reaprovechamiento dispuestas por la autoridad sanitaria serán registradas en el Formato “FR-CAL-15 Seguimiento de Producto No Conforme”.

7. Registros

FR-CAL-04 Solicitud de Acciones Correctivas

FR-CAL-15 Seguimiento de Producto No Conforme

	PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PRODUCTO NO CONFORME	CODIGO: PR-CAL-07
		VERSION: 01

8. Histórico de versiones

Nº DE VERSIÓN	MOTIVO DE LA MODIFICACIÓN	MODIFICADO POR / FECHA

9. Anexo

Tabla I. Matriz de Producto No Conforme.

	PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PRODUCTO NO CONFORME	CODIGO: PR-CAL-07
		VERSION: 01

FUENTE	NO CONFORMIDAD	ACCIONES A TOMAR	VERIFICACION	RESPONSABLE A CARGO DE DEFINIR LOS TRATAMIENTOS	RESPONSABLE DE CUMPLIR CON LOS TRATAMIENTOS
En la recepción de productos, insumos o materias primas en Almacén de Anchoqueta S.A.C.	Materia prima que no cumple con lo especificado	Realizar el reclamo al Proveedor y realizar la devolución al proveedor	Revisión del material cuando sea remitida al proveedor nuevamente.	Jefe de Aseguramiento de la Calidad	Supervisor de Calidad, Jefe de Producción
	Materiales deterioradas o en mal estado	Reclasificar para uso interno en otra actividad	Revisión de entrega y verificación de la adecuada disposición para uso.	Jefe de Aseguramiento de la Calidad	Supervisor de Calidad, Jefe de Producción
		Desechar	Verificación de la destrucción y disposición del desecho.	Jefe de Aseguramiento de la Calidad	Supervisor de Calidad, Jefe de Producción
Verificación del producto en las diferentes etapas del proceso de Anchoqueta S.A.C.	Todas los productos producidos en que hayan tenido un fallo durante su ejecución o que se haya contaminado con un peligro físico, químico, alérgico y/o biológico.	Reprocesar	Verificar el reproceso	Jefe de Aseguramiento de la Calidad	Supervisor de Calidad, Jefe de Producción
		Desechar	Verificación de la destrucción y disposición para desecho.	Jefe de Aseguramiento de la Calidad	Supervisor de Calidad, Jefe de Producción
		Autoriza su liberación cuando no afecte la inocuidad del producto	Verifica que el producto haya sido desechado	Jefe de Aseguramiento de la Calidad	Supervisor de Calidad, Jefe de Producción
Productos terminados en Almacén de Anchoqueta S.A.C. o en poder de clientes	Productos que incumple los requisitos del cliente	Retiro de producto	Según procedimiento de retiro de producto	Gerente General, Jefe de Aseguramiento de la Calidad	Supervisor de Calidad, Jefe de Producción

	PROCEDIMIENTO DE MANTENIMIENTO DE EDIFICIOS, INSTALACIONES Y EQUIPOS	CODIGO: PR-CAL-08
		VERSION: 01

PROCEDIMIENTO DE MANTENIMIENTO DE EDIFICIOS, INSTALACIONES Y EQUIPOS

Elaborado por: M. Atúncar	Revisado por: G. Balistreri	Aprobado por: G. Balistreri
Fecha: 06/06/2022	Fecha: 06/06/2022	Fecha: 08/06/2022

	PROCEDIMIENTO DE MANTENIMIENTO DE EDIFICIOS, INSTALACIONES Y EQUIPOS	CODIGO: PR-CAL-08
		VERSION: 01

1. Objetivo

Los principales objetivos del presente procedimiento son los siguientes:

- Mantener en óptimas condiciones de operatividad los edificios, instalaciones y equipos de nuestro establecimiento, garantizando la calidad y la inocuidad de nuestros productos y la máxima disponibilidad.
- Aumentar la productividad, entregándole a producción equipos en buenas condiciones de operación que no generen riesgos de inocuidad y calidad de nuestros productos.
- Reducción de los costos de mantenimiento, mediante la optimización de los recursos disponibles.

2. Alcance

Este procedimiento considera el mantenimiento preventivo, correctivo y predictivo a todos los equipos e instalaciones utilizados durante el proceso de producción a fin de garantizar la calidad e inocuidad de los alimentos, además alcanza al personal propio y al personal de terceros, así mismo alcanza las labores de mantenimiento planificado como al no planificado.

3. Referencias Bibliográficas

Manual del ingeniero Mecánico McGraw - Hill

Manual del ingeniero Eléctrico McGraw – Hill

Norma Mundial de Seguridad Alimentaria Edición 8 (BRCGS)

4. Términos y definiciones

Ajuste: Proceso que permite a un elemento cuyas medidas son rechazadas ubicarlo en las tolerancias aceptables.

Calibración: Conjunto de operaciones que establecen, en condiciones especificadas, la relación entre los valores cuantitativos indicados por un instrumento o sistema de medición o los valores representados por la medida de un material o por un material de referencia-y los valores correspondientes obtenidos con las normas.

	PROCEDIMIENTO DE MANTENIMIENTO DE EDIFICIOS, INSTALACIONES Y EQUIPOS	CODIGO: PR-CAL-08
		VERSION: 01

Desmantelamiento: Proceso que consiste en desarmar, desarticular, desintegrar en partes una unidad funcional.

Equipo: Unidad compleja, integrada por conjuntos, componentes y piezas agrupadas para formar un sistema funcional.

Incertidumbre: Falta de certeza o existencia de duda. En metrología la incertidumbre se presenta por la falta de precisión y exactitud en las medidas.

Inspección: Verificación (a menudo una inspección visual conforme a una “lista de control” de fabricación, entornos y equipos) de que la operación cumple los niveles esperados de seguridad de los alimentos.

Inspección visual: Técnica que permite detectar variedad de defectos como corrosión, contaminación, conexiones defectuosas, entre otras.

Instalaciones: Un edificio físico o lugar del que es propietaria la empresa y que se audita como parte de un establecimiento.

Mantenimiento: Conjunto de procesos que permiten diagnosticar, gestionar e intervenir sistemas, equipos o partes cuyo fin es de preservar o restituir las condiciones que le permita desarrollar su función.

Mantenimiento Correctivo: Es el conjunto de tareas destinadas a corregir los defectos que se van presentando en los distintos equipos e instalaciones y que son comunicados al departamento de mantenimiento por los usuarios de los mismos.

Mantenimiento no Planificado: Se encuentran todas las actividades correctivas de emergencia, que serán debidamente coordinados.

Mantenimiento Planificado: Se encuentran todas las actividades planificadas que se realizan en periodos establecidos, teniendo en cuenta la planificación.

	PROCEDIMIENTO DE MANTENIMIENTO DE EDIFICIOS, INSTALACIONES Y EQUIPOS	CODIGO: PR-CAL-08
		VERSION: 01

Mantenimiento predictivo son una serie de acciones que se toman y técnicas que se aplican con el objetivo de detectar posibles fallas y defectos de maquinaria en las etapas incipientes para evitar que estos fallos se manifiesten en uno más grande durante su funcionamiento, evitando que ocasionen paros de emergencia y tiempos muertos, causando impacto financiero negativo.

Mantenimiento Preventivo: Es el conjunto de acciones planificadas que se realizan en periodos establecidos sobre el equipamiento teniendo un programa de actividades a realizar como cambio de repuestos, ajustes e inspecciones, buscando mejorar la confiabilidad y la calidad de la producción de conservas.

5. Responsabilidades

- Gerente General: Responsable de garantizar los recursos para la ejecución de todas la labores de mantenimiento.
- Jefe de Mantenimiento: Responsable del monitoreo de la ejecución por el personal técnico de los trabajos a realizar.
- Jefe de Aseguramiento de la Calidad: Responsable de la supervisión y hacer cumplir el presente procedimiento.
- Jefe de Producción: Asumirá las responsabilidades del jefe de Aseguramiento de la Calidad en caso de ausencia.
- Técnico de Mantenimiento: Responsable de la ejecución de los trabajos en todas sus especialidades (Eléctrico, Electrónico, Mecánico, Sanitario y Conservación de edificios) cumpliendo a cabalidad lo descrito en el presente procedimiento.
- Supervisores de producción y aseguramiento de la Calidad: Responsables de identificar y comunicar las áreas o equipos susceptibles de realizar Mantenimiento.

6. Procedimiento

- El mantenimiento planificado se realizará de acuerdo al cronograma de mantenimiento preventivo de equipos e instalaciones.
- En el caso en el que no se pueda realizar el mantenimiento planificado el Jefe de Mantenimiento deberá informar al Gerente General y al Jefe de Aseguramiento de la Calidad los motivos por los que no se realizó la labor, así mismo deberá reprogramar dicha labor.

	PROCEDIMIENTO DE MANTENIMIENTO DE EDIFICIOS, INSTALACIONES Y EQUIPOS	CODIGO: PR-CAL-08
		VERSION: 01

- Respecto al mantenimiento no planificado las necesidades de mantenimiento se darán de 2 formas:
 - a) Los Supervisores de Producción y/o Calidad durante sus labores cotidianas identifican y comunican al Jefe de Aseguramiento de la calidad o en ausencia de este al Jefe de Producción sobre las necesidades de realizar mantenimiento a un equipo o un área específica quien a su vez evalúa si existe riesgo de contaminación y registra el hecho en el formato “FR-MT-01 Labores de mantenimiento”.
 - b) El Jefe de Aseguramiento de la Calidad y el Jefe de Producción detectan las necesidades de mantenimiento, ambos evalúan el riesgo de contaminación y registran en el formato “FR-MT-01 Labores de mantenimiento”.
- El Jefe de Mantenimiento clasifica el tipo de mantenimiento en el formato “FR-MT-01 Labores de mantenimiento” y evalúa si el mantenimiento se realizará con personal propio o tercero. Si el mantenimiento lo realizará el equipo de mantenimiento de Anchoqueta S.A.C entonces el Jefe de Mantenimiento comunicará al Jefe de Aseguramiento de la calidad.
- En caso exista una emergencia como el fallo de un equipo o maquinaria de producción los supervisores deberán avisar inmediatamente al Jefe de Aseguramiento de la Calidad o al Jefe de Producción, para que se autorice al Jefe de Mantenimiento ejecutar de manera inmediata el mantenimiento correctivo para solucionar el problema en el menor tiempo posible, reportando también el hecho al Gerente General.
- De no ser un caso de emergencia se deberá programar y coordinar con los responsables del área involucrada los trabajos a realizar, indicando la zona y/o equipos en los cuales se van a trabajar, el tiempo que va a demandar dicho trabajo y el personal responsable de su ejecución.
- Se debe realizar el mantenimiento preventivo, predictivo y/o correctivo de acuerdo a normas de calidad e inocuidad de los alimentos.
- El personal interno o externo designado para realizar los trabajos en las áreas de procesamiento deberá utilizar la indumentaria adecuada, la cual será supervisada por los supervisores.
- El espacio de trabajo deberá mantenerse en lo posible aislado de todos los procesos de manufactura de los alimentos para evitar riesgos de una contaminación cruzada,

	PROCEDIMIENTO DE MANTENIMIENTO DE EDIFICIOS, INSTALACIONES Y EQUIPOS	CODIGO: PR-CAL-08
		VERSION: 01

así mismo las herramientas de trabajo ingresarán previo control y no generarán riesgos de contaminación.

- Durante el trabajo de mantenimiento y al término del mismo, el área deberá mantenerse siempre limpia, teniendo cuidado que durante el desarrollo de los trabajos se evite el contacto con los insumos o productos.
- Las labores de mantenimiento de infraestructura deberán ser registradas en el formato “FR-MT-02 Reporte mantenimiento de edificios e instalaciones”.
- Las labores de mantenimiento de equipos serán registradas en el formato “FR-MT-03 Reporte de mantenimiento de equipos y maquinarias”
- Al término de trabajo, los contratistas deberán devolver la indumentaria proporcionada; coordinando con el responsable de área para que el equipo o la zona quede en condiciones normales de operatividad.
- Una vez culminada la labor el Jefe de Mantenimiento deberá verificar las condiciones y la operatividad del equipo, esto será realizado en conjunto con el personal externo o interno de mantenimiento y personal responsable de área.
- Las labores de mantenimiento se realizarán siguiendo las pautas precisas del “IT-MAT-01 Instructivo para Labores de Mantenimiento”

7. Registros

“FR-MT-01 Labores de Mantenimiento”

“FR-MT-02 Reporte de Mantenimiento de Edificios e Instalaciones”

“FR-MT-03 Reporte de Mantenimiento de Equipos y Maquinarias”

8. Instructivos

“IT-MT-01 Instructivo para Labores de Mantenimiento”

9. Anexos

“PG-MT-01 Programa de Mantenimiento de Edificios e Instalaciones”

“PG-MT-02 Programa de Mantenimiento de Equipos y Maquinarias”

“PG-MT-03 Especificaciones Técnicas del Equipo”

	PROCEDIMIENTO DE MANTENIMIENTO DE EDIFICIOS, INSTALACIONES Y EQUIPOS	CODIGO: PR-CAL-08
		VERSION: 01

10. Histórico de versiones

Nº DE VERSIÓN	MOTIVO DE LA MODIFICACIÓN	MODIFICADO POR / FECHA

	PROCEDIMIENTO DE DEFENSA DEL ALIMENTO	CODIGO: PR-CAL-09
		VERSION: 01

PROCEDIMIENTO DE DEFENSA DEL ALIMENTO

Elaborado por: M. Atúncar	Revisado por: G. Balistreri	Aprobado por: G. Balistreri
Fecha: 06/06/2022	Fecha: 06/06/2022	Fecha: 08/06/2022

	PROCEDIMIENTO DE DEFENSA DEL ALIMENTO	CODIGO: PR-CAL-09
		VERSION: 01

1. Objetivo

El presente documento tiene como objetivo determinar las pautas y medidas que serán implementadas dentro de las instalaciones de ANCHOVETA S.A.C., específicamente en las áreas de producción, almacenamiento y suministro de agua, para garantizar la seguridad de todos los productos que producimos ante posibles actos deliberados de sabotaje o incidentes terroristas.

2. Alcance

Este procedimiento abarca a todas las instalaciones de la planta como áreas de proceso, almacén de materias primas, almacén de insumos, área de almacenamiento de agua, y área de seguridad; así mismo abarca a todo el personal de planta y personal administrativo.

3. Referencias Bibliográficas

Norma Mundial de Seguridad Alimentaria Edición 8 (BRCS)

4. Términos y definiciones

Instalaciones: Un edificio físico o lugar del que es propietaria la empresa y que se audita como parte de un establecimiento.

Cumplimiento: Satisfacción de los requisitos impuestos por la normativa o por el cliente en relación con la seguridad, legalidad y calidad de un producto.

Control: Gestión de las condiciones de una operación para mantener el cumplimiento de los criterios establecidos o situación en la que se siguen los procedimientos correctos y se satisfacen los criterios.

Establecimiento: Unidad de una empresa: la entidad que es auditada y que es el objeto del informe de auditoría y del certificado.

Materia prima: Toda materia básica o semiterminada utilizada por la organización para fabricar un producto. Son materias primas los ingredientes de productos alimentarios, los materiales de envasado, los aditivos, los coadyuvantes tecnológicos, etc.

	PROCEDIMIENTO DE DEFENSA DEL ALIMENTO	CODIGO: PR-CAL-09
		VERSION: 01

5. Responsabilidades

- **Jefe de Aseguramiento de la Calidad:** Responsable de verificar y hacer cumplir el presente procedimiento, además de tomar las acciones correctivas en el caso se identifique un personal ajeno a planta dentro de las instalaciones o que se encuentre en un área de proceso a la que no haya sido autorizado su tránsito, o que se detecte que transita sin el acompañamiento de un representante de planta.
- **Jefe de Producción:** Responsable de cumplir y hacer cumplir el presente procedimiento, responsable también de tomar las acciones correctivas en el caso se identifique un personal ajeno a planta dentro de las instalaciones o que se encuentre en un área de proceso a la que no haya sido autorizado su tránsito, o que se detecte que transita sin el acompañamiento de un representante de planta.
- **Supervisor de Calidad:** Responsable de la protección del alimento en cada una de las etapas del proceso, de acuerdo a nuestro alcance para asegurar que el alimento no sea contaminado intencionalmente como acto de sabotaje.
- **Supervisor de Producción:** Responsable de la protección del alimento en cada una de las etapas del proceso, de acuerdo a nuestro alcance para asegurar que el alimento no se contamine intencionalmente como acto de sabotaje.
- **Gerente General:** Responsable de la autorización y monitoreo a través de las cámaras de video vigilancia del ingreso de personal externo al establecimiento.
- **Agente de Seguridad:** Responsable del control de ingreso del personal en la puerta, el cual deberá mantener y restringir el ingreso de personal externo a las instalaciones de la nave de proceso que no cuenten con la autorización debida.

6. Procedimiento

Para el cumplimiento y garantía de que todos los alimentos producidos en Anchoqueta S.A.C. estén protegidos y fuera del alcance de personal que no pertenezca al área, o personal de terceros ajeno a las instalaciones, nuestra empresa ha adoptado las siguientes medidas:

- El personal de visita como autoridades, clientes, proveedores de servicios, proveedores de insumos, transportistas y otros recibirán y portarán un fotocheck previo al ingreso al establecimiento, dicho fotocheck tendrá un código de colores el cual indicará el área al que el personal está autorizado a ingresar, deberá además

	PROCEDIMIENTO DE DEFENSA DEL ALIMENTO	CODIGO: PR-CAL-09
		VERSION: 01

declarar los materiales de trabajo que ingresa de acuerdo al “IT-CAL-03 Instructivo de Control de Visitas” y se registrará el ingreso en el formato “FR-CAL-16 Registro de Control de Ingreso al Establecimiento”

- Se ha elaborado las rutas del tránsito de personal hacia la planta y el tránsito de personal hacia el área de visitas, en el caso que se autorice el tránsito hacia la planta, el agente de seguridad solo permitirá el ingreso del personal de visita solo en el caso que el representante de planta se encuentre en el área de vigilancia a fin de que acompañe al visitante al área autorizada.
- En todos los almacenes y las áreas de proceso se colocarán avisos informativos de restricciones del paso y restricciones a personal autorizado.
- Todos los almacenes incluidos el cuarto de bombas (almacenamiento de agua para proceso) permanecerán cerrados y con candados con excepción del almacén general de despacho cuya custodia será exclusiva del responsable de almacén.
- La custodia de las llaves de los candados de los almacenes será de responsabilidad del responsable de almacén, la llave del almacén de suministro de agua (cuarto de bombas) será custodiada por el Jefe de Aseguramiento de la Calidad y el Gerente General.
- De igual manera se colocarán letreros en todos los accesos, los almacenes y suministro de agua, informando las restricciones y personal autorizado en cada una de las áreas, esto garantizará y reforzará los controles de ingreso de personal no autorizado.
- Los equipos de control de proceso, utensilios y materiales de trabajo en contacto directo con los alimentos se encuentran debidamente almacenados y bajo estricta custodia del personal de aseguramiento de la calidad.
- Los diversos ambientes de la planta incluidos las áreas externas son monitoreadas por cámaras de video convenientemente ubicadas.
- En el caso de la visita de Autoridades de control y/o fiscalización al establecimiento según facultan las leyes nacionales la visita de dichos funcionarios es sin previo aviso por lo que se permitirá el ingreso al establecimiento del personal que esté debidamente acreditado de acuerdo a las normas legales vigentes y previa autorización de la Gerencia General, quien además designará al representante de planta que acompañe la visita.

	PROCEDIMIENTO DE DEFENSA DEL ALIMENTO	CODIGO: PR-CAL-09
		VERSION: 01

- Por otro lado, para el control de personal ajeno como personal de la certificadora, contratistas y otros, que requieran ingresar a las instalaciones para realizar trabajos en el establecimiento, el agente de seguridad deberá revisar y registrar todos los materiales que ingresan al establecimiento previo visto bueno del Jefe de Aseguramiento de la Calidad y de acuerdo al “IT-CAL-03 Instructivo de Control de Visitas”. Adicionalmente se deberá seguir los siguientes pasos:
 1. Deberá informar previamente mediante un email el día o los días que requerirá ingresar el personal contratista o ajeno a los procesos, este email deberá ser dirigido a la Gerencia General, con copia al Jefe de Aseguramiento de la Calidad.
 2. Este ingreso deberá ser programado y autorizado por las Gerencias o Jefaturas involucradas en el trabajo y/o actividades que realice el personal a ingresar dentro de las instalaciones.
 3. Seguidamente el Gerente General deberá autorizar el ingreso del personal. Este ingreso deberá cumplir con las normas de seguridad establecidas por la empresa.

7. Registro

FR-CAL-16 Registro de Control de Ingreso al Establecimiento

FR-CAL-29 Registro de Control de Ingreso de Vehículos al Establecimiento

8. Instructivos

IT-CAL-03 Instructivo de Control de Visitas

9. Histórico de versiones

Nº DE VERSIÓN	MOTIVO DE LA MODIFICACIÓN	MODIFICADO POR / FECHA

	PROCEDIMIENTO DE DISEÑO Y DESARROLLO DEL PRODUCTO	CODIGO: PR-CAL-10
		VERSION: 01

PROCEDIMIENTO DE DISEÑO Y DESARROLLO DEL PRODUCTO

Elaborado por: M. Atúncar	Revisado por: G. Balistreri	Aprobado por: G. Balistreri
Fecha: 06/06/2022	Fecha: 06/06/2022	Fecha: 08/06/2022

	PROCEDIMIENTO DE DISEÑO Y DESARROLLO DEL PRODUCTO	CODIGO: PR-CAL-10
		VERSION: 01

1. Objetivo

Establecer los lineamientos para realizar el diseño y desarrollo de nuevos productos o procesos, con el fin de garantizar la elaboración de productos de buena calidad inocuos y legales.

2. Alcance

El presente procedimiento abarca todos los productos que son desarrollados en ANCHOVETA S.A.C, sea que se originen por cambios en el flujo de proceso productivo, parámetros de procesamiento, insumos de materia prima y empaques.

3. Referencias Bibliográficas

Orientación de controles y peligros de los productos pesqueros y piscícolas cuarta edición: ABRIL de 2011.FDA

Reglamento sobre vigilancia y Control Sanitario de alimentos y Bebidas, Decreto Supremo 007-98-SA.

D.S. N°040-2001-PE

Plan HACCP

Código sanitario Codex Alimentarius

Manual de BPM'S

4. Términos y definiciones

Alérgeno: Componente conocido de un producto alimentario que causa reacciones fisiológicas debido a una respuesta inmunológica (por ejemplo, los frutos secos y otros alimentos identificados en la legislación pertinente del país de producción o venta).

Análisis de Peligro y Puntos Críticos de Control (APPCC): Sistema que identifica, evalúa y controla los peligros significativos para la seguridad de los alimentos.

Legalidad: Conformidad con la legislación del lugar de producción y de los países en los que se espera vender los productos.

	PROCEDIMIENTO DE DISEÑO Y DESARROLLO DEL PRODUCTO	CODIGO: PR-CAL-10
		VERSION: 01

Materia Prima: Toda materia básica o semiterminada utilizada por la organización para fabricar un producto. Son materias primas los ingredientes de productos alimentarios, los materiales de envasado, los aditivos, los coadyuvantes tecnológicos, etc.

Peligro: Agente de cualquier tipo con potencial para causar daño (normalmente biológico, químico, físico o radiológico).

Punto crítico de control (PCC): Una de las fases del proceso en la que se aplica un control que es esencial para prevenir o eliminar un peligro para la seguridad de un alimento o producto, o bien para reducirlo a un nivel aceptable.

5. Responsabilidades

- **Gerente General:** Es responsable de autorizar el diseño y desarrollo de productos nuevos.
- **Jefe de Aseguramiento de la Calidad:** Es el responsable de garantizar y aprobar los productos nuevos y los cambios.
- **Equipo HACCP:** Es responsable de revisar la evaluación de riesgos de calidad, inocuidad y legales generados durante el proceso de diseño y desarrollo.

6. Procedimiento

La necesidad de diseñar y desarrollar nuevos productos en Anchoqueta S.A.C involucra varios aspectos que detallamos a continuación:

6.1. Identificar las necesidades de diseño y desarrollo de nuevos productos

Para identificar las necesidades de diseño y desarrollo de nuevos productos se ha definido en primer lugar que los responsables de identificar estas necesidades son el Gerente General y el Jefe de Aseguramiento de la Calidad, en base a los nuevos requerimientos del cliente, requisitos del mercado o exigencias legales.

Así mismo se ha determinado como es que se van a identificar estas necesidades:

- El Gerente General asistirá periódicamente a las ferias internacionales que desarrolle la Industria Alimentaria que estén referidos a nuevos productos, nuevos

	PROCEDIMIENTO DE DISEÑO Y DESARROLLO DEL PRODUCTO	CODIGO: PR-CAL-10
		VERSION: 01

envases, nuevos equipos para la industria alimentaria, así mismo solicitará catálogos, fichas técnicas, Brochures y otros.

- El Gerente General traerá muestras proporcionadas por los clientes o brokers que serán analizadas por el Jefe de Aseguramiento de la Calidad con el fin de determinar si estas son potenciales de ser fabricadas en el establecimiento.
- El Jefe de Aseguramiento de la Calidad asistirá de manera periódica a las ferias nacionales que desarrolle la industria alimentaria, así mismo solicitará catálogos, fichas técnicas, Brochures y otros.
- El Jefe de Aseguramiento de la Calidad asistirá regularmente a charlas y cursos que por su importancia en la innovación tecnológica la Gerencia estime conveniente.
- El Gerente General identificará si es que existen en el mercado productos similares a los producidos por Anchoqueta S.A.C. con costos más bajos y se recopilarán muestras para su comparación y evaluación.

Anchoqueta S.A.C. ha determinado que las necesidades de diseño y desarrollo de nuevos productos se pueden producir por las siguientes causas:

- a) **Oportunidad y/o demanda del mercado:** Se da cuando se advierte de una oportunidad, como unos pedidos de clientes potenciales, ausencia en el mercado de un producto que no se fabrica en la empresa o cuando se advierten mayores ventas de la competencia de determinado producto que no se fabrica en la empresa.
- b) **Innovación tecnológica:** Satisfacer a nuestros clientes con alimentos más nutritivos y más atractivos al gusto de las personas en muchos casos demanda de una innovación tecnológica , como cambio de los empaques, cambio del flujo , cambio en los parámetros de control , adquisición de nuevos equipos, etc.; así mismo se puede dar el caso que la innovación tecnológica se produzca como consecuencia de disposiciones legales de las autoridades competentes o como reporte de estudios científicos de autoridades supranacionales como la FDA o EFSA.
- c) **Requerimiento de los Clientes:** Se da cuando nuestros clientes realizan pedidos de un producto específico, aportando muestras, fichas técnicas, brochures y otros.

	PROCEDIMIENTO DE DISEÑO Y DESARROLLO DEL PRODUCTO	CODIGO: PR-CAL-10
		VERSION: 01

La información adquirida será registrada en el formato “FR-CAL-24 Registro de necesidades de diseño y desarrollo del producto”.

6.2. Fase preliminar

Luego de recopilar la información el Jefe de Aseguramiento de la Calidad eleva un informe a la Gerencia General justificando y recomendando el diseño y desarrollo de un nuevo producto.

De aprobar el informe el Jefe Aseguramiento de la Calidad, el Gerente General convoca a una reunión del equipo HACCP en el que se determina si es que es posible desarrollar este producto en las instalaciones o si es que el desarrollo de este nuevo producto será encargado a una Institución externa.

6.3. Planificación

En el caso en el que el desarrollo de nuevos productos se realizará en las instalaciones de Anchoveta S.A.C., el equipo HACCP designará responsables para:

- a) Desarrollar la formulación
- b) Desarrollo teórico del flujo de proceso.
- c) Desarrollo de los peligros potenciales inherentes al nuevo producto o al proceso de fabricación.
- d) Desarrollar una lista de equipos e instrumentos requeridos para la fabricación y control del nuevo producto.
- e) Desarrollar una lista con los posibles análisis de laboratorio requeridos para el desarrollo del producto.

Además de esto el equipo HACCP sugerirá o no la presencia de un experto externo en esta fase.

Si el equipo HACCP decide que el producto a diseñar y desarrollar sea encargado a una institución externa, entonces, el equipo deberá proporcionar la información suficiente a la entidad externa para que esta desarrolle la formulación y especificaciones del producto, teniendo reuniones mensuales con el equipo HACCP para revisar los avances y discutir los peligros inherentes al nuevo producto.

	PROCEDIMIENTO DE DISEÑO Y DESARROLLO DEL PRODUCTO	CODIGO: PR-CAL-10
		VERSION: 01

6.4. Desarrollo y/o diseño del producto

El equipo HACCP definirá la formulación del nuevo producto, el mismo que será consultado de ser el caso por un experto externo, se desarrollarán los aspectos de:

- Se realizará la descripción del producto
- Condiciones teóricas de la materia prima
- Se determinará las condiciones de los ambientes y espacios para la fabricación del producto.
- Se definirá el flujo de proceso del producto y, los parámetros de control necesarios para garantizar la calidad e inocuidad del nuevo producto.
- Se definirá el equipamiento necesario para su fabricación, así mismo se definirá la instrumentación necesaria para el control.
- Se definirá la presentación del producto terminado (envase y empaque).
- Se encargará a un laboratorio externo el estudio de vida útil acelerado del nuevo producto.

6.5. Desarrollo de las especificaciones o diseño en detalle

- Se darán especificaciones claras sobre las condiciones de almacenamiento del producto terminado, su estiba y su transporte.
- Se diseñarán las etiquetas que estarán adheridas al envase primario, las mismas tendrán las especificaciones necesarias según la legislación vigente.
- Se diseñarán las etiquetas que irán adheridas al empaque.
- Se desarrollará una ficha técnica del producto con todas las especificaciones que el cliente estime conveniente.
- Se darán las características Microbiológicas, Químicas y Organolépticas que tendrá el producto terminado de acuerdo a su clasificación el manual de indicadores y criterios de seguridad alimentaria y requisitos legales del país de destino.
- Según el informe de vida útil acelerado se declarará la vida útil del producto terminado.

6.6. Verificación y Testeo

- Se realizarán pruebas con el equipamiento y el flujo propuesto.

	PROCEDIMIENTO DE DISEÑO Y DESARROLLO DEL PRODUCTO	CODIGO: PR-CAL-10
		VERSION: 01

- Se realizarán ensayos de verificación de las características Microbiológicas, Químicas y Organolépticas del producto terminado y se registrarán en el formato “FR-CAL-23 Registro de Verificación testeo” a fin de determinar si estas características cumplen con los requisitos del producto.
- Una vez establecida e identificar que se va a procesar el producto desarrollado en las instalaciones de Anchoveta S.A.C o en otras instalaciones el equipo HACCP será el responsable de validar si el producto pertenece a la línea del HACCP implementado o se elabora un nuevo HACCP.

7. Registro

FR-CAL-23 Registro de Verificación testeo

FR-CAL-24 Registro de necesidades de diseño y desarrollo del producto

8. Histórico de versiones

Nº DE VERSIÓN	MOTIVO DE LA MODIFICACIÓN	MODIFICADO POR / FECHA

	PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE ALÉRGENOS	CODIGO: PR-CAL-11
		VERSION: 01

PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE ALÉRGENOS

Elaborado por: M. Atúncar	Revisado por: G. Balistreri	Aprobado por: G. Balistreri
Fecha: 14/06/2022	Fecha: 14/06/2022	Fecha: 16/06/2022

	PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE ALÉRGENOS	CODIGO: PR-CAL-11
		VERSION: 01

1. Objetivo

Establecer los lineamientos para gestionar y reducir al mínimo el riesgo de contaminación por alérgenos de los productos elaborados por ANCHOVETA S.A.C.

2. Alcance

Este procedimiento alcanza a todo el personal de ANCHOVETA S.A.C.

3. Referencias Bibliográficas

Reglamento (UE) N° 1169/2011 del Parlamento Europeo

Norma Mundial de Seguridad Alimentaria Edición 8 (BRCS)

Plan HACCP

4. Términos y definiciones

Alérgeno: Componente conocido de un producto alimentario que causa reacciones fisiológicas debido a una respuesta inmunológica (por ejemplo, los frutos secos y otros alimentos identificados en la legislación pertinente del país de producción o venta).

Contaminación cruzada: La transferencia de cualquier material de una superficie o alimento a otro.

Control: Gestión de las condiciones de una operación para mantener el cumplimiento de los criterios establecidos o situación en la que se siguen los procedimientos correctos y se satisfacen los criterios.

5. Responsabilidades

- **Jefe de Aseguramiento de la Calidad:** Es el responsable de asegurar el cumplimiento de lo establecido en el presente procedimiento.
- **Jefe de Producción:** Responsable de asegurar que durante el proceso no se realice una contaminación por alérgeno.
- **Supervisor de Calidad:** Responsable de la protección del alimento en cada una de las etapas del proceso, de acuerdo a nuestro alcance para asegurar que el alimento no sea contaminado con alérgenos.
- **Responsable de almacén:** Es responsable de realizar un control de sus materiales según el procedimiento.

	PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE ALÉRGENOS	CODIGO: PR-CAL-11
		VERSION: 01

- **Agente de Seguridad:** Responsable del control de ingreso, el cual debe controlar el ingreso de alimentos u otros productos que pueden causar una contaminación alérgica.

6. Procedimiento

6.1 Generalidades

La planta Anchoveta S.A.C realiza evaluación de riesgos de las materias primas salazonada, ingredientes, envases y empaques como parte del análisis de peligros del Plan HACCP, donde se incluye el peligro “alérgico” a fin de establecer la presencia y probabilidad de contaminación por éstos.

6.2 Política de Alérgenos

La planta ANCHOVETA SAC ha establecido lo siguiente:

POLÍTICA DE ANCHOVETA S.A.C

La Planta de procesamiento pesquero “ANCHOVETA S.A.C” establece la siguiente política para el cumplimiento en todos los niveles y funciones de la organización:

POLITICA DE GESTIÓN DE ALÉRGENOS

Con la finalidad de reducir al mínimo el riesgo de la contaminación por alérgenos y cumplir con los requisitos legales de etiquetado del país en el que se produzca la venta del producto, ANCHOVETA S.A.C se compromete a:

- Evaluar periódicamente los riesgos de alérgenos relacionados a las materias primas, productos en proceso y productos terminados; gestionándolos adecuadamente para evitar la contaminación cruzada.
- Gestionar adecuadamente a sus proveedores cumpliendo con los procedimientos establecidos.
- Cumplir con las buenas prácticas de manufactura establecidas en la planta.

Marzo, 2019

6.3 Productos considerados como alérgenos:

	PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE ALÉRGENOS	CODIGO: PR-CAL-11
		VERSION: 01

Según el Reglamento (UE) N° 1169/2011 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 25 de octubre de 2011, sobre la información alimentaria facilitada al consumidor, existen 14 sustancias o productos que causan alergias:

- 1. Cereales que contengan gluten:** trigo, centeno, cebada, avena, espelta, kamut o sus variedades híbridas y productos derivados, salvo:
 - a) Jarabes de glucosa a base de trigo, incluida la dextrosa.
 - b) Maltodextrinas a base de trigo.
 - c) Jarabes de glucosa a base de cebada.
 - d) Cereales utilizados para hacer destilados alcohólicos, incluido el alcohol etílico de origen agrícola.
- 2. Crustáceos y Productos a base de Crustáceos**
- 3. Huevos y Productos a base de Huevo**
- 4. Pescado y productos a base de pescado, salvo:**
 - a) Gelatina de pescado utilizada como soporte de vitaminas o preparados de carotenoides.
 - b) Gelatina de pescado o ictiocola utilizada como clarificante en la cerveza y el vino.
- 5. Cacahuets y Productos a base de Cacahuets**
- 6. Soja y productos a base de soja, salvo:**
 - a) Aceite y grasa de semilla de soja totalmente refinada.
 - b) Tocoferoles naturales mezclados (E306), d-alfa tocoferol natural, acetato de d-alfa tocoferol natural y succinato de d-alfa tocoferol natural derivados de la soja.
 - c) Fitosteroles y ésteres de fitosterol derivados de aceites vegetales de soja.
 - d) Esteres de fitostanol derivados de fitosteroles de aceite de semilla de soja.
- 7. Leche y sus derivados (incluida la lactosa), salvo:**
 - a) Lactosuero utilizado para hacer destilados alcohólicos, incluido el alcohol etílico de origen agrícola.
 - b) Lactitol.
- 8. Frutos de cáscara:** Es decir
 - a) Almendras (*Amygdalus communis* L.), avellanas (*Corylus avellana*), nueces (*Juglans regia*), anacardos (*Anacardium occidentale*), pacanas [*Carya illinoensis* (Wangenh.) K. Koch], nueces de Brasil (*Bertholletia*

	PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE ALÉRGENOS	CODIGO: PR-CAL-11
		VERSION: 01

excelsa), alhóncigos (Pistacia vera), nueces macadamia o nueces de Australia (Macadamia ternifolia) y productos derivados, salvo los frutos de cáscara utilizados para hacer destilados alcohólicos, incluido el alcohol etílico de origen agrícola.

9. Apio y productos derivados

10. Mostaza y productos derivados

11. Granos de sésamo y productos a base de granos de sésamo

12. Dióxido de azufre y sulfitos

En concentraciones superiores a 10 mg/kg o 10 mg/litro en términos de SO₂ total, para los productos listos para el consumo o reconstituidos conforme a las instrucciones del fabricante.

13. Altramuces y productos a base de altramuces

14. Moluscos y productos a base de moluscos.

6.4 Medida de Control

A continuación, se detalla los controles establecidos en la empresa para reducir el riesgo de contaminación de éstos hacia los productos elaborados por ANCHOVETA SAC.

	PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE ALÉRGENOS	CODIGO: PR-CAL-11
		VERSION: 01

ACTIVIDAD	MEDIDA DE CONTROL	RESPONSABLE	FRECUENCIA
1. Identificación de alérgenos y registro de ingredientes alergénicos, que los contienen o que lo pueden contener	Solo se trabaja con anchoveta salazón que no requiere ser identificado por ser el único producto. Con respecto a los ingredientes el único producto que podría contener un componente alergénico es el aceite girasol (dilución o sustitución por aceite de soja). Tampoco requiere ser identificado pues solo contamos con un solo proveedor aprobado (Alicorp S.A).	Jefe de Aseguramiento de la Calidad / Supervisor de Calidad	Cada ingreso de un nuevo ingrediente alérgeno o inclusión de un componente alérgeno dentro de la formulación o composición de uno de los ingredientes existentes.
2. Recepción de materia prima salazonada contaminada con proteínas alergénicas de otras especies	Se solicitará al proveedor copia de los permiso de pesca de las embarcaciones que abastecen a las plantas de procesamiento primario verificándose que las embarcaciones solo capturen la especie Anchoveta Durante la auditoria a los proveedores se verificará las embarcaciones abastecedoras de materias primas.	Supervisor de Calidad/ Responsable de Almacén	Cada ingreso a planta de camiones.
	Solicitar al proveedor copia de la habilitación sanitaria en la que se verifique que el establecimiento solo está autorizado a procesar productos a partir de Anchoveta; de no ser este el caso se solicitará que el establecimiento cuente con un procedimiento documentado para prevenir la contaminación cruzada. Realizar cuestionario “FR-CAL-32 Cuestionario para identificar riesgo alérgeno en los proveedores”		
3. Recepción y almacenamiento de material alérgeno con destino al comedor	Todos los alimentos identificados con proteínas alergénicas serán inspeccionados por el responsable de almacén quien se asegurará que esto sea almacenado en el almacén exclusivo del comedor. En el comedor se contará con una lista de productos alergénicos registrándose las fechas de ingreso del producto y el consumo de los mismos		Al momento de ubicar los ingredientes en el almacén.

	PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE ALÉRGENOS	CODIGO: PR-CAL-11
		VERSION: 01

ACTIVIDAD	MEDIDA DE CONTROL	RESPONSABLE	FRECUENCIA
4. Identificación de material alergénico en el comedor	El personal encargado de la preparación de alimentos identificará todos los productos alergénicos que se recepcione en el comedor, no permitiéndose el acceso de ningún personal no autorizado a la zona de cocina y almacén del comedor.		
5. Control del Ingreso del Personal	El agente de seguridad revisará que todo el personal interno y externo no ingrese ningún tipo de alimentos.	Agente de Seguridad	Al ingreso de todo el personal
6. Almacenamiento en general	El responsable de almacén verificara que los productos almacenados y adquiridos no contengan proteínas alergénicas, asimismo se solicitara fichas técnicas de los ingredientes y productos cuando correspondan.	Responsable de Almacén	Cada ingreso de insumos
7. Etiquetado	Declaración del nombre científico y nombre común de la especie alergénica	Jefe de Aseguramiento de la Calidad	Para toda la producción del etiquetado
8. Capacitación	<p>Incluir dentro de la programación de capacitación el conocimiento y control de alérgenos del personal de planta de acuerdo a las necesidades “FR-CAL-01 Cronograma anual de capacitación del personal”.</p> <p>El personal relevante, incluyendo personal técnico y terceros; recibe información general sobre manejo de alérgenos (charlas o folleto informativo).</p> <p>La capacitación se realiza de acuerdo al “PR-CAL-02 Procedimiento Capacitación del Personal”.</p> <p>El personal externo que tenga un potencial contacto de ingredientes alérgenos será capacitado antes de su ingreso a las diferentes zonas de la planta.</p> <p>El personal que trabaja en el comedor recibe capacitación entre otros temas, en introducción de alérgenos en las instalaciones.</p>	Asistente Social	<p>Personal de la empresa: Al realizar el programa de capacitación</p> <p>Personal externo: Antes de su ingreso a zonas de la planta.</p>

	PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE ALÉRGENOS	CODIGO: PR-CAL-11
		VERSION: 01

7. Registros

FR-CAL-32 Cuestionario para identificar riesgo alérgeno en los proveedores

8. Histórico de versiones

Nº DE VERSIÓN	MOTIVO DE LA MODIFICACIÓN	MODIFICADO POR / FECHA

	PROCEDIMIENTO DE HIGIENE DEL PERSONAL	CODIGO: PR-CAL-12
		VERSION: 01

PROCEDIMIENTO DE HIGIENE DEL PERSONAL

Elaborado por: M. Atúncar	Revisado por: G. Balistreri	Aprobado por: G. Balistreri
Fecha: 14/06/2022	Fecha: 14/06/2022	Fecha: 16/06/2022

	PROCEDIMIENTO DE HIGIENE DEL PERSONAL	CODIGO: PR-CAL-12
		VERSION: 01

1. Objetivo

Asegurar el comportamiento higiénico adecuado del personal de ANCHOVETA SAC de manera que no represente un riesgo para la inocuidad del producto.

2. Alcance

Este procedimiento aplica a todo el personal operativo de la planta y a cualquier persona externa que ingrese a la Planta.

3. Referencias Bibliográficas

Norma Mundial de Seguridad Alimentaria Edición 8 (BRCS).

4. Términos y definiciones

Ropa de protección: Ropa diseñada para evitar que el producto pueda resultar contaminado por la persona que la lleva puesta.

Ropa de trabajo: Ropa proporcionado o autorizada por la empresa y diseñada para evitar que el producto pueda resultar contaminado por la persona que la lleva puesta.

Peligro: Agente de cualquier tipo con potencial para causar daño (Normalmente biológico, químico, físico o radiológico).

5. Responsabilidades

Jefe de Aseguramiento de la Calidad y los Supervisores: Son responsables de la ejecución y verificación del control diario de la higiene y hábitos del personal.

6. Procedimiento

6.1 Higiene y Hábitos del Personal

El personal en contacto directo con el pescado deberá usar indumentaria de trabajo de color claro, limpia y en buenas condiciones; presentarse con el cabello completamente cubierto, las manos limpias, las uñas cortas y sin esmalte; no usará ningún tipo de joyas, adornos, relojes, etc., ni fumará, comerá o escupirá en las áreas de procesamiento. Se lavará las manos cada vez que ingrese al área de procesamiento o retome sus actividades, o después de haber manipulado alguna superficie u objeto contaminado. Usará botas impermeables en buenas condiciones de aislamiento y limpieza.

	PROCEDIMIENTO DE HIGIENE DEL PERSONAL	CODIGO: PR-CAL-12
		VERSION: 01

6.1.1 Higiene

Las prácticas de Higiene son muy importantes, ya que todas las personas sanas llevamos en nuestro cuerpo millones de microorganismos.

El personal deberá:

- Mantener sus uñas cortas, limpias y sin pintar
- El cabello debe cubrirse correctamente mediante el uso de gorros.
- Los trabajadores deberán presentarse todos los días con su indumentaria completa y limpia.
- Realizar un correcto lavado de manos, como se indica en el “IT-CAL-07 Instructivo de lavado de manos”. (el cual detalla minuciosamente el cómo se debe de realizar el lavado de manos paso a paso).
- El personal deberá lavar sus botas cada vez que deje la zona de proceso y/o cuando el supervisor a cargo de la zona se lo solicite. El procedimiento de cómo realizar el correcto lavado de botas lo señala el “IT-CAL-08 Instructivo de lavado de bota”.

En caso el personal sufra algún corte o rasguños durante sus labores será retirado de las áreas de producción.

6.1.2 Hábitos

En las zonas de trabajo se deberá prohibir todo acto que pueda resultar una contaminación de los alimentos, tales como:

- Toser o estornudar sobre el producto.
- Hablar sobre el producto.
- Fumar.
- Ingerir alimentos, golosinas o gomas de mascar dentro de las áreas de producción.
- Usar maquillaje en horario de labores.
- El uso de uñas postizas ni decoración de uñas.
- Llevar perfume o loción para después de la afeitada en cantidad excesiva.
- Secarse el sudor con las manos, con el antebrazo o con el uniforme.
- Tocarse zonas del cuerpo que podrían representar contaminación tales como: nariz, boca, oídos o cabello.

	PROCEDIMIENTO DE HIGIENE DEL PERSONAL	CODIGO: PR-CAL-12
		VERSION: 01

- Llevar joyas, relojes, anillos ni pendientes en partes expuestas del cuerpo, en partes expuestas del cuerpo, como la nariz, orejas y las cejas.
- Llevar herramientas, lapiceros, pinzas, radios, o cualquier otro objeto extraño en los bolsillos de los mandiles; ya que estos pueden caer accidentalmente al producto.
- El uso de celulares dentro de las áreas de producción.

Todos los hábitos arriba mencionados deben evitarse por parte de los trabajadores para de esa manera proteger la inocuidad del alimento.

6.1.3 Control del Procedimiento

El control de la Higiene y Hábitos del Personal se llevará de manera diaria y estricta, supervisando que el personal cumpla con lo exigido.

Se llevará un registro diario de Higiene, mediante el cual se verificará la higiene personal, la limpieza del uniforme, las manos y uñas, así como el uso de accesorios. Y se registrara en el formato “FR-CAL-46 “Control Diario de Higiene del Personal”.

En los vestidores y servicios higiénicos existe personal designado que se encarga de verificar el cumplimiento de lo establecido anteriormente.

En la entrada de cada área existe una sub área de desinfección para la cual se ha asignado personal específico dedicado a vigilar que los trabajadores cumplan con el procedimiento de lavado de manos, que se laven las manos cada vez que salgan y entren de sus respectivas áreas, verificar que no se ingresen objetos extraños al área de producción, etc.

De igual manera los supervisores controlarán la aplicación del correcto procedimiento de lavado de manos por parte de todo el personal que ingrese a las áreas de proceso.

6.2 Acciones Correctivas

Si durante el control del procedimiento, se observara algún incumplimiento, se procederá a corregirlo de inmediato. De encontrar a un trabajador que no cumpla con lo establecido dicha conducta debe ser registrada para poder llevar un historial de cada trabajador y de esta forma llevar un mejor control del procedimiento. Cualquier inconformidad se dejará constancia en el registro y se procederá a corregir,

	PROCEDIMIENTO DE HIGIENE DEL PERSONAL	CODIGO: PR-CAL-12
		VERSION: 01

comunicando de manera verbal al trabajador si fuera la primera vez que incurre en falta. Para la segunda ocasión se procederá a enviar un memorando para hacerle de conocimiento la falta o faltas en que ha incurrido. Para una tercera vez se procederá a suspender al trabajador.

7. Registros

FR-CAL-46 Control Diario de Higiene del Personal

8. Instructivos

IT-CAL-07 Instructivo de lavado de manos

IT-CAL-08 Instructivo de lavado de botas

9. Histórico de versiones

Nº DE VERSIÓN	MOTIVO DE LA MODIFICACIÓN	MODIFICADO POR / FECHA

	PROCEDIMIENTO DE PROVEEDORES DE SERVICIO	CODIGO: PR-CAL-13
		VERSION: 01

PROCEDIMIENTO DE PROVEEDORES DE SERVICIO

Elaborado por: M. Atúncar	Revisado por: G. Balistreri	Aprobado por: G. Balistreri
Fecha: 14/06/2022	Fecha: 14/06/2022	Fecha: 16/06/2022

	PROCEDIMIENTO DE PROVEEDORES DE SERVICIO	CODIGO: PR-CAL-13
		VERSION: 01

1. Objetivo

Establecer los lineamientos para realizar la aprobación y seguimiento, (selección, evaluación y reevaluación) a proveedores de servicios.

Asimismo, asegurarse que los servicios contratados son adecuados, evaluando los riesgos para la seguridad alimentaria, legalidad y calidad del producto terminado.

2. Alcance

La empresa deberá disponer de un procedimiento documentado de aprobación de proveedores de servicios que garantice que todos los proveedores de servicios, gestionan eficazmente los posibles riesgos para la calidad y seguridad de los servicios.

3. Referencias Bibliográficas

Norma Mundial de Seguridad Alimentaria Edición 8 (BRCS).

4. Términos y definiciones

Legalidad: Conformidad con la legislación del lugar de producción y de los países en los que se espera vender los productos.

Seguridad alimentaria: Garantía de que un alimento no perjudicará al consumidor cuando este lo prepare o consuma conforme a su uso previsto.

Calidad: Cumplimiento de las especificaciones y expectativas del cliente.

Proveedor: Persona, empresa, sociedad u otra entidad a la que el establecimiento dirige un pedido.

5. Responsabilidades

- **Jefe de Aseguramiento de la Calidad:** Es responsable de la selección y evaluación de los proveedores de servicios tanto antiguos como nuevos con excepción de los proveedores de transporte, asimismo coordina con la Asistente de Gerencia para la aprobación de los proveedores de servicios.
- **Asistente de Gerencia:** Es el responsable de la selección y evaluación de los proveedores de transporte y de elaborar el convenio o contrato a todos los proveedores de servicios.

	PROCEDIMIENTO DE PROVEEDORES DE SERVICIO	CODIGO: PR-CAL-13
		VERSION: 01

6. Procedimiento

6.1. Selección y evaluación de proveedores de servicios

6.1.1 Proveedores nuevos y antiguos

Con la finalidad que los servicios contratados sean adecuados y reducir o eliminar los riesgos para la seguridad alimentaria, legalidad y calidad; el Responsable de Compras (Asistente de Gerencia) contrata solo a proveedores de servicios considerados en la “FR-CAL-49 Selección, Evaluación y Seguimiento de Proveedores de Servicios”. Para ser parte de dicha lista, el proveedor deberá cumplir como mínimo con lo siguiente:

Criterio	Calificación	
	Cumple	No Cumple
Experiencia general en el mercado	Mayor o igual a 3 años	Menor a 3 años
Experiencia suministrando servicio a la industria Alimentaria	Mayor o igual a 1 año	Menor a 1 año
Estado del proveedor “activo” y condición “habido” en la página SUNAT, Licencia de funcionamiento.	Encontrado en la página como activo y habido.	No encontrado en la página web de la SUNAT

Adicionalmente cuando corresponda los proveedores de servicios deberán acreditar lo siguiente:

1. Autorización Sanitaria de los productos que utiliza expedido por la Autoridad competente (para proveedores de plagas).
2. Certificado de SCTR del personal (para proveedores de mantenimiento).
3. Se encuentre como entidad de apoyo en la página web de SANIPES (para proveedores de laboratorio).
4. Cuento con sistema de seguridad de materia prima o GPS que garantice la seguridad de la carga (para proveedores de servicios de transporte).

Los criterios de evaluación descritos en el cuadro 1 y los criterios adicionales específicos serán evaluados en el formato “FR-CAL-49 Selección, Evaluación y

	PROCEDIMIENTO DE PROVEEDORES DE SERVICIO	CODIGO: PR-CAL-13
		VERSION: 01

Seguimiento de Proveedores de Servicios”. Teniendo en consideración las siguientes pautas:

- Si el proveedor cumple con todos los criterios de evaluación del cuadro 1 y los criterios adicionales específicos obtendrán el resultado de aprobado y será incluido en la lista de proveedores aprobados de servicios.
- Si el proveedor incumple cualquiera de los requisitos generales o específicos automáticamente será desaprobado.

6.1.2 Seguimiento de Proveedores de Servicios

Criterio	Calificación	
	Cumple	No Cumple
Quejas y reclamos	Máximo 1 queja o 1 reclamo en 6 meses.	Más de 1 queja o 1 reclamo en un periodo de 6 meses.
Incumplimiento de los Criterios Específicos (N°): _____	Cumplimiento de cualquiera de los 4 criterios citados líneas arriba según corresponda.	Incumplimiento de cualquiera de los 4 criterios citados líneas arriba según corresponda.
Estado del proveedor “activo” y condición “habido” en la página SUNAT, Licencia de funcionamiento	Encontrado en la página como activo y habido.	No encontrado en la página web de la SUNAT.

Si el proveedor cumple con los tres criterios establecidos se le calificará como satisfactorio y continuará en la lista de Proveedores Aprobados de Servicios.

Si el proveedor incumple cualquiera de los criterios establecidos será calificado como desempeño insatisfactorio y será retirado de la “FR-CAL-50 Lista de Proveedores Aprobados de Servicios”.

Siempre y cuando no se haya producido una queja o un reclamo que afecte la seguridad de los productos. El proveedor podrá ser reevaluado al cabo de dos años.

7. Registros

FR-CAL-49 Selección, Evaluación y Seguimiento de Proveedores de Servicios

FR-CAL-50 Lista de Proveedores Aprobados de Servicios

	PROCEDIMIENTO DE PROVEEDORES DE SERVICIO	CODIGO: PR-CAL-13
		VERSION: 01

8. Histórico de versiones

Nº DE VERSIÓN	MOTIVO DE LA MODIFICACIÓN	MODIFICADO POR / FECHA

	PROCEDIMIENTO DE SALUD DEL PERSONAL	CODIGO: PR-CAL-14
		VERSION: 01

PROCEDIMIENTO DE SALUD DEL PERSONAL

Elaborado por: M. Atúncar	Revisado por: G. Balistreri	Aprobado por: G. Balistreri
Fecha: 14/06/2022	Fecha: 14/06/2022	Fecha: 16/06/2022

	PROCEDIMIENTO DE SALUD DEL PERSONAL	CODIGO: PR-CAL-14
		VERSION: 01

1. Objetivo

Establecer los lineamientos para que el personal (fijo, temporal) y externo (contratistas y visitantes), no sean fuente de transmisión de enfermedades causadas a través de los alimentos.

2. Alcance

Este procedimiento alcanza a todo el personal que realiza labores en Anchoqueta S.A.C.

3. Referencias Bibliográficas

Norma Mundial de Seguridad Alimentaria Edición 8 (BRCS).

Ley General de Salud

Decreto Legislativo N°1062. Ley de Inocuidad de los Alimentos.

Decreto Supremo N°034-2008-AG. Reglamento de la Ley de Inocuidad de los Alimentos.

Decreto Supremo N°007-98-SA. Reglamento sobre Vigilancia y Control Sanitario de Alimentos y Bebidas

Resolución Ministerial N°591-2008/MINSA. Norma sanitaria que establece los criterios microbiológicos de calidad sanitaria e inocuidad para los alimentos y bebidas de consumo humano.

Resolución Ministerial N°461-2007/MINSA. Guía técnica para el análisis microbiológico de superficies en contacto con alimentos y bebidas

Programa Conjunto FAO/OMS sobre Normas Alimentarias, Comisión del Codex Alimentario. Higiene de los Alimentos. Textos Básico. 3ra edición FAO/OMS 2003.

Código de Prácticas de Higiene para los alimentos precocinados y cocinados y utilizados en los servicios de comidas para colectividades. CAC /RCP 39-1993.

D.S. N°031-2010-SA. Reglamento de Calidad de Agua para Consumo Humano

4. Términos y Definiciones

Control: Gestión de las condiciones de una operación para mantener el cumplimiento de los criterios establecidos o situación en la que se siguen los procedimientos correctos y se satisfacen los criterios.

	PROCEDIMIENTO DE SALUD DEL PERSONAL	CODIGO: PR-CAL-14
		VERSION: 01

Verificación: Aplicación de métodos, procedimientos, pruebas y otras evaluaciones, además de la vigilancia, para determinar si un control o medida funciona o ha funcionado como se esperaba.

5. Responsabilidades

- **Jefe de Aseguramiento de la Calidad:** Es la responsable de verificar el cumplimiento del presente procedimiento.
- **Asistente Social:** Es la responsable de la ejecución del presente procedimiento en la parte documentaria.
- **Medico Ocupacional:** Es el responsable de la revisión de todos los expedientes médicos del personal y corrobora la actitud del personal.

6. Procedimiento

Todo personal nuevo que ingresa a Anchoqueta S.A.C. deberá pasar por un examen médico, a excepción si es un personal externo. El personal externo solo llenara el cuestionario en el formato “FR-CAL-19 Cuestionario de Salud del Personal Externo”. El cuestionario será revisado por el Asistente Social y verificado por el médico ocupacional.

Revisado el cuestionario se tomarán las medidas necesarias:

Si el cuestionario es sugerente de alguna enfermedad se le recomendará la evaluación médica correspondiente. Ello evitará que ingrese algún personal externo o contratista a la nave de proceso con alguna sintomatología que pueda afectar al producto.

Si el cuestionario sale negativo el personal estará apto para ingresar a la nave de proceso.

Anchoqueta S.A.C brindará charlas de salud al personal, la cual será llevada según el “PG-CAL-01 Cronograma Anual de Capacitación del Personal”.

6.1.1 Controles médicos, periodicidad

Los exámenes médicos son realizados por lo menos 1 vez al año durante la temporada de producción. Los resultados determinarán si el personal es apto o no para trabajar con alimentos.

Los resultados de los controles médicos son registrados en files personales y guardados en la empresa a cargo del Medico ocupacional.

	PROCEDIMIENTO DE SALUD DEL PERSONAL	CODIGO: PR-CAL-14
		VERSION: 01

6.1.2 Análisis clínicos del personal

Dos tipos:

La Prueba de BK en esputo: Prueba que se realiza o análisis que se realiza en muestra de esputo para buscar la presencia de Bacilos de Koch que es el agente que produce la tuberculosis. La cual es una enfermedad muy contagiosa y que afecta predominantemente a los pulmones además de ser una enfermedad endémica en el Perú.

La Prueba de Aglutinaciones o reacción de widal: Es una prueba que se realiza en sangre o en una muestra de sangre se busca encontrar los antígenos que orienten a diagnosticar la enfermedad de fiebre tifoidea o paratifoidea que es una enfermedad de transmisión fecal – oral y que puede ser una causa importante de contaminación cruzada y/o de enfermedades transmitidas por alimentos debido a malas condiciones higiénicas y sanitarias.

Si el resultado de las pruebas saldría positivo, inmediatamente se le derivaría al centro médico de salud y no se le permitiría el ingreso al área de trabajo hasta que le den de alta previo análisis con resultado negativo en el centro médico de salud.

6.1.3 Notificación del personal en caso de padecer enfermedades

Los empleados y personal de planta deberán comunicar a sus supervisores y/o Asistente Social cualquier síntoma, infección, dolencia o trastorno relevante como fiebre, diarrea, cólicos estomacales, tos, etc., que presente al ingreso o durante sus labores cotidianas con el fin de ser tratados y/o controlados.

La empresa capacitará en temas referidos a enfermedades transmitidas por los alimentos, su importancia y control.

6.1.4 Localización y equipamiento del botiquín

El botiquín de primeros auxilios es un recurso básico en donde se encuentran los elementos indispensables para dar atención a víctimas de un accidente o enfermedad repentina (por ejemplo, quemaduras, cortes, otras lesiones). Si la herida, quemadura o lesiones es de mayor gravedad, el personal será remitido al centro de salud más cercano.

El botiquín se encuentra ubicado en el tópico de la empresa.

	PROCEDIMIENTO DE SALUD DEL PERSONAL	CODIGO: PR-CAL-14
		VERSION: 01

6.1.5 Cuando existan cortes del personal

Cuando exista algún personal con corte leve o crítico dentro del área de proceso se le retirará inmediatamente del área de producción y se le prestará la asistencia de primeros auxilios y será derivado al centro médico de salud más cercano.

7. Registro

FR-CAL-19 Cuestionario de Salud del Personal.

8. Anexo

FR-CAL-01 Cronograma Anual de Capacitación del Personal

9. Histórico de versiones

N° DE VERSIÓN	MOTIVO DE LA MODIFICACIÓN	MODIFICADO POR / FECHA

	PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD	CODIGO: PR-CAL-15
		VERSION: 01

PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD

Elaborado por: M. Atúncar	Revisado por: G. Balistreri	Aprobado por: G. Balistreri
Fecha: 14/06/2022	Fecha: 14/06/2022	Fecha: 16/06/2022

	PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD	CODIGO: PR-CAL-15
		VERSION: 01

1. Objetivo

Establecer los lineamientos para asegurar la identificación y rastreo de las materias primas, y productos estableciendo procedimientos claros, que permitan rastrear en forma rápida nuestras materias primas, productos terminados e inclusive el despacho pasando por todas las etapas de procesado, envío y viceversa.

2. Alcance

Este procedimiento alcanza a todas las etapas de producción desde la recepción de la materia prima hasta el despacho de producto terminado y aplica a la materia prima, envases primarios, ingredientes y productos terminados en sus diferentes presentaciones, alcanza además a nuestros proveedores de materias primas, envases e ingredientes, así como a nuestros clientes.

3. Referencias Bibliográficas

Norma Mundial de Seguridad Alimentaria.

Decreto Legislativo N° 1062, Decreto Legislativo que aprueba la Ley de Inocuidad de los Alimentos.

D.S. N° 012-2013-PRODUCE, Reglamento de la ley de creación del Organismo Nacional de Sanidad Pesquera.

Reglamento (CE) N° 178/2002 Cap. II Trazabilidad

Real Decreto 1334/1999, Norma general de etiquetado

Real Decreto 121/2004 del 23 de Enero Identificación de productos de la pesca

Manual HACCP

4. Términos y definiciones

Materia prima: Toda materia básica o semiterminada utilizada por la organización para fabricar un producto. Son materias primas los ingredientes de productos alimentarios. Los materiales de envasado, los aditivos los coadyuvantes tecnológicos, etc.

Procedencia: El origen o la fuente de los alimentos o materias primas.

Trazabilidad: Capacidad de localizar y rastrear materias primas, componentes y productos a lo largo de todas las etapas de recepción, producción, procesado y distribución tanto hacia adelante como hacia atrás.

	PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD	CODIGO: PR-CAL-15
		VERSION: 01

5. Responsabilidades

- Gerente General: Es el responsable de recibir las quejas de los clientes y de derivarlas al Jefe de Aseguramiento de la Calidad
- Jefe de Aseguramiento de la Calidad: Es el responsable de hacer cumplir el presente procedimiento, además es responsable de garantizar la trazabilidad del producto, realizar el seguimiento de las quejas de los clientes y de someter a prueba el sistema de trazabilidad en todos los grupos de productos.
- Responsable de Almacén: Es responsable de asegurar la identificación de los insumos en los almacenes.
- Supervisor de calidad y el supervisor de producción: Son responsables de cumplir lo establecido en este procedimiento en cuanto a la identificación de los productos en proceso y productos terminados y su trazabilidad.

6. Procedimientos

Anchoveta S.A.C. cuenta con un sistema de trazabilidad que garantiza la rastreabilidad de todos los procesos que realiza, dicho sistema se aplicará en los siguientes casos:

- Luego de reportarse un resultado adverso (alerta sanitaria).
- Luego de haber validado una queja.
- Anualmente para validar el sistema (simulacro).

6.1. Identificación

Las materias primas serán identificadas en la etapa de recepción, luego de verificarlos serán trasladados para su almacenamiento y posterior uso.

Los ingredientes y material de empaque serán identificados con las mismas etiquetas de procedencia, y serán registrados en los formatos de “FR-CAL-25 Recepción de Materia Prima”, FR-CAL-26 Control de Recepción de Ingredientes”, “FR-CAL-28 Control de Recepción de Envases e Insumos”.

- Materia Prima: Mediante etiquetas**

NOMBRE DE LA PLANTA PROCESADORA		
Fecha de Ingreso	N° de Cilindro	Peso Neto: Peso Bruto:
Fabrica	Fecha de Producción:	Tipo de Corte:
N° de Lote:	Unidades por Kilo U/K	

- Ingredientes:**

- Sal: Mediante la Información dada en los sacos de sal.

Nombre de la Empresa
Tipo de Sal XXXXX XXXXX
Dirección de la Planta

- Aceite: Mediante la etiqueta adherida a los bins.

Tipo de Aceite	
Contenido Neto:	
Ingredientes:	Condiciones de almacenaje
Nombre	
Del Fabricante:	
F. de Producción:	
F. de Vencimiento:	

	PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD	CODIGO: PR-CAL-15
		VERSION: 01

- **Material de envase**

- Latas de hojalata de ¾: Mediante la etiqueta que viene adherido en el pallet:

Nombre del Fabricante				
Información sobre la Empresa	Fecha de Producción	N° de Turno	Operador	N° de Estribo/ Lote
Artículo y descripción del pedido				
Uso Previsto del cliente		Código de barras		
Número de piezas				

- Tapas para envases de hojalata

Nombre del fabricante proveedor	N° de pedido	N° de Piezas
Descripción del Producto:		
Código de barras del producto		
Fecha de Producción:	Turno:	Operador:

- Bolsas al vacío: mediante la etiqueta adherida a las cajas.

Nombre del fabricante(proveedor)			
Descripción del Producto:			
Estructura:			
Dimensión:		Calibre:	
Cantidad:		Código postal:	
N° de Lote		N° de cajas	
Estado de Control de Calidad:		Fecha de Producción:	

	PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD	CODIGO: PR-CAL-15
		VERSION: 01

- Lamina de Polietileno para interfoliado en la presentación de Filete de Anchoas al vacío de 1.5 kg.

Nombre del fabricante			
Producto:			
Dimensiones:			
Turno:		Fecha de Producción:	
Operario:			
Peso Neto:			
Lote		Código	

- Baldes de hojalata: Los baldes son identificados mediante:

Nombre del fabricante proveedor	Pedido N°	N° de Piezas
Descripción del Producto:		
Código de barras del producto		
Fecha de Producción:		Turno:

- **Producto en recepción:**

Materia Prima: Para el caso de la materia prima se hace uso del registro “FR-CAL-25 Recepción de Materia Prima”. Esos registros son llenados por los supervisores y revisados por el Jefe de Aseguramiento de Calidad.

Ingredientes:

- Los ingredientes (sal y aceite) serán registrados en el formato “FR-CAL-26 Control de Recepción de Ingredientes (Sal Grano – Sal Molida – Aceite), la sal en grano cuenta además con el registro de “FR-CAL-27 Control de Concentración de Sal en la Preparación de Salmuera”.

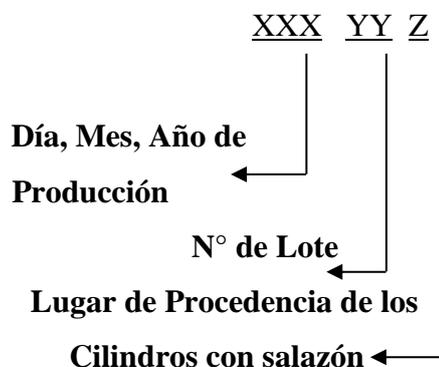
	PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD	CODIGO: PR-CAL-15
		VERSION: 01

- Para la recepción de envases y láminas de polietileno se utilizará el formato “FR-CAL-28 Control de Recepción de Envases e Insumos”

- **Producto terminado:**

Se identificará de la siguiente manera, salvo que el cliente solicite y entregue otro tipo de codificación con su interpretación correspondiente la cual será conservada en el área de Calidad.

Para el producto terminado en las bolsas, latas y baldes se coloca en la parte superior o en la cara principal (para el caso de las bolsas) la siguiente información.



A su vez de manera virtual se cuenta con un registro “Parte de Producción de filete y trozos de anchoas” este registro es llenado diariamente por el Jefe de Aseguramiento de Calidad el cual nos proporciona la información de:

- ✓ Cantidad de cilindros usados.
- ✓ Producción que se realizó en el día: Filete de anchoas envasado al vacío y filete de anchoas en aceite vegetal en cantidad y kilogramos.

- **Producto terminado paletizado:**

Finalmente, en las cajas se coloca una etiqueta en el cual señala lo siguiente:

- ✓ Nombre del producto.
- ✓ Ingredientes.
- ✓ Destinatario.
- ✓ Especie.
- ✓ Peso neto/ Peso bruto.
- ✓ Zona de captura.

	PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD	CODIGO: PR-CAL-15
		VERSION: 01

- ✓ Área
- ✓ Método de Producción
- ✓ Arte de pesca
- ✓ N° de autorización (Habilitación sanitaria)
- ✓ Fecha de producción.
- ✓ Fecha de Vencimiento.
- ✓ N° de caja.
- ✓ Calibre.
- ✓ Recomendación de almacenaje.

- **Producto terminado en Almacén:**

- Pallets completos: Fecha de producción, fecha de vencimiento, cantidad y el lote.
- Saldos: Identificación de producción (rotulo indicando, la fecha de producción, fecha de vencimiento, cantidad y el lote).
- Retorno de Mercado y Devoluciones:
 - Pallets completos: Cartel (código de producto, cantidad, peso neto, y el indicativo de inmovilizado).
 - Saldos: Identificación de producción y el rótulo de inmovilizado.

6.2. Trazabilidad

Anchoveta S.A.C. ha establecido un sistema de trazabilidad que garantiza que se puede determinar la rastreabilidad desde las materias primas, incluyendo el envasado hasta el despacho del producto terminado y viceversa.

El sistema contempla lo siguiente:

6.2.1 Trazabilidad en recepción de materias primas

Para cumplir con los requisitos de calidad, inocuidad, autenticidad y legalidad, se verifican que todos los lotes recepcionados de materias primas incluidas los envases e ingredientes sean inspeccionados y acompañados de los documentos pertinentes que demuestren su trazabilidad y cumplan con los requisitos exigidos por nuestros clientes.

	PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD	CODIGO: PR-CAL-15
		VERSION: 01

6.2.1.1 Trazabilidad en recepción de la materia prima (anchoas en salazón)

Para poder garantizar la trazabilidad de las anchoas en salazón se procederá de la siguiente manera:

De acuerdo a nuestro sistema de codificación se identificará el lote de materia prima recepcionada por Anchoveta S.A.C. (Lote asignado por Anchoveta SAC y N° de barril) realizado en la planta de almacenamiento (Anchoveta S.A.C Chimbote).

Una vez identificado el lote de materia prima se procederá a verificar que la información que acompaña al lote recepcionado esté completa y corresponda al lote, esta labor será realizada por el Jefe de Aseguramiento de la calidad y/o el Jefe de Producción. Los documentos involucrados, así como la información a verificar se detallan a continuación:

Documento	Información del lote	
	Información General del lote	Cantidad
Guía de remisión De la planta que almacenó el producto.	<ul style="list-style-type: none"> • Punto de partida(origen) • Identificación del vehículo • Producto • Peso bruto • Habilitación sanitaria de la planta de almacenamiento 	Cantidad de barriles totales Peso bruto
Packing list	<ul style="list-style-type: none"> • Fecha de recepción de barriles • Tipo de corte • Procedencia • Proveedor • Piezas/kg. • Fecha de producción 	Detalle de cantidad de barriles por proveedor
Informe de ensayo del lote	<ul style="list-style-type: none"> • Análisis de Histamina de la materia prima 	-----
Declaración jurada de la planta proveedora (procesadora de salazón)	<ul style="list-style-type: none"> • Copia del Protocolo de Habilitación Sanitaria de la Planta proveedora. • Relación de embarcaciones proveedoras • Cantidad de barriles/fecha 	

	PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD	CODIGO: PR-CAL-15
		VERSION: 01

Registro de recepción de Materia prima	<ul style="list-style-type: none"> • Fecha y hora de recepción • Evaluación sensorial de la materia prima fresca/madura • Tipo de corte • Nivel de histamina de los lotes 	Cantidad de barriles
--	---	----------------------

6.2.2 Trazabilidad en la recepción de envases e ingredientes

Para garantizar la trazabilidad en la recepción de envases e ingredientes el proveedor debe aportar la siguiente información:

Documento	Información del lote	
	Información General del lote	Información cuantitativa
Guía de remisión	<ul style="list-style-type: none"> • Medio de transporte • Producto • Proveedor • Fecha de vencimiento cuando aplique 	Cantidad
Registro de “FR-CAL-28 Control de Recepción de Envases e Insumos”	<ul style="list-style-type: none"> • Fecha de recepción • N° de lote • Registro de “FR-CAL-28 Control de Recepción de Envases e Insumos” 	Cantidad
Registro “FR-CAL-26 Control de Recepción de Ingredientes	<ul style="list-style-type: none"> • Fecha de recepción • N° de lote • Registro de “FR-CAL-26 Control de Recepción de ingredientes” 	Cantidad

6.2.3 Trazabilidad en almacenes

Para garantizar la trazabilidad de la materia prima, envases e ingredientes el responsable de almacén y el Jefe de Aseguramiento de la Calidad consolidarán el ingreso, salida de la materia prima, envases e ingredientes como se detalla a continuación:

	PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD	CODIGO: PR-CAL-15
		VERSION: 01

Documento	Información del lote	
	Información General del lote	Información cuantitativa
Registro “FR-PRD- 02 Consumo de cilindros Salazón”	<ul style="list-style-type: none"> • Lote • Producto • Proveedor 	<ul style="list-style-type: none"> • Cantidad de barriles consumidos
Registro “FR-CAL-39 Consumo de ingredientes”	<ul style="list-style-type: none"> • Fecha de recepción • Lote • Proveedor 	<ul style="list-style-type: none"> • Cantidad consumida
Registro “FR-CAL-22 Consumo de envases”	<ul style="list-style-type: none"> • Fecha • Lote • Proveedor 	<ul style="list-style-type: none"> • Cantidad consumida

6.2.4 Trazabilidad en el proceso

Para garantizar la trazabilidad es indispensable que todos los registros de producción proporcionen la información suficiente para identificar las materias primas, envases e ingredientes incluso las materias primas y envases parcialmente utilizados, los mismos que deben estar debidamente identificados.

El registro debe proporcionar lo siguiente:

Documento	Información del lote	
	Información General del lote	Información cuantitativa
Registro de “FR-CAL-37 Trazabilidad en el envasado”	<ul style="list-style-type: none"> • Fecha, hora • N° de lote • Cantidad envasada por producto • Destino 	Cantidad de envases e ingredientes (liquido gobierno).

6.2.5 Trazabilidad en el despacho

Para garantizar la trazabilidad durante el despacho de producto terminado se deberá registrar la siguiente información:

Documento	Información del lote	
	Información General del lote	Información cuantitativa
Guía de Remisión Packing list	<ul style="list-style-type: none"> • Datos del transportista. • Matrícula • Factura • N° Contenedor 	<ul style="list-style-type: none"> • Cantidad despachada(bultos) • Peso neto

	PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD	CODIGO: PR-CAL-15
		VERSION: 01

Registro Digital "Embarque"	<ul style="list-style-type: none"> • Fecha de Producción y Vencimiento de los productos • Nombre de la Nave • Resultados de Informes de ensayo 	
Acta Supervisión de Embarque de Productos Hidrobiológicos en Semiconserva	<ul style="list-style-type: none"> • Fecha • Hora de inicio • Hora de termino • Temperatura del Reefer • Producto 	
Certificado Sanitario Certificado de Origen	<ul style="list-style-type: none"> • Análisis microbiológicos y fisicoquímicos 	-----

6.2.5 PRUEBA DE TRAZABILIDAD

Para someter a prueba el sistema de trazabilidad, a fin de garantizar que se puede determinar la trazabilidad desde las materias primas, incluyendo el envasado hasta el despacho del producto terminado y viceversa, el Jefe de Aseguramiento de la Calidad programa la evaluación considerando:

- Todos los productos
- Una frecuencia mínima de una vez al año.
- Se debe poder determinar la trazabilidad completa en un plazo máximo de 4 horas.
- Comprobación de cantidades o balance de masas.
- Pedido expreso del cliente.

El Jefe de Aseguramiento de la Calidad:

- En caso de no ser pedido expreso del cliente, selecciona lotes de producción de los productos programados considerando casos donde se haya producido reprocesado (o alguna situación particular) para evaluar la trazabilidad de los mismos.
- Solicita al Supervisor de Producción los registros de producción del periodo a evaluar. Con los documentos de Producción, determina las ocurrencias y/u observaciones durante la producción y lo registra en "FR-CAL-43 Control de

	PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD	CODIGO: PR-CAL-15
		VERSION: 01

Trazabilidad”. Con los registros de producción, obtiene el lote de ingreso de los materiales, y solicita al Responsable de Almacén los registros relacionados al ingreso de estos (incluye materias primas, ingredientes, material de envase/ empaque). Respecto a la “anchoveta salazonada”, solicita registros de su ingreso al Supervisor de Calidad. Con los documentos de recepción y de Calidad, se determina las ocurrencias y/u observaciones durante la producción y lo registra en “FR-CAL-43 Control de Trazabilidad”.

- Solicita al Supervisor de Calidad los registros de Stock de Almacén de Producto terminado (Digital) y Registro de Embarque (Digital). Con los documentos de distribución y de Calidad determina las ocurrencias y/u observaciones y lo registra en “FR-CAL-43 Control de Trazabilidad”.
- Convoca al Equipo HACCP y sobre la información registrada en “FR-CAL-43 Control de Trazabilidad”, evalúa si la información es conforme y si cumple el plazo máximo de 4 horas.
- Cuando el cliente lo requiera, le informa el resultado.
- Si la información no es conforme, el tiempo es mayor a 4 horas o hay dudas de los resultados, emite una SAC al área correspondiente (Ver Procedimiento de Acciones correctivas)

7. Registros

FISICOS

- FR-CAL-25 Recepción de Materia Prima
- FR-CAL-26 Control de Recepción de Ingredientes
- FR-CAL-27 Control de Concentración de Sal en la Preparación de la Salmuera
- FR-CAL-28 Control de Recepción de Envases e Insumos
- FR-CAL-37 Trazabilidad en el Envasado
- FR-CAL-43 Control de Trazabilidad

DIGITALES

- “Parte de Producción filete y trozos de anchoas”
- “Stock de almacén de producto terminado”
- Registro de Embarque

	PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD	CODIGO: PR-CAL-15
		VERSION: 01

8. Histórico de versiones

Nº DE VERSIÓN	MOTIVO DE LA MODIFICACIÓN	MODIFICADO POR / FECHA

	EVALUACIÓN DE LA CAPACITACIÓN	CODIGO: FR-CAL-16
		VERSION: 01

PROCEDIMIENTO DE ACEPTACIÓN DE LOTE DE ENVASES E INSUMOS

Elaborado por: M. Atúncar	Revisado por: G. Balistreri	Aprobado por: G. Balistreri
Fecha: 14/06/2022	Fecha: 14/06/2022	Fecha: 16/06/2022

	PROCEDIMIENTO DE ACEPTACIÓN DE LOTES E INSUMOS	CODIGO: PR-CAL-16
		VERSION: 01

1. Objetivo

Asegurar que los envases, materiales, insumos y suministros utilizados para la producción de semiconservas, cumplan con los estándares técnicos de calidad establecidos y no constituyan riesgo alguno de contaminación directa o cruzada del producto final que afecte la salud del consumidor final.

2. Alcance

Alcanza a todos los lotes de envases e ingredientes recepcionados en planta.

3. Referencias Bibliográficas

Norma Mundial de Seguridad Alimentaria Edición 8 (BRCS)

Norma Técnica Peruana “Métodos de Muestreo, Inspección por atributos” NTP – ISO 2859 – 1

4. Términos y definiciones

Calidad: Cumplimiento de las especificaciones y expectativas del cliente.

Consumidor final: Consumidor último de un alimento, que no lo va a utilizar como parte de ninguna operación o actividad comercial del sector alimentario.

Contaminación: Introducción o aparición de organismos o sustancias no deseados, así como los efectos de materiales que causan manchas u olores, en envases, alimentos o materias primas o en el entorno alimentario. La contaminación puede ser física, química, radiológica, biológica o por alérgenos.

Verificación: Aplicación de métodos, procedimientos, pruebas y otras evaluaciones, además de la vigilancia, para determinar si un control o medida funciona o ha funcionado como se esperaba.

5. Responsabilidades

- **Jefe de Aseguramiento de Calidad:** Es el responsable tomar las muestras y aceptar o rechazar los lotes recepcionados, e inspecciona y realiza el análisis previo a la aceptación o rechazo de un lote.

	PROCEDIMIENTO DE ACEPTACIÓN DE LOTES E INSUMOS	CODIGO: PR-CAL-16
		VERSION: 01

- **Responsable de Almacén:** Es el responsable de recepcionar las materias primas corroborando la documentación y las cantidades correspondientes e insumos con excepción de la anchoveta salazonada.

6. Procedimiento:

Las materias primas e insumos entregados por los proveedores a ser utilizados en la producción serán evaluados y aceptados previos al ingreso a los almacenes de planta.

6.1 Aceptación de Envases, Baldes y tapas.

- Los envases, baldes y tapas ingresan al establecimiento para ser evaluados en la zona de aceptación y rechazo de lote. Donde se realizará la verificación del número de envases, baldes y tapas según lo indicado en la guía de remisión correspondiente.
- La inspección y análisis previos A La aceptación o rechazo de un lote está a cargo del Jefe de Aseguramiento de la Calidad, los resultados obtenidos son evaluados por el Jefe de Aseguramiento de Calidad, quien toma la decisión final que le corresponde al lote ingresado.
- La toma de muestras se hará para realizar una inspección visual del lote recepcionado.
- El muestreo de aceptación o rechazo se realiza por lote y las técnicas de muestreo están de acuerdo con la Norma Técnica Peruana “Métodos de Muestreo, Inspección por atributos” NTP – ISO 2859 – 1.
- Para realizar el muestreo, como el nivel de inspección no está establecido en el orden de compra, la relación normal entre el tamaño de muestra y el tamaño del lote, es caracterizada por el nivel S – 3 de la tabla I – Letra código del tamaño de la muestra. (A esta tabla se ingresa con la cantidad de cajas contenida en el lote de cuerpos y tapas a inspeccionar). Conociendo el tamaño de la muestra y el Nivel de Calidad Aceptable (NCA) a usar, con la tabla II – Planes de Muestreo simple para la inspección normal, conoceremos los niveles de aceptación o rechazo.
- Los NCA han sido establecidos de la siguiente manera:

NCA para Defecto Crítico:	0.15
NCA para Defecto Mayor:	1.5

	PROCEDIMIENTO DE ACEPTACIÓN DE LOTES E INSUMOS	CODIGO: PR-CAL-16
		VERSION: 01

NCA para Defecto Menor: 6.5

- Los niveles de aceptación (Ac) o rechazo (Re), serán propios de acuerdo al tamaño de la muestra y al tipo de defecto.
- El almacenamiento de los envases, baldes y tapas se hace siguiendo lo indicado en el principio FIFO (Lo primero que ingresa es lo primero que se da salida). La inspección del cuerpo y tapa de los envases se hará por inspección visual
- El Jefe de Aseguramiento de la Calidad tomará muestras representativas del lote de envases vacíos, materiales, insumos y demás suministros recepcionados y calificará según los siguientes parámetros:
 - Defectos Críticos: Aquellas características físicas, que afectan la integridad del envase o insumo adquirido y representan riesgo y peligro para la inocuidad del alimento y salud del consumidor.
 - Defectos Mayores: Aquellas características físicas superables que afectarán la calidad del producto final, pero sin riesgo para la inocuidad del alimento y la salud del consumidor, este último debiendo ser informado.
 - Defectos Menores: Aquellas características físicas externas que solo afectarán la calidad de presentación del producto final, pero sin riesgo ni peligro para la salud del consumidor.

6.2 Defectos para envases y cabezales (latas de 600g)

- Especificaciones de defectos en envases de tres piezas:
 - a) Defectos Críticos:
 - Longitud de pestaña fuera de especificaciones.
 - Falta de polvo electrostático o laca sanitaria en la costura interior.
 - Falla de soldadura en la costura
 - Falta de barniz interior.
 - Mala adherencia de barniz interior.
 - Pestaña o borde del cuerpo del envase dañado.
 - Oxido en costura interior
 - Falta de hermeticidad
 - b) Defectos Mayores:

	PROCEDIMIENTO DE ACEPTACIÓN DE LOTES E INSUMOS	CODIGO: PR-CAL-16
		VERSION: 01

- Fuerte ralladura interior
- Descuadre.
- Altura fuera de lo normal.

c) Defectos Menores:

- Ligera abolladura sin desprendimiento de barniz
- Leve ralladura interior sin presencia de material expuesto.
- Oxido en la costura (exterior)

• Especificaciones de defectos de Tapas

a) Defectos Críticos:

- Tapas dobladas.
- Deformación en el rizo
- Falta de compuesto sellador
- Dimensiones fuera de especificaciones
- Falta de barniz interior

b) Defectos Mayores:

- Exceso de compuesto sellador
- Tapas Fuera de especificaciones.
- Ligeras ralladuras en el interior de la tapa.
- Abolladuras leves en el rizo de la tapa
- Compuesto sellador ausente en gran parte de la tapa.

c) Defectos Menores:

- Ligero desbarnizado interior y/o exterior sin presencia de material expuesto.
- Ligera abolladura sin afectación del curlingado, ni rizo.
- Ausencia en pequeños puntos de desbarnizado.
- Compuesto sellador ausente en pequeños segmentos de la tapa (pulverizado)

6.3 Defectos para baldes y tapas

• Especificaciones de defectos en Baldes de tres piezas:

a) Defectos Críticos:

- Longitud de pestaña fuera de especificaciones.

	PROCEDIMIENTO DE ACEPTACIÓN DE LOTES E INSUMOS	CODIGO: PR-CAL-16
		VERSION: 01

- Falta de polvo electrostático o laca sanitaria en la costura interior.
- Falla de soldadura en la costura
- Falta de barniz interior.
- Mala adherencia de barniz interior.
- Pestaña o borde del cuerpo del envase dañado.
- Oxido en costura interior
- Falta de hermeticidad

b) Defectos Mayores:

- Fuerte ralladura interior
- Descuadre.
- Altura fuera de lo normal.
- Oxido en la costura o en el envase

c) Defectos Menores:

- Ligera abolladura sin desprendimiento de barniz
- Leve ralladura interior sin presencia de material expuesto.
- Presencia de polvo.

6.4 Especificaciones de defectos de Tapas

a) Defectos Críticos:

- Tapas dobladas.
- Deformación en el rizo
- Falta de empaque sellador
- Dimensiones fuera de especificaciones
- Falta de barniz interior

b) Defectos Mayores

- Ligeras ralladuras en el interior de la tapa.
- Abolladuras leves en el rizo de la tapa
- Presencia de oxido
- Ligero desbarnizado interior sin presencia de material expuesto
- Ausencia de pequeños de desbarnizado (interior)

c) Defectos Menores:

- Ligero desbarnizado exterior
- Ligera abolladura sin afectación del curlingado, ni rizo.

	PROCEDIMIENTO DE ACEPTACIÓN DE LOTES E INSUMOS	CODIGO: PR-CAL-16
		VERSION: 01

- Ausencia en pequeños puntos de falta de barniz exterior
- Compuesto sellador ausente en pequeños segmentos de la tapa (pulverizado)

6.5 Aceptación de Bolsas y láminas de Polietileno

Las bolsas y láminas de polietileno son transportadas a planta en vehículos y son recepcionados en cajas master. Para la aceptación de lotes de Bolsas y láminas de polietileno se abrirán cajas para verificar las condiciones sanitarias y especificaciones de las bolsas y láminas de acuerdo al packing list; el número de cajas a ser inspeccionadas será determinada por la NTP ISO-2859-1 Tablas N° 1 y N° 2 de muestreo simple para inspección normal Nivel II y los lotes de cualquier ítem que califiquen con características como deficientes serán rechazados.

Los criterios de evaluación de los lotes son los siguientes:

Ítem evaluado	Bueno	Regular	Deficiente
Peso de láminas o bolsas	Peso > ó = a las especificaciones	-----	Peso por debajo de las especificaciones
Condición de cajas o envases secundarios	Cajas limpias sin polvo ni humedad	Cajas o envases secundarios con polvo sin humedad	Cajas o empaques con polvo y humedad
Protección de Envases	Los envases limpios, sin manchas y debidamente protegidos por envases primarios	-----	Envase sin protección (Ausencia de envases Primarios)

- La evaluación de insumos se realizará sensorialmente y considerando los correspondientes parámetros técnicos.

6.6 Aceptación de lotes de insumos:

a) Aceite de girasol.

El aceite de Girasol ingresa a planta con un certificado de calidad, de manera aleatoria se escogerá un bin y se procederá a recolectar 250 ml de muestra de aceite de girasol para realizar una evaluación sensorial del producto, si durante la misma se observa que cualquiera de las características del aceite es calificado como

	PROCEDIMIENTO DE ACEPTACIÓN DE LOTES E INSUMOS	CODIGO: PR-CAL-16
		VERSION: 01

deficiente o el lote en mención no presenta certificado de calidad o el lote está vencido, el mismo será rechazado.

La evaluación sensorial se realizará utilizando una jarra completamente limpia libre de polvo y de uso exclusivo para este fin teniendo en cuenta las siguientes características:

Debe tener una coloración clara, sin sedimento y no debe contener olores ni sabores extraños.

Aceite Girasol	Bueno	Regular	Deficiente
Color	Característico	Ligero oscuro	Oscuro
Olor	Característico	-----	No característico
Sabor	Característico	Ligera rancidez	Rancio
Limpieza	Sin sedimentos	Ligera presencia de sedimentos	Presencia de sedimentos (alta turbidez)

b) Sal industrial alimentaria (granulada y molida)

Cada lote de sal granulada y molida será inspeccionado y se tomarán muestras según la NTP ISO 2859-1 donde se colectarán en un dino y se sacará una muestra en una bandeja para su traslado y evaluación en el área de Medición de Humedad, la toma de muestras considerará una muestra representativa para ello se muestreará tomando muestras de la parte anterior, media y posterior de la carga del vehículo, el número de sacos de sal muestreados será determinado por la NTP ISO 2859-1. Para un nivel de inspección General II, y los criterios de evaluación serán los siguientes:

La muestra en dinos es evaluada sensorialmente.

Debe ser de alta calidad, granulada o molida según sea el caso, de color blanco, de cristales de cloruro de sodio refinado y libre de esencias y partículas extrañas. Si el lote muestreado presenta cualquier característica calificada como deficiente o el lote se encuentre vencido el mismo será rechazado.

	PROCEDIMIENTO DE ACEPTACIÓN DE LOTES E INSUMOS	CODIGO: PR-CAL-16
		VERSION: 01

Sal Industrial	Bueno	Regular	Deficiente
Color	Característico (blanco)	-----	No característico.
Olor	Característico	-----	No característico (olores extraños, a combustible, etc.)
Sabor	Característico	-----	No característico (sabores extraños, etc.)
Limpieza	Sin sedimentos	Ligera presencia de sedimentos	Presencia de sedimentos y materiales extraños.

Instrumentos Utilizados.

- Bandeja
- Dinos

Tabla N° 01 – Letras código del tamaño de muestra (Ver apartados 10.1 y 10.2 de la NTP-ISO-2859-1)

Tamaño de Lote		Niveles de Inspección Especial				Niveles de Inspección General		
		S-1	S-2	S-3	S-4	I	II	III
2 a	8	A	A	A	A	A	A	B
9 a	15	A	A	A	A	A	B	C
16 a	25	A	A	B	B	B	C	D
26 a	50	A	B	B	C	C	D	E
51 a	90	B	B	C	C	C	E	F
91 a	150	B	B	C	D	D	F	G
151 a	280	B	C	D	E	E	G	H
281 a	500	B	C	D	E	F	H	J
501 a	1200	C	C	E	F	G	J	K
1 201 a	3200	C	D	E	G	H	K	L
3 201 a	10000	C	D	F	G	J	L	M
10 001 a	35000	C	D	F	H	K	M	N
35 001 a	150000	D	E	G	J	L	N	P
150 061 a	500000	D	E	G	J	M	P	Q
500 001 y más		D	E	H	K	N	Q	R

Tabla N° 02 – Planes de muestreo simple para inspección Normal NTP-ISO-2859-1

Letra código de tamaño de muestra	Tamaño de muestra	Límite de calidad aceptable, LCA, en porcentaje de ítems no conformes o no conformidades por 100 ítems (inspección normal)																											
		0,010	0,015	0,025	0,040	0,065	0,10	0,15	0,25	0,40	0,65	1,0	1,5	2,5	4,0	6,5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1 000		
		Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re
A	2	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
B	3	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
C	5	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
D	8	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
E	13	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
F	20	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
G	32	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
H	50	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
J	80	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
K	125	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
L	200	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
M	315	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
N	500	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
P	800	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
Q	1 250	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
R	2 000	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		

- ↓ = use el primer plan de muestreo debajo de la flecha. Si el tamaño de la muestra es igual o excede el tamaño del lote lleve a cabo inspección 100 %.
- ↑ = use el primer plan de muestreo arriba de la flecha
- Ac = número de aceptación
- Re = número de rechazo

	PROCEDIMIENTO DE ENVASADO Y ETIQUETADO	CODIGO: PR-CAL-19
		VERSION: 01
		Página 205 de 518

7. Registros:

FR-CAL-35 Control de Insumos.

FR-CAL-36 Inspección y Recepción de Lote de Envases

FR-CAL-73 Inspección y Recepción de Bolsas y Láminas

8. Histórico de versiones

Nº DE VERSIÓN	MOTIVO DE LA MODIFICACIÓN	MODIFICADO POR / FECHA

	PROCEDIMIENTO DE CONTAMINACIÓN CRUZADA	CODIGO: PR-CAL-17
		VERSION: 01

PROCEDIMIENTO DE CONTAMINACIÓN CRUZADA

Elaborado por: M. Atúncar	Revisado por: G. Balistreri	Aprobado por: G. Balistreri
Fecha: 14/06/2022	Fecha: 14/06/2022	Fecha: 16/06/2022

	PROCEDIMIENTO DE CONTAMINACIÓN CRUZADA	CODIGO: PR-CAL-17
		VERSION: 01

1. Objetivo

Señalar las áreas de procesamiento identificando las zonas húmedas y secas; establecer un flujo de procesamiento de manera que se evite el cruce de operaciones de las zonas húmedas y secas; y evitar el contacto de los productos, material de empaque, materias primas, utensilios, guantes y vestimenta con superficies contaminadas con agentes químicos, físicos y biológicos.

2. Alcance

Dirigido a todo el personal de Anchoveta S.A.C. y alcanza a todas las áreas de proceso incluido los almacenes.

3. Referencias Bibliográficas

Norma Mundial de Seguridad Alimentaria Edición 8 BRCS.

4. Términos y definiciones

Contaminación Cruzada. - La transferencia de cualquier material de una superficie o alimento a otro.

5. Responsabilidades

Jefe de Aseguramiento de la Calidad: Es el responsable del cumplimiento del presente procedimiento.

6. Procedimiento

Para controlar la contaminación cruzada se ha tomado en cuenta las siguientes medidas:

6.1 El Personal

Se requiere un alto grado de cumplimiento por el personal de planta y terceros en la aplicación de las buenas prácticas de manufactura y los procedimientos operacionales de saneamiento (SSOP) conforme a los controles descritos, con la finalidad de evitar la contaminación cruzada, esto incluye:

- ✓ El ingreso del personal a la Planta está a cargo del personal de vigilancia, controlándose el tránsito de personas extrañas a la producción mediante un fotocheck en donde se indica su condición de visitante.

	PROCEDIMIENTO DE CONTAMINACIÓN CRUZADA	CODIGO: PR-CAL-17
		VERSION: 01

- ✓ En la entrada a la zona de procesamiento está dispuesto un pediluvio con solución clorada de 150 – 200ppm de hipoclorito de calcio para sanitización del calzado del personal que ingresa.
- ✓ El personal de planta antes de iniciar sus labores se traslada hacia los vestidores en donde cuenta con casilleros, para que se cambie y se ponga sus botas; su indumentaria será entregada
- ✓ El personal utiliza uniforme de trabajo completo.
- ✓ El personal sigue las buenas prácticas de higiene personal y presentación.
- ✓ El personal se trasladará a su puesto de trabajo respetando las vías peatonales, permaneciendo en su área de trabajo durante el proceso y evitando trasladarse de la zona de bajo riesgo hacia la zona de alto riesgo o viceversa, en caso de urgencia podrá trasladarse y se hará uso del pediluvio para sanitizar el calzado.
- ✓ El personal que hace uso del comedor y servicios higiénicos utilizará agua y jabón líquido para su limpieza, debiendo cumplir con lo establecido en el procedimiento de lavado de manos.
- ✓ Está prohibido ingerir comidas y bebidas en la planta.
- ✓ El personal del proceso productivo emplea guantes, gorros o tocas para evitar la contaminación cruzada.
- ✓ Las personas que manipulan el pescado no tienen heridas, llagas, etc.
- ✓ Si el personal sale del área de proceso al reingresar se sanitizarán las manos y calzado utilizando la sala de higienización respectiva.
- ✓ El tránsito del personal en el Almacén de Productos Terminados y Almacén de insumos está restringida al personal que no labora en el mismo, así también, se realiza una desinfección de manos y calzados mediante el alcohol neutralizado al 90%, no se permite el transito indiscriminado del personal de Productos Terminados en el área de Producción.
- ✓ Los implementos de limpieza son de uso exclusivo de cada área.
- ✓ Cada operario es responsable de la ejecución correcta de los procedimientos operacionales de saneamiento y asumirá las labores de limpieza de sus equipos y de su zona de trabajo.

	PROCEDIMIENTO DE CONTAMINACIÓN CRUZADA	CODIGO: PR-CAL-17
		VERSION: 01

6.2 Equipos y utensilios

- ✓ Se toma medidas eficaces para evitar la contaminación del material de uso alimentario por contacto directo o indirecto con material no alimentario que se encuentren en las fases iniciales del proceso.
- ✓ Los equipos, utensilios e instrumentos que participan en el proceso productivo se mantienen limpios y operativos para obtener un proceso seguro.
- ✓ Todo el equipo que haya entrado en contacto con la materia prima o con material contaminado, se limpia y desinfecta cuidadosamente antes de ser utilizado o entrar en contacto con el producto terminado.
- ✓ Se asigna un lugar distinto, identificado, rotulado y protegido para el almacenamiento de insumos y envases en la zona de producción.

6.3 Infraestructura

- ✓ La Planta tiene cuenta con salas de desinfección de paso obligado, implementada con: lava botas, pediluvio, lavatorio de manos, papel toalla, percheros y desinfección de manos; asimismo, se dispone de un control para la entrega de uniforme; de esta manera previene la contaminación de microorganismos o sustancias extrañas por agentes externos (personas).
- ✓ Las áreas de proceso y de tránsito de la Planta están delimitadas y señalizadas.
- ✓ La Planta cuenta con recipientes para depositar los residuos de proceso, los cuales cuentan con tapas.

6.4 Servicios Higiénicos

Es el lugar más peligroso como foco de contaminación por lo cual la planta deberá suministrar a sus trabajadores baños adecuados y de fácil acceso.

El cumplimiento de este requerimiento deberá estar acompañado por:

- ✓ Mantener constantemente las instalaciones en óptimas condiciones de higiene
- ✓ Existe instalaciones de baños con ambientes separados para hombres y mujeres
- ✓ Cada sanitario tendrá dispensador para tacho basurero.
- ✓ Cada servicio higiénico deberá contar con lavamanos, jabón desinfectante, papel toalla y alcohol 90°.

	PROCEDIMIENTO DE CONTAMINACIÓN CRUZADA	CODIGO: PR-CAL-17
		VERSION: 01

6.5 Vestuarios

Se cuenta con vestuarios en ambientes separados para hombres y mujeres y deberán tener la cantidad de armarios requeridos para el personal.

- ✓ Son necesarias estas instalaciones con el fin de separar la ropa de calle con la de trabajo para evitar la contaminación cruzada proveniente del exterior.
- ✓ Las duchas se encontrarán ubicadas en el interior de los vestuarios de hombres y mujeres y serán ocupadas al final de cada jornada.
- ✓ Las duchas deberán contar con agua potable, alimentado por una línea común de salida.

6.6 Procedimientos de Limpieza y Desinfección

El procedimiento para asegurar una buena condición y limpieza de las superficies que entran en contacto con el producto, indica los lineamientos a cumplir; es importante recalcar que para la prevención de la contaminación cruzada se debe limpiar paredes, techos, ventanas, luminarias y pisos de las diferentes áreas, así como evacuar el agua de limpieza por las canaletas las cuales están protegidas con rejillas, según lo establecido en el ya mencionado procedimiento.

6.7 Limpieza y desinfección de planta y sus instalaciones

La planta cuenta con un procedimiento para asegurar una buena condición y limpieza de las superficies que entran en contacto con el producto.

6.8 Limpieza y desinfección de equipos y materiales

Para prevenir la contaminación cruzada, todos los materiales que intervengan directa o indirectamente durante la limpieza o labores diarias de equipos deberán estar limpios y desinfectados, siendo de uso exclusivo en su área de trabajo.

6.9 Disposición De Desperdicios

Todos los recipientes que son utilizados para recoger y depositar los residuos sólidos o líquidos permanecen todo el tiempo cerrados con la finalidad de no ser atrayentes de insectos que causen contaminación en la planta, cuando sea necesario deberán ser lavados con agua y detergente.

	PROCEDIMIENTO DE CONTAMINACIÓN CRUZADA	CODIGO: PR-CAL-17
		VERSION: 01

6.10 Residuos sólidos

Los residuos sólidos tales como: papeles, fragmentos de metal, plástico, vidrio, residuos orgánicos e inorgánicos deberán recolectarse en los recipientes respectivos que se encuentran ubicados en los diferentes puntos de la planta.

6.11 Disposiciones para el personal de Mantenimiento

El personal de mantenimiento deberá observar buenas prácticas para prevenir la contaminación cruzada en tal sentido deberá cumplir las siguientes disposiciones:

- De ser el caso que deba ingresar a la nave de proceso deberá cumplir con el procedimiento de desinfección en las salas de desinfección.
- Deberá ingresar a la nave de proceso con indumentaria de protección para prevenir la contaminación cruzada.
- Deberá utilizar una caja de herramientas previamente desinfectada y limpia.
- El personal de mantenimiento deberá identificar la zona de trabajo, transitar solo por las zonas permitidas y evitar tener contacto con productos, materias primas o materiales de empaque.
- Una vez culminada las labores de mantenimiento el personal deberá retirar herramientas, lubricantes y materiales de trabajo para su traslado a su área correspondiente.

6.12 Monitoreo del Procedimiento

Se realizará el monitoreo diario por los supervisores de producción y de calidad salvo que no se realicen las labores productivas.

6.13 Acciones Correctivas

De detectarse incumplimientos o situaciones que pongan en riesgo la contaminación de materias primas, productos, superficies en contacto con los alimentos u otros se tomarán acciones correctivas inmediatas por parte del Jefe de Aseguramiento de la Calidad y estas serán registradas en el formato “FR-CAL-65 Prevención de la Contaminación Cruzada”.

7. Registros

	PROCEDIMIENTO DE CONTAMINACIÓN CRUZADA	CODIGO: PR-CAL-17
		VERSION: 01

FR-CAL-65 Prevención de la Contaminación Cruzada

8. Histórico de versiones

N° DE VERSIÓN	MOTIVO DE LA MODIFICACIÓN	MODIFICADO POR / FECHA

	PROCEDIMIENTO DE ENVASADO Y ETIQUETADO	CODIGO: PR-CAL-18
		VERSION: 01

PROCEDIMIENTO DE ENVASADO Y ETIQUETADO

Elaborado por: M. Atúncar	Revisado por: G. Balistreri	Aprobado por: G. Balistreri
Fecha: 14/06/2022	Fecha: 14/06/2022	Fecha: 16/06/2022

	PROCEDIMIENTO DE ENVASADO Y ETIQUETADO	CODIGO: PR-CAL-18
		VERSION: 01

1. Objetivo

Establecer los lineamientos para asegurar que todos los productos que se procesan se encuentren debidamente envasado y etiquetado, y se codifiquen correctamente.

2. Alcance

El siguiente procedimiento alcanza al área de envasado y etiquetado.

3. Referencias Bibliográficas

Norma Mundial de Seguridad Alimentaria Edición 8 (BRCS)

4. Términos y Definiciones

Control: Gestión de las condiciones de una operación para mantener el cumplimiento de los criterios establecidos o situación en la que se siguen los procedimientos correctos y se satisfacen los criterios.

Envase exterior: Envase que es visible cuando el producto sale del establecimiento. Por ejemplo, una caja de cartón podría considerarse envase exterior, aunque está envuelta en una película transparente.

Envase primario: El material de envasado que constituye la unidad de venta al consumidor o cliente (por ejemplo: frasco, cierre y etiqueta de un paquete de venta al por menor o contenedor de materia prima a granel).

Envase secundario: Envase empleado para reunir y transportar unidades de venta hasta el entorno minorista (Por ejemplo, caja de cartón ondulado).

5. Responsabilidades

- **Jefe de Aseguramiento de la Calidad:** Es responsable de hacer cumplir el presente procedimiento. Asimismo, es responsable de la aprobación de la información que lleva la etiqueta.
- **Jefe de Producción:** Es responsable del personal a su cargo. Asimismo, de inspeccionar la manipulación y envasado del producto, además es responsable de la codificación de las etiquetas y asignación de las etiquetas.

	PROCEDIMIENTO DE ENVASADO Y ETIQUETADO	CODIGO: PR-CAL-18
		VERSION: 01

- **Supervisor de Calidad:** Es responsable de verificar la conformidad del envasado y etiquetado del producto.
- **Supervisor de Producción (Área Seca):** Es responsable de solicitar al responsable de almacén el material de envasado previa coordinación con el Jefe de Aseguramiento de la Calidad.
- **Responsable de Almacén:** Es el responsable de custodiar las etiquetas y material de envasado, asimismo es el responsable de abastecer y llevar un control de los ingresos y salidas de dichos materiales.

6. Procedimiento

- El producto fabricado en la planta no ha sido concebido con una característica o atributo destinado a satisfacer a un grupo específico de consumidores (ejemplo: Producto orgánico, sin lactosa, para lactantes). Está destinado al público en general, con excepción de las personas que sufren de alergia al pescado y las personas hipertensas.
- La empresa no utiliza un equipo de visionado en línea para comprobación de etiquetado e impresión del producto; el proceso es manual o semi-manual.
- En la planta no existe la posibilidad de contaminación cruzada por alérgenos porque solo se trabaja con anchoas el cual ya es considerado un producto alérgeno y cuya declaración está en la etiqueta.

6.1 Asignación de materiales y control en la zona de envasado

El supervisor de producción de zona seca solicita al Jefe de Aseguramiento de la Calidad la cantidad de envases y materiales necesarios y suficientes para ejecutar las labores de envasado, teniendo por regla asignar la cantidad solicitada más un 10 a 15% para cubrir los imprevistos.

6.1.1 Envasado al vacío: Anchoveta S.A.C. cuenta con dos presentaciones que detallamos a continuación.

- Trozo de anchoa envasado al vacío: Este producto es envasado solo con tozos de filete que serán embolsadas en bolsas refuzas.

	PROCEDIMIENTO DE ENVASADO Y ETIQUETADO	CODIGO: PR-CAL-18
		VERSION: 01

- Filete de anchoa envasado al vacío: Este producto es envasado con filete bien estibado poniendo las láminas lineales como capas y que se embolsarán en bolsas lineales.

6.1.2 Envasado en lata $\frac{3}{4}$:

El personal de filete hace el llenado del producto directamente al envase.

El personal de envasado revisa el producto del envase volteando el contenido para verificar que no contengan aletas, espinas, etc. Además, realizan el pesado de cada uno de los envases de acuerdo con el peso que el cliente requiere.

6.1.3 Envasado en Balde:

Este producto será envasado en baldes de metal con filete.

6.2 Control de pesado en el envasado

El personal de envasado realiza el pesado con el tipo de producto que están procesando.

- Filete de anchoa envasado al vacío: este producto tendrá como peso 1,5 kg cada uno.
- Trozo de anchoa envasado al vacío: este producto tendrá como peso 5,25 kg cada uno.
- Filete de anchoa envasado en lata $\frac{3}{4}$ en aceite girasol: este producto se pesará de acuerdo a los requerimientos del cliente.
- Filete de anchoa envasado en balde en aceite girasol: este producto tendrá como peso 16,5 kg cada uno.

6.3 Codificado

La codificación del material de envasado se realiza de la siguiente manera:

sólo son codificados los materiales cuyo requerimiento ha sido solicitado, los materiales que han sido asignadas para cubrir imprevistos no son codificados y se mantienen limpios y debidamente protegidos para ser nuevamente ingresados al stock de productos almacenados. El supervisor de producción informa al responsable de almacén el stock consumido, las mermas y el stock devuelto para que este a su vez actualice el stock de almacén

	PROCEDIMIENTO DE ENVASADO Y ETIQUETADO	CODIGO: PR-CAL-18
		VERSION: 01

En el caso de las bolsas son codificadas de forma manual utilizando un plumón indeleble por un operario de producción bajo la supervisión del supervisor de producción como filete y trozos de anchoas envasadas al vacío.

Las latas son codificadas por un operario de producción en línea utilizando una codificadora de inyección de tinta la misma que es programada por el Jefe de Aseguramiento de la Calidad quien además supervisa la codificación.

Los baldes son codificados por un operario de producción bajo la supervisión del supervisor de producción.

6.4 Etiquetado de Productos

Se ha establecido lo siguiente:

- La revisión y aprobación del arte en productos nuevos / vigentes.
- Cuando exista cambios en la formulación del producto, materias primas, proveedor de materias primas, país de procedencia de las materias primas y legislación nacional o del país de destino.
- La revisión de la etiqueta incluye el arte, el proveedor de las etiquetas envíe el modelo el cuál será aprobado por el área de aseguramiento de la calidad. El Jefe de Aseguramiento de la Calidad revisa el arte verificando el cumplimiento de los requisitos legales nacionales y del país de destino. El modelo aprobado es firmado y devuelto al proveedor para que proceda con la impresión.
- En caso de existir saldos de un lote con arte de etiquetas o envases con la versión anterior, comunica el Equipo HACCP quien determina el riesgo legal que implicaría su uso y coordina con el cliente su destino (en caso de ser envase tercero).

6.5 Verificaciones de la línea de producción

Antes de iniciarse las actividades el Jefe de Producción realizará una inspección para verificar que la línea de producción se encuentre lista y que ha sido retirada del área todas las mermas y envases de la producción anterior.

6.6 Supervisión de envasado y etiquetado

	PROCEDIMIENTO DE ENVASADO Y ETIQUETADO	CODIGO: PR-CAL-18
		VERSION: 01

El jefe de producción realiza la inspección en el envasado y etiquetado y actualiza los registros FR-CAL-51 Registro de Etiquetado de Baldes y Bolsas, FR-CAL-52 Registro de Etiquetado y FR-CAL-79 Registro de Inspección de peso en el Envasado.

El supervisor de producción de área seca realiza inspecciones para verificar el correcto envasado y etiquetado en los siguientes casos:

- Al iniciar el envasado
- En caso de cambio de lotes de materiales de envasado
- Durante el ciclo de envasado
- Al final de la producción

El supervisor deberá verificar que el envase corresponde al pedido, las etiquetas corresponden al pedido y contienen toda la información pertinente referida a fecha de producción, N° de lote, cantidad, información sobre alérgenos de acuerdo a la normativa del país destino.

7. Registros

FR-CAL-51 Registro de Etiquetado de Baldes y Bolsas

FR-CAL-52 Registro de etiquetado

FR-CAL-79 Registro de Inspección de peso en el Envasado

8. Histórico de versiones

N° DE VERSIÓN	MOTIVO DE LA MODIFICACIÓN	MODIFICADO POR / FECHA

	PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE INCIDENTES, RETIRADA DE PRODUCTOS Y RECUPERACIÓN DE PRODUCTOS	CODIGO: PR-CAL-19
		VERSION: 01

PROCEDIMIENTOS DE GESTIÓN DE INCIDENTES, RETIRADA DE PRODUCTOS Y RECUPERACIÓN DE PRODUCTOS

Elaborado por: M. Atúncar	Revisado por: G. Balistreri	Aprobado por: G. Balistreri
Fecha: 14/06/2022	Fecha: 14/06/2022	Fecha: 16/06/2022

	PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE INCIDENTES, RETIRADA DE PRODUCTOS Y RECUPERACIÓN DE PRODUCTOS	CODIGO: PR-CAL-19
		VERSION: 01

1. Objetivo

Describir la organización, responsabilidades y sistemática a seguir por Anchoqueta S.A.C ante la ocurrencia de un incidente que afecte la seguridad, legalidad o calidad de nuestros productos de modo tal que este se gestione de manera eficaz y permita retirar y recuperar productos oportunamente en caso lo amerite.

2. Alcance

El presente procedimiento es de aplicación a cualquier incidente que afecte la seguridad, legalidad o calidad de los alimentos procesados en Anchoqueta SAC.

3. Referencias Bibliográficas

Norma Mundial de Seguridad Alimentaria Edición 8 (BRCS).

4. Términos y definiciones

Incidente: Un acontecimiento que puede dar lugar a que se produzcan o se suministren productos que no sean inocuos, legales o conformes.

Recuperación de Productos: Toda medida dirigida a lograr la devolución, tanto por parte de los clientes como de los consumidores finales, de productos no aptos.

Retirada de productos: Toda medida dirigida a lograr la devolución, por parte de los clientes empresariales, pero no de los consumidores finales, de productos que no cumplen las especificaciones o no son aptos.

5. Responsabilidades

- **Gerente General:** Es el responsable de realizar las investigaciones necesarias ante la eventualidad de un incidente, así mismo es responsable de recabar la información pertinente una vez ocurrido el incidente y de gestionar con los clientes y/o consumidores la retirada y/o recuperación de los productos involucrados en el incidente.
- **Asistente de Gerencia:** Es el responsable de brindar la información a la gerencia general y al jefe de aseguramiento de la calidad sobre los envíos a los clientes de los productos involucrados en un incidente.

	PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE INCIDENTES, RETIRADA DE PRODUCTOS Y RECUPERACIÓN DE PRODUCTOS	CODIGO: PR-CAL-19
		VERSION: 01

- **Jefe Aseguramiento de la Calidad:** Ante la eventualidad de un incidente es el responsable de recabar la información pertinente en caso el gerente general no esté disponible, así mismo es responsable de conducir la trazabilidad en caso se produzca un incidente a fin de determinar los productos, lotes, cantidades, stocks y despachos involucrados.
- **Responsable de almacén:** Es el responsable de brindar información a la Gerencia General y al Jefe de Aseguramiento de la Calidad sobre proveedores afectados de ser el caso.

6. Procedimiento

6.1 Detección y gestión de incidente

Ante la detección de un incidente o situación de crisis o emergencia, cualquier persona de Anchoqueta SAC, debe comunicarlo a la Gerencia, que es la responsable de ejecución del presente procedimiento. En caso de no encontrarse disponible, el Jefe de Aseguramiento de Calidad será el responsable de la ejecución del mismo.

Las distintas etapas que debe seguir el responsable de la ejecución en caso se presente un incidente son los siguientes:

Etapa	Acciones a tomar
Recopilación de Información y análisis del alcance.	<p>La gerencia general y/o el jefe de aseguramiento de la calidad deberán recopilar de información referente a:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Origen del incidente (si se conoce) • Tipo de productos potencialmente afectados. • Número de lote/s de producto potencialmente afectados. • Estimación de la cantidad potencialmente afectada. • Proveedores afectados, si los hubiera • Nombre de clientes afectados, si los hubiera.
Ubicación e inmovilización	<p>En caso se determine que la totalidad o parte del producto involucrado en un incidente el Jefe de Aseguramiento de la calidad deberá ubicar el producto comprometido e inmovilizarlo de manera inmediata.</p>

	PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE INCIDENTES, RETIRADA DE PRODUCTOS Y RECUPERACIÓN DE PRODUCTOS	CODIGO: PR-CAL-19
		VERSION: 01

Gestión de la situación de crisis o emergencia.	<p>La Gerencia general aplicará el plan de contingencia según la Matriz de Planes de Contingencia (Ver Anexo 1) y de no ser el caso debe definir de manera rápida un plan de contingencia que considere los aspectos de:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Análisis del impacto del incidente • Propuestas de gestión eficaz del incidente • Plan de comunicación. <p>Además, periódicamente se evalúa el riesgo mediante la MTZ-CAL-05 Matriz de Vulnerabilidades Food Defense</p>
Plan de Comunicación	<p>El Gerente General establecerá un Plan de Comunicación con las autoridades y clientes.</p> <p>Para ello previamente se debe realizar una identificación de los grupos de interés como:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Medios de comunicación • Autoridades competentes • Clientes • Proveedores de materias primas y servicios • Certificadora • Consumidores (en caso lo amerite). <p>Para cumplir con el plan de comunicación Anchoqueta SAC dispone de una “FR-CAL-82 Lista de Contactos claves - Emergencia” que incluyen a clientes, proveedores y autoridades competentes y que mantiene actualizado el asistente de gerencia</p>
Retirada o recuperación del producto	<p>Si las consecuencias del incidente lo ameritan la gerencia general conducirá al PR-CAL-04 Procedimiento de Medidas Correctivas y Preventivas.</p>
Cierre de la situación de crisis	<p>El Jefe de Aseguramiento de la calidad dará por cerrada la situación de crisis una vez que se confirme que todas las acciones definidas en el plan de contingencia han sido ejecutadas y los resultados son los esperados.</p> <p>El Jefe de Aseguramiento de la Calidad elaborará un informe en el que se debe registrar la siguiente información:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Actuaciones desarrolladas. • Resultados obtenidos • Balance de los mismos. • Conclusiones.

6.2 Ejercicio de retiro del producto

La realización del ejercicio de retiro de producto se realizará como mínimo anualmente y se realizan los siguientes pasos:

	PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE INCIDENTES, RETIRADA DE PRODUCTOS Y RECUPERACIÓN DE PRODUCTOS	CODIGO: PR-CAL-19
		VERSION: 01

1. Elegir un producto que se haya despachado al cliente, anotar la fecha, lote y presentación.
2. Elegir un motivo de retiro sea de tipo 1, tipo 2 o tipo 3. Ver anexo 2.
3. Poner en práctica el sistema de trazabilidad según el PR-CAL-15 Procedimiento de trazabilidad y su registro FR-CAL-87 Trazabilidad.
4. Completar el FR-CAL-88 Formato de recuperación del producto.
5. Se realiza la verificación de la efectividad que consistirá en averiguar si el cliente recibió la notificación y si tomó las acciones adecuadas. Por ello se enviará un correo al cliente para averiguar la cantidad de producto que tiene en sus instalaciones y su ubicación, anotar el tiempo de respuesta del cliente.

7. Registro

FR-CAL-82 Lista de Contactos claves - emergencia

8. Histórico de versiones

Nº DE VERSIÓN	MOTIVO DE LA MODIFICACIÓN	MODIFICADO POR / FECHA

	PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE INCIDENTES, RETIRADA DE PRODUCTOS Y RECUPERACIÓN DE PRODUCTOS	CODIGO: PR-CAL-19
		VERSION: 01

9. Anexos

ANEXO 1: MATRIZ DE PLANES DE CONTINGENCIA

INCIDENTE	RESPONSABLES	PREPARACIÓN	RESPUESTA
Corte de la corriente eléctrica	Jefe de Producción	Capacita a su personal sobre las medidas a tomar cuando se presente el corte de la corriente eléctrica.	Ordena el cierre de las puertas de las cámaras, hasta el restablecimiento de la corriente eléctrica.
	Jefe de Aseg. De la Calidad	Se cuenta con un grupo electrógeno los cuales proveen la energía necesaria para continuar con el procesamiento.	Comunica inmediatamente al jefe de mantenimiento
Equipos sin funcionar	Mantenimiento	Se cuenta con una base de datos de proveedores de servicios y empresas subcontratadas para reparación del equipo cuando no se disponga de personal en la empresa que pueda hacer la reparación.	El jefe de mantenimiento activa el grupo electrógeno.
	Jefe de Producción	-	Se comunicará inmediatamente al jefe de mantenimiento de la situación.
Incendio / Inundación	Mantenimiento	-	Adecuar el programa de producción para garantizar la entrega a clientes. según las fechas acordadas.
		-	Apagar los equipos y cerrar las llaves de gas.
	Jefe de Aseguramiento de la Calidad (JAC)	-	Después del incidente verificar las condiciones de las instalaciones y los equipos.
Asaltos y Robos	Seguridad Física	Mantener todas las medidas de seguridad planeadas,	Luego de que la situación de emergencia este controlada y siempre que no se comprometa la seguridad y salud, revisará si el producto ha sido afectado con el incidente. De ser así cuantificar el producto afectado y tomar las acciones pertinentes mencionadas en el Procedimiento de Producto No Conforme.
			Informar a las jefaturas correspondientes.

	PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE INCIDENTES, RETIRADA DE PRODUCTOS Y RECUPERACIÓN DE PRODUCTOS	CODIGO: PR-CAL-19
		VERSION: 01

		asegurar que todos los accesos sean cerrados al término de las labores.	Levantar un inventario de todo para detectar lo sustraído. Analizar las medidas para detectar las fallas y mejorarlas.
	Jefe de Aseguramiento de la Calidad (JAC)	Establece medidas de seguridad para asegurar la no manipulación de insumos o productos (por ejemplo, el uso de sellos y precintos.)	Realizar una inspección de toda materia prima, material de empaque y producto terminado para determinar si existió sustracción o si existen signos de manipulación, en cuyo caso debe analizarse todo producto sospechoso.
Intrusión	Supervisor General de Seguridad Física	Como medidas preventivas: - Se cuenta con Personal de seguridad. - Se tienen Controles de Acceso. - Control de ingresos de insumos materiales y repuestos. - Iluminación Adecuada. - Mantenimiento sistemas de seguridad. - Seguridad de accesos a sistemas de informática de la planta.	Se procede a retirar al personal no autorizado y a dar aviso a las Jefaturas involucradas.
Fuga de Información	Jefe de Mantenimiento	Se cuenta con seguridad de accesos a sistemas de informática de la planta.	Se procede realizar la investigación del incidente y de confirmarse se evalúa su gravedad y se aplicarán las medidas disciplinarias que el Área de RRHH crea conveniente.
Sabotaje informático, eliminando información relevante de la empresa / Infección por virus informático	Responsable de Sistemas	Se dispone de procedimiento de manejo y cambio de contraseñas / Antivirus	Instalación de antivirus Bloqueo de los usuarios

	PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE INCIDENTES, RETIRADA DE PRODUCTOS Y RECUPERACIÓN DE PRODUCTOS	CODIGO: PR-CAL-19
		VERSION: 01

ANEXO 2: CLASIFICACIÓN DE RETIROS DE PRODUCTOS

Clase I	<p>Alimentos o condición de éste, cuyo consumo puede <u>causar un serio problema para la salud o la muerte.</u></p> <p>Ej.: Productos alergénicos no declarados, alimentos con algún producto químico tóxico.</p>
Clase II	<p>Alimentos que podrían <u>causar un problema de salud temporal (no patógeno).</u> Ej.: Alimentos que podrían tener un aditivo no permitido por las autoridades de salud o FDA, que pudiera causar daño a la salud en niños o adultos mayores.</p>
Clase III	<p>Alimentos cuyo consumo <u>no causaría consecuencias adversas para la salud,</u> puede incluir aspectos de calidad. Ej: Peso diferente, Etiquetado equivocado, etc.</p>

	PROCEDIMIENTO PARA CONTROLAR LA SALUBRIDAD DEL AGUA	CODIGO: PR-CAL-20
		VERSION: 01

PROCEDIMIENTO PARA CONTROLAR LA SALUBRIDAD DEL AGUA

Elaborado por: M. Atúncar	Revisado por: G. Balistreri	Aprobado por: G. Balistreri
Fecha: 14/06/2022	Fecha: 14/06/2022	Fecha: 16/06/2022

	PROCEDIMIENTO PARA CONTROLAR LA SALUBRIDAD DEL AGUA	CODIGO: PR-CAL-20
		VERSION: 01

1. Objetivo

Proporcionar y asegurar que el agua que entra en contacto directo con el alimento o con las superficies de contacto con el alimento o empleada en la elaboración de la salmuera sea de una fuente segura y sanitaria o bien tratada para hacerla segura.

2. Alcance

A todo el proceso productivo y servicios del personal.

3. Referencias Bibliográficas

No aplica.

4. Términos y definiciones

Agua Potable. - agua salubre, que no contiene contaminantes ni organismos nocivos y que se ajusta a la normatividad local.

Agua clorada. - Agua que contiene un residual de cloro libre disponible; detectable mediante un procedimiento químico o colorimétrico.

Desinfección. - Es la reducción del número de microorganismos a un nivel que no dé lugar a contaminación nociva del alimento, sin menoscabo de la calidad, mediante agentes químicos y /o métodos higiénicamente satisfactorios.

5. Responsabilidades

- **Jefe de Aseguramiento de la Calidad:** Programará los monitoreos, evaluará las desviaciones y es responsable del cumplimiento del presente procedimiento.
- **Supervisor de calidad:** Registrará e inspeccionará la calidad sanitaria del agua, limpieza de cisternas y nivel de cloro residual. Tendrá control sobre los informes de ensayo del monitoreo del agua e informará sobre las desviaciones existentes.

6. Procedimiento

6.1 Procedencia del Agua empleada

- Agua de red (suministro):

La empresa ANCHOVETA S.A.C. se abastece de agua potable suministrada por la empresa SEMAPACH que es distribuida a través de la red pública. Una vez en la planta esta agua es clorada mediante un clorificador automático.

	PROCEDIMIENTO PARA CONTROLAR LA SALUBRIDAD DEL AGUA	CODIGO: PR-CAL-20
		VERSION: 01

El agua en contacto con el producto, es decir la utilizada para preparar la salmuera, proviene de la red pública, la cual se almacena en un tanque de cemento que se encuentra dentro del área de producción. Una vez en el tanque se le dosifica el cloro, para después pasar por un equipo purificador con filtros de 5 y 10 micras, y de allí pasa a un depósito donde se va a combinar con la sal.

- Agua de pozo (propio):

Esta agua es extraída del pozo de la empresa ANCHOVETA S.A.C. mediante una bomba eléctrica y clorada por una bomba dosificadora.

6.2 Sistema de Cloración del Agua

- Desinfectante utilizado: Hipoclorito de calcio al 70%.
- Alimentación: Bomba Clorificadora, bomba cisterna 0.5 HP, concentración de 200 ppm.
- Control de Funcionamiento: Por absorción, y bombeado al tanque de almacenamiento.
- Mantenimiento del sistema: Limpieza y remoción del sarro formado por el cloro a los elementos de absorción.

6.3 Control del procedimiento

Monitoreo del Agua

a) Frecuencia de controles

La frecuencia de control de agua se realizará de la siguiente manera:

- Ensayos de indicadores microbiológicos: Trimestralmente
- Ensayos de indicadores químicos: Semestralmente
- Los controles del residual de cloro libre se realizan diariamente del agua cada 2 horas.

b) Puntos de Muestreo

Los puntos de muestreo serán básicamente los siguientes:

- Para la muestra de control de cloro residual se tomará de los grifos ubicados en los pediluvios de ingreso de cada área.
- Para el control microbiológico y químico del agua potable se realizará a la salida del tanque cisterna, antes de pasar por los filtros.
- Para el control microbiológico de la salmuera se tomará la muestra a la salida del grifo ubicado dentro del área de proceso de Escaldado

	PROCEDIMIENTO PARA CONTROLAR LA SALUBRIDAD DEL AGUA	CODIGO: PR-CAL-20
		VERSION: 01

c) Límites Máximos Permisibles para Agua

El desinfectante usado en la concentración requerida. Nos deja un efecto residual para la protección del agua contra posteriores contaminaciones. Es capaz de destruir los microorganismos patógenos en un tiempo no mayor de 20 minutos, y fácil de determinar su concentración en el agua.

El contenido de cloro libre residual del agua de proceso y del agua utilizada para la higiene y desinfección del personal deberá estar entre 0.5 y 1 mgCl/L.

6.4 Acciones Correctivas

- **Cloración del agua:** Si se observa o se detecta que el nivel de cloro sobrepasa los límites establecidos, informar al Jefe de Aseguramiento de la Calidad, este a su vez registrará y actuará de acuerdo al caso.
- **Análisis Bacteriológico de Agua y Salmuera:** Si el agua para el proceso sobrepasa los límites bacteriológicos para el agua, se tomará una acción correctiva por parte del Jefe de Aseguramiento de la Calidad, este a su vez lo registrará en la SAC.

7. Registro

FR-CAL-47 Control de Cloro en el Agua

8. Histórico de versiones

Nº DE VERSIÓN	MOTIVO DE LA MODIFICACIÓN	MODIFICADO POR / FECHA

	PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE DOCUMENTACIÓN	CODIGO: PR-CAL-21
		VERSION: 01

PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE DOCUMENTACIÓN

Elaborado por: M. Atúncar	Revisado por: G. Balistreri	Aprobado por: G. Balistreri
Fecha: 20/06/2022	Fecha: 20/06/2022	Fecha: 22/06/2022

	PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE DOCUMENTACIÓN	CODIGO: PR-CAL-21
		VERSION: 01

1. Objetivo

Establecer los lineamientos para la gestión de los documentos y registros del Sistema de Calidad y Seguridad Alimentaria de ANCHOVETA SAC, con el objetivo de garantizar la disponibilidad y uso de las versiones vigentes, así como demostrar la eficacia de los controles, la legalidad y seguridad de los productos elaborados.

2. Alcance

El siguiente procedimiento alcanza a toda la documentación de Anchoqueta S.A.C.

3. Referencias Bibliográficas

Norma Mundial de Seguridad Alimentaria Edición 8 (BRCGS).

4. Términos y definiciones

No aplica

5. Responsabilidades

- **Jefe de Aseguramiento de la Calidad:** Es responsable de:
 - Establecer los lineamientos para la gestión de los documentos y registros del Sistema de Calidad y Seguridad Alimentaria y mantener actualizado este documento.
 - Controlar y distribuir toda la documentación del sistema, así como la custodia de los documentos originales y obsoletos.
 - Mantener actualizada las listas maestras de todos los documentos del sistema.
- **Los Supervisores de Calidad y Producción:** Son responsables de:
 - Proponer cambios a sus documentos o la creación de nuevos documentos necesarios para desarrollar sus actividades.
 - Controlar que su personal complete los formatos de manera oportuna, adecuada y utilice la versión vigente.
 - Custodiar sus registros durante el tiempo establecido.

6. Procedimiento

6.1 Elaboración, revisión y aprobación de documentos controlados

	PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE DOCUMENTACIÓN	CODIGO: PR-CAL-21
		VERSION: 01

Los documentos son elaborados por el Jefe de Aseguramiento de la Calidad, revisados por la Gerencia General y aprobados por la Gerencia General. En el caso de manuales, son elaborados por el Jefe de Aseguramiento de la Calidad con el apoyo de las áreas involucradas, revisados y aprobados por Gerencia General.

El documento original, sólo en la primera página, lleva la firma de la persona que elaboró, revisó y aprobó el documento.

La estructura de los documentos internos, en lo posible se realiza de la siguiente manera:

Encabezado	En todas las páginas de los documentos se coloca la identificación del documento (ver 6.4): logo de la empresa, nombre del documento, código (ver 6.3) y versión.
Pie de página	<p><u>Primera página:</u> Manuales y procedimientos llevan el nombre, la firma (solo el original) y la fecha de elaboración, revisión y aprobación del documento. Además, lleva el texto “<i>Está prohibida la reproducción parcial o total del presente documento, sin autorización de ANCHOVETA S.A.C</i>”.</p> <p>En caso de formatos, lleva el código y versión; y, además, lleva el texto “<i>Está prohibida la reproducción parcial o total del presente documento, sin autorización de ANCHOVETA S.A.C</i>”.</p> <p><u>Segunda página en adelante:</u> Los documentos y formatos, llevan el texto “<i>Está prohibida la reproducción parcial o total del presente documento, sin autorización de ANCHOVETA S.A.C</i>”.</p>
Contenido	<p>El contenido sugerido para el caso de los procedimientos e instructivos es la siguiente:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Objetivo 2. Alcance 3. Referencias Bibliográficas 4. Términos y definiciones 5. Responsabilidades 6. Procedimiento 7. Registros 8. Anexo (opcional)

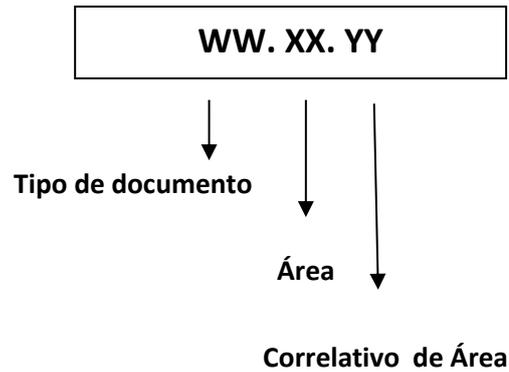
Otro tipo de documentos como manuales, matrices, cartillas y formatos; son elaborados en base a plantillas proporcionadas por el Jefe de Aseguramiento de la Calidad.

	PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE DOCUMENTACIÓN	CODIGO: PR-CAL-21
		VERSION: 01

Los documentos serán elaborados con letra Arial 11.

6.2 Codificación de documentos internos

La codificación de los documentos y formatos se realiza de la siguiente manera:



WW: Tipo de documento	XX: Áreas, departamentos o secciones	YY: Correlativo
MN = Manual	PRD= Producción	01
IT = Instructivos	CAL= Aseguramiento de Calidad	02
PR= Procedimientos	MT= Mantenimiento	03
FT= Ficha Técnica	RH= Recursos Humanos	...
FR= Formato		
ES=Especificación Técnica		
O = Otro		

La Lista Maestra de Anchoqueta S.A.C llevará la siguiente codificación: LM-DI-01 Lista Maestra de Documentos Internos.

	PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE DOCUMENTACIÓN	CODIGO: PR-CAL-21
		VERSION: 01

6.3 Identificación de documentos controlados

Los documentos internos se identifican con el nombre del documento, código y versión; los formatos se pueden identificar sólo con el nombre del documento y versión.

La identificación de todos los documentos lo realiza el Jefe de Aseguramiento de la Calidad y lo registra en la lista maestra respectiva.

6.4 Modificación y actualización de los documentos

La actualización de los documentos se realiza de forma periódica o cuando se considere necesario.

El Manual HACCP y el programa de prerrequisitos (BPM), serán revisados por el Equipo HACCP al menos 1 vez al año y antes de que se produzca cualquier cambio que pueda afectar a la seguridad de los productos. Algunos ejemplos que pueden afectar la seguridad alimentaria están relacionados al cambio en las materias primas o proveedor de las mismas, cambios en los ingredientes o formulación, cambios en las condiciones de procesamiento, cambios en el diagrama de flujo, cambios en los equipos de proceso, cambios en las condiciones de envasado/almacenamiento/distribución, cambio de uso previsto por parte del consumidor, aparición de nuevos peligros, seguimiento de retirada de producto, desarrollo científico relacionado con los ingredientes/ proceso o producto). Las especificaciones técnicas se revisan cuando haya un cambio en los productos (por ejemplo, cambio de ingredientes o método de procesamiento) o como mínimo cada 3 años, registrándose la fecha de revisión y aprobación de cualquier cambio.

Los cambios gramaticales o que faciliten la comprensión del texto y que no afecten su estructura, contenido o significado, no serán identificados y se respetará la fecha de aprobación inicial, aprobándose nuevamente por quien corresponda.

Luego de cada modificación o actualización de documentos, nuevamente se revisa, aprueba y actualiza la versión del mismo.

6.5 Periodo de conservación del documento

Es el periodo que atraviesan los documentos desde que se producen en el archivo de gestión, se conservan en un archivo histórico hasta que se eliminan.

El tiempo mínimo de conservación de los registros físicos y electrónicos son de 3 años, salvo exista una disposición legal que considere un tiempo mayor. Se calcula 3 años

	PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE DOCUMENTACIÓN	CODIGO: PR-CAL-21
		VERSION: 01

por el periodo de vida útil del producto de Filete de Anchoas en Aceite Vegetal que tiene como periodo de conservación 2 años, más 1 año adicional.

6.6 Control de documentos de origen interno

Luego de ser aprobados, los documentos se registran en la “LM-DI-01 Lista Maestra de Documentos Internos”.

7. Registro

“LM-DI-01 Lista Maestra de Documentos Internos”.

8. Histórico de versiones

Nº DE VERSIÓN	MOTIVO DE LA MODIFICACIÓN	MODIFICADO POR / FECHA

	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA E HIGIENE DE LAS INSTALACIONES, EQUIPOS Y SUPERFICIES EN CONTACTO CON LOS ALIMENTOS	CODIGO: PR-CAL-22
		VERSION: 01

PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA E HIGIENE DE LAS INSTALACIONES, EQUIPOS Y SUPERFICIES EN CONTACTO CON LOS ALIMENTOS

Elaborado por: M. Atúncar	Revisado por: G. Balistreri	Aprobado por: G. Balistreri
Fecha: 20/06/2022	Fecha: 20/06/2022	Fecha: 22/06/2022

	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA E HIGIENE DE LAS INSTALACIONES, EQUIPOS Y SUPERFICIES EN CONTACTO CON LOS ALIMENTOS	CODIGO: PR-CAL-22
		VERSION: 01

1. Objetivo

Elaborar, aplicar y verificar un programa de limpieza e higiene de las instalaciones y de los equipos de tal manera de garantizar que se reduzcan al mínimo los riesgos de contaminación de los productos.

2. Alcance

El presente procedimiento alcanza a todas las áreas en general (áreas administrativas, áreas de mantenimiento y áreas de procesamiento), asimismo alcanza a todo el equipamiento del área administrativa, de mantenimiento y procesamiento.

3. Referencias Bibliográficas

No aplica

4. Términos y definiciones

No aplica

5. Responsabilidades

- **Jefe de Aseguramiento de la Calidad:** Es responsable de hacer cumplir el presente procedimiento.
- **Supervisores de producción:** Son responsables de supervisar todas las labores de limpieza y desinfección.
- **Operarios:** Son responsables de la ejecución de las labores de limpieza y desinfección.
- **Responsable de Almacén:** Es el encargado de proporcionar los materiales de limpieza, los insumos, detergentes y desinfectantes en las cantidades establecidas.

6. Procedimiento

Anchoveta S.A.C ha dispuesto procedimiento de limpieza e higiene para todas las áreas administrativas, áreas de apoyo (área de mantenimiento, área de comedor y otros), áreas de proceso y para el equipamiento de todas las áreas en general. Asimismo, para el cumplimiento de este procedimiento ha establecido un código de colores para identificar los implementos de limpieza utilizados en las diferentes áreas.

	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA E HIGIENE DE LAS INSTALACIONES, EQUIPOS Y SUPERFICIES EN CONTACTO CON LOS ALIMENTOS	CODIGO: PR-CAL-22
		VERSION: 01

6.1 Métodos de Limpieza y Desinfección

Se entenderá como limpieza a la remoción de la suciedad visible. Dichas operaciones se realizan mediante productos y detergentes.

La Desinfección es el conjunto de operaciones que tienen como objetivo la reducción temporal del número total de microorganismos vivos y la destrucción de patógenos y alterantes.

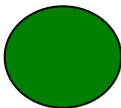
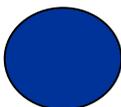
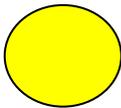
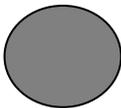
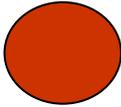
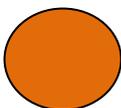
La forma adecuada de realizar la limpieza y desinfección en la empresa debe contar con las siguientes fases:

1. Eliminación de la suciedad más evidente, con lo cual no solo facilitaremos la efectividad de las siguientes fases, sino que también evitaremos que se atasquen las máquinas y los desagües. Esto puede ser realizado por medio de agua a presión, paños, etc.
2. Aplicación de detergente para eliminar la grasa, pues esta forma una capa que dificulta la acción de los desinfectantes y puede proteger a los microorganismos.
3. Aclarado con agua a fin de eliminar los restos del detergente usado con anterioridad y que podrían interferir en la siguiente etapa.
4. Desinfección mediante la acción de un desinfectante. Se utilizará al menos en las superficies que tienen un contacto directo con alimentos.
5. Aclarado con agua para eliminar los residuos de desinfectante que pudieran quedar. Dada su elevada toxicidad es conveniente que este último aclarado sea abundante y con agua potable.
6. Secado, al objeto de no dejar agua a disposición de los microorganismos evitando así su crecimiento.

Para la preparación de las soluciones desinfectantes utilizamos el producto Hipoclorito de Calcio al 70% de cloro.

Para la desinfección utilizamos el alcohol como desinfectante.

	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA E HIGIENE DE LAS INSTALACIONES, EQUIPOS Y SUPERFICIES EN CONTACTO CON LOS ALIMENTOS	CODIGO: PR-CAL-22
		VERSION: 01

AREAS DE PROCESO		
CODIGO ASIGNADO	COLOR	AREA
VERDE		RECEPCIÓN DE MATERIA PRIMA Y MADURADO
AZUL		ESCALDADO, LIMPIEZA Y CENTRIFUGADO
AMARILLO		FILETE, ENVASADO Y CERRADO
AREAS EXTERNAS		
GRIS		OFICINAS, ALMACENES, PATIO DE MANIOBRAS
ROJO		SERVICIOS HIGIENICOS
ANARANJADO		COMEDOR

6.2 Procedimiento de limpieza e higiene de las áreas administrativas

Anchoveta S.A.C ejecuta un programa de mantenimiento de edificios e instalaciones de manera periódica y continua, de la siguiente manera:

Paredes y techos: Semanalmente se limpian las paredes y techos utilizando escobillones debidamente identificados con código de color gris los mismos que son de estas áreas.

Pisos: Antes del inicio de las labores cotidianas se procede a la limpieza y desinfección de todos los pisos de las oficinas administrativas utilizando escobas, escobillones y detergentes para la remoción de la suciedad y soluciones de desinfectantes principalmente cloro y agua para la desinfección de los mismos.

Servicios del Personal: La limpieza y desinfección de los servicios del personal se realiza diariamente utilizándose para esta labor escobillones, escobas, escobillas y

	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA E HIGIENE DE LAS INSTALACIONES, EQUIPOS Y SUPERFICIES EN CONTACTO CON LOS ALIMENTOS	CODIGO: PR-CAL-22
		VERSION: 01

detergente para la remoción de suciedad y como agentes desinfectantes utiliza soluciones cloradas, y ácido industrial (inodoros).

Equipamiento de áreas administrativas: El mobiliario y los equipos de cómputo y otros son higienizados diariamente utilizando trapos industriales.

Puertas: Estas son higienizadas diariamente utilizando trapos industriales y soluciones de desinfectantes.

6.3 Procedimiento de limpieza e higiene de las Áreas contiguas a las áreas de proceso

Las zonas de tránsito interno, patio de maniobras son limpiadas y desinfectadas diariamente utilizando escobas, escobillones y detergentes industriales para la remoción de suciedad, y remoción de posibles biofilms existentes, se utilizará un refregado más intenso en todas las áreas de tránsito más frecuente, asimismo para la desinfección de estas áreas se utilizarán soluciones de desinfectantes de mayor concentración que en las áreas administrativas.

Los implementos de limpieza de estas áreas deberán estar debidamente identificados de acuerdo al código de colores establecidos por Anchoqueta S.A.C.

6.4 Procedimiento de limpieza e higiene de las Áreas externas

Las zonas externas, el perímetro serán limpiadas con una frecuencia semanal utilizando escobas y escobillones, manteniendo las áreas libres de basura y/o desperdicios

6.5 Procedimiento de limpieza e higiene del Comedor

Con una frecuencia diaria se realizará la limpieza e higiene del comedor del establecimiento para ello se procederá de la siguiente manera:

- **Zona de cocina:** Los pisos y paredes serán limpiados diariamente utilizando escobillas, escobas y detergente alcalino para la remoción de suciedad y posible presencia de biofilms. La desinfección se realizará utilizando soluciones de desinfectantes a base de hipoclorito de calcio, las vajillas y utensilios serán lavados y desinfectados continuamente utilizando desengrasantes.

	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA E HIGIENE DE LAS INSTALACIONES, EQUIPOS Y SUPERFICIES EN CONTACTO CON LOS ALIMENTOS	CODIGO: PR-CAL-22
		VERSION: 01

- **Zona de comedor:** Los pisos son limpiados diariamente utilizando escobas de acuerdo de código de colores establecidos por Anchoveta S.A.C, los pisos serán refregados para remover la suciedad y posible presencia de biofilms. La desinfección se realizará utilizando soluciones de desinfectantes a base de hipoclorito de calcio.

6.6 Procedimiento de limpieza e higiene de las áreas de proceso

- **Pisos:**

Los pisos de las áreas de proceso se limpian diariamente al término de las labores de proceso utilizando escobas y escobillones de acuerdo al código de colores de cada área de proceso, esto para la remoción de sólidos, suciedad, así como la posible presencia de biofilms; para ayudar a la remoción de las grasas propias del proceso se utiliza una solución de soda caustica y detergente alcalino, la desinfección de las superficies se realiza utilizando agua clorada.

- **Paredes:**

Las paredes de las áreas de proceso serán higienizadas diariamente al término de las labores de proceso utilizando escobillones y trapos industriales con detergente y agua clorada.

- **Techos:**

Los techos de las áreas de proceso se limpian semanalmente salvo que se detecte la inspecciones frecuente de BPM que estos están sucios o que se detecte la presencia de condensado, para la limpieza de los techos se utilizarán escobillones de mango largo y trapos de felpa con detergente y agua clorada.

- **Rejillas y canaletas:**

Las rejillas y canaletas se limpian con una frecuencia semanal utilizando soda caustica para remover las grasas adheridas, posteriormente se utiliza agua a presión con la ayuda de una hidro-lavadora con la finalidad de remover sólidos. Y finalmente se enjuaga con agua clorada.

6.7 Procedimiento de limpieza e higiene de los equipos, utensilios y materiales en contacto con los alimentos

	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA E HIGIENE DE LAS INSTALACIONES, EQUIPOS Y SUPERFICIES EN CONTACTO CON LOS ALIMENTOS	CODIGO: PR-CAL-22
		VERSION: 01

Para asegurar que los procesos de limpieza de equipos, utensilios y áreas de la Planta se realicen de forma adecuada y que sus resultados sean los deseados, se debe cumplir con las siguientes disposiciones:

- Todos los implementos de limpieza se deben almacenar limpios y ubicados en un lugar específico, evitando su contacto con el suelo para prevenir su contaminación.
- El control de la limpieza tanto de áreas como de equipos se debe realizar mediante inspecciones visuales durante e inmediatamente después de la limpieza o incluso un poco antes del inicio de una nueva jornada productiva.
- El Jefe de Aseguramiento de la Calidad definirá mediante una inspección visual si es aceptable o inaceptable el proceso de limpieza realizado a los equipos de proceso (selladora de latas, centrifuga, volteador de cilindros, lavadora de latas, maquina selladora de vacío).
- Los equipos de proceso no necesitan ser desmontados para realizar el proceso de limpieza e higiene, de requerirse desmontarlos para su limpieza o acceder al interior de ser necesario se planificará con antelación y previo aprobación del Jefe de Aseguramiento de la Calidad a fin de asegurar que no exista riesgo de contaminación.
- El Jefe de Aseguramiento de la Calidad verificará las superficies en contacto con los alimentos luego del proceso de limpieza mediante una inspección visual y definirá si es aceptable o inaceptable el proceso de limpieza realizado a las superficies en contacto con los alimentos (paños, mallas, canastillas, placas, envases).

6.8 Condiciones y Operaciones de Limpieza

- Los productos de limpieza deben aplicarse de manera que no contaminen la superficie de los equipos y/o alimentos.
- Todos los productos de limpieza y desinfección se almacenarán en un lugar específico, fuera del área de proceso.
- Todos los productos de limpieza y desinfección deberán estar rotulados y contenidos en recipientes destinados para tal fin. Dichos recipientes de ninguna manera deberán ser utilizados para contener productos alimenticios

	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA E HIGIENE DE LAS INSTALACIONES, EQUIPOS Y SUPERFICIES EN CONTACTO CON LOS ALIMENTOS	CODIGO: PR-CAL-22
		VERSION: 01

- Aquellos equipos que estén conformados por piezas deben desmontarse para asegurar una adecuada limpieza y desinfección. Las piezas o partes del equipo no deben colocarse directamente sobre el piso, pero si sobre mesas o estanques diseñados específicamente para este propósito. Esto también se aplica para equipo portátil y utensilios necesarios para el proceso.
- Los implementos de limpieza deben ser de uso específico, de ninguna manera deben utilizarse para otros fines. Por ejemplo: Las escobas o cepillos utilizados para limpiar los pisos, no deben utilizarse para restregar las cajas plásticas.
- Cuando se utilicen equipos y utensilios en una operación de producción continua, las superficies en contacto se limpiarán tantas veces como sea necesario.
- Se deben enjuagar bien todas las superficies para eliminar residuos del detergente.
- Las concentraciones utilizadas en las áreas de proceso:

Concentración ppm (mg/Lt)	Área de Aplicación
50- 100 ppm	Utensilios y equipos en contacto con los alimentos.
200 ppm	Pisos y Paredes

6.9 Periodicidad de los Procedimientos de Limpieza y Desinfección

Antes de iniciar las labores se procederá a la desinfección de todas las superficies en contacto con los alimentos utilizando alcohol 90°, con excepción de los paños que se sumergen en salmuera. Al finalizar las labores se realiza el ciclo completo de limpieza y desinfección. Esta labor se realizará diariamente.

	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA E HIGIENE DE LAS INSTALACIONES, EQUIPOS Y SUPERFICIES EN CONTACTO CON LOS ALIMENTOS	CODIGO: PR-CAL-22
		VERSION: 01

PRINCIPALES UTENSILIOS EN CONTACTO CON LOS ALIMENTOS

ÁREAS	UTENSILIOS	PROCEDIMIENTOS
ÁREA DE RECEPCIÓN DE MATERIA PRIMA	Canastillas	L y D
	Mesas	L y D
	Dinos	L y D
ÁREA DE MADURADO	Cilindros	L y D
ÁREA DE ESCALDADO	Ollas	L y D
	Canastillas	L y D
ÁREA DE LIMPIEZA	Tinas	L y D
	Mallas	L y D
	Canastillas	L y D
	Dinos	L y D
	Mesas	L y D
ÁREA DE CENTRIFUGA	Paños	L y D
	Mesas	L y D
ÁREA DE FILETE	Bandejas	L y D
	Mesas	L y D
	Baldes	L y D

L: Limpieza

D: Desinfección

6.10 Frecuencias de reemplazo de los utensilios

En ANCHOVETA SAC utilizan las mallas para retirar el exceso de piel que permanece en el pescado y los paños que se usan para el centrifugado.

En el caso de las mallas siguen el procedimiento normal de limpieza y desinfección diario. Pero su tiempo de vida útil en planta será de un mes. Pasado el mes de uso se procede a retirar las mallas y se trabaja con mallas nuevas.

En el caso de los paños, se cuentan con 3 juegos de 200 paños al mes. Durante el día se realiza un cambio de juego de paños, al medio día todos los paños utilizados durante la mañana se retiran y se reemplazan por un juego limpio.

	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA E HIGIENE DE LAS INSTALACIONES, EQUIPOS Y SUPERFICIES EN CONTACTO CON LOS ALIMENTOS	CODIGO: PR-CAL-22
		VERSION: 01

Al término de la producción un juego de paños se queda en stock con producto hasta el otro día. Quedando dos juegos disponibles que son lavados con detergente y desinfectados con la concentración indicada anteriormente para los utensilios en contacto con el alimento, finalmente son enjuagados y quedan listos para su uso al siguiente día. Los paños que quedaron en stock se desocupan al inicio de las labores y se somete al procedimiento de limpieza y desinfección.

Pasado el mes de uso, los 3 juegos de paños que han sido utilizados serán desechados.

6.11 Monitoreo

6.11.1 Monitoreo o medidas preventivas para evitar la contaminación cruzada

Se han dispuesto las siguientes medidas:

- Los paños limpios son guardados en un área exclusiva para este fin.
- Los paños limpios son transportados hacia la zona de procesos en coches de acero inoxidable previamente higienizado.

6.11.2 Monitoreo de limpieza y desinfección

Las labores de limpieza y desinfección pueden perder toda su efectividad si los productos químicos no se utilizan de acuerdo a las especificaciones del proveedor, por ejemplo, si no se utiliza la concentración recomendada. Es recomendable revisar constantemente que las etiquetas de los envases de productos químicos, se conserven íntegras y en buen estado, para evitar accidentes o un mal uso y por lo tanto una limpieza y desinfección deficientes.

Para comprobar la eficacia de los procesos de limpieza y desinfección aplicados se realizará un Control microbiológico de manera trimestral en forma programada a los principales utensilios y /o superficies en contacto con los alimentos.

En el caso de los paños utilizados en la etapa de centrifugado el control microbiológico se realizará cada 6 meses.

	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA E HIGIENE DE LAS INSTALACIONES, EQUIPOS Y SUPERFICIES EN CONTACTO CON LOS ALIMENTOS	CODIGO: PR-CAL-22
		VERSION: 01

6.11.3 Inspección de superficies y ambientes

Se realizará una inspección visual de las superficies higienizadas a fin de verificar la eficacia cada vez que se ejecute el procedimiento de limpieza.

6.11.4 Ejecutar y registrar las acciones de monitoreo diario y monitoreo semanal

El supervisor de calidad es el responsable de registrar el monitoreo diario en las áreas de proceso (zona húmeda y la zona seca) y se registrará en el formato “FR-CAL-61 Inspección de Higiene y Saneamiento de Áreas de Trabajo”, el monitoreo de los almacenes se realiza semanalmente registrándose en el formato “FR-CAL-62 Inspección de Higiene y Saneamiento de Áreas de Trabajo”. El Jefe de Aseguramiento de la Calidad es el responsable de Verificar la eficacia de las acciones.

6.12 Acciones Correctivas

Si se detectan deficiencias de higiene en las áreas de proceso se tomarán acciones correctivas inmediatas, disponiendo la limpieza e higiene de las zonas detectadas registrándose las acciones tomadas en los formatos correspondientes.

7. Registros

- FR-CAL-61 Inspección de Higiene y Saneamiento de Áreas de Trabajo - A
- FR-CAL-62 Inspección de Higiene y Saneamiento de Áreas de Trabajo - B
- FR-CAL-64 Control de Recambio de Paños en la Etapa de Centrifugado
- FR-CAL-53 Preparación de Soluciones desinfectantes

8. Histórico de versiones

Nº DE VERSIÓN	MOTIVO DE LA MODIFICACIÓN	MODIFICADO POR / FECHA

	PROCEDIMIENTO PARA PROTEGER EL PRODUCTO CONTRA LA CONTAMINACIÓN Y LA ADULTERACIÓN	CODIGO: PR-CAL-23
		VERSION: 01

PROCEDIMIENTO PARA PROTEGER EL PRODUCTO CONTRA LA CONTAMINACIÓN Y LA ADULTERACIÓN

Elaborado por: M. Atúncar	Revisado por: G. Balistreri	Aprobado por: G. Balistreri
Fecha: 20/06/2022	Fecha: 20/06/2022	Fecha: 22/06/2022

	PROCEDIMIENTO PARA PROTEGER EL PRODUCTO CONTRA LA CONTAMINACIÓN Y LA ADULTERACIÓN	CODIGO: PR-CAL-23
		VERSION: 01

1. Objetivo

Se debe evitar la presencia de plagas; productos de limpieza, pesticidas o cualquier otro producto no alimentario de uso en la planta; partículas, humos o vapores dentro de las zonas de procesamiento; lubricantes o grasas minerales; y salpicaduras producidas durante operaciones de limpieza.

2. Alcance

Dirigido a los ambientes de la planta de procesamiento.

3. Referencias Bibliográficas

No aplica

4. Términos y definiciones

Adulteración. - es el acto por el cual se adultera un producto. Siendo aquel que ha sido privado, en forma parcial o total, de sus elementos útiles o característicos, reemplazándolos o no, por otros inertes o extraños de cualquier naturaleza.

Contaminación. - la contaminación de los alimentos consiste en la presencia en éstos y otros productos relacionados, de sustancias de origen biológico o químico que resulten riesgosas o tóxicas para la salud del consumidor.

Protección. - Acción que consiste en proteger a una persona o cosa de un daño o peligro.

5. Responsabilidades

Jefe de Aseguramiento de la Calidad: Es responsable de la ejecución y verificación.

6. Procedimiento

6.1 Importancia del Procedimiento

En la empresa es de vital importancia evitar la adulteración del producto, ya que nos aseguramos de mantener un producto inocuo, que no afecte al consumidor.

	PROCEDIMIENTO PARA PROTEGER EL PRODUCTO CONTRA LA CONTAMINACIÓN Y LA ADULTERACIÓN	CODIGO: PR-CAL-23
		VERSION: 01

6.2 Control del Procedimiento

El personal se encuentra capacitado para mantener las buenas prácticas de manufactura y seguir las indicaciones proporcionadas para la ejecución de las labores de limpieza y desinfección.

6.3 Periodicidad

Las fumigaciones internas se realizan semanalmente a cargo del personal de planta. Así también se contrata a una empresa externa que nos brinda los servicios de Saneamiento Ambiental, con un periodo de 2 veces al año o cuando sea necesario. Cada vez que se realizan las fumigaciones, estas se realizan cuando la planta no se encuentra produciendo y luego de haber retirado todos los utensilios y maquinarias que mantienen contacto con el producto a lo largo de su elaboración.

6.4 Acciones Correctivas

Supervisión constante del correcto desarrollo de las labores de fumigación tanto interna como externa a nivel de toda la planta, así como la verificación del uso correcto de la indumentaria pertinente

	PROCEDIMIENTO DE CONTROL DEL MANEJO DE COMPUESTOS TÓXICOS	CODIGO: PR-CAL-24
		VERSION: 01

PROCEDIMIENTO DE CONTROL DEL MANEJO DE COMPUESTOS TÓXICOS

Elaborado por: M. Atúncar	Revisado por: G. Balistreri	Aprobado por: G. Balistreri
Fecha: 20/06/2022	Fecha: 20/06/2022	Fecha: 22/06/2022

	PROCEDIMIENTO DE CONTROL DEL MANEJO DE COMPUESTOS TÓXICOS	CODIGO: PR-CAL-24
		VERSION: 01

1. Objetivo

Identificar adecuadamente y almacenar los plaguicidas y los productos empleados para la limpieza en lugares específicamente destinados para tal fin, y adquirirlos de proveedores identificables y confiables.

2. Alcance

Dirigido a los ambientes de la planta de procesamiento.

3. Referencias Bibliográficas

No aplica

4. Términos y definiciones

Plaguicidas. - Cualquier compuesto químico utilizado para controlar diversos tipos de plagas, ya sean hongos, ácaros, insectos, entre otros.

5. Responsabilidades

Jefe de Aseguramiento de la Calidad y el Responsable de Almacén: Son los responsables de la ejecución y verificación.

6. Procedimiento

6.1 Importancia del Procedimiento

Se requiere de un procedimiento específico de manipulación de compuestos tóxicos debido a la importancia y cuidado que se deben tener con dichos productos. Para manipularlos se debe tener en cuenta las indicaciones del etiquetado y ser almacenados en lugares apropiados.

6.2 Control del Procedimiento

Se llevará registro de la manipulación de los compuestos, al mismo tiempo que se supervisará al encargado, verificando el correcto almacenamiento y etiquetado de los productos. Al momento de la manipulación el encargado debe contar con la indumentaria adecuada de forma tal que no se exponga al contacto con el producto.

Se debe establecer las medidas y cantidades adecuadas de cada producto para evitar contaminación al producto o intoxicaciones en el personal.

	PROCEDIMIENTO DE CONTROL DEL MANEJO DE COMPUESTOS TÓXICOS	CODIGO: PR-CAL-24
		VERSION: 01

Los productos son almacenados en el almacén de insumos químicos, el mismo que cuenta con su hoja de seguridad.

6.3 Acciones Correctivas

Si durante el control del procedimiento, se observara algún incumplimiento, se procederá a corregirlo de inmediato. Se mantendrá supervisión constante al personal encargado de la manipulación y al almacén donde se encuentren ubicados dichos compuestos.

7. Registro

FR-CAL-66 Manipulación de Compuestos Tóxicos

8. Histórico de versiones

N° DE VERSIÓN	MOTIVO DE LA MODIFICACIÓN	MODIFICADO POR / FECHA

	PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PLAGAS	CODIGO: PR-CAL-25
		VERSION: 01

PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PLAGAS

Elaborado por: M. Atúncar	Revisado por: G. Balistreri	Aprobado por: G. Balistreri
Fecha: 20/06/2022	Fecha: 20/06/2022	Fecha: 22/06/2022

	PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PLAGAS	CODIGO: PR-CAL-25
		VERSION: 01

1. Objetivo

Prevenir, controlar y eliminar la presencia de plagas tales como insectos, roedores o cualquier otra especie que puedan afectar la calidad del producto y la salud del personal en la planta.

2. Alcance

Dirigido a todos los ambientes de la planta y alrededores.

3. Referencias Bibliográficas

No aplica

4. Términos y definiciones

Plaga. - Cualquier animal indeseable o insecto incluyendo, pero no limitado a, pájaros, roedores, moscas, y larvas.

Infestación. - Es la presencia y multiplicación de plagas que pueden contaminar o deteriorar las materias primas, insumos y alimentos.

Plaguicidas. - Cualquier compuesto químico utilizado para controlar diversos tipos de plagas, ya sean hongos, ácaros, insectos, entre otros.

Dispositivos de control de plagas. - Cualquier dispositivo que se utilice para atrapar, eliminar o evidenciar la existencia de plagas.

5. Responsabilidades

Jefe de Aseguramiento de la Calidad: Es responsable de la ejecución y verificación de la programación periódica del procedimiento.

6. Procedimiento

6.1 Importancia del Procedimiento

Deberá existir un programa contra plagas, que incluirá todas las áreas del establecimiento y la zona circundante.

Éste no solo incluye el certificado de fumigación periódica con que debe de contar la empresa, sino también todas las medidas implementadas por la planta procesadora

	PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PLAGAS	CODIGO: PR-CAL-25
		VERSION: 01

para ayudarse a mantener todo tipo de plagas fuera del área de proceso y lo más alejadas posible.

6.2 Control del Procedimiento

Las plagas constituyen una seria amenaza para la Planta no solo porque destruyen las instalaciones y equipos sino también porque contaminan las materias primas y productos terminados con saliva, orina, materias fecales y la suciedad que llevan adherida al cuerpo. Para asegurar su ausencia se debe:

Realizar un control riguroso en toda la Planta, con especial atención a las áreas de recepción de materia prima, proceso, bodegas, áreas de colocación de residuos de producción, alrededores de la Planta e inclusive los vehículos utilizados para el transporte de materia prima y producto terminado.

Sellar todas las aberturas desprotegidas en paredes, puertas, ventanas, espacios entre paredes y techo, puertas y suelo y en general todas aquellas aberturas que faciliten el ingreso de plagas a la Planta.

Mantener la limpieza y orden adecuado dentro de las instalaciones.

Adoptar las medidas apropiadas para la remoción y el almacenamiento de los desechos, evitando su acumulación dentro de la zona de producción, bodegas, áreas para el personal (baños y vestidores) y áreas externas.

6.3 Control Interno

El control interno de plagas tiene como finalidad la aplicación de medidas preventivas que impidan el ingreso de plagas a la Planta, para lo cual se debe asegurar lo siguiente: Debe existir una persona dentro de la Planta que se encuentre capacitada en temas de identificación, control y eliminación de plagas.

El Jefe de Control de calidad debe realizar inspecciones continuas con la finalidad de detectar la presencia de plagas o de condiciones que pudieran facilitar su acceso y proliferación.

Se debe impedir el ingreso de materia prima contaminada con plagas y evitar de esta forma que el resto de materias primas o incluso al producto final, se contamine también.

	PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE PLAGAS	CODIGO: PR-CAL-25
		VERSION: 01

6.4 Control Externo

El control externo de plagas debe ser realizado por una empresa profesional de manejo de plagas contratada por ANCHOVETA SAC, el objetivo de este control debe ser la toma de medidas correctivas ante la presencia de plagas.

6.5 Periodicidad

La fumigación a cargo del personal de planta para el control de bichos e insectos se realizará en forma semanal, todos los días sábados al finalizar los procesos de producción.

Cada seis meses se contratará los servicios de una entidad externa, para que realice una fumigación completa a toda la planta. Este lapso de tiempo se puede acortar de presentarse indicios de presencia de plagas.

En el caso del control de roedores, los cebaderos se controlarán 1 vez por semana, ya que ellos se encuentran en la parte exterior y en una zona de campo abierto.

6.6 Acciones Correctivas

En caso de que entren plagas, se deberán aplicar las medidas necesarias para erradicarlas, esto generalmente se lleva a cabo mediante la contratación de una empresa especializada en este campo que realiza fumigaciones periódicas. Es importante que quede bien establecido que no se deberán emplear plaguicidas cuando el establecimiento se encuentre en operación y se encuentre producto en las áreas de proceso

7. Registro

FR-CAL-74 Distribución de Cebos

8. Histórico de versiones

N° DE VERSIÓN	MOTIVO DE LA MODIFICACIÓN	MODIFICADO POR / FECHA

	PROCEDIMIENTO DE MANTENIMIENTO DE LAS INSTALACIONES, EQUIPOS Y UTENSILIOS	CODIGO: PR-CAL-26
		VERSION: 01

PROCEDIMIENTO PARA EL MANTENIMIENTO DE LAS INSTALACIONES, EQUIPOS Y UTENSILIOS

Elaborado por: M. Atúncar	Revisado por: G. Balistreri	Aprobado por: G. Balistreri
Fecha: 20/06/2022	Fecha: 20/06/2022	Fecha: 22/06/2022

	PROCEDIMIENTO DE MANTENIMIENTO DE LAS INSTALACIONES, EQUIPOS Y UTENSILIOS	CODIGO: PR-CAL-26
		VERSION: 01

1. Objetivo

Establecer un programa de mantenimiento de edificios, instalaciones, equipos, utensilios, así como de calibración de instrumentos.

2. Alcance

Dirigido a todos los ambientes de la planta.

3. Referencias Bibliográficas

No aplica

4. Términos y definiciones

Limpieza. - consiste en la eliminación de toda materia objetable (polvo, tierra, residuos diversos).

Desinfección. - consiste en la reducción de los microorganismos a niveles que no constituyan riesgo de contaminación en el proceso productivo.

5. Responsabilidades

Jefe de Aseguramiento de la Calidad: Es responsable de la ejecución y verificación de la programación periódica del procedimiento.

6. Procedimiento

6.1 Importancia del Procedimiento

La calidad del pescado y de los productos pesqueros depende principalmente de una elaboración higiénica, que incrementa las posibilidades de que el producto final sea inocuo. Es por ello que se deben practicar a diario las prácticas de higiene a lo largo de toda la cadena productiva.

6.2 Procedimiento de limpieza y desinfección

Se ejecutará antes y después de la elaboración. Con las concentraciones adecuadas de los desinfectantes y siguiendo a cabalidad los procedimientos de limpieza y desinfección. Para el caso de las instalaciones, como pisos y paredes se utilizará una concentración de 200 ppm.

Para el caso de los equipos y utensilios será de 50 – 100 ppm.

	PROCEDIMIENTO DE MANTENIMIENTO DE LAS INSTALACIONES, EQUIPOS Y UTENSILIOS	CODIGO: PR-CAL-26
		VERSION: 01

El procedimiento a seguir será el siguiente:

1. Eliminación de la suciedad más evidente, con lo cual no solo facilitaremos la efectividad de las siguientes fases, sino que también evitaremos que se atasquen las máquinas y los desagües. Esto puede ser realizado por medio de agua a presión, paños, etc.
2. Aplicación de detergente para eliminar la grasa, pues esta forma una capa que dificulta la acción de los desinfectantes y puede proteger a los microorganismos.
3. Aclarado con agua a fin de eliminar los restos del detergente usado con anterioridad y que podrían interferir en la siguiente etapa.
4. Desinfección mediante la acción de un desinfectante. Se utilizará al menos en las superficies que tienen un contacto directo con alimentos.
5. Aclarado con agua para eliminar los residuos de desinfectante que pudieran quedar. Dada su elevada toxicidad es conveniente que este último aclarado sea abundante y con agua potable.
6. Secado, al objeto de no dejar agua a disposición de los microorganismos evitando así su crecimiento.

6.3 Procedimiento de limpieza y desinfección de Cisternas y Pozos

Se deberá realizar cuando la planta se encuentra parada (sin producción). Para realizar el procedimiento los tanques deben encontrarse completamente vacíos.

Se procederá a remover cualquier presencia de sarro u otras acumulaciones que se hayan sedimentado en el fondo del tanque.

Se enjuagará con agua abundante retirando cualquier presencia de impurezas.

Se llevará a cabo una desinfección de los depósitos con solución clorada, la cual permanecerá por unos 30 minutos.

Con ayuda de escobillas se procederá a refregar las paredes y pisos de los tanques. Se realizará un nuevo enjuague con solución clorada para proceder a un nuevo enjuague con abundante agua.

Se retirará cualquier presencia de agua procedente de la limpieza, se secará por completo el área y se dejará reposar al menos 24 horas antes de ser llenados nuevamente.

	PROCEDIMIENTO DE MANTENIMIENTO DE LAS INSTALACIONES, EQUIPOS Y UTENSILIOS	CODIGO: PR-CAL-26
		VERSION: 01

- **Frecuencia**

- **Tanque de almacenamiento de Agua potable.** - Su limpieza se realizará cada 6 meses y estará a cargo de personal externo.
- **Tanque de Salmuera.** - su limpieza y desinfección se realizará 1 vez al mes y estará a cargo del personal de la planta.
- **Cisterna de agua potable.** - su limpieza será anual y estará a cargo del personal de planta.
- **Pozo de Agua.** - su limpieza será cada 2 meses y estará a cargo del personal de planta.

6.4 Monitoreo del Procedimiento

La frecuencia de ejecución y verificación de los responsables de las tareas se llevará a cabo con una vigilancia periódica del cumplimiento de los procesos de limpieza y desinfección.

Será muy importante la ejecución de medidas correctivas cuando se verifique que los procedimientos no logran prevenir la contaminación.

Las facilidades relacionadas con el diseño higiénico del manipuleo, procesamiento, operaciones de almacenamiento y distribución, locales, y equipos deben estar localizadas, diseñadas y construidas para asegurar que:

- Se minimice la contaminación.
- El diseño y acabados permitan un mantenimiento apropiado, limpieza y desinfección y minimicen la contaminación del aire.
- Superficies y materiales, en particular aquellos que están en contacto con el pescado, sean no tóxicos para su uso, y donde sea necesario, razonablemente durables y fáciles de mantener y limpiar.
- Donde sea apropiado, haya facilidades disponibles para control de temperatura, humedad y otros, además de facilidades de higiene para el personal, así como baños y agua potable.
- Haya protección efectiva contra el acceso y establecimiento de pestes.

	PROCEDIMIENTO DE MANTENIMIENTO DE LAS INSTALACIONES, EQUIPOS Y UTENSILIOS	CODIGO: PR-CAL-26
		VERSION: 01

6.5 Acciones Correctivas

Supervisión constante y capacitación al personal encargado del mantenimiento de los equipos, así como de los encargados de la limpieza y desinfección de los materiales e instalaciones.

7. Registros

FR-CAL-67 Mantenimiento de equipos, materiales e instalaciones

FR-CAL-68 Control de calibración de equipos y materiales

FR-CAL-69 Control de Limpieza y Desinfección de tanques de agua y salmuera

8. Histórico de versiones

N° DE VERSIÓN	MOTIVO DE LA MODIFICACIÓN	MODIFICADO POR / FECHA

	PROCEDIMIENTO DE MATERIALES DE VIDRIO Y PLÁSTICO QUEBRADIZO	CODIGO: PR-CAL-27
		VERSION: 01

PROCEDIMIENTO DE MATERIALES DE VIDRIO Y PLÁSTICO QUEBRADIZO

Elaborado por: M. Atúncar	Revisado por: G. Balistreri	Aprobado por: G. Balistreri
Fecha: 20/06/2022	Fecha: 20/06/2022	Fecha: 22/06/2022

	PROCEDIMIENTO DE MATERIALES DE VIDRIO Y PLÁSTICO QUEBRADIZO	CODIGO: PR-CAL-27
		VERSION: 01

1. Objetivo

El presente documento tiene como objetivo determinar las medidas que serán implementadas dentro de las instalaciones de ANCHOVETA S.A.C., específicamente en las áreas de producción (Limpieza y Filete), para garantizar la seguridad de todos los productos que producimos, previniendo su posible contaminación con restos de vidrio o plástico quebradizos mediante el control de ingreso de materiales quebradizos y monitoreo de materiales quebradizos en las áreas de Producción.

2. Alcance

Este procedimiento alcanza a todo el personal involucrado en las áreas de proceso en las que se identifique riesgos de contaminación del producto con materiales quebradizos

3. Referencias Bibliográficas

Norma Mundial de Seguridad Alimentaria Edición 8 (BRCS)

4. Términos y Definiciones

Incidentes: Un acontecimiento que puede dar lugar a que se produzcan o se suministre productos que no sean inocuos.

5. Responsabilidades

- **Jefe de Aseguramiento de la Calidad:** Responsable de hacer cumplir el presente procedimiento en todo el personal a su cargo, además de tomar las acciones correctivas en el caso se identifique una posible aparición de materiales quebradizos en planta dentro del proceso de producción.
- **Jefe de Producción:** Responsable de cumplir y hacer cumplir el presente procedimiento, responsable de asegurar que las actividades de reparación, cambio o instalación de equipos y/o infraestructura que comprende el manejo de vidrio o plástico quebradizo no presenten un riesgo para el producto y la materia prima, además evaluar la gravedad de la rotura y coordinar el levantamiento de la observación.
- **Supervisor de Producción:** Responsable de la inspección del personal, para evitar que ingrese materias quebradizas dentro del proceso, asegurando prevenir posible contaminación en los alimentos.

	PROCEDIMIENTO DE MATERIALES DE VIDRIO Y PLÁSTICO QUEBRADIZO	CODIGO: PR-CAL-27
		VERSION: 01

- **Asistente Social:** Responsable de la planificación y ejecución de la capacitación del personal en el control de vidrio y plásticos quebradizos.
- **Jefe de Mantenimiento:** Responsable de asegurar que su personal tenga las competencias necesarias sobre manejo de vidrios y reporten al Jefe de Producción en caso de cualquier incidente. Además, levantar las observaciones detectadas en las verificaciones.
- **Personal de Producción:** Son responsables de comunicar al supervisor de producción de manera oportuna ante cualquier incidente de rotura de vidrios y plásticos quebradizos en las zonas de producción, y ejecutar la limpieza inmediata.

6. Procedimiento

Para prevenir la contaminación por material quebradizo Anchoqueta SAC ha dispuesto como política adoptar las siguientes medidas:

- Reemplazar los materiales de vidrio y plástico cuyo uso en planta no sea necesario.
- Evitar en lo posible el uso de materiales quebradizos en planta.
- Dotar de protección a las luminarias para prevenir la contaminación por rotura.
- Capacitar al personal de planta en la prevención de la contaminación del producto con materiales quebradizos.
- El Jefe de Aseguramiento de la calidad es el responsable de autorizar el ingreso de materiales quebradizos a la nave de proceso.
- El Jefe de mantenimiento es el responsable de monitorear el uso de equipos y materiales quebradizos que por razones de mantenimiento se haya autorizado su ingreso a planta.

Para controlar y monitorear aquellos materiales quebradizos de uso cotidiano en planta, Anchoqueta SAC ha realizado un análisis de riesgos mediante la Matriz de evaluación de riesgos de contaminación por rotura de materiales quebradizos que se describe a continuación.

Matriz de evaluación de contaminación por rotura de materiales quebradizos

	PROCEDIMIENTO DE MATERIALES DE VIDRIO Y PLÁSTICO QUEBRADIZO	CODIGO: PR-CAL-27
		VERSION: 01

Cuantificación del riesgo		Probabilidad		
		Baja=1	Media=3	Alta=5
Severidad	Baja=1	Bajo	Medio	Alto
	Media=3	Medio	Alto	Alto
	Alta=5	Alto	Alto	Muy alto

Área o zona de proceso	Material quebradizo identificado	Probabilidad	Severidad	Nivel de riesgo= PXS
Recepción de materia prima	Luminarias	1	5	Alto = 5
	Canaletas	1	1	Bajo= 1
Almacenamiento temporal de materia prima(madurado)	Luminarias	1	5	Alto = 5
	canaletas	1	1	Bajo =1
Escaldado	Luminarias	1	5	Alto = 5
	Canaletas	1	1	Bajo = 1
	Javas plásticas	3	5	Alto =15
Limpieza de piel	Luminarias,	1	5	Alto = 5
	Canastillas	3	5	Bajo =15
	Sillas plásticas	1	3	Medio =3
	Canaletas	1	1	Bajo = 1
	Lentes(personal)	1	5	Alto = 5
Fileteado y envasado	Luminarias	1	5	Alto = 5
	Placas	3	5	Alto =15
	Canastillas	3	5	Alto =15
	Canaletas	1	1	Bajo =1
	plásticas	1	3	Medio =3
	Sillas plásticas	1	5	Alto = 5
Lentes (personal)				
Sellado, cerrado, codificado y etiquetado	Luminarias	1	3	Medio =3
Almacenamiento de producto terminado	Luminarias	0	5	No aplica

Como resultado de la evaluación de riesgos para realizar el control de los materiales quebradizos que se utilizan cotidianamente en las áreas de proceso se ha establecido las siguientes medidas:

- Los materiales que en la evaluación por áreas representan niveles de riesgo alto serán inspeccionados diariamente; los materiales cuyo nivel de riesgo sea medio

	PROCEDIMIENTO DE MATERIALES DE VIDRIO Y PLÁSTICO QUEBRADIZO	CODIGO: PR-CAL-27
		VERSION: 01

serán inspeccionados quincenalmente, esta labor será realizada por el jefe de producción quien registrara los resultados en el formato “FR-CAL-77 Registro de Inspección de Materiales de Vidrio y Plásticos Quebradizo”

- De verificarse la rotura de algún material el jefe de producción supervisa el retiro del área de los pedazos y partículas de vidrio o plástico quebradizo, y dispone que estos sean trasladados fuera de la instalación en un contenedor designado para vidrio y registra el hecho en el formato “FR-CAL-76 Registro de Incidentes de Materiales Quebradizos”.
- El jefe de producción comunicara al jefe de aseguramiento de la calidad a fin que se reemplace el material afectado.
- De existir compromiso de algún producto o materia prima el jefe de producción comunicara oportunamente al jefe de aseguramiento de la calidad para que se tomen las medidas pertinentes, así mismo el jefe de producción y el jefe de aseguramiento de la calidad gestionaran el cambio del material afectado.

7. Registro

- FR-CAL-76 “Registro de Incidentes de Materiales Quebradizos”.
- FR-CAL-77 “Registro de inspección de materiales de vidrio y plásticos quebradizo”

8. Histórico de versiones

Nº DE VERSIÓN	MOTIVO DE LA MODIFICACIÓN	MODIFICADO POR / FECHA

	PROCEDIMIENTO DE LAVANDERIA	CODIGO: PR-CAL-28
		VERSION: 01

PROCEDIMIENTO DE LAVANDERIA

Elaborado por: M. Atúncar	Revisado por: G. Balistreri	Aprobado por: G. Balistreri
Fecha: 20/06/2022	Fecha: 20/06/2022	Fecha: 22/06/2022

	PROCEDIMIENTO DE LAVANDERIA	CODIGO: PR-CAL-28
		VERSION: 01

1. Objetivo

El presente documento tiene como objetivo determinar las medidas que serán implementadas dentro de las instalaciones de ANCHOVETA S.A.C., específicamente en lavandería, para garantizar la limpieza y seguridad de todas las indumentarias, para prevenir ante posible contaminación.

2. Alcance

Este procedimiento alcanza al personal de lavandería para los cuidados y desinfección de las indumentarias.

3. Referencias Bibliográficas

Norma Mundial de Seguridad Alimentaria Edición 8 (BRCS)

4. Términos y Definiciones

Ropa de Protección: Ropa diseñada para evitar que el producto pueda resultar contaminación por la persona que lleva puesta.

Ropa de Trabajo: Ropa proporcionada y autorizada por la empresa y diseñada para evitar que el producto pueda resultar contaminación por la persona que la lleva puesta.

5. Responsabilidades

- **Jefe de Aseguramiento de la Calidad:** Responsable de hacer cumplir el presente procedimiento al personal de lavandería, además de tomar las acciones correctivas en el caso se identifique la indumentaria con manchas o rotos que pueden perjudicar a la salud del personal y una posible contaminación al producto.
- **Asistenta Social:** Responsable de la planificación y ejecución de la capacitación del personal en el control de limpieza y seguridad de indumentaria en la lavandería.
- **Personal de Lavandería:** Son responsables de comunicar al jefe de aseguramiento de la calidad sobre los problemas e incidentes que pueden suceder dentro del área.
- **Supervisor de Calidad:** Es responsable de verificar que los uniformes estén limpios y en buen estado para el uso del personal.

	PROCEDIMIENTO DE LAVANDERIA	CODIGO: PR-CAL-28
		VERSION: 01

6. Procedimiento

Para una mejor seguridad y limpieza en las indumentarias, Anchoveta SAC ha dispuesto lo siguiente:

- **Recepción:** El personal de planta entrega los uniformes sucios al personal de lavandería y esto será almacenado en cilindro apropiado solo para el uso de lavandería.

- **Separación:** Son separados por áreas de trabajo (limpieza, filete, envasado y jornal), para una mejor limpieza de acuerdo a su necesidad.

El personal de lavandería es el encargado de la limpieza y tratamiento de toda la ropa del personal de planta (Pantalón, Polo y Chaqueta).

- **Lavado:** En este punto todas las prendas son puestas en la máquina de lavado, ya separadas (solo pantalón, solo polo y solo chaquetas), requerida con el modo apropiado, con una duración de 37 minutos por cada lavada.

La máquina de lavado tiene como insumo el agua, cloro y detergente.

- **Secado y Esterilizado:** El tiempo de secado y esterilizado del mismo van a depender del tipo de textiles, pantalones y chaquetas tienen una duración de 35 minutos, y solo polos una duración de 1 hora con 15 minutos.

La máquina de secado y esterilizado tiene como insumo gas propano.

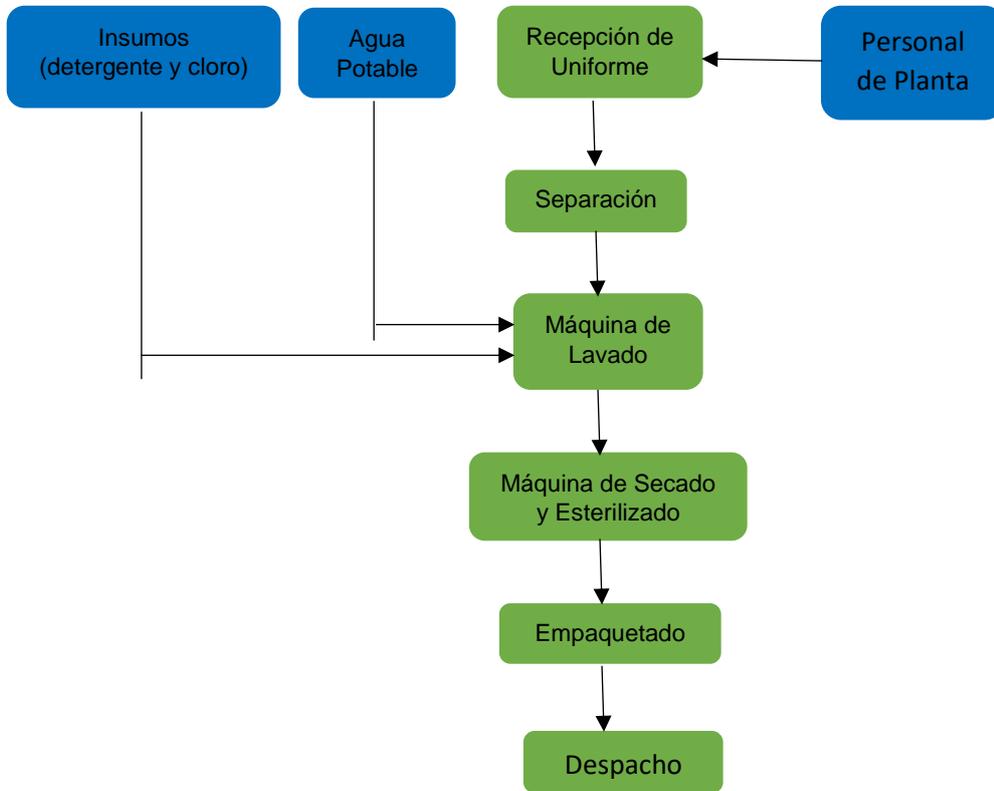
- **Empaquetado:** El proceso de empaquetado determina el éxito del lavado, y se procede a embolsar en una bolsa de tela que protege al uniforme para que no exista contaminación antes de su uso.

- **Despacho:** Se hace entrega de los uniformes al personal y esto son llevados a sus casilleros para ser guardados para la próxima producción, la entrega del uniforme estará a cargo del personal de calidad.

- El supervisor de calidad realiza la inspección de limpieza de lavandería y registra en el formato FR-CAL-81 “Registro de Inspección de Lavandería”

	PROCEDIMIENTO DE LAVANDERÍA	CODIGO: PR-CAL-28
		VERSION: 01

ESQUEMA DE LAVANDERÍA



7. Registro

FR-CAL-81 “Registro de Inspección de Lavandería”

8. Histórico de versiones

Nº DE VERSIÓN	MOTIVO DE LA MODIFICACIÓN	MODIFICADO POR / FECHA

	PROCEDIMIENTO DE LIBERACIÓN DE PRODUCTO	CODIGO: PR-CAL-29
		VERSION: 01

PROCEDIMIENTO DE LIBERACIÓN DE PRODUCTO

Elaborado por: M. Atúncar	Revisado por: G. Balistreri	Aprobado por: G. Balistreri
Fecha: 20/06/2022	Fecha: 20/06/2022	Fecha: 22/06/2022

	PROCEDIMIENTO DE LIBERACIÓN DE PRODUCTO	CODIGO: PR-CAL-29
		VERSION: 01

1. Objetivo

Establecer los pasos a seguir y los responsables de la liberación de productos que cumplen con las especificaciones y de la retención de los que presentan no conformidades para evitar el uso o despacho inadvertido.

2. Alcance

Este procedimiento se aplica al producto terminado.

El alcance es aplicable a toda la operación de manufactura en toda la cadena de procesamiento y abastecimiento.

3. Referencias Bibliográficas

Norma BRCS FOOD SAFETY V08 Food Safety, Clausula 5.7.1

4. Términos y Definiciones

Aprobado. - Calificación que otorga el producto su disposición de uso, por presentar conformidad en todas sus características. La aprobación la realiza el personal de Aseguramiento de la Calidad.

Aprobado con desviación menor. - Calificación que otorga al producto su disposición de uso, por presentar conformidad en sus características con ligera desviación. La aprobación la realiza el Jefe de Aseguramiento de la Calidad y en algún caso particular el cliente.

Aprobado con desviación mayor. - Calificación que otorga al producto su disposición de uso, pero es necesario evaluar y controlar su distribución. Deberá estar acompañado por alguna instrucción de uso. La aprobación se realiza bajo un consenso de técnicas calificadas, el resultado de la aprobación deberá hacerlo el Jefe de Aseguramiento de la Calidad, bajo la aprobación de la Gerencia.

Retenido. - Condición de un Producto o insumo en espera de un veredicto. El producto o insumo se encuentra en análisis o se está deliberando su destino.

Rechazado. - Calificación que rechaza al producto, lo cual lo hace no apto para su disposición de uso, porque se sospecha o presenta una no conformidad o incumplimiento de las especificaciones del mismo.

	PROCEDIMIENTO DE LIBERACIÓN DE PRODUCTO	CODIGO: PR-CAL-29
		VERSION: 01

En espera de aprobación. - Situación en que se encuentra un producto terminado que ha sido despachado sin presentar los resultados de análisis o certificados de calidad correspondientes, pero que durante la inspección en línea no ha mostrado desviaciones y se espera que el producto cumpla con todos los requisitos especificados. Este producto será aprobado fuera de planta.

5. Responsabilidades

Jefe de Aseguramiento de la Calidad: Es el Responsable de la implementación, supervisión y monitoreo del presente procedimiento; delegando funciones al Supervisor de Calidad, para la ejecución del mismo.

6. Procedimiento

- **Liberación de Producto terminado sin desviaciones**

El Área de Aseguramiento de la Calidad a través del Supervisor de Calidad y los Supervisores de Producción verifican el cumplimiento de todos los parámetros de proceso y las especificaciones del producto terminado en sus diferentes presentaciones, según especificaciones de los clientes.

El producto terminado sin observación alguna por parte del Jefe de Aseguramiento de la Calidad y los Supervisores de producción, se considera apto en una primera etapa y se programa la toma de muestra del lote a exportar por parte de la entidad de apoyo. Una vez realizada la inspección muestreo del lote a exportar, se espera la emisión del informe de ensayo donde la entidad de apoyo emitirá los resultados y evaluará el cumplimiento o no de los parámetros exigidos por la autoridad sanitaria. Si los resultados obtenidos son satisfactorios, el lote a exportar se considera APTO para su despacho. Todos los datos referentes al lote a exportar y su seguimiento hasta la exportación se registrará en el formato digital “Embarque”

Si posteriormente a través de la revisión de los registros de proceso o información relacionada se detecta alguna desviación o problema de calidad o inocuidad, se activa el mecanismo y procedimiento establecido para tal fin, como es el “PR-CAL-19 Procedimiento de Gestión de Incidentes, Retirada de Productos y Recuperación de Productos”.

	PROCEDIMIENTO DE LIBERACIÓN DE PRODUCTO	CODIGO: PR-CAL-29
		VERSION: 01

La salida del producto terminado sin desviaciones la realiza el Jefe de Aseguramiento de la Calidad.

- **Liberación del Producto con Desviaciones**

El producto que muestra desviaciones respecto a las especificaciones de calidad establecidas o que proviene de una desviación de un parámetro de proceso se manejará y documentará de acuerdo a lo establecido en el “PR-CAL-07 Procedimiento de Control de Producto No Conforme”.

Aseguramiento de la Calidad realizará las pruebas o evaluaciones necesarias con la finalidad de determinar el estado y condición final del producto.

En función de los resultados, el Jefe de Aseguramiento de la Calidad y el Jefe de Producción determinarán la acción a tomar.

El Supervisor de Calidad mantiene la Salida del Producto No conforme en el registro “FR-CAL-15 Seguimiento de Producto No Conforme”, donde se indica el responsable de la Salida del producto y las acciones tomadas.

La salida del producto terminado con desviaciones la realiza el Jefe de Producción y el Jefe de Aseguramiento de la Calidad en conjunto.

- **Modo de control**

Los registros del control de los parámetros del proceso se archivan como evidencia del cumplimiento con las especificaciones.

7. Registro

FR-CAL-15 Seguimiento de Producto No Conforme.

Registro Digital “Embarque”

8. Histórico de versiones

Nº DE VERSIÓN	MOTIVO DE LA MODIFICACIÓN	MODIFICADO POR / FECHA

ANEXO 6. PROGRAMAS

AÑO:

Requisito de la Norma BRCGS	TEMA	Participantes	Frecuencia	Registro	Fecha Programada	Responsable del seguimiento
2.14.1	Revisión del Plan HACCP	Equipo HACCP/Equipo de Inocuidad Alimentaria	Anual	Acta de Reunión		Jefe de Aseguramiento de Calidad/Gerente General
1.1.2	Revisión de los Objetivos del sistema de gestión	Gerente General, Jefe de Aseguramiento de la Calidad, Jefe de Producción, Asistente de Gerencia	Trimestral	Acta de Reunión		Jefe de Aseguramiento de Calidad / Gerente General
1.1.3	Revisión por el Equipo Directivo al Sistema de Gestión.	Gerente General, Jefe de Aseguramiento de la Calidad, Jefe de Producción, Asistente de Gerencia	Anual	Acta de Reunión		Jefe de Aseguramiento de la Calidad/ Gerente General
1.1.4	Reuniones del Equipo HACCP	Equipo HACCP	Mensual	Acta de Reunión		Jefe de Aseguramiento de la Calidad/ Gerente General

	PROGRAMA ANUAL DE AUDITORIAS INTERNAS	CÓDIGO: PG-CAL-02
		VERSION: 01

AÑO:

MESES			MESES											
Capítulos de la Norma BRC V08 - Food Safety	Temas	Frecuencia (# Veces al año)	Enero	Febrero	Marzo	Abril	Mayo	Junio	Julio	Agosto	Setiembre	Octubre	Noviembre	Diciembre
Capítulo 1	Compromiso del equipo directivo	1				P								
Capítulo 2	HACCP y prerequisites	3							P	P				P
Capítulo 3	Sistema de Gestión de la Calidad y Seguridad Alimentaria / Evaluación de proveedores	1				P								
Capítulo 4	Normas referidas a Infraestructura	3							P	P				P
Capítulo 4	Food defense y Food Fraud	2								P			P	
Capítulo 5 y 6	Control del Producto y del proceso	2								P			P	
Capítulo 7	Personal	3							P				P	P
Capítulo 8 y 9	No Aplica													
Req. Covid-19	Req. Covid-19	1								P				

ESTADO			
P	Programado	E	Ejecutado
R	Reprogramado	A	Anulado

GERENTE GENERAL

	PROGRAMA ANUAL DE CALIBRACIÓN DE EQUIPOS	CÓDIGO: PG-CAL-03
		VERSION: 01

AÑO:

EQUIPOS	FRECUENCIA	FECHA PROGRAMADA												RESPONSABLE DE EJECUCION	OBSERVACIONES
		ENE	FEB	MAR	ABR	MAY	JUN	JUL	AGO	SET	OCT	NOV	DIC		
Densimetro	Anual						x							Jefe de Aseguramiento de la Calidad	
Termómetro de liquido en vidrio	Anual							x						Jefe de Aseguramiento de la Calidad	
Balanza de Plataforma (1000Kg.)	Anual				x									Jefe de Aseguramiento de la Calidad	
Balanza Sobremesa	Anual										x			Jefe de Aseguramiento de la Calidad	
Balanza determinadora de humedad	Anual										x			Jefe de Aseguramiento de la Calidad	
Micrómetro	Anual										x			Jefe de Aseguramiento de la Calidad	
Pesas patrón (1 kg y 5 kg)	Anual										x			Jefe de Aseguramiento de la Calidad	
Pesas patrón (20 kg)	Anual	x												Jefe de Aseguramiento de la Calidad	

GERENTE GENERAL

	PROGRAMA DE OBJETIVOS	CÓDIGO: PG-CAL-04
		VERSION: 01

Año:

Frecuencia de Seguimiento: Trimestral

POLITICA	OBJETIVO	NOMBRE DEL INDICADOR	FÓRMULA	META	ACTIVIDADES	RESPONSABLE
Elaborar productos inocuos, cumpliendo con los requisitos específicos del cliente y legales vigentes, conforme a los estándares de calidad de nuestros clientes, asegurando la autenticidad de nuestros productos y cumpliendo con las exigencias del mercado; asumiendo la responsabilidad frente a todos nuestros clientes.	Cumplimiento de requisitos del cliente	Quejas del Cliente	# De quejas/ Año	0	Determinar el número de quejas, analizarlas y determinar las acciones necesarias para dar una respuesta oportuna al cliente.	Jefe de Aseguramiento de la Calidad
	Cumplimiento de los requisitos legales vigentes	Cumplimiento de las BPM y POES	(Puntaje obtenido de la lista de verificación/ Puntaje total de la lista de verificación) x 100	>95%	Tomar una lista de verificación en donde se incluye lo que se tiene que cumplir según normativa nacional vigente. Frecuencia: Mensual.	Jefe de Aseguramiento de la Calidad
	Asegurar la autenticidad de los productos	Insumos auténticos	# de proveedores de productos susceptibles al fraude con certificación/ # de proveedores de productos susceptibles al fraude	80%	Solicitar a los proveedores de aceite de girasol que tengan su certificación BRC o estandar reconocido por GFSI, de lo contrario evaluar su sistema de control contra el fraude. Incluir en el cuestionario de evaluación de proveedores in situ, preguntas sobre fraude alimentario.	Jefe de Aseguramiento de la Calidad
El cumplimiento de esta política, es responsabilidad de todo el personal de la organización y de nuestros proveedores. La alta Dirección de la empresa brinda las herramientas necesarias para el desarrollo de esta política y se compromete al continuo soporte de la misma en el futuro.	Incrementar la competencia del personal	Cumplimiento de Capacitaciones	(#Capacitaciones realizadas/ # Capacitaciones Programadas) x 100	≥90%	Verificación del Cumplimiento del Programa de Capacitaciones	Jefe de Aseguramiento de la Calidad
		Eficacia de Capacitaciones	(#Personal Aprobado /# Personal Capacitado) x 100	≥75%	Tomar exámenes después de cada capacitación programada. Subir la nota mínima de aprobación.	Jefe de Aseguramiento de la Calidad
	Mejora Continua del Sistema de Gestión	Cierre oportuno de Acciones Correctivas	(#SACS cerradas oportunamente/ # SACS en Identificadas)	≥85%	Realizar el seguimiento al cierre de las SACS	Coordinador de Calidad

GERENTE GENERAL

	PROGRAMA DE EVALUACIÓN DE PROVEEDORES	CÓDIGO: PG-CAL-05
		VERSION: 01

AÑO:

NOMBRE DE PROVEEDOR	PRODUCTO / SERVICIO SUMINISTRADO	MES											
		E	F	M	A	M	J	J	A	S	O	N	D
NICOLAS FELIX MONGE GRIMALDI	ANCHOA EN SALAZÓN	X											
OLAPEZ S.A.C	ANCHOA EN SALAZÓN									X			
ANCHOVETA S.A.C CHIMBOTE	ANCHOA EN SALAZÓN									X			
Alicorp S.A.A	Aceite Girasol										X		
EMPAQUES INSUMOS Y MAQUINARIAS S.A.C	Bolsas al vacío				X								
QUIMPAC S.A	SAL INDUSTRIAL										X		
FLOTT S.P.A	TAPA Y BALDE DE METAL - ENVASES DE HOJALATA									X			
INTIPLAST S.A.C	LÁMINA DE POLIETILENO DE ALTA DENSIDAD									X			
Certificaciones del Perú S.A.	Entidad de Apoyo					x							
SGS del Perú S.A.C.	Entidad de Apoyo					x							
Transportes CTG S.A.C.	Transporte de Materia Prima					x							
Grupo Seguridad Industrial Integral S.A.C.	Vigilancia					x							
AC AMBIENTAL	Control de Plagas			x									
Gamma Cargo SAC	Transporte de Producto terminado					x							
Smart Business Corporation SAC	Transporte de Producto terminado					x							
METROLOGÍA E INGENIERÍA LINO S.A.C	Calibración de Equipos					x							
CAPACITACION Y DESARROLLO DE NUEVA TECNOLOGIA S.A.C (CADENT)	Calibración de Equipos					x							
DPCO'S S.A.C	Control de Plagas					x							
Papelera del Sur S.A	Cajas de Cartón	x											

GERENTE GENERAL

	PROGRAMA ANUAL DE CAPACITACIÓN DEL PERSONAL	CÓDIGO: PG-CAL-06
		VERSION: 01

AÑO:

TEMA	DIRIGIDO A:	TIPO	REALIZADO POR:	MES													
				E	F	M	A	M	J	J	A	S	O	N	D		
POLITICA DE LA CALIDAD	Manipuladores, Supervisores de Producción, Area de Mantenimiento, Responsable de Almacén, Personal de Seguridad	CHARLA	Supervisor de Calidad		X												
LAS ETAS Y LOS MANIPULADORES DE ALIMENTOS	Manipuladores: Personal de Area de limpieza y fileteo de anchoveta	CHARLA	Jefe de Aseguramiento de la Calidad			X											
HIGIENE DE LOS ALIMENTOS Y CONTAMINACIÓN CRUZADA	Gerente General, Supervisores de producción, Manipuladores, Area de calidad, Area de mantenimiento y Almacén	CHARLA	Jefe de Aseguramiento de la Calidad			X											
APLICACIÓN DE BPM - REQUISITOS PARA LOS MANIPULADORES DE ALIMENTOS	Manipuladores: Personal de Area de limpieza y fileteo de anchoveta	CHARLA	Jefe de Aseguramiento de la Calidad				X										
PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTANDARIZADOS DE SANEAMIENTO (POES)	Manipuladores: Personal de Area de limpieza y fileteo de anchoveta	CHARLA	Jefe de Aseguramiento de la Calidad				X										
USO DEL KIT REVEAL HISTAMINA	Area de Calidad y Area de Producción	CAPACITACION	Jefe de Aseguramiento de la Calidad					X									
EVALUACIÓN DEL CERRADO	Area de Calidad y Area de Mantenimiento	CAPACITACION	Jefe de Aseguramiento de la Calidad					X									
GESTIÓN DE ALÉRGENOS EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA	Manipuladores: Personal de Area de limpieza y fileteo de anchoveta	CHARLA	Jefe de Aseguramiento de la Calidad						X								
INSPECCIÓN HIGIÉNICO SANITARIO DE LAS INSTALACIONES	Area de Calidad	CHARLA	Jefe de Aseguramiento de la Calidad							X							
CONTROL DE PLAGAS Y MANEJO DE PRODUCTOS TÓXICOS EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA	Manipuladores: Personal de Area de limpieza y fileteo de anchoveta	CAPACITACION	Proveedor de Control de Plagas			X											
DEFENSA ALIMENTARIA /INOCUIDAD	Manipuladores: Personal de Area de limpieza y fileteo de anchoveta	CHARLA	Jefe de Aseguramiento de la Calidad								X						
ETIQUETADO Y ENVASADO	Manipuladores: Personal de Area de limpieza y fileteo de anchoveta	CHARLA	Jefe de Aseguramiento de la Calidad									X					
MANEJO DE VIDRIO, MADERA, METALES Y MATERIALES QUEBRADIZOS	Manipuladores: Personal de Area de limpieza y fileteo de anchoveta	CAPACITACION	Food Consulting Perú S.A.C.			X											
SISTEMA HACCP	Gerente General, Supervisores de producción, Area de Recursos Humanos, Area de calidad, Area de mantenimiento y Almacén	CAPACITACION	Food Consulting Perú S.A.C.				X										
ALÉRGENOS EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA	Gerente General, Supervisores de producción, Area de Recursos Humanos, Area de calidad, Area de mantenimiento y Almacén	CAPACITACION	Food Consulting Perú S.A.C.					X									
INTERPRETACIÓN DE LA NORMA BRCS FOOD SAFETY V08 - FOOD SAFETY	Gerente General, Jefe de Producción, Jefe de Aseguramiento de la Calidad, Supervisor de Calidad	CAPACITACION	Food Consulting Perú S.A.C.						X								
Defensa Alimentaria (FOOD DEFENSE)	Gerente General, Supervisores de Producción, Area de Calidad, Area de Recursos Humanos, Area de Mantenimiento, Almacén, Agente de Seguridad	CAPACITACION	Food Consulting Perú S.A.C.							X							
Fraude Alimentario (FOOD FRAUD)	Gerente General, Supervisores de Producción, Area de Calidad, Area de Recursos Humanos, Area de Mantenimiento, Almacén, Agente de Seguridad	CAPACITACION	Food Consulting Perú S.A.C.								X						
TRAZABILIDAD	Supervisores de Producción, Area de Calidad, Area de Recursos Humanos, Area de Mantenimiento, Almacén, Agente de Seguridad	CAPACITACION	Food Consulting Perú S.A.C.									X					

GERENTE GENERAL

	PROGRAMA ANUAL DE INSPECCIÓN Y ANÁLISIS DEL PRODUCTO	CÓDIGO: PG-CAL-07
		VERSION: 01

AÑO:																
TIPO DE ANALISIS	DESCRIPCIÓN	ENERO	FEBRERO	MARZO	ABRIL	MAYO	JUNIO	JULIO	AGOSTO	SEPTIEMBRE	OCTUBRE	NOVIEMBRE	DICIEMBRE	PUNTO DE MUESTREO	FRECUENCIA DE ANALISIS	EMPRESA
ANALISIS QUIMICO	AGUA			x						x					SEMESTRAL	
	RECEPCION DE MATERIA PRIMA SALAZONADA														CADA LOTE	
	PRODUCTO TERMINADO														CADA LOTE	
	EFLUENTES						x						x		SEMESTRAL	
ANALISIS MICROBIOLÓGICOS	AGUA			x			x			x			x		TRIMESTRAL	
	RECEPCION DE MATERIA PRIMA SALAZONADA														CADA LOTE	
	PRODUCTO TERMINADO														CADA LOTE	
	SUPERFICIE INERTE	x			x			x			x				TRIMESTRAL	
	SUPERFICIE VIVAS	x			x			x			x				TRIMESTRAL	
ANALISIS AMBIENTALES	CENTRIFUGA		x						x						SEMESTRAL	
	ENVASADO (FILETE)		x						x						SEMESTRAL	
	LIMPIEZA		x						x						SEMESTRAL	
	CAMARA DE PRODUCTO TERMINADO		x						x						SEMESTRAL	

AÑO:

Nº	ÁREA	INFRAESTRUCTURA	FRECUENCIA	FECHA PROGRAMADA												RESPONSABLE DE EJECUCION	OBSERVACIONES			
				ENE	FEB	MAR	ABR	MAY	JUN	JUL	AGO	SET	OCT	NOV	DIC					
1	RECEPCION DE MATERIA PRIMA	TECHO	ANUAL														x	Jefe de Mantenimiento		
		PISO	ANUAL															Jefe de Mantenimiento		
		PAREDES	MENSUAL	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	Jefe de Mantenimiento		
		PUERTA	MENSUAL	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	Jefe de Mantenimiento		
2	ALMACENAMIENTO TEMPORAL DE CILINDROS EN SALAZON	TECHO	ANUAL														x	Jefe de Mantenimiento		
		PAREDES	MENSUAL	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	Jefe de Mantenimiento			
		TUBERIA	SEMESTRAL							x							x	Jefe de Mantenimiento		
3	ALMACÉN DE ACETE	TECHO	TRIMESTRAL			x			x			x					x	Jefe de Mantenimiento		
		PISO	SEMESTRAL							x							x	Jefe de Mantenimiento		
		PAREDES	TRIMESTRAL			x			x			x					x	Jefe de Mantenimiento		
		PUERTA	BIMESTRAL		x		x		x			x		x			x	Jefe de Mantenimiento		
4	ALMACÉN DE ENVASES Y EMPAQUES	TECHO	ANUAL														x	Jefe de Mantenimiento		
		PISO	ANUAL														x	Jefe de Mantenimiento		
		PAREDES	ANUAL															x	Jefe de Mantenimiento	
		PUERTA	SEMESTRAL								x							x	Jefe de Mantenimiento	
		TUBERIA	SEMESTRAL								x							x	Jefe de Mantenimiento	
5	ALMACÉN DE INSUMOS QUÍMICOS	TECHO	SEMESTRAL							x							x	Jefe de Mantenimiento		
		PISO	ANUAL														x	Jefe de Mantenimiento		
		PAREDES	SEMESTRAL								x							x	Jefe de Mantenimiento	
		PUERTA	BIMESTRAL		x		x		x			x		x			x	Jefe de Mantenimiento		
6	ALMACÉN DE SAL	TANQUE PARA LA PREPARACIÓN DE SALMUERA	TRIMESTRAL			x			x				x				x	Jefe de Mantenimiento		
		TECHO	ANUAL														x	Jefe de Mantenimiento		
		PISO	ANUAL														x	Jefe de Mantenimiento		
		PAREDES	TRIMESTRAL			x			x				x				x	Jefe de Mantenimiento		
		TUBERIA	SEMESTRAL								x							x	Jefe de Mantenimiento	
7	ALMACÉN GENERAL	TECHO	SEMESTRAL							x							x	Jefe de Mantenimiento		
		PISO	ANUAL														x	Jefe de Mantenimiento		
		PAREDES	SEMESTRAL								x							x	Jefe de Mantenimiento	
		PUERTA	TRIMESTRAL			x			x				x					x	Jefe de Mantenimiento	
8	ÁREA DE CALDERO	TUBERIA	SEMESTRAL							x							x	Jefe de Mantenimiento		
		PISO	ANUAL														x	Jefe de Mantenimiento		
9	CAMARA 1	PAREDES	ANUAL														x	Jefe de Mantenimiento		
		TECHO	SEMESTRAL								x							x	Jefe de Mantenimiento	
		PISO	SEMESTRAL								x							x	Jefe de Mantenimiento	
		PAREDES	SEMESTRAL								x							x	Jefe de Mantenimiento	
		CORTINAS	SEMESTRAL									x						x	Jefe de Mantenimiento	
10	CAMARA 2	TUBERIA	SEMESTRAL								x						x	Jefe de Mantenimiento		
		TECHO	SEMESTRAL								x						x	Jefe de Mantenimiento		
		PISO	SEMESTRAL								x						x	Jefe de Mantenimiento		
		PAREDES	SEMESTRAL								x						x	Jefe de Mantenimiento		
		CORTINAS	SEMESTRAL									x						x	Jefe de Mantenimiento	
11	CAMARA 3	TUBERIA	SEMESTRAL								x						x	Jefe de Mantenimiento		
		TECHO	SEMESTRAL								x						x	Jefe de Mantenimiento		
		PISO	SEMESTRAL								x						x	Jefe de Mantenimiento		
		PAREDES	SEMESTRAL								x						x	Jefe de Mantenimiento		
		CORTINAS	SEMESTRAL									x						x	Jefe de Mantenimiento	
12	CAMARA 4	TUBERIA	SEMESTRAL								x						x	Jefe de Mantenimiento		
		TECHO	SEMESTRAL								x						x	Jefe de Mantenimiento		
		PISO	SEMESTRAL								x						x	Jefe de Mantenimiento		
		PAREDES	SEMESTRAL								x						x	Jefe de Mantenimiento		
		CORTINAS	SEMESTRAL									x						x	Jefe de Mantenimiento	
13	CAMARA 5	TUBERIA	SEMESTRAL								x						x	Jefe de Mantenimiento		
		TECHO	SEMESTRAL								x						x	Jefe de Mantenimiento		
		PISO	SEMESTRAL								x						x	Jefe de Mantenimiento		
		PAREDES	SEMESTRAL								x						x	Jefe de Mantenimiento		
		CORTINAS	SEMESTRAL									x						x	Jefe de Mantenimiento	
14	CAMARA 6	TUBERIA	SEMESTRAL								x						x	Jefe de Mantenimiento		
		TECHO	SEMESTRAL								x						x	Jefe de Mantenimiento		
		PISO	SEMESTRAL								x						x	Jefe de Mantenimiento		
		PAREDES	SEMESTRAL								x						x	Jefe de Mantenimiento		
		CORTINAS	SEMESTRAL									x						x	Jefe de Mantenimiento	
15	COMEDOR	TUBERIA	SEMESTRAL								x						x	Jefe de Mantenimiento		
		TECHO	ANUAL														x	Jefe de Mantenimiento		
		PISO	ANUAL														x	Jefe de Mantenimiento		
		PAREDES	ANUAL														x	Jefe de Mantenimiento		
		PUERTAS	ANUAL														x	Jefe de Mantenimiento		
16	ESCALDADO	VENTANAS	ANUAL														x	Jefe de Mantenimiento		
		CORTINAS	SEMESTRAL								x						x	Jefe de Mantenimiento		
		TECHO	BIMESTRAL		x		x		x			x				x		Jefe de Mantenimiento		
		PISO	SEMESTRAL								x						x	Jefe de Mantenimiento		
		CANALETAS	TRIMESTRAL			x			x				x				x	Jefe de Mantenimiento		
17	LIMPIEZA	PAREDES	SEMESTRAL								x						x	Jefe de Mantenimiento		
		TECHO	SEMESTRAL								x						x	Jefe de Mantenimiento		
		PISO	SEMESTRAL									x					x	Jefe de Mantenimiento		
		PAREDES	MENSUAL	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	Jefe de Mantenimiento		
		CANALETAS	TRIMESTRAL			x			x				x				x	Jefe de Mantenimiento		
		CORTINAS	SEMESTRAL								x						x	Jefe de Mantenimiento		
		TUBERIA	SEMESTRAL								x						x	Jefe de Mantenimiento		

18	FILETE	TECHO	SEMESTRAL														x	Jefe de Mantenimiento	
		PISO	SEMESTRAL															x	Jefe de Mantenimiento
		PAREDES	MENSUAL	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	Jefe de Mantenimiento
		CANALETAS	TRIMESTRAL			x												x	Jefe de Mantenimiento
		CORTINAS	SEMESTRAL															x	Jefe de Mantenimiento
19	SELLADO DE PRODUCTO TERMINADO	TUBERIA	SEMESTRAL														x	Jefe de Mantenimiento	
		TECHO	SEMESTRAL														x	Jefe de Mantenimiento	
		PISO	SEMESTRAL														x	Jefe de Mantenimiento	
		PAREDES	BIMESTRAL		x			x			x			x			x	x	Jefe de Mantenimiento
		CANALETAS	TRIMESTRAL			x					x							x	Jefe de Mantenimiento
20	LAVADO Y CODIFICADO DE LATAS	CORTINAS	SEMESTRAL														x	Jefe de Mantenimiento	
		TUBERIA	SEMESTRAL														x	Jefe de Mantenimiento	
		TECHO	SEMESTRAL														x	Jefe de Mantenimiento	
		PISO	SEMESTRAL														x	Jefe de Mantenimiento	
		PAREDES	BIMESTRAL		x			x			x			x			x	x	Jefe de Mantenimiento
21	CÁMARA DE PRODUCTO TERMINADO	PUERTA	BIMESTRAL			x				x							x	Jefe de Mantenimiento	
		CANALETAS	TRIMESTRAL			x											x	Jefe de Mantenimiento	
		CORTINAS	SEMESTRAL														x	Jefe de Mantenimiento	
		TUBERIA	SEMESTRAL														x	Jefe de Mantenimiento	
		TECHO	SEMESTRAL														x	Jefe de Mantenimiento	
22	ZONA DE DESINFECCIÓN FILETE	PISO	SEMESTRAL														x	Jefe de Mantenimiento	
		PAREDES	MENSUAL	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	Jefe de Mantenimiento
		CORTINAS	SEMESTRAL															x	Jefe de Mantenimiento
		LAVAMANOS	SEMESTRAL															x	Jefe de Mantenimiento
		LAVABOTAS	SEMESTRAL															x	Jefe de Mantenimiento
23	ZONA DE DESINFECCIÓN LIMPIEZA	PUERTA	TRIMESTRAL			x				x							x	Jefe de Mantenimiento	
		TECHO	SEMESTRAL														x	Jefe de Mantenimiento	
		PISO	SEMESTRAL														x	Jefe de Mantenimiento	
		PAREDES	MENSUAL	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	Jefe de Mantenimiento
		CORTINAS	SEMESTRAL															x	Jefe de Mantenimiento
24	ZONA DE DESINFECCIÓN RECEPCIÓN DE MATERIA PRIMA	LAVAMANOS	SEMESTRAL														x	Jefe de Mantenimiento	
		LAVABOTAS	SEMESTRAL														x	Jefe de Mantenimiento	
		PAREDES	MENSUAL	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	Jefe de Mantenimiento
		CORTINAS	SEMESTRAL															x	Jefe de Mantenimiento
		TECHO	ANUAL															x	Jefe de Mantenimiento
25	MEDICIÓN DE HUMEDAD	PISO	ANUAL														x	Jefe de Mantenimiento	
		PAREDES	MENSUAL	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	Jefe de Mantenimiento
		PUERTA	MENSUAL	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	Jefe de Mantenimiento
		TECHO	ANUAL															x	Jefe de Mantenimiento
		PISO	ANUAL															x	Jefe de Mantenimiento
26	LAVADO DE PAÑOS	PAREDES	MENSUAL	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	Jefe de Mantenimiento	
		CORTINAS	SEMESTRAL															x	Jefe de Mantenimiento
		PUERTA	SEMESTRAL															x	Jefe de Mantenimiento
		TUBERIA	SEMESTRAL															x	Jefe de Mantenimiento
		TECHO	ANUAL															x	Jefe de Mantenimiento
27	LAVADO DE UTENSILIOS	PAREDES	MENSUAL	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	Jefe de Mantenimiento	
		CORTINAS	SEMESTRAL															x	Jefe de Mantenimiento
		PUERTA	SEMESTRAL															x	Jefe de Mantenimiento
		TUBERIA	SEMESTRAL															x	Jefe de Mantenimiento
		TECHO	ANUAL															x	Jefe de Mantenimiento
28	MADURADO	PISO	SEMESTRAL														x	Jefe de Mantenimiento	
		CORTINAS	SEMESTRAL														x	Jefe de Mantenimiento	
		PAREDES	MENSUAL	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	Jefe de Mantenimiento
		TUBERIA	SEMESTRAL															x	Jefe de Mantenimiento
		TECHO	ANUAL															x	Jefe de Mantenimiento
29	LAVANDERÍA	PISO	ANUAL														x	Jefe de Mantenimiento	
		PAREDES	SEMESTRAL														x	Jefe de Mantenimiento	
		TECHO	ANUAL														x	Jefe de Mantenimiento	
		PISO	ANUAL														x	Jefe de Mantenimiento	
		PAREDES	TRIMESTRAL			x												x	Jefe de Mantenimiento
30	CUARTO DE BOMBAS	CISTERNA DE ALMACENAMIENTO DE AGUA	SEMESTRAL														x	Jefe de Mantenimiento	
		POZO DE AGUA	SEMESTRAL														x	Jefe de Mantenimiento	
		PUERTA	SEMESTRAL														x	Jefe de Mantenimiento	
		TECHO	SEMESTRAL														x	Jefe de Mantenimiento	
		PISO	ANUAL															x	Jefe de Mantenimiento
31	SERVICIOS HIGIÉNICOS HOMBRES	PAREDES	SEMESTRAL														x	Jefe de Mantenimiento	
		INODOROS	SEMESTRAL														x	Jefe de Mantenimiento	
		LAVAMANOS	SEMESTRAL														x	Jefe de Mantenimiento	
		URINARIOS	SEMESTRAL														x	Jefe de Mantenimiento	
		PUERTAS	TRIMESTRAL			x												x	Jefe de Mantenimiento
32	SERVICIOS HIGIÉNICOS DAMAS	TECHO	SEMESTRAL														x	Jefe de Mantenimiento	
		PISO	ANUAL														x	Jefe de Mantenimiento	
		PAREDES	SEMESTRAL														x	Jefe de Mantenimiento	
		INODOROS	SEMESTRAL														x	Jefe de Mantenimiento	
		LAVAMANOS	SEMESTRAL														x	Jefe de Mantenimiento	

33	VESTUARIO DE HOMBRES	TECHO	SEMESTRAL							X						x	Jefe de Mantenimiento			
		PISO	ANUAL														x	Jefe de Mantenimiento		
		PAREDES	SEMESTRAL								x							x	Jefe de Mantenimiento	
		ANDAMIO PARA BOTAS	SEMESTRAL								x							x	Jefe de Mantenimiento	
		CASILLEROS	ANUAL															x	Jefe de Mantenimiento	
34	VESTUARIO DE DAMAS	PUERTAS	TRIMESTRAL														x	Jefe de Mantenimiento		
		TECHO	SEMESTRAL								x							x	Jefe de Mantenimiento	
		PISO	ANUAL															x	Jefe de Mantenimiento	
		PAREDES	SEMESTRAL									x							x	Jefe de Mantenimiento
		ANDAMIO PARA BOTAS	SEMESTRAL									x							x	Jefe de Mantenimiento
35	VESTUARIO DE VISITAS	CASILLEROS	ANUAL															x	Jefe de Mantenimiento	
		PUERTAS	TRIMESTRAL															x	Jefe de Mantenimiento	
		TECHO	SEMESTRAL									x							x	Jefe de Mantenimiento
		PISO	ANUAL																x	Jefe de Mantenimiento
		PAREDES	SEMESTRAL									x								x
36	GARITA	CASILLERO	ANUAL																x	Jefe de Mantenimiento
		PUERTAS	TRIMESTRAL																x	Jefe de Mantenimiento
		TECHO	ANUAL																x	Jefe de Mantenimiento
37	OFICINA	PISO	ANUAL																x	Jefe de Mantenimiento
		PAREDES	ANUAL																x	Jefe de Mantenimiento
		TECHO	ANUAL																x	Jefe de Mantenimiento
38	TRATAMIENTO DE EFLUENTES	PAREDES	ANUAL																x	Jefe de Mantenimiento
		PISO	ANUAL																x	Jefe de Mantenimiento
		TECHO	ANUAL																x	Jefe de Mantenimiento

GERENTE GENERAL

AÑO:

ITEM	UBICACIÓN / ÁREA	EQUIPO/MAQUINARIA	CODIGO DEL EQUIPO	DESCRIPCION DE LA ACCION	EQUIPO CRITICO	RESPONSABLE DE EJECUCION	RESPONSABLE DE LA VERIFICACION	FRECUENCIA	ENERO		FEBRERO		MARZO		ABRIL		MAYO		JUNIO		JULIO		AGOSTO		SEPTIEMBRE		OCTUBRE		NOVIEMBRE		DICIEMBRE		
									S1	S2	S3	S4	S1	S2	S3	S4	S1	S2	S3	S4	S1	S2	S3	S4	S1	S2	S3	S4	S1	S2	S3	S4	S1
1	RECEPCION DE MATERIA PRIMA	EVAPORADOR	EMP01	LAVADO DE EVAPORADOR		OPERADOR DE MANTENIMIENTO	JEFE DE MANTENIMIENTO	SEMESTRAL																									X
2	RECEPCION DE MATERIA PRIMA	EVAPORADOR	EMP02	LAVADO DE EVAPORADOR		OPERADOR DE MANTENIMIENTO	JEFE DE MANTENIMIENTO	SEMESTRAL																									X
3	ALMACEN DE ENVASES Y EMPAQUES	DESHUMEDECEDOR	DES01	LIMPIEZA DE BANDEJA		OPERADOR DE MANTENIMIENTO	JEFE DE MANTENIMIENTO	MENSUAL		X		X		X		X		X		X		X		X		X		X		X		X	
4	ALMACEN DE ENVASES Y EMPAQUES	DESHUMEDECEDOR	DES02	LIMPIEZA DE BANDEJA		OPERADOR DE MANTENIMIENTO	JEFE DE MANTENIMIENTO	MENSUAL		X		X		X		X		X		X		X		X		X		X		X		X	
5	AREA DE LAVADO DE PAÑOS	LAVADORA DE PAÑOS	LP01	LUBRICACION DE MOTOREDUCTOR Y LIMPIEZA DE TINA Y PALETAS		OPERADOR DE MANTENIMIENTO	JEFE DE MANTENIMIENTO	ANUAL																									X
6	AREA DE ESCALDADO	VOLTEADORA DE CILINDROS	VC01	MEDICIONES DEL ACEITE, PINTADO DE MOTOR		OPERADOR DE MANTENIMIENTO	JEFE DE MANTENIMIENTO	ANUAL																									X
7	AREA DE ESCALDADO	OLLA A VAPOR	OV01	LIMPIEZA DE SERPENTINES	X	OPERARIO DE COCINAS	JEFE DE MANTENIMIENTO	SEMANAL	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
8	AREA DE LIMPIEZA	EVAPORADOR	EL01	LAVADO DE EVAPORADOR		OPERADOR DE MANTENIMIENTO	JEFE DE MANTENIMIENTO	SEMESTRAL										X															X
9	AREA DE LIMPIEZA	EVAPORADOR	EL02	LAVADO DE EVAPORADOR		OPERADOR DE MANTENIMIENTO	JEFE DE MANTENIMIENTO	SEMESTRAL									X																X
10	AREA DE LIMPIEZA	EVAPORADOR	EL03	LAVADO DE EVAPORADOR		OPERADOR DE MANTENIMIENTO	JEFE DE MANTENIMIENTO	SEMESTRAL									X																X
11	AREA DE LIMPIEZA	EVAPORADOR	EL04	LAVADO DE EVAPORADOR		OPERADOR DE MANTENIMIENTO	JEFE DE MANTENIMIENTO	SEMESTRAL								X																	X
12	AREA DE CENTRIFUGADO	CENTRIFUGA	CENT01	CAMBIO DE RODAJES Y MANTENIMIENTO DE PULSADORES	X	OPERADOR DE MANTENIMIENTO	JEFE DE MANTENIMIENTO	SEMESTRAL															X										X
13	AREA DE CENTRIFUGADO	CENTRIFUGA	CENT02	CAMBIO DE RODAJES Y MANTENIMIENTO DE PULSADORES	X	OPERADOR DE MANTENIMIENTO	JEFE DE MANTENIMIENTO	SEMESTRAL															X										X
14	AREA DE CENTRIFUGADO	CENTRIFUGA	CENT03	CAMBIO DE RODAJES Y MANTENIMIENTO DE PULSADORES	X	OPERADOR DE MANTENIMIENTO	JEFE DE MANTENIMIENTO	SEMESTRAL															X										X
15	AREA DE CENTRIFUGADO	CENTRIFUGA	CENT04	CAMBIO DE RODAJES Y MANTENIMIENTO DE PULSADORES	X	OPERADOR DE MANTENIMIENTO	JEFE DE MANTENIMIENTO	SEMESTRAL															X										X
16	MEDICIÓN DE HUMEDAD	DESHUMEDECEDOR	DES03	LIMPIEZA DE BANDEJA		OPERADOR DE MANTENIMIENTO	JEFE DE MANTENIMIENTO	MENSUAL		X		X		X		X		X		X		X		X		X		X		X		X	

GERENTE GENERAL

ANEXO 7. FORMATOS

	ACTA DE VERIFICACIÓN DEL DIAGRAMA DE FLUJO	CODIGO : FR-CAL-01
		VERSION: 01

El día (Fecha), en el distrito de Tambo de Mora, provincia de Chincha, Planta ANCHOVETA S.A.C. situada en la Av. Industrial N°501, siendo (Hora), se realizó la Verificación in situ del Diagrama de Flujo con la presencia del Equipo HACCP de ANCHOVETA S.A.C. procedieron a verificar los diagramas de flujo de las siguientes presentaciones:

- Filete y trozos de anchoas en aceite de girasol en envase de hojalata.
- Filete y trozos de anchoas en aceite de girasol en baldes metálicos.
- Filete y trozos de anchoas envasado al vacío.

Llegando a la conclusión :

En señal de conformidad, firman los miembros del equipo HACCP.

<hr/> <p>GERENTE GENERAL</p>	<hr/> <p>ASISTENTE DE GERENCIA</p>
<hr/> <p>JEFE DE PRODUCCIÓN</p>	<hr/> <p>JEFE DE MANTENIMIENTO</p>
<hr/> <p>JEFE DE ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD</p>	<hr/> <p>SUPERVISOR DE CALIDAD</p>
<hr/> <p>COORDINADOR DE CALIDAD</p>	

	ACTA DE REUNIÓN CON LA ALTA DIRECCIÓN	CODIGO : FR-CAL-02
		VERSION: 01

Tema(s):			
Lugar:			
Fecha de reunión :			
Hora de Inicio:		Hora Final :	
ASISTENTES			
Nombres:	Cargo:	Área/Institución:	Firma:

Acuerdos	Responsables	Plazos



EVALUACIÓN DE LA EFICACIA
DE LA CAPACITACIÓN

CODIGO : FR-CAL-03

VERSION: 01

Tema de la capacitación: _____

Fecha de la capacitación : _____

Fecha de evaluación de la eficacia (mín. 1 mes despues de recibida la capacitación): _____

Nº	Aspectos a evaluar (aspectos relacionados al tema de la capacitación)
1	
2	
3	
4	
5	

Escala de Calificación	
Calificación	Escala
MUY DEFICIENTE	0-5
DEFICIENTE	6 - 10
BUENO	11 - 15
MUY BUENO	16 - 20

Resultado final	
Puntaje Final	Calificación
De 0 a 5	MUY DEFICIENTE
De 6 a 10	DEFICIENTE
De 11 a 15	BUENO
De 16 a 20	MUY BUENO

Nº	Apellidos y Nombres	Nota	1era evaluación				Nota	2da evaluación				Promedio de la calificación	Resultado	Observación
			Fecha:					Fecha:						
			ESCALA					ESCALA						
5	#	#	20	5	#	#	20							
1														
2														
3														
4														
5														
6														
7														
8														
9														
10														
11														
12														
13														
14														
15														
16														
17														
18														
19														
20														

Nombre del Evaluador: _____

Cargo: _____

% Aprobados	
% Desaprobados	
% Total	

	SOLICITUD DE ACCIONES CORRECTIVAS	CODIGO : FR-CAL-04
		VERSION: 01

Nº

Motivo	<input type="checkbox"/> Auditoria..... <input type="checkbox"/> Revisión por la dirección <input type="checkbox"/> HACCP, BPM,HYS	<input type="checkbox"/> Queja de cliente <input type="checkbox"/> PNC <input type="checkbox"/> Otros:
1. DESCRIPCIÓN DE LA NO CONFORMIDAD U OBSERVACION		
Descripción:		
La No Conformidad presenta riesgo en relación a la: Calidad <input type="checkbox"/> Legalidad <input type="checkbox"/> Inocuidad <input type="checkbox"/> Si presenta <input type="checkbox"/> Definir: _____ No presenta <input type="checkbox"/>		
Corrección:		
Fecha:	Nombre del responsable:	
Área:	Firma:	
2. ANÁLISIS DE CAUSAS		
		Fecha:
<input type="checkbox"/> Análisis de tendencias de No Conformidades <input type="checkbox"/> Riesgo de la seguridad legalidad, calidad e inocuidad <input type="checkbox"/> Otros: _____		

	SOLICITUD DE ACCIONES CORRECTIVAS	CODIGO : FR-CAL-04
		VERSION: 01

3. ACCIONES PREVENTIVAS

Nombre del Responsable:		Nombre del Revisor:	
Fecha de término de la implementación de la AC o AP		Tiempo propuesto para la verificación de la eficacia (días o meses).	

4. VERIFICACIÓN DE LA EFICACIA DE LAS CORRECCIONES Y ACCIONES PREVENTIVAS (CIERRE):

¿La Corrección y Acción Preventiva ha sido eficaz?
(Para ser llenado por el Revisor).

SI

NO

Estado: _____

Fecha:		Nombre del Revisor:			
--------	--	---------------------	--	--	--

	LISTA DE VERIFICACIÓN DE LA NORMA MUNDIAL DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO : FR-CAL-05
		VERSION: 01

1. RESUMEN DE AUDITORIA			
Nombre de empresa		RUC:	
Dirección			
Alcance de la auditoría			
Fecha y hora de inicio de la auditoría		Fecha y hora de finalización de la auditoría	

2. RESULTADOS			
Resultado de la auditoría			
Número de no conformidades	Fundamental		
	Crítico		
	Mayor		
	Menor		

DATOS DEL EQUIPO AUDITOR			
Número de auditor		Nombres	
		Nombres	



LISTA DE VERIFICACIÓN DE LA NORMA
MUNDIAL DE SEGURIDAD ALIMENTARIA

CODIGO : FR-CAL-05

VERSION: 01

HOJA DE RESUMEN DE NO CONFORMIDAD

No conformidades críticas, mayor o menor.			
No.	Requerimiento ref.	Detalles de no conformidad.	Crítica, mayor o menor.

INFORME DETALLADO DE AUDITORÍA

1. COMPROMISO DE LA ALTA DIRECCIÓN		
1.1 COMPROMISO DE LA ALTA DIRECCIÓN Y MEJORA CONTINUA.		
	REQUISITO	OBSERVACIONES
FUNDAMENTAL	<p>La alta gerencia de la empresa deberá demostrar que está totalmente comprometida con la implementación de los requisitos de la Norma Mundial para la Seguridad de los Alimentos y con los procesos que facilitan la mejora continua de la seguridad de los alimentos y la gestión de la calidad. El establecimiento deberá disponer de una política.</p>	
1.1.1	<p>La compañía debe tener una política documentada que establezca la intención de la compañía de cumplir con su obligación de producir productos seguros y legales con la calidad especificada y su responsabilidad ante sus clientes. Esto será:</p> <ul style="list-style-type: none"> • firmado por la persona con la responsabilidad general del sitio • Comunicado a todo el personal. 	
1.1.2	<p>El equipo directivo del establecimiento definirá y mantendrá un plan claro para impulsar el desarrollo y la mejora continua de una cultura de calidad y seguridad de los alimentos. Esto deberá incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> • actividades definidas en las que intervengan todas las áreas del establecimiento que tengan influencia en la seguridad de los productos, • un plan de acción que indique cómo se realizarán y se medirán las actividades, así como los plazos previstos, • un análisis de la eficacia de las actividades realizadas. 	

<p>1.1.3</p>	<p>El equipo directivo del establecimiento deberá velar por que se fijen objetivos claros con el fin de mantener y mejorar la seguridad, legalidad y calidad de los productos fabricados, conforme a la política de calidad y seguridad alimentaria y la presente Norma. Estos objetivos deberán ser:</p> <ul style="list-style-type: none"> • documentados, e incluir metas o medidas claras para alcanzarlos, • comunicados con claridad al personal relevante, • objeto de seguimiento, y los resultados se comunicarán al equipo directivo del establecimiento al menos una vez al trimestre. 	
<p>1.1.4</p>	<p>Deberán celebrarse reuniones de revisión, a las que deberá asistir el equipo directivo del establecimiento, con una periodicidad adecuada, como mínimo anual, con el fin de analizar el grado de cumplimiento del establecimiento con la Norma y los objetivos estipulados en la cláusula 1.1.3. El proceso de revisión deberá incluir la evaluación de:</p> <ul style="list-style-type: none"> • los planes de acción decididos en las revisiones anteriores, • los resultados de auditorías internas, auditorías realizadas por partes interesadas o auditorías realizadas por terceros independientes, • cualquier objetivo que no se haya cumplido, para saber las razones (esta información se utilizará para fijar objetivos futuros y para facilitar la mejora continua) • cualquier reclamación de los clientes y los resultados de cualquier comentario que hayan realizado, • cualquier incidente (incluidas las recuperaciones y retiradas de productos), medida correctiva, resultado que no cumpla la especificación o material no conforme, • la eficacia de los sistemas en relación con el APPCC, la defensa alimentaria y la autenticidad, • Las necesidades de recursos. <p>Deberán levantarse actas de estas reuniones, que se utilizarán para revisar los objetivos. Las decisiones y medidas acordadas durante el proceso de revisión se deberán comunicar de manera eficaz al personal apropiado, y las medidas se deberán aplicar en los plazos marcados.</p>	
<p>1.1.5</p>	<p>El establecimiento deberá contar con un programa de reuniones demostrable que permita poner los problemas de seguridad, legalidad, integridad y calidad de los alimentos en conocimiento del equipo directivo. Estas reuniones deberán celebrarse al menos una vez al mes.</p> <p>Los empleados deberán ser conscientes de la necesidad de comunicar, a la persona responsable que se designe para tal fin, cualquier evidencia que observen de la existencia de productos o materias primas que no sean inocuos o conformes con las especificaciones, para que se puedan resolver aquellos problemas que requieran una intervención inmediata.</p>	

<p>1.1.6</p>	<p>La empresa deberá contar con un sistema de información confidencial, que permita al personal comunicar problemas relacionados con la seguridad, integridad, calidad y legalidad del producto.</p> <p>El mecanismo establecido (por ejemplo, un número de teléfono) para denunciar estos problemas deberá ser comunicado al personal con claridad.</p> <p>El equipo directivo de la empresa deberá contar con un proceso de evaluación de los problemas planteados. Se levantará acta de la evaluación y se adoptarán medidas según proceda.</p>	
<p>1.1.7</p>	<p>El equipo directivo de la empresa deberá proporcionar los recursos humanos y financieros necesarios para que la producción de alimentos sea segura y conforme a los requisitos de esta Norma.</p>	
<p>1.1.8</p>	<p>El equipo directivo de la empresa deberá establecer un sistema que garantice que el establecimiento se mantiene al tanto de lo siguiente:</p> <ul style="list-style-type: none"> • los avances científicos y técnicos, • las normas de conducta de la industria, • nuevos riesgos para la autenticidad de las materias primas, • Toda la legislación pertinente del país en que se venderá el producto (cuando se conozca). 	
<p>1.1.9</p>	<p>El establecimiento deberá disponer de un ejemplar auténtico y original, ya sea en formato impreso o electrónico, de la Norma vigente y estar al tanto de cualquier cambio que sufra la Norma o el protocolo que se publique en el sitio web de BRC Global Standards.</p>	
<p>1.1.10</p>	<p>Cuando el establecimiento esté certificado conforme a la Norma, deberá asegurarse de que las auditorías de renovación anunciadas se realicen a más tardar en la fecha prevista indicada en el certificado.</p>	
<p>1.1.11</p>	<p>El principal responsable de operaciones o de producción del establecimiento deberá participar en las reuniones de apertura y cierre de la auditoría de certificación conforme a la Norma. Los responsables de los departamentos pertinentes, o las personas en quienes deleguen, deberán estar disponibles siempre que se requiera su presencia durante la auditoría.</p>	
<p>1.1.12</p>	<p>El equipo directivo del establecimiento deberá asegurarse de que se han determinado las causas de las no conformidades detectadas en la auditoría anterior de la Norma, y que se han corregido de manera efectiva con el fin de evitar que vuelvan a producirse.</p>	

	LISTA DE VERIFICACIÓN DE LA NORMA MUNDIAL DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO : FR-CAL-05
		VERSION: 01

1.1.13	Tanto el logotipo de BRC Global Standards como las referencias a la certificación correspondiente solo deberán utilizarse si se cumplen las condiciones de uso detalladas en el protocolo de auditoría recogido en la Norma (parte III, sección 5.6).	
---------------	---	--

1.2	ESTRUCTURA ORGANIZATIVA, RESPONSABILIDADES Y AUTORIDAD DE GESTIÓN.	
	La empresa debe tener una estructura organizativa y líneas de comunicación claras que permitan una gestión eficaz de la seguridad, legalidad y calidad del producto.	
1.2.1	La empresa debe tener un organigrama que demuestre la estructura de gestión de la empresa. Las responsabilidades de la gestión de las actividades que aseguran la inocuidad de los alimentos, la legalidad y la calidad deben ser claramente asignadas y comprendidas por los gerentes responsables. Deberá estar claramente documentado quiénes son diputados en ausencia de la persona responsable.	
1.2.2	La alta dirección de la empresa debe garantizar que todos los empleados conozcan sus responsabilidades. Cuando existan instrucciones de trabajo documentadas para las actividades realizadas, los empleados relevantes deberán tener acceso a éstas y poder demostrar que el trabajo se lleva a cabo de acuerdo con la instrucción.	

2 El Plan de Seguridad Alimentaria – HACCP		
FUNDAMENTAL	La empresa deberá tener un plan de seguridad alimentaria completamente implementado y efectivo basado en los principios de HACCP del Codex Alimentarius.	
2.1	EL EQUIPO DE SEGURIDAD ALIMENTARIA DE HACCP - CODEX ALIMENTARIUS PASO 1	



<p>2.1.1</p>	<p>El plan de HACCP debe ser desarrollado y administrado por un equipo multidisciplinario de inocuidad de los alimentos que incluya a los responsables de calidad / técnicos, operaciones de producción, ingeniería y otras funciones relevantes.</p> <p>El líder del equipo debe tener un conocimiento profundo de HACCP y ser capaz de demostrar competencia y experiencia.</p> <p>Los miembros del equipo deberán tener un conocimiento específico de HACCP y un conocimiento relevante del producto, proceso y riesgos asociados.</p> <p>En el caso de que la compañía no cuente con el conocimiento interno apropiado, se puede utilizar la experiencia externa, pero la administración diaria del sistema de seguridad alimentaria seguirá siendo responsabilidad de la compañía.</p>	
<p>2.1.2</p>	<p>Deberá definirse el ámbito de aplicación de cada plan de seguridad alimentaria o APPCC, incluyendo los productos y los procesos que comprenda.</p>	
<p>2.2</p>	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS	
<p>2.2.1</p>	<p>La empresa debe establecer y mantener los programas ambientales y operativos necesarios para crear un entorno adecuado para producir productos alimenticios seguros y legales (programas de requisitos previos). Como guía, estos pueden incluir lo siguiente, aunque esta no es una lista exhaustiva:</p> <ul style="list-style-type: none">• Limpieza y desinfección.• Control de plagas• Programas de mantenimiento de equipos y edificios.• Requisitos de higiene personal• La formación del personal• Compras• Arreglos de transporte• Procesos para prevenir la contaminación cruzada.• Control de alérgenos. <p>Las medidas de control y los procedimientos de monitoreo para los programas de requisitos previos deben estar claramente documentados y se deben incluir dentro del desarrollo y las revisiones del HACCP.</p>	

2.3	DESCRIBA EL PRODUCTO - CODEX ALIMENTARIUS PASO 2	
2.3.1	<p>Se definirá el alcance de cada plan HACCP, incluidos los productos y procesos cubiertos. Para cada producto o grupo de productos se debe desarrollar una descripción completa, que incluya toda la información relevante sobre seguridad alimentaria. Como guía, esto puede incluir lo siguiente, aunque no es una lista exhaustiva:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Composición, por ejemplo materias primas, ingredientes, alérgenos, receta • Origen de los ingredientes. • Propiedades físicas o químicas que afectan la seguridad de los alimentos, por ejemplo, pH, aw • Tratamiento y procesamiento, por ej. cocinar, enfriar • Sistema de embalaje, por ejemplo atmósfera modificada, vacío • Condiciones de almacenamiento y distribución, por ejemplo, frío, ambiente • Objetivo de vida útil segura en condiciones de almacenamiento y uso prescritas • Instrucciones de uso y posibilidad de uso indebido por parte del cliente, por ejemplo, Almacenaje, preparación. 	
2.3.2	<p>Toda la información relevante necesaria para realizar el análisis de peligros se debe recopilar, mantener, documentar y actualizar. La compañía se asegurará de que el plan de HACCP se base en esto y puede incluir lo siguiente, aunque no es una lista exhaustiva:</p> <ul style="list-style-type: none"> • La última literatura científica. • Peligros históricos y conocidos asociados con productos alimenticios específicos • Códigos de práctica relevantes • Pautas reconocidas • Legislación de seguridad alimentaria relevante para la producción y venta de productos. • Requerimientos del cliente 	
2.4	IDENTIFICAR EL USO PREVISTO - CODEX ALIMENTARIUS PASO 3	
2.4.1	<p>El uso previsto del producto por parte del cliente se describirá, definiendo los grupos objetivo de consumidores, incluida la idoneidad del producto para grupos vulnerables de la población (por ejemplo, bebés, ancianos y personas alérgicas).</p>	
2.5	ELABORACIÓN DE UN DIAGRAMA DE FLUJO DEL PROCESO - CODEX ALIMENTARIUS PASO 4	

<p>2.5.1</p>	<p>Se preparará un diagrama de flujo para cubrir cada producto, categoría de producto o proceso. Esto establecerá todos los aspectos de la operación del proceso de alimentos dentro del alcance de HACCP, desde la recepción de la materia prima hasta el procesamiento, almacenamiento y distribución. Como guía, esto debe incluir lo siguiente, aunque no es una lista exhaustiva:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Plano de disposición de locales y equipamiento. • Materias primas, incluida la introducción de servicios públicos y otros materiales de contacto, por ejemplo, agua, embalaje • Secuencia e interacción de todos los pasos del proceso • Procesos subcontratados y trabajo subcontratado. • Parámetros de proceso • Potencial de retraso del proceso • retrabajo y reciclaje • Segregación de áreas de bajo / alto cuidado / alto riesgo • Productos terminados, productos intermedios / semielaborados, subproductos y residuos. 	
<p>2.6</p>	<p>VERIFIQUE EL DIAGRAMA DE FLUJO - CODEX ALIMENTARIUS PASO 5</p>	
<p>2.6.1</p>	<p>El equipo de seguridad alimentaria de HACCP debe verificar la precisión de los diagramas de flujo mediante una auditoría en el sitio y un desafío al menos una vez al año. Se considerarán y evaluarán las variaciones diarias y estacionales. Se mantendrán registros de los diagramas de flujo verificados.</p>	
<p>2.7</p>	<p>ENUMERE TODOS LOS PELIGROS POTENCIALES ASOCIADOS CON CADA PASO DEL PROCESO, REALICE UN ANÁLISIS DE PELIGROS Y CONSIDERE CUALQUIER MEDIDA PARA CONTROLAR LOS PELIGROS IDENTIFICADOS - CODEX ALIMENTARIUS PASO 6, PRINCIPIO 1</p>	
<p>2.7.1</p>	<p>El equipo de seguridad alimentaria de HACCP debe identificar y registrar todos los peligros potenciales que se espera que ocurran en cada paso en relación con el producto, el proceso y las instalaciones. Esto debe incluir los peligros presentes en las materias primas, los introducidos durante el proceso o sobrevivir a los pasos del proceso, y la consideración de los siguientes tipos de peligros:</p> <ul style="list-style-type: none"> • microbiológicos, • contaminación física, • contaminación química y radiológica, • fraude (p.ej. sustitución o adulteración deliberada), 	

	<ul style="list-style-type: none"> • contaminación malintencionada de los productos, • riesgos por alérgenos (véase la cláusula 5.3). <p>También deberán tomarse en consideración las fases anteriores y posteriores de la cadena del proceso</p>	
2.7.2	<p>El equipo de seguridad alimentaria de HACCP debe realizar un análisis de peligros para identificar los peligros que deben evitarse, eliminarse o reducirse a niveles aceptables. Se considerará lo siguiente:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Probable ocurrencia de peligro • Gravedad de los efectos en la seguridad del consumidor • Vulnerabilidad de los expuestos. • Supervivencia y multiplicación de microorganismos de interés específico para el producto • Presencia o producción de toxinas, sustancias químicas o cuerpos extraños. • Contaminación de materias primas, producto intermedio / semielaborado o producto terminado. <p>Cuando la eliminación del peligro no sea práctica, se debe determinar y documentar la justificación de los niveles aceptables del peligro en el producto terminado.</p>	
2.7.3	<p>El equipo de seguridad alimentaria de HACCP debe considerar las medidas de control necesarias para prevenir o eliminar un peligro para la seguridad alimentaria o reducirlo a un nivel aceptable. Cuando el control se logra a través de los programas de prerrequisitos existentes, esto se debe declarar y la idoneidad del programa para controlar el peligro validado. Se puede considerar el uso de más de una medida de control.</p>	
2.8	DETERMINE LOS PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL (PCC) - CODEX ALIMENTARIUS PASO 7, PRINCIPIO 2	
2.8.1	<p>Para cada peligro que requiera control, se deben revisar los puntos de control para identificar aquellos que son críticos. Esto requiere un enfoque lógico y puede facilitarse mediante el uso de un árbol de decisión. Los PCC serán aquellos puntos de control necesarios para prevenir o eliminar un peligro para la seguridad alimentaria o reducirlo a un nivel aceptable. Si se identifica un peligro en un paso donde el control es necesario por seguridad, pero el control no existe, el producto o proceso se modificará en ese paso, o en un paso anterior o posterior, para proporcionar una medida de control.</p>	
2.9	ESTABLEZCA LÍMITES CRÍTICOS PARA CADA PCC - CODEX ALIMENTARIUS PASO 8, PRINCIPIO 3	

	LISTA DE VERIFICACIÓN DE LA NORMA MUNDIAL DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO : FR-CAL-05
		VERSION: 01

2.9.1	<p>Para cada PCC, se deben definir los límites críticos apropiados para identificar claramente si el proceso está dentro o fuera de control. Los límites críticos serán:</p> <ul style="list-style-type: none"> • medible siempre que sea posible, por ejemplo, tiempo, temperatura, pH • respaldado por una guía clara o ejemplos donde las medidas son subjetivas, por ejemplo, • fotografías 	
2.9.2	<p>El equipo de seguridad alimentaria de HACCP validará cada PCC. La evidencia documentada debe mostrar que las medidas de control seleccionadas y los límites críticos identificados son capaces de controlar constantemente el peligro al nivel aceptable especificado.</p>	

2.10	ESTABLECER UN SISTEMA DE MONITOREO PARA CADA PCC – CODEX ALIMENTARIUS PASO 9, PRINCIPIO 4	
2.10.1	<p>Se establecerá un procedimiento de monitoreo para cada PCC para garantizar el cumplimiento de los límites críticos. El sistema de monitoreo debe ser capaz de detectar la pérdida de control de los PCC y, siempre que sea posible, proporcionar información a tiempo para que se tomen las medidas correctivas. Como guía, se puede considerar lo siguiente, aunque esta no es una lista exhaustiva:</p> <ul style="list-style-type: none"> • medición en línea • medición fuera de línea • medición continua, por ejemplo, • Termógrafos, medidores de pH, etc. • donde se utiliza la medición discontinua, el sistema debe garantizar que la muestra tomada sea representativa del lote de producto. 	
2.10.2	<p>Los registros asociados con el monitoreo de cada PCC deben incluir la fecha, la hora y el resultado de la medición y deben estar firmados por la persona responsable del monitoreo y verificados, según corresponda, por una persona autorizada. Cuando los registros estén en formato electrónico, habrá evidencia de que los registros se han verificado y verificado.</p>	
2.11	ESTABLECER UN PLAN DE ACCIÓN CORRECTIVO - CODEX ALIMENTARIUS PASO 10, PRINCIPIO 5	
2.11.1	<p>El equipo de seguridad alimentaria de HACCP deberá especificar y documentar las medidas correctivas que deben tomarse cuando los resultados monitoreados indican una falla en el cumplimiento del límite de control, o cuando los resultados monitoreados indican una tendencia hacia la pérdida de control. Esto incluirá la acción que debe tomar el personal designado con respecto a</p>	



	cualquier producto que haya sido fabricado durante el período en que el proceso estuvo fuera de control.	
2.12	ESTABLECER PROCEDIMIENTOS DE VERIFICACIÓN - CODEX ALIMENTARIUS PASO 11, PRINCIPIO 6	
2.12.1	<p>Se establecerán procedimientos de verificación para confirmar que el plan HACCP, incluidos los controles administrados por programas de requisitos previos, son efectivos. Ejemplos de actividades de verificación incluyen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • auditorías internas • revisión de registros donde se han excedido los límites aceptables • Revisión de quejas por parte de las autoridades o clientes. • Revisión de incidentes de retirada o retirada de productos. <p>Los resultados de la verificación se registrarán y comunicarán al equipo de seguridad alimentaria de HACCP.</p>	

2.13	DOCUMENTACIÓN HACCP Y MANTENIMIENTO DE REGISTROS - CODEX ALIMENTARIUS PASO 12, PRINCIPIO 7	
2.13.1	La documentación y el mantenimiento de registros deben ser suficientes para permitir que la empresa verifique que los controles HACCP, incluidos los controles administrados por programas de requisitos previos, estén en su lugar y se mantengan.	
2.14	REVISE EL PLAN DE HACCP	
2.14.1	<p>El equipo de seguridad alimentaria de HACCP revisará el plan HACCP y los programas de requisitos previos al menos una vez al año y antes de cualquier cambio que pueda afectar la seguridad del producto. Como guía, estos pueden incluir lo siguiente, aunque esta no es una lista exhaustiva:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cambio en materias primas o proveedor de materias primas. • Cambio de ingredientes / receta • Cambio en las condiciones de procesamiento o equipo. • Cambio en las condiciones de embalaje, almacenamiento o distribución. • Cambio en el uso del consumidor • Surgimiento de un nuevo riesgo, por ejemplo, la adulteración de un ingrediente 	

	LISTA DE VERIFICACIÓN DE LA NORMA MUNDIAL DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO : FR-CAL-05
		VERSION: 01

<ul style="list-style-type: none"> • Desarrollos en la información científica asociada a los ingredientes, procesos o productos. <p>Los cambios apropiados que resulten de la revisión se incorporarán al plan HACCP y / o programas de requisitos previos, se documentarán completamente y se registrará la validación.</p>	
---	--

3. SISTEMA DE GESTION DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA		
3.1	MANUAL DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA.	
Declaración de intenciones	Los procesos y procedimientos de la compañía para cumplir con los requisitos de esta Norma deben documentarse para permitir una aplicación coherente, facilitar la capacitación y respaldar la debida diligencia en la producción de un producto seguro.	
3.1.1	Los procedimientos documentados, los métodos de trabajo y las prácticas de la empresa se recopilarán en forma de un manual de calidad impreso o electrónico.	
3.1.2	El manual de inocuidad y calidad de los alimentos debe implementarse en su totalidad y el manual o los componentes pertinentes deben estar fácilmente disponibles para el personal clave.	
3.1.3	Todos los procedimientos e instrucciones de trabajo deben ser claramente legibles, no ambiguos, en los idiomas apropiados y lo suficientemente detallados para permitir su correcta aplicación por parte del personal apropiado. Esto incluirá el uso de fotografías, diagramas u otras instrucciones pictóricas donde la comunicación escrita por sí sola no es suficiente (por ejemplo, hay problemas de alfabetización o idioma extranjero).	
3.2	CONTROL DE DOCUMENTACION	
Declaración de intenciones	La empresa debe operar un sistema de control de documentos efectivo para garantizar que solo las versiones correctas de los documentos, incluidos los formularios de registro, estén disponibles y en uso.	



3.2.1	<p>La empresa debe tener un procedimiento para gestionar los documentos que forman parte del sistema de seguridad y calidad de los alimentos. Esto incluirá:</p> <ul style="list-style-type: none"> • una lista de todos los documentos controlados que indican el último número de versión • El método para la identificación y autorización de documentos controlados. • un registro del motivo de cualquier cambio o enmienda a los documentos • el sistema para la sustitución de documentos existentes cuando se actualizan. 	
3.3	REGISTRO DE FINALIZACIÓN Y MANTENIMIENTO.	
Declaración de Intención	La compañía debe mantener registros genuinos para demostrar el control efectivo de la seguridad, legalidad y calidad del producto.	
3.3.1	Los registros deben ser legibles, conservados en buenas condiciones y recuperables. Cualquier alteración de los registros debe ser autorizada y la justificación de la alteración debe ser registrada. Cuando los registros se encuentren en formato electrónico, se deben respaldar adecuadamente para evitar pérdidas.	
3.3.2	Los registros se conservarán durante un período definido, teniendo en cuenta los requisitos legales o de los clientes y la vida útil del producto. Esto deberá tener en cuenta, cuando se especifique en la etiqueta, la posibilidad de que el consumidor pueda extender la vida útil (por ejemplo, por congelación). Como mínimo, los registros se conservarán durante la vida útil del producto más 12 meses.	
3.4	AUDITORÍA INTERNA	
FUNDAMENTAL	La empresa deberá poder demostrar que verifica la aplicación efectiva del plan de seguridad alimentaria y la implementación de los requisitos de la Norma Mundial para la Seguridad Alimentaria.	
3.4.1	<p>Deberá existir un programa de auditorías internas planificada.</p> <p>Como mínimo, este programa incluirá cuatro fechas de auditoría diferentes, distribuidas a lo largo del año. La frecuencia con la que se audite cada actividad dependerá del riesgo asociado a la misma y de los resultados de auditorías anteriores. Todas las actividades se auditarán al menos una vez al año.</p>	



LISTA DE VERIFICACIÓN DE LA NORMA
MUNDIAL DE SEGURIDAD ALIMENTARIA

CODIGO : FR-CAL-05

VERSION: 01

	<p>Como mínimo, el alcance del programa de auditorías internas incluirá lo siguiente:</p> <ul style="list-style-type: none">• el plan de seguridad alimentaria o APPCC, incluidas las actividades para ponerlo en práctica (p.ej. aprobación de proveedores, medidas correctivas y verificación)• programas de prerrequisitos (p.ej. higiene, control de plagas),• planes de defensa alimentaria y prevención del fraude alimentario,• procedimientos establecidos para cumplir la Norma. <p>Cada auditoría interna del programa tendrá un alcance definido y se referirá a una actividad o sección específica del plan de seguridad alimentaria o APPCC.</p>	
3.4.2	<p>Las auditorías internas serán llevadas a cabo por auditores competentes debidamente capacitados, que son independientes del departamento auditado.</p>	
3.4.3	<p>El programa de auditoría interna deberá ser completamente implementado. Los informes de auditoría interna deberán identificar la conformidad y la no conformidad y los resultados se informarán al personal responsable de la actividad auditada. Se acordarán las acciones correctivas y los plazos para su implementación y se verificará la finalización de las acciones.</p>	
3.4.4	<p>Además del programa de auditoría interna, habrá un programa de inspecciones documentadas para garantizar que el entorno de la fábrica y el equipo de procesamiento se mantengan en una condición adecuada para la producción de alimentos. Estas inspecciones incluirán:</p> <ul style="list-style-type: none">• Inspecciones de higiene para evaluar el desempeño de limpieza y limpieza.• inspecciones de fabricación para identificar los riesgos para el producto del edificio o equipo <p>La frecuencia de estas inspecciones se basará en el riesgo, pero no será inferior a una vez por mes en áreas abiertas de productos.</p>	

3.5	APROBACIÓN DE PROVEEDORES Y MATERIAS PRIMAS Y SEGUIMIENTO DEL RENDIMIENTO.	
3.5.1	GESTIÓN DE PROVEEDORES DE MATERIAS PRIMAS Y EMBALAJES.	
FUNDAMENTAL	<p>La empresa debe contar con un sistema eficaz de aprobación y monitoreo del proveedor para garantizar que se comprenda y gestione cualquier riesgo potencial que pueda derivar de las materias primas (incluido el embalaje) para la seguridad, legalidad y calidad del producto final.</p>	
3.5.1.1	<p>La empresa debe realizar una evaluación de riesgos documentada de cada materia prima o grupo de materias primas para identificar los riesgos potenciales para la seguridad, legalidad y calidad del producto. Esto tendrá en cuenta el potencial para:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Contaminación por alérgenos • Riesgos de cuerpo extraño • Contaminación microbiológica • Contaminación Química. • contaminación cruzada de variedades o especies, • sustitución o fraude (véase la cláusula 5.4.2) <p>También se debe considerar la importancia de una materia prima para la calidad del producto final. La evaluación de riesgos formará la base para el procedimiento de aceptación y prueba de la materia prima y para los procesos adoptados para la aprobación y monitoreo del proveedor.</p>	
3.5.1.2	<p>La empresa debe contar con una aprobación documentada del proveedor y un procedimiento de monitoreo continuo para garantizar que los proveedores estén fabricando productos en condiciones higiénicas, gestionen de manera efectiva los riesgos para la calidad y seguridad de las materias primas y operen procesos de trazabilidad efectivos. El procedimiento de aprobación y control se basará en uno o una combinación de:</p> <ul style="list-style-type: none"> • auditorías de proveedores • auditorías de terceros o certificación, por ejemplo, a los estándares globales de BRC • Cuestionarios de proveedores. <p>Cuando la aprobación se base en cuestionarios, estos deben volver a emitirse al menos cada tres años y los proveedores deben notificar al sitio cualquier cambio significativo en el período interino.</p>	

	LISTA DE VERIFICACIÓN DE LA NORMA MUNDIAL DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO : FR-CAL-05
		VERSION: 01

3.5.1.3	Los procedimientos deben definir cómo se manejan las excepciones (por ejemplo, cuando los proveedores de materias primas son recetados por un cliente o donde los productos se compran a los agentes y no se ha llevado a cabo una auditoría o monitoreo directo).	
----------------	--	--

3.5.2	PROCEDIMIENTOS DE ACEPTACIÓN Y SEGUIMIENTO DE MATERIAS PRIMAS Y EMBALAJES.	
Declaración de intenciones	Los controles sobre la aceptación de materias primas deben garantizar que las materias primas no comprometan la seguridad, legalidad o calidad de los productos.	
3.5.2.1	<p>La empresa debe contar con un procedimiento documentado para la aceptación de materias primas y empaques en el recibo basado en la evaluación de riesgos (3.5.1). La aceptación de la materia prima y su liberación para el uso se basarán en uno o una combinación de:</p> <ul style="list-style-type: none"> • inspección visual en el recibo • Certificados de conformidad - específicos para cada envío. • certificados de análisis • Muestreo y prueba del producto. <p>Deberá estar disponible una lista de materias primas y los requisitos que deben cumplirse para la aceptación. Los parámetros de aceptación y frecuencia de prueba deben estar claramente definidos.</p>	
3.5.2.2	Se establecerán procedimientos que garanticen que los cambios en las materias primas (incluidos los envases primarios) se comuniquen al personal de recepción de mercancías y que sólo se acepte la versión correcta de la materia prima. Por ejemplo, cuando se hayan modificado etiquetas o envases impresos, solo la versión correcta deberá aceptarse y liberarse para la producción.	
3.5.2.3	Cuando el establecimiento reciba animales vivos, deberá establecerse una inspección que será realizada por una persona competente en la estabulación y post mortem para verificar que los animales son aptos para el consumo humano	
3.5.3	GESTIÓN DE PROVEEDORES DE SERVICIOS.	



Declaración de Intención	La empresa debe poder demostrar que, cuando se subcontratan los servicios, el servicio es apropiado y se han evaluado los riesgos que se presentan para la inocuidad de los alimentos para garantizar que se implementen controles efectivos.	
3.5.3.1	<p>Debe existir un procedimiento documentado para la aprobación y el seguimiento de los proveedores de servicios. Dichos servicios incluirán, según corresponda:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Control de plagas • Servicios de lavandería • Limpieza contratada • Servicio contratado y mantenimiento de equipos. • transporte y distribución • Almacenamiento de ingredientes, empaques o productos fuera del sitio. • Prueba de laboratorio • Servicios de banquetería • Gestión de residuos. 	
3.5.3.2	Deberán existir contratos o acuerdos formales con los proveedores de servicios que definan claramente las expectativas del servicio y aseguren que se hayan abordado los riesgos potenciales de seguridad alimentaria asociados con el servicio.	

3.5.4	GESTIÓN DE PROCESOS EXTERNALIZADOS.	
Declaración de Intención	Cuando alguna fase del proceso de fabricación de un producto se subcontrate con un tercero o se lleve a cabo en otro establecimiento, deberá realizarse una gestión adecuada para que no se comprometa la seguridad, legalidad, calidad o autenticidad del producto.	
3.5.4.1	La empresa podrá demostrar que cuando una parte del proceso de producción se subcontrata y se lleva a cabo fuera del sitio, esto se ha declarado al propietario de la marca y, cuando es necesario, se ha otorgado la aprobación.	

<p>3.5.4.2</p>	<p>La empresa se asegurará de que las empresas de procesamiento subcontratadas sean aprobadas y supervisadas, a fin de verificar que gestionan eficazmente los riesgos para la seguridad y calidad del producto y que tienen establecidos procesos de trazabilidad eficaces.</p> <p>El procedimiento de aprobación y seguimiento deberá estar basado en los riesgos e incluir alguno de los siguientes elementos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • una certificación válida conforme a la Norma Mundial BRC aplicable o norma equiparable a GFSI (el alcance de la certificación se extenderá a las materias primas adquiridas), • auditorías de proveedores, cuyo alcance incluirá la seguridad de los productos, la trazabilidad, la revisión del APPCC y las buenas prácticas de fabricación y deberán llevarse a cabo por un auditor de seguridad del producto con experiencia y competencia demostrada. Cuando la auditoría del proveedor sea realizada por una parte interesada o por un tercero independiente, la empresa deberá poder: <ul style="list-style-type: none"> • demostrar la competencia del auditor, • confirmar que el alcance de la auditoría incluye la seguridad del producto, la trazabilidad, la revisión del APPCC y las buenas prácticas de fabricación, • obtener y revisar una copia del informe de auditoría completo. <p>Deberá existir un proceso documentado de revisión continua del desempeño del proveedor, en función del riesgo y de criterios de desempeño definidos. Este proceso deberá estar totalmente implantado.</p> <p>Deberá conservarse un registro de la revisión.</p>	
<p>3.5.4.3</p>	<p>Cualquier operación de procesamiento subcontratada deberá:</p> <ul style="list-style-type: none"> • llevarse a cabo de conformidad con los contratos establecidos que definen claramente los requisitos de procesamiento y las especificaciones del producto • Mantener la trazabilidad del producto. 	
<p>3.5.4.4</p>	<p>Cuando se externalice una parte del procesamiento, la empresa deberá establecer procedimientos de inspección y pruebas de los productos que regresen al establecimiento, que incluirán comprobaciones visuales, químicas o microbiológicas.</p> <p>La frecuencia y los métodos de inspección o prueba dependerán de la evaluación de riesgos.</p>	



3.6	ESPECIFICACIONES	
Declaración de intención	Deberán existir especificaciones para las materias primas, incluidos el empaque, los productos terminados y cualquier producto o servicio que pueda afectar la integridad del producto terminado.	
3.6.1	Las especificaciones para materias primas y empaques deben ser adecuadas y precisas y garantizar el cumplimiento de los requisitos legales y de seguridad pertinentes. Las especificaciones deben incluir límites definidos para atributos relevantes del material que pueden afectar la calidad o seguridad de los productos finales (por ejemplo, estándares químicos, microbiológicos o físicos).	
3.6.2	Deberán existir especificaciones precisas y actualizadas de todos los productos terminados. Pueden editarse en forma de documento impreso o electrónico o formar parte de un sistema de especificaciones en línea. Deberán incluir datos clave que satisfagan los requisitos legales y del cliente, y que ayuden al usuario a hacer un uso seguro del producto.	
3.6.3	Cuando la empresa fabrique productos de marca de un cliente, tratará de llegar a un acuerdo formal sobre las especificaciones del producto terminado. En el caso de que las especificaciones no se hayan acordado formalmente, la empresa deberá demostrar que ha tratado de lograr dicho acuerdo formal.	
3.6.4	Las especificaciones deberán revisarse con una frecuencia suficiente para que los datos sean actuales o, como mínimo, cada 3 años, teniendo en cuenta los cambios del producto, los proveedores, la normativa y otros riesgos. Se documentarán los cambios y revisiones.	
3.7	ACCIÓN CORRECTIVA Y PREVENTIVAS	

FUNDAMENTAL	La empresa debe poder demostrar que utiliza la información de fallas identificadas en el sistema de gestión de calidad y seguridad alimentaria para realizar las correcciones necesarias y evitar la repetición.	
3.7.1	El establecimiento deberá contar con un procedimiento de gestión y corrección de los fallos detectados en el sistema de calidad y seguridad alimentaria.	
3.7.2	<p>Cuando una no conformidad ponga en riesgo la seguridad, legalidad o calidad de los productos, se deberá investigar y registrar este hecho, incluyendo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • documentación clara sobre la no conformidad, • evaluación de las consecuencias por parte de una persona competente y autorizada, • la medida que deberá aplicarse para corregir el problema inmediato, • un plazo apropiado para aplicar medidas correctivas, • la persona responsable de las medidas correctivas, • verificación de que la medida correctiva se ha aplicado y ha surtido efecto 	
3.7.3	<p>El establecimiento deberá disponer de un procedimiento de análisis de las causas originarias. Como mínimo, el análisis de causas originarias se utilizará para aplicar mejoras continuadas y evitar que se reproduzcan no conformidades cuando:</p> <ul style="list-style-type: none"> • el análisis de tendencias de las no conformidades demuestre que se ha producido un incremento significativo de un tipo de no conformidad, • una no conformidad ponga en riesgo la seguridad, legalidad o calidad de un producto 	

3.8	CONTROL DE PRODUCTO NO CONFORME	
Declaración de Intención	El establecimiento deberá asegurarse de que cualquier producto no conforme con las especificaciones se gestione eficazmente para evitar su distribución no autorizada.	
	<p>Deben existir procedimientos documentados para el manejo de productos no conformes que incluyen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • El requisito para que el personal identifique e informe el producto potencialmente no conforme 	



<p>3.8.1</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Identificación clara del producto no conforme, por ejemplo, Etiquetado directo o uso de sistemas informáticos. • Almacenamiento seguro para evitar la liberación accidental, por ejemplo, áreas de aislamiento • Referencia al propietario de la marca donde sea requerido. • Responsabilidades definidas para la toma de decisiones sobre el uso o la eliminación de productos apropiados para el problema, por ejemplo, destrucción, reelaboración, degradación a una etiqueta alternativa o aceptación por concesión • Registros de la decisión sobre el uso o eliminación del producto. • Registros de destrucción donde el producto es destruido por razones de seguridad alimentaria. 	
---------------------	--	--

<p>3.9</p>	<p>TRAZABILIDAD</p>	
<p>FUNDAMENTAL</p>	<p>El establecimiento deberá poder trazar todos los lotes de materias primas (incluidos los envases primarios) desde su origen en los proveedores hasta su destino en los clientes, pasando por todas las etapas de procesado y envío, y viceversa.</p>	
<p>3.9.1</p>	<p>La identificación de las materias primas, incluidos el material primario y cualquier otro material de empaque y ayuda relevante, los productos intermedios / semielaborados, los materiales usados en partes, los productos terminados y los materiales pendientes de investigación serán adecuados para garantizar la trazabilidad.</p>	
<p>3.9.2</p>	<p>La empresa probará el sistema de trazabilidad en toda la gama de grupos de productos para garantizar que la trazabilidad se pueda determinar desde la materia prima hasta el producto terminado y viceversa, incluida la verificación de la cantidad / balance de masa. Esto ocurrirá a una frecuencia predeterminada y los resultados se conservarán para inspección. La prueba se realizará al menos una vez al año. La trazabilidad completa debe ser alcanzable dentro de cuatro horas.</p>	
<p>3.9.3</p>	<p>Cuando se realicen trabajos de retrabajo o cualquier otra operación de retrabajo, se debe mantener la trazabilidad.</p>	

3.10	GESTIÓN DE RECLAMACIONES	
Declaración de Intención	Las reclamaciones de los clientes deberán gestionarse de manera efectiva, y la información obtenida deberá utilizarse para evitar que se repitan.	
3.10.1	Todas las quejas se registrarán, investigarán, y los resultados de la investigación y la causa raíz del problema se registrarán cuando se proporcione información suficiente. Las acciones adecuadas a la gravedad y la frecuencia de los problemas identificados se llevarán a cabo con prontitud y eficacia por personal debidamente capacitado.	
3.10.2	Deberán analizarse los datos de las reclamaciones en busca de tendencias significativas. Cuando se produzca un incremento significativo en las reclamaciones o una reclamación grave, deberán analizarse las causas originarias con el fin de aplicar mejoras continuas para la seguridad, legalidad y calidad de los productos, así como para evitar que se reproduzcan las reclamaciones. Este análisis deberá ponerse a disposición del personal pertinente.	
3.11	GESTIÓN DE INCIDENCIAS, RETIRADA DE PRODUCTO Y RETIRADA DE PRODUCTO.	
Declaración de Intención	La compañía debe tener un plan y un sistema para administrar los incidentes de manera efectiva y permitir la retirada y el retiro efectivos de productos en caso de que sea necesario.	
3.11.1	<p>La compañía debe tener procedimientos documentados diseñados para informar y gestionar eficazmente los incidentes y las posibles situaciones de emergencia que afecten la seguridad, legalidad o calidad de los alimentos. Esto incluirá la consideración de planes de contingencia para mantener la continuidad del negocio. Los incidentes pueden incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> • interrupción de servicios clave como agua, energía, transporte, procesos de refrigeración, disponibilidad de personal y comunicaciones • Eventos como incendios, inundaciones o desastres naturales. 	

	<ul style="list-style-type: none"> • Contaminación maliciosa o sabotaje. <p>Cuando los productos que se han lanzado desde el sitio pueden verse afectados por un incidente, se debe tener en cuenta la necesidad de retirar o retirar productos.</p>	
3.11.2	<p>La empresa debe tener un procedimiento documentado de retirada y retirada de productos. Esto deberá incluir como mínimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • identificación del personal clave que constituye el equipo de gestión de retiro, con responsabilidades claramente identificadas • Pautas para decidir si un producto necesita ser retirado o retirado y los registros que deben mantenerse • una lista actualizada de contactos clave o referencia a la ubicación de dicha lista, por ejemplo. equipo de gestión de retiros, servicios de emergencia, proveedores, clientes, organismo de certificación, autoridad reguladora • un plan de comunicación que incluya el suministro de información a clientes, consumidores y autoridades regulatorias de manera oportuna • detalles de agencias externas que proporcionan asesoramiento y apoyo según sea necesario, por ejemplo, Laboratorios especializados, autoridad reguladora y asesoría jurídica. • un plan para manejar la logística de la trazabilidad del producto, la recuperación o la eliminación del producto afectado y la conciliación de stock. <p>El procedimiento debe poder ser operado en cualquier momento.</p>	
3.11.3	<p>Los procedimientos de retirada y retirada de productos se deben probar, al menos una vez al año, de manera que se garantice su funcionamiento efectivo. Los resultados de la prueba se mantendrán e incluirán los tiempos de las actividades clave. Los resultados de la prueba y de cualquier recuperación real se utilizarán para revisar el procedimiento e implementar mejoras según sea necesario.</p>	
3.11.4	<p>En el caso de que se produzca un incidente importante de seguridad alimentaria, como la recuperación de un producto o una no conformidad con la normativa de seguridad alimentaria (por ejemplo, un aviso de sanción reglamentaria), se informará al organismo de certificación que haya expedido el certificado vigente del establecimiento conforme a la Norma en el plazo de 3 días laborables.</p>	

4. NORMAS RELATIVAS AL ESTABLECIMIENTO		
4.1	NORMAS RELATIVAS AL EXTERIOR DEL ESTABLECIMIENTO	
Declaración de intenciones	Las dimensiones, la localización y la construcción del establecimiento de producción deberán ser adecuadas y deberá realizarse el mantenimiento necesario para reducir el riesgo de contaminación y facilitar la fabricación de productos terminados inocuos y legales.	
4.1.1	Deberán tenerse en cuenta las actividades locales y las características del entorno que puedan tener efectos adversos para la integridad del producto terminado, y deberán adoptarse medidas para prevenir la contaminación. En el caso de que se hayan adoptado medidas para proteger las instalaciones frente a posibles contaminantes, inundaciones, etc., deberán revisarse siempre que se produzca un cambio.	
4.1.2	Las áreas exteriores deberán mantenerse en buen estado. Cuando haya césped o jardines cerca de los edificios, deberán ser atendidos regularmente y bien mantenidos. Las vías de circulación exteriores que controladas por el establecimiento deberán presentar una superficie adecuada y mantenerse en buen estado a fin de mitigar el riesgo de contaminación del producto.	
4.1.3	La estructura del edificio deberá mantenerse en buen estado a fin de minimizar el riesgo de contaminación del producto (por ejemplo, eliminando los lugares de anidación de aves o sellando cañerías para impedir la entrada de plagas, agua y otros contaminantes).	
4.2	PROTECCION DEL ESTABLECIMIENTO DE DEFENSA ALIMENTARIA	
Declaración de Intención	Deberá haber sistemas de protección de productos, instalaciones y marcas contra acciones malintencionadas mientras estén bajo el control del establecimiento.	

<p>4.2.1</p>	<p>La empresa deberá realizar una evaluación documentada de los riesgos que puede entrañar para los productos cualquier intento deliberado de contaminarlos o dañarlos (evaluación de amenazas). Esta evaluación deberá incluir amenazas internas y externas.</p> <p>El resultado será un plan documentado de evaluación de amenazas. Este plan deberá estar en permanente revisión para reflejar los cambios en las circunstancias y en la información de mercado. Deberá revisarse formalmente al menos una vez al año y siempre que:</p> <ul style="list-style-type: none"> • aparezca un nuevo riesgo (p.ej. se publicite o se identifique una nueva amenaza), • ocurra un incidente, cuando tenga efectos para la seguridad física del producto o para la defensa alimentaria. 	
<p>4.2.2</p>	<p>Cuando se determine que las materias primas o los productos están sujetos a un riesgo concreto, el plan de evaluación de amenazas deberá incluir controles para mitigar dicho riesgo. Cuando la prevención no sea suficiente o posible, deberá haber sistemas que detecten cualquier manipulación indebida.</p> <p>Estos controles deberán mantenerse bajo vigilancia y revisarse al menos una vez al año, y se documentarán sus resultados.</p>	
<p>4.2.3</p>	<p>Se definirán, se vigilarán y se controlarán las zonas donde se detecte algún riesgo importante. Se incluirán los puntos de almacenamiento externo y entrada de productos y materias primas (incluidos los envases).</p> <p>Deberán establecerse políticas y sistemas para garantizar que el acceso a las zonas de producción y almacenamiento esté reservado exclusivamente al personal autorizado, así como un sistema de control de acceso de los empleados, contratistas y visitantes del establecimiento. Deberá existir un sistema de identificación de visitas.</p> <p>El personal deberá recibir formación en procedimientos de protección del establecimiento y defensa alimentaria</p>	
<p>4.2.4</p>	<p>Cuando lo exija la legislación, el establecimiento mantendrá las inscripciones apropiadas en los registros de las autoridades competentes.</p>	

<p>4.3</p>	<p>DISPOSICIÓN DE LAS INSTALACIONES, FLUJO DE PRODUCTOS Y SEPARACIÓN DE ZONAS</p>
-------------------	--

<p>FUNDAMENTAL</p>	<p>La disposición de la fábrica, el flujo de los procesos y la circulación de personal deberán ser suficientes para controlar el riesgo de contaminación de los productos y cumplir con la legislación pertinente</p>	
<p>4.3.1</p>	<p>Deberá existir un plano del establecimiento. Como mínimo, este plano deberá incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> • puntos de acceso para el personal, • puntos de acceso de las materias primas (incluidos los envases), los productos semiterminados y los productos expuestos, • rutas de circulación del personal, • rutas de circulación de las materias primas (incluidos los envases), • rutas para la eliminación de residuos, • rutas de circulación de materiales reprocesados, • localización de las instalaciones para el personal, como vestuarios, aseos, cafeterías y zonas reservadas para fumadores, • flujos de los procesos de producción 	
<p>4.3.2</p>	<p>Se deberá informar a contratistas y visitantes, especialmente a los conductores, de todos los procedimientos de acceso a las instalaciones y de los requisitos aplicables en las zonas que vayan a visitar, haciendo hincapié en los peligros y en el riesgo de contaminación de los productos. Los contratistas que realicen trabajos en las zonas de procesado o almacenamiento de productos deberán estar bajo la responsabilidad de una persona designada para tal fin.</p>	
<p>4.3.3</p>	<p>La circulación de personal, materias primas, envases, materiales reprocesados o residuos no deberá comprometer la seguridad de los productos. Deberán establecerse flujos de procesos y aplicarse procedimientos que demuestren ser efectivos para reducir al mínimo el riesgo de contaminación de las materias primas, los productos intermedios o semiprocesados, los materiales de envasado y los productos terminados.</p>	
<p>4.3.4</p>	<p>Las instalaciones deberán disponer de espacio de trabajo y almacenamiento suficiente para que se puedan llevar a cabo todas las operaciones correctamente y en condiciones de higiene.</p>	



4.3.5	Las estructuras provisionales que se construyan durante la ejecución de obras de construcción o reparación, etcétera, se deberán diseñar y colocar de modo que se evite la aparición de plagas y se garantice la seguridad y la calidad de los productos.	
4.4	ESTRUCTURA DE LA FÁBRICA, ZONAS DE MANIPULACIÓN DE MATERIAS PRIMAS, PREPARACIÓN, PROCESADO, ENVASADO Y ALMACENAMIENTO	
Declaración de intención	La estructura de la fábrica, los edificios y las instalaciones deberá ser adecuada para los fines previstos.	
4.4.1	El acabado y el mantenimiento de las paredes deberán ser apropiados para evitar la acumulación de suciedad, reducir al mínimo la condensación y el desarrollo de mohos y facilitar su limpieza.	
4.4.2	Los suelos deberán ser adecuadamente resistentes para satisfacer las exigencias del proceso y soportar los métodos y materiales de limpieza. Deberán ser impermeables y mantenerse en buen estado para facilitar la limpieza.	
4.4.3	Los desagües, en su caso, deberán estar situados, diseñados y mantenidos de forma que se reduzca al mínimo el riesgo de contaminación de los productos y no se ponga en peligro su seguridad. Las máquinas y las tuberías deberán colocarse de manera que, siempre que sea viable, las aguas residuales del proceso vayan directamente al desagüe. En los casos en que se empleen grandes cantidades de agua o no sea posible una canalización directa al desagüe, los suelos deberán presentar una pendiente adecuada para que el agua o cualquier otro líquido puedan fluir hacia un desagüe de dimensiones apropiadas.	
4.4.4	Los techos y las zonas elevadas deberán estar contruidos, acabados y mantenidos de manera que se evite el riesgo de contaminación del producto.	
4.4.5	En los casos en que existan falsos techos o vanos en los tejados, y salvo que dichos vanos estén completamente sellados, deberá existir un acceso adecuado a los mismos para facilitar las inspecciones de detección de plagas.	



LISTA DE VERIFICACIÓN DE LA NORMA
MUNDIAL DE SEGURIDAD ALIMENTARIA

CODIGO : FR-CAL-05

VERSION: 01

4.4.6	<p>Cuando existan pasarelas elevadas contiguas a las líneas de producción, o que las atraviesen, deberán:</p> <ul style="list-style-type: none"> • estar diseñadas de manera que se evite el riesgo de contaminación de los productos y las líneas de producción, • ser fáciles de limpiar, • recibir un mantenimiento adecuado. 	
4.4.7	<p>En los casos en que exista un riesgo para el producto, las ventanas y los techos acristalados que puedan abrirse para ventilar deberán estar debidamente protegidos para evitar la entrada de plagas.</p>	
4.4.8	<p>Las puertas (tanto interiores como exteriores) se mantendrán en buen estado. Como mínimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • las puertas exteriores y las rampas niveladoras deberán cerrar herméticamente o estar adecuadamente impermeabilizadas, • las puertas exteriores que comuniquen con las zonas de productos expuestos no deberán abrirse durante los períodos de producción, salvo en casos de emergencia, • cuando se abran las puertas exteriores que comuniquen con las zonas de productos cubiertos, deberán tomarse las precauciones necesarias para evitar la entrada de plagas. 	
4.4.9	<p>Deberá existir iluminación adecuada y suficiente para el correcto funcionamiento de los procesos, la inspección de los productos y una limpieza eficaz.</p>	
4.4.10	<p>Deberán existir sistemas de ventilación y extracción adecuados en las zonas de almacenamiento y procesado de producto para evitar la condensación o el exceso de polvo.</p>	

4.5	SERVICIOS DE REDES PÚBLICAS: AGUA, HIELO, AIRE Y OTROS GASES	
Declaración de Intención	<p>Los servicios de redes públicas utilizados en las zonas de producción y almacenamiento deberán someterse a vigilancia con el fin de controlar de forma efectiva el riesgo de contaminación del producto</p>	

4.5.1	<p>Toda el agua (incluyendo hielo y vapor) empleada como materia prima en la fabricación de alimentos procesados, en la preparación de productos, para lavarse las manos o para en la limpieza de los equipos o de la fábrica, deberá suministrarse en cantidades suficientes, ser potable en el punto de uso y no representar ningún riesgo de contaminación conforme a la legislación aplicable. Deberán realizarse análisis microbiológicos y químicos del agua como mínimo una vez al año. Los puntos de toma de muestras, el alcance de la prueba y la frecuencia de los análisis deberán determinarse en función del riesgo, teniendo en cuenta el origen del agua, las instalaciones de almacenamiento y distribución utilizadas en el establecimiento, el historial de muestras previo y el uso previsto.</p>	
4.5.2	<p>Deberá existir un diagrama actualizado del sistema de distribución del agua en las instalaciones, que incluya los depósitos de agua, los tratamientos y el reciclado según proceda. Este diagrama deberá servir de base para la recogida de muestras y para gestionar la calidad del agua.</p>	
4.5.3	<p>El aire y otros gases utilizados como ingredientes o que estén en contacto directo con los productos deberán someterse a vigilancia para evitar que puedan representar un riesgo para la contaminación. El aire comprimido que esté en contacto directo con el producto deberá ser filtrado en el punto de uso.</p>	

4.6	EQUIPOS	
Declaración de Intención	<p>Todos los equipos de procesado de alimentos deberán ser adecuados para el uso previsto y deberán emplearse de forma que se reduzca al mínimo el riesgo de contaminación de los productos.</p>	
4.6.1	<p>Todos los equipos deberán estar fabricados con materiales apropiados. Deberán estar diseñados y colocados de manera que la limpieza y el mantenimiento puedan llevarse a cabo con eficacia.</p>	
4.6.2	<p>Los equipos que estén en contacto directo con los alimentos deberán ser aptos para uso alimentario y satisfacer los requisitos legales aplicables.</p>	

4.7	MANTENIMIENTO	
-----	----------------------	--

Declaración de Intención	Deberá ponerse en práctica un programa de mantenimiento efectivo de las instalaciones y los equipos con el fin de evitar la contaminación y reducir la posibilidad de averías.	
4.7.1	Deberá existir un programa de mantenimiento documentado o un sistema de vigilancia de todos los equipos de proceso y de las instalaciones. Los requisitos de mantenimiento deberán definirse en el momento de la puesta en funcionamiento de los nuevos equipos.	
4.7.2	Además del programa de mantenimiento planificado, cuando exista riesgo de contaminación de los productos por cuerpos extraños como consecuencia del deterioro de los equipos, estos deberán inspeccionarse a intervalos predeterminados, deberán documentarse los resultados de la inspección y deberán adoptarse las medidas adecuadas.	
4.7.3	En los casos en que se efectúen reparaciones provisionales, estas deberán documentarse y controlarse para evitar que pueda ponerse en peligro la seguridad o la legalidad de los productos. Estas reparaciones provisionales deberán convertirse en permanentes tan pronto como sea posible y dentro de un plazo definido.	
4.7.4	El establecimiento deberá garantizar que no se ponga en peligro ni la seguridad ni la legalidad del producto durante el mantenimiento y las operaciones de limpieza. Los trabajos de mantenimiento irán seguidos de un procedimiento de higienización documentado. Antes de reintegrarse a las operaciones, los equipos y máquinas serán inspeccionados por un miembro autorizado del personal para confirmar que se han eliminado los peligros de contaminación.	
4.7.5	Los materiales y piezas utilizados para el mantenimiento de los equipos e instalaciones serán de calidad adecuada. Los materiales (como el aceite lubricante) que entrañen riesgos por contacto directo o indirecto con las materias primas (incluidos los envases primarios), los productos intermedios y los productos terminados serán aptos para uso alimentario y su condición alérgica será conocida.	



4.7.6	Los talleres de mantenimiento y reparación deberán mantenerse limpios y ordenados, y deberán adoptarse medidas de control para evitar que pasen residuos de estos talleres a las zonas de producción o almacenamiento.	
-------	--	--

4.8	INSTALACIONES PARA EL PERSONAL	
Declaración de Intención	Las instalaciones para el personal deberán ser de dimensiones adecuadas para acomodar al número necesario de empleados, y su diseño y funcionamiento deberán reducir al mínimo el riesgo de contaminación de los productos. Además, deberán mantenerse limpias y en buenas condiciones.	
4.8.1	Deberán existir vestuarios para todo el personal, tanto empleados del establecimiento como contratistas o visitantes. Los vestuarios deberán estar situados de manera que se pueda acceder a las zonas de producción, envasado o almacenamiento directamente, sin necesidad de pasar por zonas externas. Cuando esto no sea posible, deberá llevarse a cabo una evaluación de riesgos y se pondrán en práctica procedimientos adecuados (por ejemplo, medios de limpieza para el calzado).	
4.8.2	Todos los empleados que trabajen en las zonas de manipulación de materias primas, preparación, procesado, envasado y almacenamiento deberán disponer de unas instalaciones de almacenamiento lo bastante amplias como para que puedan guardar en ellas sus efectos personales.	
4.8.3	La ropa de calle y otros objetos personales deberán guardarse en los vestuarios aparte de la ropa de producción. Deberán existir medios para separar la ropa de producción sucia de la ropa limpia.	
4.8.4	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 lavarse las manos deberán incluir, como mínimo: <ul style="list-style-type: none">• letreros de advertencia que recuerden que hay que lavarse las manos,• agua en cantidad suficiente y a una temperatura apropiada,• grifos que puedan accionarse sin tocarlos,	

	<ul style="list-style-type: none"> • jabón líquido o en espuma, • toallas desechables o secadores de aire de diseño adecuado y situados convenientemente 	
4.8.5	<p>Los aseos deberán estar adecuadamente separados y sin acceso directo a las zonas de producción, envasado o almacenamiento. Los aseos deberán incorporar instalaciones para lavarse las manos que incluyan:</p> <ul style="list-style-type: none"> • lavabos con agua a temperatura adecuada y jabón, • medios adecuados para secarse las manos, • letreros de advertencia que recuerden que hay que lavarse las manos. <p>En los casos en que las instalaciones para lavarse las manos se encuentren en los aseos y sean las únicas instalaciones existentes antes de volver a entrar en la zona de producción, se aplicarán los requisitos de la cláusula 4.8.4 y deberán colocarse letreros que recuerden a los empleados la necesidad de lavarse las manos antes de entrar en la zona de producción.</p>	
4.8.6	<p>En los casos en que las leyes nacionales permitan fumar, deberán existir zonas controladas para fumadores, que deberán estar aisladas de las zonas de producción de manera que el humo no pueda entrar en contacto con el producto y disponer de un sistema suficiente de extracción al exterior del edificio. Las instalaciones para fumadores deberán incorporar, tanto en sus espacios interiores como exteriores, todo lo necesario para gestionar adecuadamente los residuos generados por los fumadores. No deberá permitirse el consumo ni la introducción de cigarrillos electrónicos en las zonas de producción o de almacenamiento.</p>	
4.8.7	<p>Todos los alimentos que lleve el personal a las instalaciones de fabricación deberán conservarse en condiciones adecuadas de limpieza e higiene. No se podrán introducir alimentos en las zonas de almacenamiento, procesado o producción. En los casos en que esté permitido comer en el exterior durante los descansos, deberán organizarse espacios designados adecuados para tal fin, con medios adecuados de control de los residuos.</p>	
4.8.8	<p>Cuando se ofrezcan servicios de catering en las instalaciones (incluidas las máquinas expendedoras), deberán controlarse adecuadamente para evitar que puedan contaminar los productos (por ejemplo, como posible causa de intoxicación alimentaria o de introducción de alérgenos en las instalaciones).</p>	
4.9	<p>CONTROL DE LA CONTAMINACIÓN FÍSICA Y QUÍMICA DEL PRODUCTO: ZONAS DE MANIPULACIÓN DE MATERIAS PRIMAS, PREPARACIÓN, PROCESADO, ENVASADO Y ALMACENAMIENTO</p>	

Declaración de intenciones	Deberán existir instalaciones y procedimientos adecuados para controlar el riesgo de contaminación física o química de los productos.	
4.9.1	CONTROL QUIMICO	
4.9.1.1	<p>Deberán establecerse procesos para gestionar el uso, almacenamiento y manipulación de sustancias químicas no aptas para uso alimentario, a fin de evitar la contaminación química. Se incluirá, como mínimo, lo siguiente:</p> <ul style="list-style-type: none"> • una lista de compra autorizada de sustancias químicas, • disponibilidad de fichas de datos de seguridad de los materiales y especificaciones, • confirmación de que las sustancias son aptas para el uso en la industria alimentaria, • no emplear productos que despidan olores fuertes, • los recipientes de sustancias químicas deben estar siempre debidamente etiquetados o identificados, • un lugar de almacenamiento designado, con acceso restringido al personal autorizado, • uso exclusivo por personal con la debida formación. 	
4.9.1.2	Cuando deban utilizarse materiales que produzcan manchas u olores fuertes, por ejemplo en trabajos de construcción, deberán existir procedimientos que eviten el riesgo de que estos materiales estropeen los productos.	
4.9.2	CONTROL DE METALES	
4.9.2.1	Deberá existir una política documentada sobre el uso y almacenamiento controlado de instrumentos metálicos afilados, como cuchillos, las cuchillas de los equipos, agujas y alambres. Esta política deberá incluir un registro de inspección de daños y de investigación de instrumentos perdidos. No deberán emplearse instrumentos cortantes cuya hoja se pueda romper o desprender fácilmente.	
	Deberá evitarse la compra de ingredientes y envases que utilicen grapas u otros cuerpos extraños que formen parte de los materiales de envasado y que entrañen peligro.	

<p>4.9.2.2</p>	<p>No deberán utilizarse clips de papel ni chinchetas en las zonas de productos expuestos.</p> <p>En los casos en que se utilicen grapas u otros artículos similares como parte de los materiales de envasado o de los cierres, deberán tomarse todas las precauciones necesarias para reducir al mínimo el riesgo de contaminación del producto.</p>	
<p>4.9.3</p>	<p>VIDRIO, PLÁSTICO FRÁGIL, CERÁMICA Y MATERIALES SIMILARES.</p>	
<p>4.9.3.1</p>	<p>El vidrio y otros materiales quebradizos deberán evitarse o protegerse frente a posibles roturas en las zonas en las que se manipulen productos expuestos o exista riesgo de contaminación del producto.</p>	
<p>4.9.3.2</p>	<p>Deberán establecerse procedimientos para el manejo de vidrio y otros materiales quebradizos (que no sean material de envasado de los productos) en las zonas en las que se manipulen productos expuestos o exista riesgo de contaminación del producto. Estos procedimientos deberán incluir como mínimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • una lista de elementos en la que se detalle la ubicación, el número, el tipo y el estado, • registros de las comprobaciones del estado de los elementos, llevadas a cabo con una frecuencia específica basada en el nivel de riesgo para el producto, • información detallada sobre la limpieza o sustitución de elementos a fin de reducir al mínimo la posibilidad de contaminación del producto. 	
<p>4.9.3.3</p>	<p>Deberán existir procedimientos que detallen las medidas a adoptar en el caso de que se rompa un vidrio u otro material quebradizo e incluirán lo siguiente:</p> <ul style="list-style-type: none"> • formación del personal en el procedimiento correcto, • puesta en cuarentena de los productos y la zona de producción potencialmente afectados, • limpieza de la zona de producción, • inspección de la zona de producción y autorización para que prosiga la producción, • cambio de ropa de trabajo e inspección del calzado, • designación del personal autorizado a realizar las acciones anteriormente descritas, • registro del incidente de rotura, • eliminación segura del producto contaminado. 	
<p>4.9.3.4</p>	<p>Cuando las ventanas de cristal representen un riesgo para los productos, deberán protegerse frente a roturas</p>	

4.9.3.5	Cuando las bombillas incandescentes y los tubos fluorescentes (incluyendo los componentes de aparatos insectocutores) representen un riesgo para el producto, deberán protegerse de manera adecuada. En caso de que no sea posible protegerlos por completo, deberán instalarse dispositivos de protección alternativos, como mallas metálicas o procedimientos de control apropiados.	
4.9.4	PRODUCTOS ENVASADOS EN VIDRIO U OTROS MATERIALES QUEBRADIZOS	
4.9.4.1	Los materiales de envasado deberán almacenarse por separado de las materias primas, los productos y otros envases.	
4.9.4.2	<p>Deberán establecerse sistemas para manejar los recipientes rotos entre el punto donde se realiza la limpieza e inspección de los recipientes y el punto donde se cierran. Deberán existir, como mínimo, instrucciones documentadas sobre:</p> <ul style="list-style-type: none"> • la recogida y eliminación de los productos en riesgo en las inmediaciones de la zona donde se haya producido la rotura (pueden ser específicas de distintos equipos o zonas de la línea de producción), • la limpieza efectiva de la línea o equipo que pueda haberse contaminado por fragmentos del recipiente roto (la limpieza no deberá causar una mayor dispersión de los fragmentos, por ejemplo cuando se utiliza aire o agua a presión elevada), • el uso de un equipo de limpieza especializado y claramente identificable (por ejemplo, mediante codificación por colores) para recoger los recipientes rotos (dicho equipo deberá almacenarse por separado de otros equipos de limpieza), • el uso de contenedores de residuos específicos, accesibles y con tapa, destinados a la recogida de recipientes dañados o fragmentos de los mismos, • después de una rotura deberá realizarse una inspección documentada de los equipos de producción a fin de garantizar que el proceso de limpieza ha eliminado efectivamente cualquier riesgo de contaminación futura, • una vez realizada la limpieza, se dará la autorización pertinente para reanudar la producción, • no deberá haber fragmentos de vidrio alrededor de la línea de producción. 	
4.9.4.3	Deberán registrarse todos los incidentes de rotura de recipientes que tengan lugar en la línea de producción. También deberán registrarse todos los casos en que no se haya producido ninguna rotura durante el período de producción. Estos registros deberán evaluarse a fin de identificar tendencias o posibles mejoras de la línea de producción o de los recipientes.	
4.9.5	MADERA	

	LISTA DE VERIFICACIÓN DE LA NORMA MUNDIAL DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO : FR-CAL-05
		VERSION: 01

4.9.5.1	No debería utilizarse madera en zonas de productos expuestos, excepto en aquellos casos en que se trate de un requisito del proceso (por ejemplo, maduración de productos en madera). Cuando no sea posible evitar el uso de madera, deberá ser objeto de seguimiento continuo a fin de garantizar que se encuentra en buen estado y no presenta daños ni astillas que puedan contaminar el producto.	
----------------	---	--

4.9.6	OTROS CONTAMINANTES FÍSICOS	
4.9.6.1	Deberán existir procedimientos para impedir la contaminación física de las materias primas por sus envases (por ejemplo, durante los procedimientos de retirada de los envases).	
4.9.6.2	Los cercados utilizados en las zonas de productos expuestos deberán estar controlados para minimizar el riesgo de contaminación física (por ejemplo, no deberán tener piezas pequeñas y serán detectables por equipos de detección de cuerpos extraños).	

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.	
4.10.1	SELECCIÓN DE EQUIPOS DE DETECCIÓN Y ELIMINACIÓN DE CUERPOS EXTRAÑOS	
4.10.1.1	<p>Deberá realizarse una evaluación documentada de todos los procesos de producción, asociada al estudio del APPCC, para determinar si es necesario utilizar equipos de detección o eliminación de cuerpos extraños. Los equipos que habitualmente habrá que tomar en consideración pueden ser:</p> <ul style="list-style-type: none"> • filtros, • tamices, • detectores de metales, • imanes, 	



	<ul style="list-style-type: none"> • 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). 	
4.10.1.2	<p>En el sistema documentado del establecimiento deberá especificarse el tipo, la ubicación y la sensibilidad de los equipos de detección o eliminación. Deberán aplicarse las buenas prácticas del sector en función de la naturaleza del ingrediente, del material, del producto o del envase. Deberá validarse y justificarse la ubicación del equipo o cualquier otro factor que influya sobre la sensibilidad del equipo.</p>	
4.10.1.3	<p>El establecimiento deberá asegurarse de que se defina la frecuencia con la que se deban realizar las pruebas del equipo de detección o eliminación de cuerpos extraños y se tenga en cuenta lo siguiente:</p> <ul style="list-style-type: none"> • los requisitos específicos del cliente, • la capacidad del establecimiento para identificar, retener y evitar la distribución de cualquier material afectado, en caso de fallo del equipo. <p>El establecimiento adoptará y aplicará medidas correctivas y procedimientos de notificación en caso de fallo del equipo de detección o eliminación de cuerpos extraños. Estas medidas deberán combinar el aislamiento, la cuarentena y la reinspección de todos los productos producidos desde la última prueba o inspección realizada con buenos resultados.</p>	
4.10.1.4	<p>Siempre que el equipo detecte o elimine algún cuerpo extraño, deberá investigarse su procedencia. Deberá utilizarse la información relativa a los materiales rechazados para identificar tendencias y, siempre que sea posible, impulsar medidas preventivas para reducir los incidentes de contaminación por cuerpos extraños.</p>	
4.10.2	FILTROS Y TAMICES.	
4.10.2.1	<p>Los filtros y tamices que se utilicen para el control de cuerpos extraños deberán ser de un calibre específico y estar diseñados para proporcionar la máxima protección al producto en la práctica.</p>	

<p>4.10.2.2</p>	<p>Los filtros y tamices deberán someterse a inspecciones o pruebas para detectar posibles daños, con una frecuencia documentada en función del riesgo. Se llevará un registro de las comprobaciones realizadas. Se deberán registrar todos los casos de filtros o tamices defectuosos y se investigará el riesgo potencial de contaminación de los productos y se adoptarán las medidas oportunas.</p>	
<p>4.10.3</p>	<p>DETECTORES DE METALES Y EQUIPOS DE RAYOS X.</p>	
<p>4.10.3.1</p>	<p>Deberán utilizarse equipos de detección de metales salvo que la evaluación de riesgos demuestre que su uso no se aumentará el grado de protección de los productos finales frente a la contaminación por metales. Cuando no se utilicen detectores de metales, dicha decisión deberá justificarse documentalmente. Normalmente, la ausencia de equipos de detección de metales solo se justificaría por el uso de un método de protección alternativo y más efectivo (por ejemplo el uso de rayos X, tamizado o filtrado de productos).</p>	
<p>4.10.3.2</p>	<p>El detector de metales o equipo de rayos X deberá incorporar uno de los siguientes elementos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • un dispositivo de rechazo automático, especial para sistemas continuos en línea, que deberá retirar el producto contaminado del flujo de producción o dirigirlo a una unidad segura con acceso exclusivo para el personal autorizado, • un sistema de detención de la cinta transportadora con alarma para los casos en que no se pueda rechazar el producto automáticamente (por ejemplo, si los envases son muy grandes), • detectores en línea que identifiquen la localización del contaminante de modo que se facilite la segregación efectiva del producto afectado. 	
<p>4.10.3.3</p>	<p>El establecimiento deberá adoptar y aplicar procedimientos de operación y pruebas de los equipos de detección de metales o rayos X. Como mínimo, se deberá incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> • las personas responsables de las pruebas de los equipos, • la eficacia operativa y la sensibilidad del equipo y cualquier variación de estos parámetros para productos concretos, • los métodos y la frecuencia de comprobación del detector, • el registro de los resultados de las comprobaciones. 	

<p>4.10.3.4</p>	<p>Los procedimientos de pruebas de los detectores de metales deberán incluir, como mínimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • el uso de especímenes que incorporen una esfera metálica de diámetro conocido, seleccionada en función del riesgo (los especímenes deberán llevar marcas indicativas del tamaño y el tipo del material de prueba), • deberán realizarse pruebas distintas con especímenes de metales ferrosos, acero inoxidable y normalmente metales no ferrosos, salvo que el producto esté en un recipiente de lámina de aluminio donde solo sea aplicable la prueba de metal ferroso, • una prueba que confirme que los mecanismos de detección y rechazo funcionan correctamente en las condiciones normales de trabajo, • pruebas de paso de envases por el detector de metales a la velocidad normal de operación de la línea, • comprobaciones de los sistemas a prueba de fallos incorporados en los sistemas de detección y rechazo. <p>Además, cuando se incorporen detectores de metales a cintas transportadoras, se hará pasar el espécimen lo más cerca posible del centro de la abertura del detector de metales. Siempre que se posible, se introducirá el espécimen en un envase de muestra claramente identificado del alimento que se esté produciendo en el momento de la prueba.</p> <p>Cuando se utilicen detectores de metales en línea, el espécimen deberá colocarse en el flujo de productos siempre que sea posible y se deberá validar que el sistema de rechazo elimina la contaminación identificada en el momento adecuado. Las pruebas de los detectores de metales en línea se llevarán a cabo durante la puesta en marcha de la línea y al final del periodo de producción.</p>	
<p>4.10.4</p>	<p>IMANES</p>	
<p>4.10.4.1</p>	<p>El tipo, la ubicación y la fuerza de los imanes deberán estar completamente documentados. Deberán establecerse procedimientos documentados de inspección, limpieza y comprobación de la fuerza e integridad de los imanes. Deberá llevarse un registro de todas estas comprobaciones.</p>	
<p>4.10.5</p>	<p>EQUIPOS DE SELECCIÓN ÓPTICA</p>	
<p>4.10.5.1</p>	<p>Deberá comprobarse cada unidad de acuerdo con las instrucciones o recomendaciones del fabricante. Deberán documentarse estas comprobaciones.</p>	
<p>4.10.6</p>	<p>LIMPIEZA DE RECIPIENTES: TARROS DE VIDRIO, LATAS Y OTROS RECIPIENTES RÍGIDOS</p>	



4.10.6.1	De acuerdo con la evaluación de riesgos, deberán adoptarse procedimientos para minimizar la contaminación por cuerpos extraños provenientes de los recipientes (por ejemplo, tarros, latas y otros recipientes rígidos preformados). Estos procedimientos pueden incluir el uso de cintas transportadoras cubiertas, la inversión de recipientes y la eliminación de cuerpos extraños por medio de chorros de agua o aire.	
4.10.6.2	Deberá comprobarse y registrarse la efectividad de los equipos de limpieza de recipientes en cada producción. Cuando el sistema incorpore un sistema de rechazo de recipientes sucios o dañados, la comprobación deberá incluir una prueba tanto de la detección como del rechazo efectivo del recipiente de prueba.	

4.11	LIMPIEZA E HIGIENE.	
FUNDAMENTAL	Deberán existir sistemas de orden y limpieza que garanticen un nivel de higiene adecuado en todo momento y que reduzcan al mínimo el riesgo de contaminación del producto.	
4.11.1	Las instalaciones y los equipos deberán mantenerse en buen estado de limpieza e higiene.	
4.11.2	<p>Se deberán adoptar y mantener procedimientos documentados de limpieza del edificio, de la fábrica y de todos los equipos. Los procedimientos de limpieza de los equipos de proceso y de las superficies de contacto con los alimentos deberán incluir, como mínimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • el personal responsable de 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, • los productos de limpieza y su concentración, • los materiales de limpieza que se van a utilizar, • los registros de limpieza y la persona responsable de su verificación. 	

	<p>La frecuencia y los métodos de limpieza dependerán del riesgo. Deberán adoptarse procedimientos que garanticen niveles adecuados de limpieza.</p>	
4.11.3	<p>Se definirán los límites de limpieza aceptable e inaceptable de las superficies de contacto con los alimentos y de los equipos de proceso. Estos límites deberán estar basados en los peligros relevantes para el producto o zona de procesado (por ejemplo, contaminación microbiológica, por alérgenos o cuerpos extraños, o contaminación de producto a producto). Por consiguiente, podrán definirse niveles aceptables de limpieza mediante una inspección visual, técnicas de bioluminiscencia ATP (ver glosario), análisis microbiológico, pruebas de alérgenos o pruebas químicas, según proceda. El establecimiento definirá la medida correctiva que deberá adoptarse cuando los resultados observados estén fuera de los límites aceptables. Cuando los procedimientos de limpieza formen parte de un plan definido de prerrequisitos para controlar el riesgo de un peligro específico, deberán validarse los procedimientos de limpieza y desinfección, así como su frecuencia, y deberá llevarse un registro. Deberá incluirse el riesgo que entrañe la limpieza de residuos químicos en superficies que estén en contacto con alimentos.</p>	
4.11.4	<p>Deberán existir recursos para llevar a cabo las tareas de limpieza. Cuando sea necesario desmontar equipos o acceder al interior de equipos de grandes dimensiones para realizar labores de limpieza, estas tareas deberán programarse adecuadamente y, cuando sea necesario, planificarse para períodos en los que se pare la producción. El personal de limpieza deberá recibir formación adecuada o la ayuda técnica necesaria para poder acceder al interior de los equipos cuando lo necesiten.</p>	
4.11.5	<p>Deberá comprobarse la limpieza del equipo antes de reintegrarlo a la producción. Los resultados de las comprobaciones de limpieza, incluyendo las comprobaciones visuales, analíticas y microbiológicas, deberán registrarse y utilizarse para establecer tendencias en los resultados de la limpieza e impulsar mejoras en su caso.</p>	
4.11.6	<p>Los equipos de limpieza deberán:</p> <ul style="list-style-type: none"> • estar diseñados de manera higiénica y ser aptos para los fines previstos, • estar debidamente identificados para el uso previsto (por ejemplo, con códigos de colores o etiquetas), • limpiarse y conservarse en condiciones de higiene a fin de prevenir la contaminación 	

4.11.7	LIMPIEZA IN SITU (CLEANING IN PLACE, CIP)	
4.11.7.1	<p>Deberán definirse límites de desempeño aceptable e inaceptable de parámetros de proceso clave a fin de garantizar la eliminación de los peligros previstos (p.ej. suciedad, alérgenos, microorganismos o esporas). Como mínimo, estos parámetros deberán incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> • tiempos de cada etapa, • concentración de los detergentes, • caudal y presión, • temperaturas. <p>Estos parámetros deberán validarse y se llevará un registro de la validación</p>	
4.11.7.2	<p>Todos los equipos CIP deberán estar diseñados y construidos de manera que se garantice su funcionamiento eficaz. Esto deberá incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> • una validación que confirme el correcto diseño y funcionamiento del sistema, • un esquema actualizado de la disposición del sistema CIP, • cuando se recuperen y se reutilicen soluciones de lavado, una evaluación del riesgo de contaminación cruzada (p.ej. debido a la reintroducción de alérgenos). <p>Los cambios o añadidos al sistema CIP deberán ser previamente autorizados por una persona competente. Deberá mantenerse un registro de los cambios realizados. El sistema se revalidará a intervalos establecidos en función del riesgo y después de cualquier cambio o añadido.</p>	
4.11.7.3	<p>Los equipos CIP deberán ser mantenidos por personal con la formación adecuada para garantizar una limpieza efectiva: Esto deberá incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> • comprobaciones rutinarias de la concentración de los detergentes, • el control de las soluciones de lavado recuperadas para evitar que se acumulen partículas provenientes de los depósitos de detergente, • cuando haya filtros instalados, deberán limpiarse e inspeccionarse con una frecuencia definida, • cuando se usen tubos flexibles, deberán conservarse en condiciones de higiene cuando no se utilicen e inspeccionarse a intervalos definidos para verificar que se encuentran en buen estado. 	

<p>4.11.7.4</p>	<p>Cuando se usen instalaciones CIP, se mantendrán bajo vigilancia a intervalos definidos en función del riesgo. Esto puede incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> • vigilar los parámetros de proceso definidos en la cláusula 4.11.7.2, • comprobar que las conexiones, las uniones de tubos y los ajustes se han realizado correctamente, • confirmar que el proceso opera correctamente (p.ej. las válvulas se abren o cierran por su orden), • velar por que se cumpla el ciclo de limpieza de modo efectivo, • controlar que se obtienen resultados eficaces, incluidos los desagües, en su caso. <p>Los procedimientos definirán la medida que se deba adoptar si la vigilancia observa que el procesado está fuera de los límites definidos.</p>	
<p>4.11.8</p>	<p>VIGILANCIA AMBIENTAL</p>	
<p>Declaración de Intención</p>	<p>Deberán existir programas de vigilancia ambiental en función del riesgo de agentes patógenos u organismos de descomposición. Como mínimo, incluirán todas las zonas de producción donde haya productos expuestos y listos para consumir.</p>	
<p>4.11.8.1</p>	<p>El programa de vigilancia ambiental deberá estar diseñado en función del riesgo e incluir, como mínimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • un protocolo de muestreo, • los puntos de toma de muestras, • la frecuencia de las pruebas, • los organismos diana (p.ej. agentes patógenos, organismos de descomposición u organismos indicadores), • los métodos de prueba (p.ej. platillos de cultivo, pruebas rápidas y frotis), • el registro y la evaluación de los resultados. <p>El programa y sus procedimientos deberán estar documentados.</p>	
<p>4.11.8.2</p>	<p>Se definirán límites de control apropiados para el programa de vigilancia ambiental. La empresa deberá documentar las medidas correctivas que deban adoptarse cuando los resultados de la vigilancia indiquen que no se ha cumplido un límite de control o que existe una tendencia al alza de positivos.</p>	

4.11.8.3	<p>La empresa deberá revisar el programa de vigilancia ambiental al menos una vez al año y siempre que:</p> <ul style="list-style-type: none"> • haya cambios en las condiciones de proceso, en el flujo del proceso o en los equipos, • se produzcan avances en el conocimiento científico, • el programa no pueda detectar un problema importante (p.ej. cuando la autoridad reguladora detecte positivos no detectados por el establecimiento), • se detecten productos defectuosos (productos que den positivo en las pruebas) • los resultados sean sistemáticamente negativos (p.ej. si un establecimiento tiene una larga trayectoria de resultados negativos, debería revisar su programa para determinar si está realizando las pruebas en las partes adecuadas de la fábrica, si se están realizando las pruebas correctamente, si las pruebas son para los organismos apropiados, etc.). 	
4.12	RESIDUOS Y ELIMINACIÓN DE RESIDUOS	
Declaración de Intención	La eliminación de residuos deberá llevarse a cabo con arreglo a la normativa y de 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 legalmente disponer de una licencia, dicha eliminación deberá ser realizada por empresas autorizadas y se llevará un registro que estará disponible en la correspondiente auditoría	
4.12.2	<p>Los contenedores internos y externos de recogida de residuos y las instalaciones destinadas a la gestión de residuos deberán utilizarse de forma que el riesgo se reduzca al mínimo. Deberán:</p> <ul style="list-style-type: none"> • estar claramente identificados, • ser fáciles de usar y limpiar correctamente, • mantenerse en buen estado para facilitar la limpieza y, en su caso, la desinfección, • vaciarse con la frecuencia necesaria. <p>Los contenedores de residuos externos estarán cubiertos o las puertas se mantendrán cerradas, según proceda.</p>	

	LISTA DE VERIFICACIÓN DE LA NORMA MUNDIAL DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO : FR-CAL-05
		VERSION: 01

4.12.3	En el caso de que se transfieran productos a un tercero que no sean inocuos o materiales de marca que sean de calidad inferior a la estándar para su destrucción o eliminación, dicho tercero deberá estar especializado en la eliminación segura de productos o residuos y llevar un registro en el que se consignen las cantidades recogidas para su destrucción o eliminación.	
---------------	---	--

4.13	CONTROL DE PLAGAS ESTIÓN DE EXCEDENTES DE ALIMENTOS Y PRODUCTOS PARA ALIMENTACIÓN DE ANIMALES	
Declaración de Intención	Deberán existir procesos eficaces para garantizar la inocuidad y la legalidad de los subproductos de la actividad principal de procesado del establecimiento	
4.13.1	Los excedentes de productos de marca de un cliente deberán eliminarse con arreglo a los requisitos establecidos por el cliente. La marca del cliente deberá retirarse de los excedentes de productos envasados bajo el control de la fábrica antes de que el producto llegue a la cadena de suministro, salvo que el cliente autorice lo contrario.	
4.13.2	Cuando haya productos de marca de clientes que no cumplan las especificaciones, solo podrán venderse al personal o cederse a entidades benéficas u otras organizaciones con el consentimiento previo del propietario de la marca. Deberán existir procesos que garanticen que todos los productos sean aptos para el consumo y cumplan los requisitos legales.	
4.13.3	Los subproductos y los productos excedentes o de calidad inferior cuyo uso previsto sea la alimentación de animales deberán separarse de los residuos y protegerse frente a la contaminación durante su almacenamiento. Los productos destinados a la alimentación de animales deberán manipularse con arreglo a la normativa aplicable.	

4.14	GESTIÓN DE PLAGAS	

<p>Declaración de Intención</p>	<p>Deberá aplicarse un programa preventivo de gestión de plagas en el conjunto del establecimiento a fin de reducir al mínimo el riesgo de infestación, y se deberá contar con recursos suficientes para responder rápidamente a cualquier problema que pueda surgir para evitar todo tipo de riesgos para los productos. Los programas de gestión de plagas deberán cumplir la normativa aplicable.</p>	
<p>4.14.1</p>	<p>Cuando se detecte actividad de plagas, esta no deberá representar un riesgo de contaminación para los productos, materias primas o envases. Cualquier infestación del establecimiento deberá documentarse en un registro que formará parte de un programa eficaz de control de plagas para eliminar o gestionar dicha infestación, de manera que no presente riesgos para los productos, materias primas o envases.</p>	
<p>4.14.2</p>	<p>El establecimiento deberá contratar los servicios de una empresa competente en gestión de plagas, o bien contar con personal debidamente formado para realizar inspecciones y tratamientos regulares de las instalaciones con el fin de prevenir y erradicar infestaciones. La frecuencia de las inspecciones deberá determinarse en función de la evaluación de riesgos y deberá estar documentada. La evaluación de riesgos deberá realizarse siempre que:</p> <ul style="list-style-type: none"> • se realicen cambios en los edificios o en los procesos productivos que puedan afectar al programa de gestión de plagas, • se haya producido un problema de plagas importante. <p>Cuando se contraten los servicios de una empresa de gestión de plagas, el alcance de estos servicios deberá estar definido claramente y reflejar las actividades que se van a realizar en el establecimiento. La prestación del servicio deberá cumplir en todo caso con la normativa aplicable.</p>	
<p>4.14.3</p>	<p>Cuando un establecimiento realice la gestión de plagas por su cuenta, deberá ser capaz de demostrar de forma efectiva que:</p> <ul style="list-style-type: none"> • las operaciones de control de plagas son realizadas por personal formado y competente, con conocimientos suficientes para seleccionar sustancias químicas de control y métodos de prevención adecuados, y entender las limitaciones de uso pertinentes para la biología de las plagas que afecten al establecimiento concreto, • el personal encargado de las actividades de gestión de plagas cumple todos los requisitos legales aplicables a la formación o al registro, • dispone de recursos suficientes para responder a cualquier problema de infestación, 	

	<ul style="list-style-type: none"> • puede contar con la colaboración de técnicos especializados siempre que lo necesite, • comprende y cumple la normativa aplicable al uso de productos para el control de plagas, • se utilizan instalaciones especiales para el almacenamiento de pesticidas, con seguridad de acceso 	
4.14.4	<p>Se deberán conservar documentaciones y registros de gestión de plagas. Como mínimo, se deberá incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> • un plano actualizado de todo el establecimiento, en el que se indique la localización de los dispositivos de control de plagas, • indicación de los cebos o dispositivos de vigilancia colocados en el establecimiento, • las responsabilidades del equipo directivo del establecimiento y del contratista, claramente definidas • información detallada sobre los productos de control de plagas empleados, incluyendo instrucciones de uso efectivo y las medidas a tomar en caso de emergencia, • cualquier actividad de plagas observada, • información de los tratamientos aplicados para el control de plagas. <p>El registro puede llevarse en papel o por medio de un sistema electrónico (p.ej. un sistema de notificación en línea).</p>	
4.14.5	<p>Se colocarán y se mantendrán cebos y otros dispositivos de vigilancia y control de roedores en puntos adecuados para evitar el riesgo de contaminación a los productos. No deberán emplearse trampas tóxicas para roedores dentro de las zonas de producción o de almacenamiento en las que haya productos expuestos, salvo que se esté tratando una infestación activa. Cuando se empleen trampas tóxicas, deberán estar aseguradas.</p> <p>Se deberá registrar, evaluar e investigar los cebos que falten.</p>	
4.14.6	<p>Los dispositivos insectocutores, las trampas de feromonas y otros dispositivos de control de insectos se colocarán en puntos adecuados y estarán operativos. En caso de que exista peligro de expulsión de insectos de algún dispositivo de exterminación con resultado de contaminación del producto, deberán emplearse equipos y sistemas alternativos.</p>	
4.14.7	<p>El establecimiento deberá disponer de medidas adecuadas para evitar que entren aves en los edificios o que se posen sobre las zonas de carga y descarga.</p>	
4.14.8	<p>En el caso de que se produzca una infestación o se encuentren evidencias de actividad de plagas, deberán adoptarse medidas inmediatas para identificar los productos en riesgo y minimizar el riesgo de contaminación de los productos. Cualquier producto que pueda estar afectado debería someterse al procedimiento de producto no conforme.</p>	

4.14.9	Deberán llevarse registros de las inspecciones de gestión de plagas, los medios de prevención de plagas, las recomendaciones de higiene y las medidas adoptadas. El establecimiento deberá encargarse de garantizar que se lleven a cabo puntualmente todas las recomendaciones pertinentes efectuadas por la empresa contratada o por su propio personal experto.	
4.14.10	<p>Un experto en control de plagas deberá llevar a cabo un estudio documentado y exhaustivo de gestión de plagas, con una frecuencia que dependerá del riesgo, pero que será como mínimo anual, para revisar las medidas que se hayan adoptado en este sentido. Dicho estudio deberá incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> • una inspección exhaustiva de la actividad de la plaga en la instalación, • una revisión de las medidas existentes de gestión de plagas, con las recomendaciones de cambios que se consideren oportunas. <p>El estudio deberá realizarse en el momento oportuno para acceder a inspeccionar los equipos cuando exista riesgo de infestación por insectos en el producto almacenado.</p>	
4.14.11	<p>Los resultados de las inspecciones de gestión de plagas deberán evaluarse y analizarse periódicamente a fin de identificar posibles tendencias. Como mínimo, los resultados de las inspecciones se analizarán:</p> <ul style="list-style-type: none"> • una vez al año, o bien • siempre que se produzca una infestación. <p>El análisis deberá incluir los resultados de las trampas y los dispositivos de vigilancia para identificar las zonas problemáticas. El análisis deberá servir de base para mejorar los procedimientos de gestión de plagas.</p>	
4.14.12	Los trabajadores deberán saber detectar las señales de actividad de las plagas y ser conscientes de la necesidad de notificar cualquier evidencia de plagas al responsable designado.	

4.15	INSTALACIONES DE ALMACENAMIENTO	
Declaración de Intención	Todas las instalaciones destinadas al almacenamiento de materias primas, envases, productos en proceso y productos terminados deberán ser adecuadas para tal fin.	

<p>4.15.1</p>	<p>Deberán elaborarse procedimientos para preservar la seguridad y la calidad de los productos durante el almacenamiento, basados en la evaluación de riesgos, y deberán ser comprendidos por el personal relevante y aplicarse debidamente. Podrán incluir, según proceda:</p> <ul style="list-style-type: none"> • los traslados de productos refrigerados y congelados entre zonas de temperatura controlada, • la separación de productos cuando sea necesario para evitar la contaminación cruzada (física, microbiológica o por alérgenos) o la afección por olores o manchas, • el almacenamiento de materiales alejados del suelo y de las paredes, • requisitos específicos de manipulación o apilado para evitar que se produzcan daños en el producto. 	
<p>4.15.2</p>	<p>Según proceda, deberán almacenarse los envases lejos de otras materias primas y productos terminados. Todos los materiales de envasado parcialmente utilizados que sean aptos para utilizarse nuevamente deberán estar bien protegidos frente a una posible contaminación e identificarse con claridad para mantener la trazabilidad antes de trasladarlos de nuevo a una zona de almacenamiento apropiada.</p>	
<p>4.15.3</p>	<p>En los casos en que sea preciso controlar la temperatura (p.ej. de materias primas, materiales semiterminados o productos finales), la zona de almacenamiento deberá estar habilitada para mantener la temperatura del producto dentro de las especificaciones y controlada de forma que se mantengan las temperaturas especificadas. Todas las instalaciones de almacenamiento deberán estar provistas de un equipo de registro de temperaturas dotado de alarmas adecuadas, o bien de un sistema de comprobación manual de temperaturas, que deberán ser registradas, normalmente cada 4 horas o con una frecuencia que permita intervenir antes de que las temperaturas del producto excedan los límites definidos para garantizar su seguridad, legalidad o calidad.</p>	
<p>4.15.4</p>	<p>Cuando sea necesario un almacenamiento en atmósfera controlada, las condiciones de almacenamiento deberán estar especificadas y ser controladas de manera efectiva. Deberá llevarse un registro de las condiciones de almacenamiento.</p>	
<p>4.15.5</p>	<p>En los casos en que sea necesario el almacenamiento en el exterior, los productos deberán estar protegidos frente a la contaminación y el deterioro. Deberá comprobarse la idoneidad de los productos antes de introducirlos en la fábrica.</p>	



4.15.6	El establecimiento deberá facilitar la correcta rotación de materias primas, productos intermedios y productos terminados en almacén y velar por que los materiales se empleen en el orden correcto en relación con su fecha de fabricación y respetando el periodo de conservación establecido.	
--------	--	--

4.16	EXPEDICIÓN Y TRANSPORTE	
Declaración de Intención	Deberán existir procedimientos que garanticen que la gestión de las expediciones y de los vehículos y contenedores utilizados para el transporte de productos desde el establecimiento no presente riesgo alguno para la seguridad física, la inocuidad o la calidad de los productos.	
4.16.1	Deberán elaborarse y aplicarse procedimientos para mantener la seguridad y la calidad del producto durante las operaciones de carga y transporte. Podrán incluir, según proceda: <ul style="list-style-type: none">• control de temperatura en las zonas y los vehículos de carga y descarga,• el uso de zonas cubiertas para los vehículos en carga o descarga,• medidas para asegurar la carga en los palés a fin de evitar que se muevan en tránsito,• inspección de la carga antes de la expedición.	
4.16.2	Todos los vehículos o contenedores utilizados para el transporte de materias primas y el envío de productos serán aptos para este fin. Se deberá garantizar que: <ul style="list-style-type: none">• están limpios,• no desprenden olores fuertes que puedan estropear los productos,• su estado es apropiado para evitar daños en los productos en tránsito,• están equipados de manera que se mantenga la temperatura requerida durante el transporte,• deberá llevarse un registro de las inspecciones.	
4.16.3	Cuando sea preciso controlar la temperatura, el medio de transporte deberá ser capaz de mantener la temperatura del producto conforme a las especificaciones, tanto con carga máxima como con carga mínima. Deberán utilizarse dispositivos de registro de datos de temperatura que puedan ser	



	consultados para confirmar tiempos y temperaturas, o bien deberá utilizarse un sistema para vigilar y registrar el correcto funcionamiento del equipo de refrigeración a intervalos predeterminados.	
4.16.4	Deberán existir sistemas de mantenimiento y procedimientos de limpieza documentados para todos los vehículos y equipos utilizados para las operaciones de carga y descarga. Se deberá conservar un registro de las medidas adoptadas.	
4.16.5	La empresa deberá disponer de procedimientos para el transporte de productos, que deberán incluir: <ul style="list-style-type: none"> • posibles restricciones al uso de cargas mixtas, • requisitos de protección de los productos en tránsito, especialmente cuando los vehículos estén aparcados y desatendidos, • instrucciones claras que garanticen que se realice una evaluación de seguridad de los productos en caso de avería, accidente o fallo de los sistemas de refrigeración de los vehículos, y que se mantengan los registros correspondientes. 	
4.16.6	Cuando la empresa emplee contratistas externos, todos los requisitos especificados en esta sección deberán definirse claramente en el contrato o en los términos y condiciones y deberán verificarse, o bien la empresa contratada deberá disponer de un certificado conforme a la Norma Mundial de Almacenamiento y Distribución u otra norma similar reconocida por la GFSI.	

5. CONTROL DE PRODUCTO

5.1	DISEÑO Y DESARROLLO DEL PRODUCTOS.	
Declaración de intenciones	Deberán adoptarse procedimientos de diseño y desarrollo de nuevos productos o procesos, así como de cualquier cambio que se realice en los productos o en los procesos de envasado y fabricación, con el fin de garantizar la producción de productos seguros y legales.	



5.1.1	La empresa deberá establecer directrices claras en relación con cualquier tipo de restricción del alcance del desarrollo de nuevos productos para controlar la introducción de peligros inaceptables para el establecimiento o para los clientes (por ejemplo, la introducción de alérgenos, envases de vidrio o riesgos microbiológicos).	
5.1.2	Todos los nuevos productos y cambios en la formulación del producto, el empaque o los métodos de procesamiento deben ser formalmente aprobados por el líder del equipo HACCP o un miembro autorizado del comité HACCP. Esto garantizará que se hayan evaluado los peligros y se implementen los controles adecuados, identificados a través del sistema HACCP. Esta aprobación se otorgará antes de que los productos se introduzcan en el entorno de la fábrica.	
5.1.3	Deben realizarse ensayos con equipos de producción cuando sea necesario validar que la formulación del producto y los procesos de fabricación sean capaces de producir un producto seguro de la calidad requerida.	
5.1.4	Los ensayos de vida útil se realizarán utilizando protocolos documentados que reflejen las condiciones experimentadas durante el almacenamiento y la manipulación. Los resultados se registrarán y conservarán y confirmarán el cumplimiento de los criterios microbiológicos, químicos y organolépticos pertinentes. Cuando los ensayos de vida útil antes de la producción no sean prácticos, por ejemplo, para algunos productos de larga duración, se producirá una justificación científica documentada para la vida útil asignada.	

5.2	ETIQUETADO DEL PRODUCTO	
Declaración de Intención	El etiquetado de los productos deberá cumplir con los requisitos legales pertinentes e incluir información para que la manipulación, presentación, almacenamiento y preparación del producto pueda realizarse en condiciones de seguridad tanto en la cadena de suministro como por parte del cliente.	
	Todos los productos deberán estar etiquetados de modo que se cumpla la normativa del país de destino e incluir información para que la manipulación, presentación, almacenamiento y preparación	



5.2.1	del producto pueda realizarse en condiciones de seguridad tanto en la cadena de suministro como por parte del cliente. Deberá existir un proceso para verificar que el etiquetado relativo a alérgenos e ingredientes es correcto de acuerdo con la formulación del producto y las especificaciones de los ingredientes.	
5.2.2	Deberán existir procesos eficaces para garantizar que se revise la información del etiquetado cuando se produzca un cambio: <ul style="list-style-type: none">• en la formulación del producto,• en las materias primas,• de proveedor de materias primas,• de país de origen de las materias primas,• en la legislación	
5.2.3	Cuando un producto haya sido diseñado de modo que se pueda reivindicar una característica o atributo destinado a satisfacer a un grupo concreto de consumidores (por ejemplo, una reivindicación nutricional o un menor contenido de azúcar), la empresa deberá asegurarse de validar íntegramente que la formulación del producto y el proceso de producción cumplen con esa reivindicación.	
5.2.4	Cuando la información de etiquetado sea responsabilidad de un cliente o de un tercero designado para tal fin, la empresa deberá proporcionar información: <ul style="list-style-type: none">• que permita crear una etiqueta exacta,• siempre que se produzca un cambio que pueda afectar a la información de la etiqueta.	
5.2.5	Cuando se incluyan instrucciones de cocinado para garantizar la seguridad del producto, deberán validarse íntegramente para garantizar que, cuando se sigan dichas instrucciones, se obtendrá sistemáticamente un producto inocuo y listo para consumir.	

5.3	GESTIÓN DE ALÉRGENOS	

<p>FUNDAMENTAL</p>	<p>El establecimiento deberá disponer de un sistema para la gestión de alérgenos que reduzca al mínimo el riesgo de contaminación de los productos y que cumpla con los requisitos legales de etiquetado en el país de venta.</p>	
<p>5.3.1</p>	<p>El establecimiento deberá llevar a cabo una evaluación de las materias primas a fin de establecer la presencia y probabilidad de contaminación por alérgenos (véase el glosario). Se deberá incluir la revisión de las especificaciones de las materias primas y, cuando sea necesario, la adquisición de información adicional de los proveedores (por ejemplo, a través de cuestionarios que permitan comprender el estado de las materias primas en relación con los alérgenos, sus ingredientes y la fábrica donde se produzcan).</p>	
<p>5.3.2</p>	<p>La empresa deberá identificar y enumerar todos los materiales que contengan alérgenos y que se manipulen en las instalaciones. Deberá incluir las materias primas, los coadyuvantes tecnológicos, los productos intermedios y los productos terminados, así como cualquier otro nuevo producto o ingrediente.</p>	
<p>5.3.3</p>	<p>Deberá llevarse a cabo una evaluación de riesgos documentada para identificar las rutas de contaminación y deberán adoptarse políticas y procedimientos documentados para la manipulación de materias primas, productos intermedios y productos terminados, a fin de garantizar que se impide la contaminación cruzada (por contacto). Esta evaluación deberá incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> • la consideración del estado físico de los materiales alérgenos (por ejemplo, en polvo, líquidos o partículas), • la identificación de los puntos potenciales de contaminación cruzada (por contacto) a lo largo del flujo del proceso, • una evaluación de los riesgos de contaminación cruzada (por contacto) por alérgenos en cada una de las fases del proceso, • la determinación de controles adecuados para reducir o eliminar el riesgo de contaminación cruzada (por contacto). 	
	<p>Deberán establecerse procedimientos que garanticen la gestión efectiva de los materiales alérgenos a fin de evitar la contaminación cruzada (por contacto) de productos que no contengan alérgenos. Deberán incluir, según proceda:</p>	

<p>5.3.4</p>	<ul style="list-style-type: none"> • una separación física o temporal mientras los materiales que contengan alérgenos estén siendo almacenados, procesados o envasados, • el uso de ropa de protección adicional o diferente siempre que se manipulen materiales alergénicos, • el empleo de equipos y utensilios exclusivos e identificados para las operaciones de procesado, • la planificación de la producción para reducir los cambios entre productos que contengan alérgenos y los que no, • sistemas para limitar el movimiento de polvo en el aire que contenga material alergénico, • controles de vertidos y manipulación de residuos, • restricciones a la introducción de alimentos en el establecimiento por el personal, visitantes, contratistas y empresas de catering. 	
<p>5.3.5</p>	<p>Cuando se utilice material reprocesado o se lleven a cabo operaciones de reprocesado, deberán adoptarse procedimientos que garanticen que los materiales reprocesados que contengan alérgenos no se utilicen en productos que no contengan alérgenos</p>	
<p>5.3.6</p>	<p>En los casos en que una evaluación de riesgos justificada demuestre que la naturaleza del proceso de producción es tal que no puede evitarse la contaminación cruzada (por contacto) por alérgenos, debería incluirse una advertencia en la etiqueta. Cuando se incluya esta advertencia, deberán aplicarse las directrices y códigos de práctica aplicables a nivel nacional.</p>	
<p>5.3.7</p>	<p>Cuando se efectúe alguna reivindicación relativa a la idoneidad de un alimento para personas que tengan algún tipo de alergia o sensibilidad alimentaria, el establecimiento deberá asegurarse de que el proceso de producción se ha validado íntegramente y cumple con la reivindicación expresada y que la eficacia del proceso se verifica de forma rutinaria. Esto deberá documentarse.</p>	
<p>5.3.8</p>	<p>Los procedimientos de limpieza de equipos o zonas deberán estar diseñados para eliminar o reducir a niveles aceptables cualquier posible contaminación cruzada (por contacto) por alérgenos. Los métodos de limpieza deberán validarse para garantizar que sean efectivos y deberá verificarse la efectividad del procedimiento de forma rutinaria. Los equipos de limpieza utilizados para limpiar los materiales alergénicos deberán ser identificables y específicos para el uso con alérgenos, ser desechables o limpiarse de manera eficaz después de su uso.</p>	

5.4	AUMENTICIDAD DEL PRODUCTO, REIVINDICACIONES Y CADENA DE CUSTODIA	
Declaración de intenciones	Deberán existir sistemas que reduzcan al mínimo el riesgo de que se compren materias primas fraudulentas o adulteradas y que garanticen que todas las descripciones y reivindicaciones de los productos son legales, precisas y verificadas.	
5.4.1	<p>La empresa deberá disponer de procesos para acceder a la información sobre amenazas históricas y emergentes para la cadena de suministro que puedan presentar un riesgo de adulteración o sustitución de materias primas (es decir, materias primas fraudulentas). Dicha información puede provenir, por ejemplo, de:</p> <ul style="list-style-type: none"> • asociaciones comerciales, • fuentes gubernamentales, • centros de recursos privados. 	
5.4.2	<p>Deberá realizarse una evaluación documentada de vulnerabilidades de todas las materias primas o grupos de materias primas para evaluar el riesgo potencial de adulteración o sustitución. Dicha evaluación deberá tener en cuenta:</p> <ul style="list-style-type: none"> • las evidencias históricas de sustitución o adulteración, • los factores económicos que puedan lograr que una adulteración o sustitución sea más atractiva, • la facilidad de acceso a materias primas en la cadena de suministro, • la meticulosidad de las pruebas rutinarias para detectar adulterantes, • la naturaleza de las materias primas. <p>El resultado de esta evaluación deberá ser un plan documentado de evaluación de vulnerabilidades. Este plan deberá mantenerse en revisión para reflejar los cambios en las circunstancias económicas y la información de mercado que pueda alterar los riesgos potenciales. Deberá revisarse formalmente una vez al año.</p>	
5.4.3	<p>Cuando se determine que las materias primas sean un riesgo concreto de adulteración o sustitución, el plan de evaluación de vulnerabilidades deberá incluir garantías apropiadas o procesos de prueba para mitigar los riesgos señalados.</p>	

<p>5.4.4</p>	<p>Cuando los productos estén etiquetados o se realicen reivindicaciones en los envases terminados que dependan del estado de una materia prima, deberá verificarse el estado de cada lote de materia prima. Dichas reivindicaciones incluyen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • procedencia u origen específico, • reivindicaciones de raza o variedad, • el estatus asegurado (por ejemplo, GlobalG.A.P.), • el estatus de organismo genéticamente modificado (OGM), • la identidad preservada, • ingredientes de marcas concretas. <p>El establecimiento deberá llevar registros de compra y trazabilidad del uso de materias primas y envasado del producto final que respalden dichas reivindicaciones. También deberá realizar pruebas de balance de masas y documentarlas con una frecuencia que cumpla los requisitos del programa concreto o bien, como mínimo, cada 6 meses, si el programa no incluye un requisito específico.</p>	
<p>5.4.5</p>	<p>Cuando se realicen reivindicaciones acerca de los métodos de producción (por ejemplo, orgánica, halal, kosher), el establecimiento deberá mantener el estatus de certificación necesario para poder realizar dicha reivindicación.</p>	
<p>5.4.6</p>	<p>Deberá documentarse el flujo del proceso de producción de los productos a los que se refieran las reivindicaciones y deberán identificarse las zonas donde pueda producirse contaminación o pérdida de identidad. Deberán establecerse los controles adecuados para garantizar la integridad de las reivindicaciones realizadas sobre el producto</p>	

<p>5.5</p>	<p>ENVASADO DEL PRODUCTO</p>	
<p>Declaración de intenciones</p>	<p>Los materiales de envasado deberán ser los adecuados para el uso previsto y se deberán almacenar en condiciones que impidan la contaminación y reduzcan al mínimo el deterioro.</p>	
	<p>Cuando se compren o se especifiquen envases primarios, deberá comunicarse al proveedor de los materiales de envasado cualquier característica concreta del alimento que vayan a contener (por ejemplo, alto contenido en grasas, pH o condiciones de uso como microondas u otros envases</p>	

	LISTA DE VERIFICACIÓN DE LA NORMA MUNDIAL DE SEGURIDAD ALIMENTARIA	CODIGO : FR-CAL-05
		VERSION: 01

5.5.1	utilizados con el producto) que pueda afectar a la idoneidad del envase. Deberán existir certificados de conformidad de los envases primarios u otras evidencias que confirmen que cumplen la legislación sobre seguridad alimentaria y que son idóneos para el uso previsto.	
5.5.2	Los revestimientos y bolsas que adquiera la empresa para uso en contacto directo con ingredientes o en el proceso deberán ser de color adecuado (p.ej. que contraste con el color del producto) y resistentes al desgaste para evitar una contaminación accidental.	
5.5.3	La empresa dispondrá de un procedimiento de gestión de envases obsoletos (incluidas etiquetas). Esto deberá incluir: <ul style="list-style-type: none"> •mecanismos para evitar el uso accidental de envases obsoletos, •medidas de control y eliminación de envases obsoletos, •procedimientos apropiados para eliminar materiales impresos obsoletos (p.ej. que impidan el uso de los materiales de marca). 	

5.6	INSPECCIÓN DE PRODUCTOS Y ANALISIS DE LABORATORIO.	
Declaración de intenciones	La empresa debe realizar o subcontratar inspecciones y análisis que son críticos para confirmar la seguridad, legalidad y calidad del producto, utilizando procedimientos, instalaciones y estándares apropiados.	
5.6.1	INSPECCIÓN DEL PRODCUTO Y ANÁLISIS	
5.6.1.1	Deberá existir un calendario de pruebas del producto que podrá incluir análisis microbiológicos, químicos, físicos y organolépticos en función del riesgo. Deberán documentarse los métodos, la frecuencia y los límites especificados	
5.6.1.2	Los resultados de los análisis e inspecciones deberán registrarse y revisarse con regularidad para establecer tendencias. Es indispensable entender la importancia de los resultados obtenidos por los	



	laboratorios externos y obrar en consecuencia. Deberán aplicarse de inmediato las medidas adecuadas para corregir cualquier tendencia o resultado insatisfactorio.	
5.6.1.3	La empresa se asegurará de que exista un sistema de evaluación de la vida útil en curso. Esto se basará en el riesgo e incluirá análisis microbiológicos y sensoriales, así como factores químicos relevantes, como el pH y la aw. Los registros y resultados de las pruebas de vida útil deben validar el período de vida útil indicado en el producto.	
5.6.2	PRUEBA DE LABORATORIO	
5.6.2.1	Los análisis de agentes patógenos (incluidos los realizados como parte de las pruebas medioambientales) deberán subcontratarse con un laboratorio externo o bien, en caso de realizarse internamente, el laboratorio deberá estar totalmente separado de las zonas de producción y almacenamiento y disponer de procedimientos de operación que eviten cualquier riesgo de contaminación de los productos.	
5.6.2.2	<p>Cuando los laboratorios de pruebas de rutina estén presentes en un sitio de fabricación, deberán ubicarse, diseñarse y operarse para eliminar los riesgos potenciales para la seguridad del producto. Los controles deben documentarse, implementarse e incluir la consideración de lo siguiente:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Diseño y operación de sistemas de drenaje y ventilación. • Acceso y seguridad de la instalación. • movimiento de personal de laboratorio • arreglos de ropa protectora • Procesos para la obtención de muestras de productos. • Eliminación de residuos de laboratorio. 	
5.6.2.3	Cuando la empresa realice o subcontrate análisis que sean críticos para la seguridad o legalidad del producto, el laboratorio o los subcontratistas deberán haber obtenido una acreditación de laboratorio reconocida u operar de acuerdo con los requisitos y principios de la norma ISO 17025. La justificación documentada estará disponible cuando no se realicen métodos acreditados.	
	<p>Se deben establecer procedimientos para garantizar la fiabilidad de los resultados de laboratorio, distintos de los críticos para la seguridad y la legalidad especificados en 5.5.2.3. Estos incluirán:</p> <ul style="list-style-type: none"> • uso de métodos de prueba reconocidos, cuando estén disponibles 	



5.6.2.4	<ul style="list-style-type: none">• procedimientos de prueba documentados• garantizar que el personal esté adecuadamente calificado y / o capacitado y sea competente para llevar a cabo el análisis requerido• uso de un sistema para verificar la precisión de los resultados de las pruebas, por ejemplo, pruebas de anillo o de competencia• Uso de equipos debidamente calibrados y mantenidos.	
5.6.2.5	<p>Es indispensable entender la importancia de los resultados obtenidos por los laboratorios y obrar en consecuencia. Deberán aplicarse de inmediato las medidas adecuadas para corregir cualquier tendencia o resultado insatisfactorio.</p> <p>Si existen límites legales, es indispensable entenderlos y actuar de inmediato para corregir cualquier situación en que se excedan dichos límites.</p>	

5.7	DISTRIBUCIÓN DEL PRODUCTO	
Declaración de intencione	El establecimiento deberá asegurarse de no liberar el producto terminado hasta que se hayan llevado a cabo todos los procedimientos acordados.	
5.7.1	Cuando los productos requieran una liberación positiva, se deberán establecer procedimientos para garantizar que la liberación no se produzca hasta que se hayan completado todos los criterios de liberación y se haya autorizado la liberación.	

6. CONTROL DE PROCESOS

6.1	CONTROLES DE OPERACIONES	



FUNDAMENTAL	La compañía deberá operar procedimientos documentados y / o instrucciones de trabajo que aseguren la producción de un producto legalmente seguro y con las características de calidad deseadas, en total cumplimiento con el plan de seguridad de alimentos HACCP.	
6.1.1	<p>Las especificaciones de proceso documentadas y las instrucciones de trabajo estarán disponibles para los procesos clave en la producción de productos para garantizar la seguridad, legalidad y calidad del producto. Las especificaciones apropiadas incluirán:</p> <ul style="list-style-type: none"> • recetas - incluyendo identificación de cualquier alérgeno • Instrucciones de mezclado, velocidad, tiempo. • configuración del proceso del equipo • tiempos y temperaturas de cocción • tiempos y temperaturas de enfriamiento • instrucciones de etiquetado • codificación y marca de vida útil • Cualquier punto de control crítico adicional identificado en el plan HACCP. 	
6.1.2	Cuando los ajustes de los equipos sean críticos para la seguridad o legalidad del producto, dichos ajustes deberán ser modificados exclusivamente por personal con la debida formación y autorización. Cuando proceda, los controles estarán protegidos por contraseña o restringidos de otro modo.	
6.1.3	Se deberá establecer, controlar adecuadamente y registrar un proceso que vigile la temperatura, el tiempo, la presión y las propiedades químicas, a fin de garantizar que el producto se fabrica cumpliendo las especificaciones requeridas para el proceso.	
6.1.4	En los casos en que los parámetros de los procesos o la calidad de los productos se controlen mediante dispositivos de vigilancia en línea, estos deberán estar conectados a un sistema de alerta adecuado y verificado de forma rutinaria.	
6.1.5	Cuando puedan producirse variaciones en las condiciones de proceso de un equipo crítico para la seguridad o la calidad de los productos, las características del proceso deberán validarse y verificarse con la frecuencia que se determine en función del riesgo y el funcionamiento del equipo (por ejemplo, distribución del calor en autoclaves, hornos y tanques de procesado; distribución de temperatura en congeladores y cámaras de frío).	



6.1.6	En caso de que se produzcan fallos en los equipos o desviaciones respecto a las especificaciones del proceso, deberán existir procedimientos para determinar si el producto es seguro y de la calidad adecuada, así como las medidas a adoptar.	
--------------	---	--

6.2	CONTROL DEL ETIQUETADO Y DE LOS ENVASES	
FUNDAMENTAL	Los controles de gestión de las actividades de etiquetado de los productos deberán garantizar que los productos se etiquetan y codifican correctamente.	
6.2.1	<p>Deberá existir un proceso formal de asignación de los materiales de envasado a las líneas de envasado y un control en la zona de envasado que garantice que las máquinas de envasado reciban únicamente material de envasado disponible para su uso inmediato.</p> <p>Cuando la codificación o la impresión de los materiales de envasado se lleve a cabo fuera de línea:</p> <ul style="list-style-type: none"> •la configuración y modificación de los parámetros de impresión (p.ej. la introducción o modificación de códigos de fecha) será realizada exclusivamente por un miembro autorizado del personal, •existirán controles para garantizar que las máquinas de envasado solo dispongan de material correctamente impreso. 	
6.2.2	Deberán realizarse comprobaciones documentadas de la línea de producción antes de iniciar la actividad y siempre que se realicen cambios en el producto. Estas comprobaciones deberán garantizar que las líneas se han vaciado adecuadamente y están listas para la producción. Deberán realizarse comprobaciones documentadas siempre que se apliquen cambios en los productos para garantizar que todos los productos y envases de la producción anterior han sido retirados de la línea antes de pasar a la siguiente producción.	
6.2.3	Deberán existir procedimientos que garanticen que los productos se envasan con el envase correcto y que el etiquetado es el correcto. Dichos procedimientos deberán incluir comprobaciones:	

	<ul style="list-style-type: none"> • al iniciar el envasado, • durante el ciclo de envasado, • al cambiar de lote de materiales de envasado, • al final de cada ciclo de producción. <p>También deberá verificarse cualquier impresión realizada durante la fase de envasado, incluyendo, según proceda:</p> <ul style="list-style-type: none"> • la codificación de la fecha, • la codificación del lote, • la indicación de cantidad, • la información de precio, • los códigos de barras, • el país de origen, • la información sobre alérgenos. 	
<p>6.2.4</p>	<p>Cuando se utilicen equipos de verificación en línea (p.ej. lectores de códigos de barras) para comprobar las etiquetas y la impresión de los productos, el establecimiento adoptará y aplicará procedimientos de uso y comprobación de los equipos que aseguren que el sistema esté correctamente configurado y sea capaz de emitir una alerta o rechazar el producto cuando la información del envase no se ajuste a las especificaciones.</p> <p>Como mínimo, los equipos deberán ser verificados:</p> <ul style="list-style-type: none"> • al principio del ciclo de envasado, • al final del ciclo de envasado, • con la frecuencia que se determine en función de la capacidad del establecimiento para identificar, retener e impedir la distribución de cualquier material afectado en caso de avería del equipo (p.ej. durante el ciclo de envasado o al cambiar de lote de materiales de envasado). <p>El establecimiento adoptará y aplicará procedimientos a seguir en caso de avería en los equipos de verificación en línea (p.ej. un procedimiento de comprobación manual con documentación y formación).</p>	



6.3	CANTIDAD: CONTROL DE PESO, VOLUMEN Y NÚMERO DE UNIDADES	
Declaración de intenciones	El establecimiento deberá disponer de un sistema de control de cantidades que cumpla con los requisitos legales del país de venta del producto y cualquier otra norma del sector, así como los requisitos específicos del cliente.	
6.3.1	La empresa debe identificar y controlar los equipos de medición utilizados para monitorear los PCC, la seguridad y legalidad del producto. Esto deberá incluir como mínimo: <ul style="list-style-type: none">• una lista documentada de los equipos y su ubicación• un código de identificación y fecha de vencimiento de calibración• Prevención de ajuste por personal no autorizado.• Protección contra daños, deterioro o mal uso.	
6.3.2	Cuando la cantidad del producto no esté sujeta a requisitos legales (por ejemplo, en el caso de los productos a granel), el producto deberá cumplir con los requisitos del cliente y se llevará un registro.	
6.3.3	En su caso, el establecimiento adoptará procedimientos de operación y comprobación de las básculas de verificación en línea. Como mínimo, se deberá incluir: <ul style="list-style-type: none">• los requisitos legales aplicables,• las personas responsables de comprobar los equipos, la eficacia de operación y cualquier variación de productos concretos, los métodos y la frecuencia de comprobación de las básculas el registro de los resultados de las pruebas.	

6.4	CALIBRACION Y CONTROL DE DISPOSITIVOS DE MEDICIÓN	
-----	--	--

Declaración de intenciones	El establecimiento deberá poder demostrar que los equipos de medición son lo suficientemente precisos y fiables como para proporcionar confianza en los resultados de las mediciones	
6.4.1	<p>La empresa debe identificar y controlar los equipos de medición utilizados para monitorear los PCC, la seguridad y legalidad del producto. Esto deberá incluir como mínimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • una lista documentada de los equipos y su ubicación • un código de identificación y fecha de vencimiento de calibración • Prevención de ajuste por personal no autorizado. • Protección contra daños, deterioro o mal uso. 	
6.4.2	Cuando la cantidad del producto no esté sujeta a requisitos legales (por ejemplo, en el caso de los productos a granel), el producto deberá cumplir con los requisitos del cliente y se llevará un registro.	
6.4.3	<p>En su caso, el establecimiento adoptará procedimientos de operación y comprobación de las básculas de verificación en línea. Como mínimo, se deberá incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> • los requisitos legales aplicables, • las personas responsables de comprobar los equipos, la eficacia de operación y cualquier variación de productos concretos, los métodos y la frecuencia de comprobación de las básculas el registro de los resultados de las pruebas. 	
6.4.4	Deberán existir procedimientos para registrar las medidas adoptadas cuando se observe que los dispositivos de medición estipulados no funcionan conforme a los límites especificados. Cuando la seguridad o la legalidad de los productos dependan de equipos que hayan resultado no ser precisos, deberán adoptarse las medidas oportunas para evitar que el producto en riesgo no se ponga a la venta.	
7. PERSONAL		

7.1	FORMACIÓN: MANEJO DE MATERIAS PRIMAS, PREPARACIÓN, PROCESAMIENTO, EMPAQUE Y ÁREAS DE ALMACENAMIENTO	
FUNDAMENTAL	La empresa se asegurará de que todo el personal que realiza el trabajo que afecta a la seguridad del producto, la legalidad y la calidad es demostrablemente competente para llevar a cabo su actividad, a través de la capacitación, la experiencia laboral o la calificación.	
7.1.1	Todo el personal relevante, incluido el personal temporal y los contratistas, deberá estar debidamente capacitado antes de comenzar a trabajar y supervisado adecuadamente durante todo el período de trabajo.	
7.1.2	Cuando el personal esté involucrado en actividades relacionadas con los puntos de control críticos, se debe implementar la capacitación relevante y la evaluación de la competencia.	
7.1.3	<p>La empresa debe implementar programas documentados que cubran las necesidades de capacitación del personal relevante. Estos deberán incluir como mínimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Identificar las competencias necesarias para roles específicos. • proporcionar capacitación u otra acción para asegurar que el personal tenga las competencias necesarias • Revisar la efectividad de la formación. • la impartición de formación en el idioma apropiado de los alumnos. 	
7.1.4	Todo el personal relevante, incluyendo técnicos, personal de agencias, personal temporal y contratistas, deberá haber recibido formación sobre alérgenos y sobre los procedimientos de manipulación de alérgenos en el establecimiento.	
7.1.5	Todo el personal relevante (incluyendo personal de agencias, personal temporal y contratistas) deberá haber recibido formación sobre los procesos de etiquetado y envasado del establecimiento, que están diseñados para garantizar el correcto etiquetado y envasado de los productos.	

<p>7.1.6</p>	<p>Deberán estar disponibles los registros de toda la formación impartida. Se incluirá, como mínimo, lo siguiente:</p> <ul style="list-style-type: none"> • el nombre de la persona que ha asistido al curso de formación y la confirmación de asistencia, • la fecha y duración del curso de formación, • el título o contenido del curso, según proceda, • el proveedor de formación, • cuando se trate de cursos internos, una referencia al material, instrucción de trabajo o procedimiento utilizado en la formación. <p>Cuando la formación sea impartida por agencias en nombre de la empresa, deberán llevarse registros de formación.</p>	
<p>7.1.7</p>	<p>La empresa deberá revisar de forma rutinaria las competencias de su personal. Cuando proceda, deberá impartir formación pertinente. Podrá impartir a cursos de formación, cursos de actualización, coaching, tutorías o experiencia en el puesto de trabajo.</p>	

<p>7.2</p>	<p>HIGIENE PERSONAL: MANEJO DE MATERIA PRIMA, PREPARACIÓN, PROCESAMIENTO, ZONAS DE EMBALAJE Y ALMACENAMIENTO.</p>	
<p>Declaración de intenciones</p>	<p>Las normas de higiene personal de la empresa deben ser apropiadas para los productos producidos, documentados y adoptados por todo el personal, incluido el personal de la agencia, los contratistas y los visitantes de las instalaciones de producción.</p>	
<p>7.2.1</p>	<p>Los requisitos de higiene personal deben documentarse y comunicarse a todo el personal. Esto deberá incluir como mínimo los siguientes requisitos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • No se deben usar relojes. • No se deben usar joyas, a excepción de un anillo de boda sencillo o una pulsera de boda. • No se deben usar anillos y tachas en partes expuestas del cuerpo, como orejas, narices, lenguas y cejas. • Las uñas deben ser cortas, limpias y sin barnizar. No se permitirán uñas falsas. 	



	<ul style="list-style-type: none">• No se debe usar perfume excesivo o para después del afeitado. <p>El cumplimiento de los requisitos deberá ser verificado rutinariamente</p>	
7.2.2	La limpieza de manos se realizará al ingresar a las áreas de producción y con la frecuencia adecuada para minimizar el riesgo de contaminación del producto.	
7.2.3	Todos los cortes y rozaduras en la piel expuesta deben cubrirse con un yeso de color apropiado que sea diferente del color del producto (preferiblemente azul) y que contenga una tira detectable de metal. Estos serán emitidos y monitoreados por la compañía. Cuando sea apropiado, además del yeso, se debe usar un guante.	
7.2.4	Cuando se usa equipo de detección de metales, una muestra de cada lote de emplastos debe probarse con éxito a través del equipo y se deben mantener los registros.	
7.2.5	Deben existir procesos e instrucciones escritas para el personal para controlar el uso y almacenamiento de medicamentos personales, a fin de minimizar el riesgo de contaminación del producto.	

7.3	REVISIONES MÉDICAS	
Declaración de intenciones	La empresa se asegurará de que existan procedimientos para garantizar que los empleados, el personal de la agencia, los contratistas o los visitantes no sean una fuente de transmisión de enfermedades transmitidas por los alimentos a los productos.	



LISTA DE VERIFICACIÓN DE LA NORMA
MUNDIAL DE SEGURIDAD ALIMENTARIA

CODIGO : FR-CAL-05

VERSION: 01

7.3.1	La compañía deberá tener un procedimiento que permita la notificación por parte de los empleados, incluidos los empleados temporales, de cualquier infección, enfermedad o condición relevante con la que puedan haber estado en contacto o estar sufriendo.	
7.3.2	Cuando exista un riesgo para la seguridad del producto, los visitantes y contratistas deberán completar un cuestionario de salud o confirmar de otro modo que no padecen una condición que pueda poner en riesgo la seguridad del producto, antes de ingresar a la materia prima, preparación, procesamiento. Zonas de embalaje y almacenamiento.	
7.3.3	Deben existir procedimientos documentados para los empleados, contratistas y visitantes, relacionados con las medidas que deben tomarse cuando puedan estar sufriendo o hayan estado en contacto con una enfermedad infecciosa. Se solicitará asesoramiento médico especializado cuando sea necesario.	

7.4	ROPA PROTECTORA: EMPLEADOS O VISITANTES A ÁREAS DE PRODUCCIÓN.	
Declaración de intenciones	Los empleados, contratistas o visitantes que trabajen en las áreas de producción o que entren en las áreas de producción deben usar ropa de protección adecuada.	
7.4.1	La empresa deberá documentar y comunicar a todos los empleados (incluido el personal de agencias y el personal temporal), contratistas y visitantes, las normas relativas al uso de ropa de protección en determinadas zonas de trabajo (por ejemplo, las zonas de producción, las zonas de almacenamiento, etc.). También deberán adoptarse políticas sobre el uso de ropa de protección fuera del entorno de producción (por ejemplo, la obligación de quitársela antes de ir al baño, al comedor y a las zonas reservadas para fumadores).	
7.4.2	<p>Se dispondrá de ropa de protección que:</p> <ul style="list-style-type: none"> • se proporciona en cantidad suficiente para cada empleado • tiene un diseño adecuado para evitar la contaminación del producto (como mínimo, sin bolsillos externos por encima de la cintura o cosidos en los botones) • contiene completamente todo el cabello del cuero cabelludo para evitar la contaminación del producto • incluye redes para barbas y bigotes cuando sea necesario para evitar la contaminación del producto. 	
7.4.3	<p>El lavado de la ropa de protección deberá contratarse con una empresa de lavandería autorizada o realizarse en el departamento propio de la fábrica, aplicando criterios definidos para validar la eficacia del proceso de lavado. La lavandería deberá aplicar procedimientos que garanticen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • una separación adecuada entre prendas sucias y limpias, • la limpieza efectiva de la ropa de protección, • que las prendas limpias se entreguen protegidas de la contaminación hasta que se utilicen (p.ej. mediante bolsas o fundas). <p>De manera excepcional, se aceptará la posibilidad de que los propios empleados laven su ropa de protección, cuando esta sirva para proteger al empleado de los productos manipulados y se lleve únicamente en zonas de productos cubiertos o de bajo riesgo.</p>	



LISTA DE VERIFICACIÓN DE LA NORMA
MUNDIAL DE SEGURIDAD ALIMENTARIA

CODIGO : FR-CAL-05

VERSION: 01

7.4.4	Las prendas de protección deberán cambiarse con la frecuencia apropiada en función del riesgo.	
7.4.5	En el caso de que se empleen guantes, deberán reemplazarse regularmente. Cuando proceda, los guantes deberán ser aptos para uso alimentario, desechables, de un color distintivo (azul, a ser posible), encontrarse en perfecto estado y no desprender fibras sueltas.	
7.4.6	Cuando se proporcionan artículos de ropa de protección personal que no son adecuados para el lavado (como la cadena de correos, guantes y delantales), estos deben limpiarse y desinfectarse con una frecuencia basada en el riesgo.	

	INFORME DE AUDITORIA	CODIGO : FR-CAL-06
		VERSION: 01

I. INFORMACIÓN GENERAL:

DIRECCIÓN DE PLANTA:		FECHA:	
NORMA / REQUISITO A AUDITAR:			
ALCANCE:			
EQUIPO AUDITOR:			

PERSONAS AUDITADAS	CARGO	ACTIVIDAD/ ETAPA/ PROCESO

II. HALLAZGOS

III. DESCRIPCIÓN DE INCUMPLIMIENTO O DEFICIENCIAS ENCONTRADAS

IV. RECOMENDACIONES PARA LA MEJORA

Chincha, dedel 201...

Auditor Líder



LISTA DE PROVEEDORES APROBADOS
DE MATERIAS PRIMAS

CODIGO : FR-CAL-07

VERSION: 01

FECHA DE ACTUALIZACION:

ACTUALIZADO POR:

N°	NOMBRE DEL PROVEEDOR	PRODUCTO ENTREGADO	CONTACTO DEL PROVEEDOR	DIRECCION/TELEFONO/FAX/E-MAIL DEL PROVEEDOR	CALIFICACION FINAL	CONDICIÓN
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25						
26						
27						
28						

(a) Mantiene su calificación anterior porque no se ha tomado más servicios el último semestre para poder hacerle seguimiento.
(b) Calificación de aprobación



**SELECCIÓN Y EVALUACIÓN DE
PROVEEDORES DE MATERIAS PRIMAS,
INGREDIENTES, ENVASES.**

CODIGO : FR-CAL-08

VERSION: 01

FECHA	NOMBRE DEL PROVEEDOR	NUEVO/ ANTIGUO	DATOS GENERALES (NOMBRE DE CONTACTO, CORREO ELECTRÓNICO, TELÉFONO)	PRODUCTOS Y/O SERVICIOS BRINDADOS	CRITERIOS A EVALUAR (depende del producto, verificar que criterios aplica según procedimiento)					RESULTADO FINAL (CONFORME, NO CONFORME, ACEPTADO CON OBS)	OBSERVACIONES	NOMBRE DEL EVALUADOR
					Referencias de trabajo (experiencia en el mercado)	Sistema de Gestión certificado (HACCP, ISO 9001, ISO 22000, BRC, SQF, IFS, otra norma reconocida por la GFSI) o calificación "aprobado" como resultado de la auditoria efectuada al proveedor.	Conformidad de la ficha técnica, certificado de calidad/ conformidad de envases u otras evidencias para confirmar que cumplen con la legislación relevante sobre seguridad alimentaria y son adecuados para el uso previsto. Cuando exista muestra, conformidad de la prueba para materias primas, ingredientes, materiales de envase/ empaque.	Validación técnica oficial del plan HACCP vigente, cuando aplique para el caso de proveedores – fabricantes de materias primas e ingredientes excepto aditivos alimentarios.	Estado del proveedor "activo" y condición "habido" en la página SUNAT, Licencia de funcionamiento.			

	AUDITORIA A PROVEEDORES	CODIGO : FR-CAL-09
		VERSION: 01

Fecha:

Hora:

Equipo Auditor:	Establecimiento:
	Responsable :

Calificación:

- CR=** NC Critica
- MA =** NC Mayor
- ME =**NC MENOR
- S =** Satisfactorio
- NA =** No Aplicable

Requisito	Ref. de Doc.	Hallazgo	Observaciones y Evidencia Objetiva
		CR, MA, ME, S, NA	
<p><u>VERIFICACIONES EN REUNION DE ENTRADA</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Identificar cualquier cambio. ▪ Confirmar alcance del producto y proceso 			
<p>1. <u>FORMAR EQUIPO DE HACCP</u></p> <p>1.1 ¿Se ha designado / documentado el equipo de HACCP? ¿Considera</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Un enfoque multidisciplinario – habilidades y experiencia ▪ Cuando se emplea un experto/consultor externo, están disponibles las referencias pertinentes? <p>1.2 ¿El alcance describe el segmento de la cadena alimentaria/categoría de producto implicada y las clases generales de peligros a abordar?</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ ¿Se cumplen tanto la norma industrial o la norma del Codex como los requisitos legales? 			

	AUDITORIA A PROVEEDORES	CODIGO : FR-CAL-09
		VERSION: 01

2. DESCRIBIR PRODUCTO			
2.1 ¿Se ha documentado una descripción de producto para cada categoría de producto o grupo de productos similares?			
2.2 ¿Existe una lista de todos los productos cubiertos por el plan de HACCP y, cuando sea aplicable, han sido aprobados por los clientes pertinentes?			
2.3 ¿Se consideran detalles de tipos principales de materias primas que cubren composición, estructura física/ química, incluyendo Aw, pH, tratamientos microbianos/estáticos?			
2.4 ¿La descripción cubre los siguientes aspectos <ul style="list-style-type: none"> ▪ Descripción – grupos de productos y procesos ▪ Composición – declaraciones completas de ingredientes/especificaciones ▪ Método de conservación - calor, refrigeración, salmuera ▪ Estructura física / química - Aw, pH, etc. ▪ Envase – primario, secundario, durabilidad, integridad ▪ Método de almacenamiento, manipulación y distribución ▪ Duración en almacén 			

Requisito	Ref. de Doc.	Hallazgo	Observaciones y Evidencia Objetiva
		CR, MA, ME, S, NA	
3. IDENTIFICAR USO PREVISTO			
3.1 ¿Se ha documentado el uso previsto de cada producto / categoría / grupo por el usuario final? ¿Considera <ul style="list-style-type: none"> ▪ Consumidores sensibles (alérgicos, ancianos, niños, alimentación institucional, inmunocomprometidos etc.) ▪ Modo final de consumo – listo para comer, cocción 			

<p>4. <u>ELABORAR DIAGRAMA DE FLUJO</u></p> <p>4.1 ¿Para cada proceso productivo, el diagrama de flujo identifica todos los pasos principales y sus entradas?</p> <p>4.2 ¿Se han incluido todas las etapas, desde la recepción de materias primas hasta el envío/distribución del producto final según se define en el alcance de HACCP?</p>			
<p>5. <u>CONFIRMACION IN SITU DE DIAGRAMA DE FLUJO</u></p> <p>5.1 ¿El equipo de HACCP ha confirmado la operación de procesamiento en relación con el diagrama de flujo durante todas las etapas y horas de operación? Se mantienen registros</p>			
<p>6. <u>ANALISIS DE PELIGROS / MEDIDAS DE CONTROL P1</u></p> <p>6.1 ¿Se han identificado todos los peligros (<i>biológicos, químicos, físicos, alérgicos</i>) relacionados con los productos y procesos en cada etapa del diagrama de flujo,? ¿El análisis ha incluido</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ La probable ocurrencia de peligros y gravedad de sus efectos adversos en la salud ▪ La evaluación cualitativa o cuantitativa de la presencia de peligros ▪ Supervivencia y multiplicación de microorganismos de interés ▪ Producción o persistencia en alimentos de toxinas, sustancias químicas o agentes físicos – alérgenos, dioxinas, etc 			
<p>6.2 ¿Se ha documentado un análisis de peligros para cada diagrama de flujo e identifica cada etapa, peligro y causa del peligro, importancia, gravedad, probabilidad y medida de control?</p> <p>6.3 ¿Se han evaluado las entradas</p>			

<p>del proceso para determinar potenciales peligros relacionados con la seguridad de alimentos y criterios de calidad, incluyendo</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Diseño de instalaciones y equipo ▪ Factores intrínsecos por ejm. Aw, pH, etc ▪ Procesamiento, manipulación de productos, ambiente, embalaje, transporte, personal e higiene / saneamiento? <p>6.4 ¿La investigación ha considerado</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Un análisis y control de todas las entradas compradas, incluyendo materias primas ▪ Especificaciones y programa de ingredientes sensibles ▪ Certificados de análisis / conformidad ▪ Auditorías a proveedores ▪ Contaminación cruzada ▪ ¿Potabilidad del agua? <p>6.5 Cuando se han identificado peligros significativos, ¿se han desarrollado una o más medidas de control?</p>			
<p>7. <u>DETERMINAR PUNTOS CRITICOS DE CONTROL P2</u></p> <p>7.1 ¿Para cada peligro significativo, el equipo HACCP ha determinado cuál de las medidas de control es el punto crítico de control para ese peligro, incluyendo problemas significativos y reglamentarios?</p>			
<p>8. <u>ESTABLECER LIMITES CRITICOS P3</u></p> <p>8.1 ¿Se han establecido y documentado límites críticos para cada medida de control y de seguridad crítica?</p> <p>8.2 Cuando no existe información científica vías de, investigación publicada etc, ¿se ha realizado un estudio de validación para asegurar que los límites están controlando el peligro significativo? Se mantienen datos de validación?</p>			

Requisito	Ref. de Doc.	Hallazgo	Observaciones & Evidencia Objetiva
		CR, MA, ME, S, NA	
9. ESTABLECER SISTEMA DE MONITOREO P4			
9.1 ¿Se han desarrollado, documentado e implementado procedimientos de monitoreo para asegurar que los parámetros necesarios para el control en cada PCC se mantengan dentro de los límites críticos establecidos? ¿Definen <ul style="list-style-type: none"> ▪ Qué – la meta de la medida de control ▪ Cómo – método utilizado para medir la meta de la medida de control ▪ Dónde – lugar donde debe llevarse a cabo la actividad ▪ Cuándo – frecuencia de la actividad ▪ Quién – personal designado responsable de realizar el monitoreo? 			
9.2 ¿Las actividades de monitoreo se realizan de manera suficiente como para detectar cualquier desviación en la línea y asegurando en forma correcta e inmediata que cada PCC esté bajo control? ¿Se mantienen registros de monitoreo y seguridad?			
9.3 ¿Los procedimientos detectan la pérdida de control en cada PCC? ¿. Se proporciona estos datos a tiempo para hacer ajustes con el fin de asegurar el control del proceso para evitar violar los límites críticos?			
9.4 ¿La persona designada y un funcionario revisor responsable de la compañía evalúan y firman registros relacionados con el monitoreo? (esta función puede ser realizada por el mismo personal en una empresa pequeña)			

	AUDITORIA A PROVEEDORES	CODIGO : FR-CAL-09 VERSION: 01
---	--------------------------------	-----------------------------------

<p>10. ESTABLECER ACCIONES CORRECTIVAS P5</p> <p>10.1 ¿Se han desarrollado, documentado e implementado procedimientos para acciones correctivas? ¿Incluyen</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Acciones correctivas para cada PCC con el fin de tratar desviaciones con respecto a límites críticos y son eficaces para asegurar que se restablezca el control ▪ Acciones correctivas para todos los programas de apoyo ▪ Requisitos para productos fuera de especificación o inseguros – identificación, revisión, segregación y disposición. Se mantiene registros ▪ Investigación de todas las quejas de clientes e implementación de acciones correctivas cuando sea apropiado. Se mantienen registros ▪ Acciones tomadas para evitar la repetición de quejas ▪ Revisión completa regular de quejas de clientes ▪ Investigación para determinar causas fundamentales de principales fallas del sistema y acciones para evitar su repetición ejm. rechazos, degradaciones o producción de producto inseguro. Responsabilidad asignada ▪ La persona(s) responsable(s) de acciones correctivas / revisar producto? <p>10.2 ¿Se ha revisado la acción correctiva para determinar su eficacia y se documenta la revisión?</p>			
--	--	--	--

<p>11. ESTABLECER PROCEDIMIENTOS DE VERIFICACION P6</p> <p>11.1 ¿Se han desarrollado, documentado e implementado procedimientos de verificación para confirmar que el plan HACCP está funcionando de manera eficaz? ¿La frecuencia es suficiente para confirmar la</p>			
---	--	--	--

	AUDITORIA A PROVEEDORES	CODIGO : FR-CAL-09 VERSION: 01
---	-------------------------	-----------------------------------

<p>eficacia del sistema HACCP? ¿Los procedimientos incluyen</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Un cronograma de auditorías internas que cubran todos los aspectos del Plan HACCP y programas de apoyo. , estudios de validación y actividades de verificación, disposiciones de producto y desviaciones. Responsabilidades y frecuencias definidas. ▪ Cuando sea aplicable, un cronograma para ensayos microbiológicos y químicos incluyendo frecuencia y tipo de ensayo para todos los alimentos potencialmente peligrosos ▪ Un cronograma para revisión, monitoreo y registros de acciones correctivas ▪ Un cronograma para revisar quejas de clientes referentes a la seguridad y calidad de alimentos ▪ Re-validación de límites críticos ▪ Cuando sea aplicable, un cronograma de validación de duración en almacén que cubra ensayos tanto microbiológicos como organolépticos ▪ Adecuación de PCC y confirmación de que están bajo control ▪ Hisopados ▪ Revisión in situ. - Revisiones internas de proveedores aprobados esp. agentes de mercado, mayoristas, pre-ensasadores, fabricantes de alimentos ▪ Gestión de cambios – se ha documentado e implementado procedimientos para revisar el Plan de HACCP cuando ocurre algún cambio en la documentación, producto, producción o proceso. ▪ Se mantienen registros de todas las actividades de verificación 			
---	--	--	--

	AUDITORIA A PROVEEDORES	CODIGO : FR-CAL-09
		VERSION: 01

Requisito	Ref. de Doc.	Hallazgo	Observaciones & Evidencia Objetiva
		CR, MA, ME, S, NA	
<p>12. DOCUMENTACION + MANTENIMIENTO DE REGISTROS P7</p> <p>12.1.1 ¿Se ha establecido documentación para todos los procedimientos de monitoreo y procesos críticos incluyendo</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ actividades de monitoreo de PCCs ▪ desviaciones y acciones correctivas relacionadas ▪ modificaciones al sistema HACCP ▪ actividades de verificación / validación ▪ análisis de peligros ▪ determinación de PCCs ▪ determinación de límites críticos? <p>12.1.2 Los registros que deben estar disponibles, son:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Registros para demostrar que los miembros del equipo de HACCP tienen conocimientos/competencia adecuados y diferentes disciplinas ▪ Registros referentes al análisis de peligros y fuentes de información utilizados por el equipo de HACCP ▪ Registros de evaluación de cada paso del proceso ▪ Registros de desviaciones ocurridos y las acciones correctivas tomadas ▪ Registros relacionados con el programa de verificación (incl. auditorías internas) y su evaluación ▪ Registros que son pertinentes para asegurar la trazabilidad 			

	AUDITORIA A PROVEEDORES	CODIGO : FR-CAL-09
		VERSION: 01

Requisito	Ref. de Doc.	Hallazgo	Observaciones & Evidencia Objetiva
		CR, MA, ME, S, NA	
<u>Programa prerrequisito / GMP</u>			
13 Producción primaria (sección 3 del Codex)			
13.1. ¿Se ha desarrollado, documentado e implementado de manera efectiva el proceso para considerar todas las entradas compradas que podrían ser una potencial fuente de peligros significativos? Las entradas del proceso compradas incluyen ingredientes, materias primas, embalaje, productos químicos agrícolas/ veterinarios, productos acabados, hielo, etc .			
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Métodos de aprobación de proveedores ▪ Medios a través de los cuales se monitorea y evalúa los productos/servicios que ingresan, incluyendo inspecciones. ▪ Instalaciones apropiadas y procedimiento implementado para limpieza, mantenimiento e higiene de personal en la producción primaria. 			
14 Establecimiento: Diseño e instalaciones (Planta y Equipos)(sección 4 del Codex)			
14.1 ¿Se ha desarrollado procedimientos para revisión/mantenimiento de planta / equipos? ¿Consideran			
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Estado de edificio exterior y alrededores ▪ Estado de paredes, pisos, desagües, servicios, iluminación, techo, ventilación, tuberías, equipo, etc. ▪ Programa de mantenimiento de edificios y equipo – rutinario y no rutinario ▪ Registros mantenidos para el trabajo realizado 			
14.2 Alrededores de local – se han considerado riesgos para lo			

	AUDITORIA A PROVEEDORES	CODIGO : FR-CAL-09 VERSION: 01
---	--------------------------------	-----------------------------------

<p>siguiente</p> <ul style="list-style-type: none"> • Procesadores, límites de local de distribuidores definidos, no hay refugio para plagas, drenaje adecuado • Locales evaluados para determinar contaminantes de alrededores e inundaciones <p>14.2.1 Construcción y distribución Del establecimiento – ¿las políticas y procedimientos en relación han considerado lo siguiente</p> <ul style="list-style-type: none"> • Areas de alto/ bajo riesgo segregadas • Flujo en un solo sentido para alimentos potencialmente peligrosos • Diseño que minimice suciedad, desechos, plagas • Paredes, pisos, techos, fáciles de limpiar • Laboratorios in situ separados de áreas de producción • Líneas de drenaje en áreas húmedas cubiertas • Luces protegidas • Buena iluminación para cada área de trabajo • Puertas / ventanas diseñadas para excluir polvo, plagas • Las áreas de almacenamiento para productos químicos, ingredientes, embalaje, materiales inflamables asegurados, apropiadamente encerrados y ventilados • Líneas de servicios (, agua, etc) protegidas y claramente marcadas <p>14.3 Suministro adecuado de agua potable. Los sistemas separados de agua no potable no deben ser conectados al sistema de agua potable o refluir hacia éste.</p> <p>14.4 ¿La planta y equipos han sido diseñados de tal manera que se minimiza los riesgos de contaminación cruzada?</p> <p>14.5 ¿Hay instalaciones adecuadas y ubicadas correctamente para limpieza de utensilios/equipo e higiene de personal?</p> <p>14.6 ¿Los equipos están diseñados para lograr las temperaturas requeridas de alimentos tan rápido como sea necesario en beneficio de la seguridad de alimentos, se limpian fácilmente?</p>			
--	--	--	--

	<p style="text-align: center;">AUDITORIA A PROVEEDORES</p>	<p>CODIGO : FR-CAL-09</p>
		<p>VERSION: 01</p>

<p>14.7 ¿La calidad del aire/ventilación es suficiente para minimizar la condensación, la iluminación e instalaciones de almacenamiento son adecuadas?</p> <p>14.8 Se proporciona servicios al personal que incluyen</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Baños ubicados convenientemente que no dan directamente a las áreas de producción ▪ Casilleros/instalaciones de almacenamiento adecuados. ▪ Comedor <p>14.9 ¿Se proporciona puntos de entrada a áreas de alto riesgo con vestuarios designados para el personal?</p> <p>14.10 Instalaciones adecuadas para almacenamiento de alimentos, material no alimenticio</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ facilitan mantenimiento y limpieza. ▪ Evitan acceso de plagas Y refugio para éstas; ▪ Protegen a los alimentos de la contaminación ▪ Control del ambiente para evitar el deterioro de alimentos ▪ Evitan contaminación accidental de productos alimenticios con material nocivo. <p>14.11 ¿Se cumplen los requisitos reglamentarios? por ejm. Código de práctica, legislación.</p>			
---	--	--	--

	AUDITORIA A PROVEEDORES	CODIGO : FR-CAL-09
		VERSION: 01

15	Control de operación (sección 5 del Codex)			
15.1	Control de peligros de alimentos a través del uso de un sistema tal como HACCP. El sistema debe aplicarse a lo largo de toda la cadena alimentaria para controlar la higiene de alimentos durante toda la vida en almacén del producto.			
15.2	Se han implementado sistemas de control de temperatura y tiempo durante el calentamiento, enfriamiento y almacenamiento.			
15.3	¿Se han desarrollado, documentado e implementado procedimientos de calibración para asegurar que todo los instrumentos y/o equipos esté leyendo con exactitud al momento de su uso? ¿Consideran <ul style="list-style-type: none"> ▪ Una lista de todos los Instrumentos Y/o equipos ▪ Los Instrumentos y/o equipos se encuentran adecuadamente identificados. ▪ Frecuencia de calibración y los criterios para exactitud ▪ Métodos de calibración o verificación de calibración y referencia a normas o métodos reconocidos ▪ Grado aceptable de exactitud ▪ Método para identificar equipo cuando se comprueba que está descalibrado ▪ Cualquier condición especial para la operación, almacenamiento o manipulación del equipo de calibración 			
15.4	¿Se han desarrollado procedimientos para identificación y monitoreo de alergen? ¿Incluyen <ul style="list-style-type: none"> ▪ Una lista actualizada de alergen presentes en materias primas y producto acabado ▪ Control para prevenir la contaminación cruzada de producto no alérgico incluyendo programación, reprocesamiento, lotes de producción procesos separados, etc. ▪ Se mantienen registros para el uso de alergen, tipo, etiquetado de producto 			

	<p style="text-align: center;">AUDITORIA A PROVEEDORES</p>	<p>CODIGO : FR-CAL-09</p>
		<p>VERSION: 01</p>

15.5	Movimiento de personal, incluyendo áreas restringidas, cambio de ropa, etc. Se mantienen registros de capacitación			
15.6	Visitantes y contratistas incluyendo control de movimiento, ropa protectora y conocimiento de las políticas			
15.7	Política sobre producto caído – controles para asegurar que se descarte el producto que cae sobre superficie no sanitizada o que no es para alimentos, con el fin de eliminar contaminación del producto.			
15.8	Política sobre vidrio – exclusión de áreas de procesamiento y controlado en otras áreas. Cuando se utiliza para envasado, procedimientos para almacenamiento, manipulación y roturas. Todo el producto en vidrio segregado / controlado a través de registro de vidrio			
15.9	Política sobre madera – exclusión de madera en áreas de procesamiento de alimentos de alto riesgo. El uso de implementos y superficies de madera también debería considerarse cuando hay posibilidades de contaminación cruzada. Cuando no se puede excluir, se documenta y implementa medidas de control.			
15.10	Política sobre rotación de stock – principio primero en entrar primero en salir para proteger la seguridad y duración en almacén de productos para consumidores			
15.11	Política sobre calidad de agua – agua potable utilizada para tratamiento post-cosecha, lavado de manos, producción de hielo.			
15.12	Se ha definido políticas para <ul style="list-style-type: none"> ▪ Ropa protectora – requisitos para lavandería ▪ Manipulación de alimentos ▪ Protección del ambiente de procesamiento – puertas cerradas etc. ▪ Contratistas / equipos de mantenimiento cumplimiento de políticas sobre ropa, higiene & movimiento. 			
15.13	Se mantienen registros de verificación y acciones correctivas			
15.14	Se debe inspeccionar, verificar o clasificar materias primas antes de procesamiento. <ul style="list-style-type: none"> ▪ Obtención de especificaciones 			

	AUDITORIA A PROVEEDORES	CODIGO : FR-CAL-09
		VERSION: 01

<p>de materias primas/producto acabado para todas las entradas compradas</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Requisitos para frecuencia de ensayo & muestreo de productos <p>15.15 ¿El material comprado es seguro y cumple los criterios especificados?</p> <p>15.16 Rotación de stock – principio primero en entrar primero en salir para proteger materiales e ingredientes.</p> <p>15.17 Se mantienen registros de verificación y acciones correctivas</p> <p><u>Retirada del Mercado del Producto</u></p> <p>15.21 ¿Se ha desarrollado e implementado de manera eficaz un procedimiento de retirada del mercado y <i>retiro</i> del producto para retirar alimentos que están fuera del control directo del consumidor?</p>			
<p>16 Mantenimiento y Saneamiento (sección 6 del Codex)</p> <p>Higiene y Saneamiento</p> <p>16.1 ¿Se han desarrollado, documentado e implementado procedimientos de higiene / saneamiento? ¿Incluyen</p> <ul style="list-style-type: none"> • La limpieza de los equipo, superficies de contacto, paredes, pisos, techos, áreas de almacenamiento, etc. ▪ Un cronograma de limpieza que identifica lo que debe limpiarse, productos químicos & equipo utilizados, frecuencia & personal responsable ▪ Se ha desarrollado un cronograma de monitoreo ▪ Especificaciones para su aplicación requeridas para todos los productos químicos de limpieza. Sólo deben utilizarse productos químicos aprobados para alimentos – evidencia de adecuación ▪ Se ha desarrollado un cronograma de verificación incluyendo ensayo con hisopopados ▪ Procedimiento de limpieza entre lotes <p>Control de Plagas</p> <p>16.2 Se han desarrollado, documentado e implementado procedimientos eficaces para el control de plagas y son apropiados para evitar la</p>			

	AUDITORIA A PROVEEDORES	CODIGO : FR-CAL-09 VERSION: 01
---	--------------------------------	-----------------------------------

<p>contaminación del producto? Aseguran que</p> <ul style="list-style-type: none"> • Haya un cronograma para monitorear la eficacia del programa – registros + acciones correctivas? ▪ Cuando se utilizan fuentes externas, se documentan los detalles, incluyendo referencias del contratista – licencia ▪ Existen mapas de cebos, declaraciones de actividad y registros de productos químicos aprobados y avistamientos de plagas ▪ Existe un cronograma para cubrir todos los tratamientos, aplicación de productos químicos. ▪ No deben colocarse cebos / insectocutores en áreas donde los alimentos podrían contaminarse ▪ El local está diseñado para evitar el acceso & eliminar posibles lugares ▪ Los alrededores reciben mantenimiento para minimizar refugio. 			
<p>16.3 Política de desechos, reprocesamiento y está fuera de especificación, productos de desecho claramente identificados y segregados para almacenamiento. Se mantienen registros.</p> <p>16.4 Cuando se produce un reprocesamiento, se han documentado e implementado procedimientos para el control de alergenicos (si es aplicable).</p> <p>16.5 Se monitorean/verifican todas las actividades y se mantienen registros, incluyendo acciones correctivas</p>			

Requisito	Ref. de Doc.	Hallazgo	Observaciones & Evidencia Objetiva
		CR, MA, ME, S, NA	
17 <u>Higiene de Personal (sección 7 del Codex)</u> 17.1 ¿Los procedimientos/políticas para higiene del personal están documentados para todos los empleados e incluyen <ul style="list-style-type: none"> ▪ Política sobre lavado de manos ▪ Política sobre enfermedades incluyendo enfermedades transmisibles ▪ Política sobre lesiones, incluyendo vendaje de heridas de tal manera que se evite la contaminación cruzada del producto ▪ Política de ropa, incluyendo <ul style="list-style-type: none"> - Ropa protectora para personal, visitantes y contratistas - Tipo de ropa, calzado, cubierta de cabello, redecillas de barba, gorro protector, guantes etc. - Frecuencia de cambio de ropa y aparejos ▪ Política sobre joyas & cosméticos ▪ Política sobre comer, beber y fumar ▪ Política sobre visitantes ▪ Política sobre riesgos de contaminación cruzada 17.2 Se mantienen registros de verificación y acciones correctivas			
18 <u>Transporte (sección 8 del Codex)</u> 18.1 Vehículos de transporte/medios de transporte – utilizados para producto / embalaje mantenidos en buen estado y condiciones higiénicas. 18.2 Los medios de transporte y contenedores a granel para transportar alimentos deben: <ul style="list-style-type: none"> ▪ No contaminar los alimentos y envases ▪ Ser limpiados de manera eficaz. ▪ Proteger a los alimentos de la contaminación ▪ Mantener de manera eficaz la temperatura, humedad, otras condiciones apropiadas para el tipo de alimento ▪ Unidades de refrigeración que funcionan de manera eficaz & dispositivos de medición calibrados periódicamente. 18.3 Se mantienen registros de actividades, verificación y acciones correctivas			

	AUDITORIA A PROVEEDORES	CODIGO : FR-CAL-09
		VERSION: 01

Requisito	Ref. de Doc.	Hallazgo	Observaciones & Evidencia Objetiva
		CR, MA, ME, S, NA	
19 Información sobre el producto y concientización de consumidores (sección 9 del Codex)			
19.1 Se han desarrollado, documentado e implementado procedimientos para asegurar que todos los materiales utilizados en los procesos productivos o producidos por éstos sean identificados claramente en relación a grado, estado de inspección y descripción. Incluyen <ul style="list-style-type: none"> ▪ Ingredientes/materias primas que ingresan ▪ Producto acabado ▪ Trabajo en proceso, producto reprocesado ▪ Identificación y control de ingredientes de lote ▪ Producto no conforme y desechos ▪ Productos químicos de limpieza, control de plagas ▪ Política de envasado ▪ Producto devuelto – identificado, evaluado, retenido en áreas designadas 			
19.2 Materias primas que ingresan <ul style="list-style-type: none"> ▪ Están marcadas para facilitar rotación de stock ejm. Fecha de recepción ▪ Método para identificar y realizar la trazabilidad hasta proveedores de productos que ingresan ▪ Método para controlar ingredientes restringidos y/o sensibles, incluyendo compuestos químicos 			
19.3 Etiquetado – Cumplimiento de ley de etiquetado de alimentos (legislación local o de países exportadores)			
19.4 Deben realizarse revisiones de etiquetado cuando			

	AUDITORIA A PROVEEDORES	CODIGO : FR-CAL-09
		VERSION: 01

<ul style="list-style-type: none"> • Se está desarrollando un producto nuevo • Se producen cambios en la etiqueta • Hay cambios en la legislación que afectan el etiquetado • Hay cambios en ingredientes o composición nutricional • Se identifican nuevos peligros 			
<p>20 <u>CAPACITACION</u></p> <p>20.1 Se han desarrollado, documentado e implementado procedimientos para asegurar que las actividades, obligaciones y funciones que tengan un efecto e incluyendo supervisión, ¿sean realizadas por personal capacitado adecuadamente? ¿Definen</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Un cronograma de capacitación con una lista de todo el personal identificando las áreas de capacitación requeridas relacionadas con PD's, cursos de capacitación, frecuencia de capacitación y persona(s) responsable ▪ Capacitación de actualización <p>20.2 Los planes de capacitación incluyen</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Capacitación de personal relacionado con el plan de HACCP, incluyendo todas las operaciones críticas de seguridad y calidad relacionadas con PCCs, programas de apoyo ▪ Un programa de inducción del personal, incluyendo políticas Y procedimientos referentes a su PD – registros firmados por asistentes Y instructor <p>20.3 Se mantienen registros de actividades, verificación y acciones correctivas</p>			

	EVALUACIÓN DE DESEMPEÑO DE PROVEEDORES	CODIGO : FR-CAL-11
		VERSION: 01

DESEMPEÑO DE PROVEEDOR DE MATERIAS PRIMAS

FECHA:

EVALUADOR:

PROVEEDOR

MATERIA PRIMA PROVEIDA

CRITERIO	CUMPLIMIENTO DE REQUISITOS	PONDERACIÓN DE CUMPLIMIENTO (PUNTOS OBTENIDOS)	PONDERACIÓN DEL CRITERIO (PUNTOS OBTENIDOS)	PUNTAJE OBTENIDO
			TOTAL PUNTAJE OBTENIDO	

ACCIONES A TOMAR

	SEGUIMIENTO DE PRODUCTO NO CONFORME	CODIGO : FR-CAL-15
		VERSION: 01

FECHA

HORA

1. DETECCIÓN	
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	
IDENTIFICACIÓN DEL PRODUCTO	
ETAPA DEL PROCESO DONDE SE DETECTO LA NO CONFORMIDAD	

DESCRIPCION DE LA NO CONFORMIDAD

2. TRATAMIENTOS

DESECHO O RECHAZO	REPROCESO	RECLASIFICACION	CONSECIÓN
Autorizado por:	Autorizado por:	Autorizado por:	Autorizado por:
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Nombre	Nombre	Nombre	Nombre
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Cargo	Cargo	Cargo	Cargo

Observaciones

(Indicar concesiones obtenidas, detalle de las acciones tomadas sobre el producto, etc.)

3. VERIFICACIÓN (Registrar en caso de reproceso, reclasificación y concesión)

Resultado de la verificación

4. LIBERACIÓN

Liberación autorizada por	Nombre	<input type="text"/>
	Cargo	<input type="text"/>
	Firma	<input type="text"/>
	Fecha	<input type="text"/>

SUPERVISOR DE CALIDAD

JEFE DE ASEGURAMIENTO DE LA CALIDA



REGISTRO DE CONTROL DE
INGRESO AL ESTABLECIMIENTO

CODIGO : FR-CAL-16

VERSION: 01

FECHA	HORA DE INGRESO	NOMBRES Y APELLIDOS DEL VISITANTE	DOCUMENTO DE IDENTIDAD DEL VISITANTE (DNI) O CARNET DE EXTRANJERIA	EMPRESA/ INSTITUCION	AREA A LA QUE VISITA	MOTIVO DE LA VISITA	MATERIAL DE TRABAJO DEL VISITANTE	OBSERVACIONES



CUESTIONARIO DE SALUD DEL
PERSONAL EXTERNO

CODIGO : FR-CAL-19

VERSION: 01

CUESTIONARIO DE SALUD DE PERSONAL EXTERNO		
Nombres y Apellidos:		Fecha:
Marque SI o No	SI	NO
Padece usted alguno de los siguientes síntomas		
1.- Problemas estomacales (Diarreas o dolor abdominal)		
2.- Padece tos por más de 15 días		
3.- Ha tenido fiebre en las últimas dos semanas		
4.- Algún familiar o persona cercana a usted padece o ha padecido de tuberculosis		
5.- Presenta usted algún tipo de lesión en las manos		
6.- Usted o algún familiar cercano presenta los ojos, la piel o la orina amarilla		
7.- Presenta nauseas o ganas de vomitar		

Firma

	REGISTRO DE VERIFICACIÓN Y TESTEO	CODIGO : FR-CAL- 23
		VERSION: 01

MUESTA:

FECHA:

DESCRIPCION DE PRUEBA	MICROBIOLOGICA	
	QUIMICA	
	ORGANOLEPTICA	
PARAMETROS	ESTABLECER PARAMETROS:	
RESULTADOS		

Jefa de Aseguramiento de la calidad

	REGISTRO DE NECESIDADES DE DISEÑO Y DESARROLLO DEL PRODUCTO	CODIGO : FR-CAL- 24
		VERSION: 01

FECHA:

NOMBRE DEL PRODUCTO	
CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO	
TIPO DE EVASE DEL PRODUCTO	
INGREDIENTES	
ALCANCES TECNOLOGICOS	
ESTUDIO DEL MERCADO	
POBLACIÓN VULNERABLE Y/O USO DEL PRODUCTO	

	REGISTRO DE NECESIDADES DE DISEÑO Y DESARROLLO DEL PRODUCTO	CODIGO : FR-CAL-24
		VERSION: 01

RESULTADO	

GERENTE GENERAL

**JEFE DE ASEGURAMIENTO
DE LA CALIDAD**



RECEPCIÓN DE MATERIA PRIMA

CODIGO : FR-CAL-25

VERSION: 01

RECEPCION DE MATERIA PRIMA

FECHA:

PLANTA DE ALMACENAMIENTO									
HABILITACIÓN SANITARIA									
Nº LOTE	PLANTA DE PROCESAMIENTO PRIMARIO	HABILITACIÓN SANITARIA	CÓDIGO DE BARRIL	FECHA DE CAPTURA	CANTIDAD DE BARRILES	TIPO DE CORTE	UNIDADES / KILO	RESULTADO DE EVALUACIÓN (1)	RESULTADO DE EVALUACIÓN (2)

Observaciones: _____

- (1) EVALUACIÓN SENSORIAL
- (2) EVALUACIÓN DE HISTAMINA

LIMITE CRITICO: HISTAMINA < 100 PPM

Supervisor de Calidad

Jefe de Aseguramiento de la Calidad



CONTROL DE RECEPCIÓN DE
INGREDIENTES

CODIGO : FR-CAL-26

VERSION: 01

CONTROL DE RECEPCION DE INGREDIENTES (SAL GRANO- SAL MOLIDA - ACEITE)

INGREDIENTES			Nº GUIA DE REMISION	FECHA	HORA	Nº LOTE	PROVEEDOR	CUENTA CON CERTIFICADO DE CALIDAD	
SAL GRANO	SAL MOLIDA	ACEITE						SI	NO
Observaciones									

Responsable de Almacén

Jefe de Aseguramiento de la Calidad



CONTROL DE RECEPCIÓN DE ENVASES
E INSUMOS

CODIGO : FR-CAL-28

VERSION: 01

GUIA DE REMISION	FECHA	HORA	TIPO DE ENVASES/INSUMOS	Nº LOTE	PROVEEDOR	CANTIDAD

Responsable de Almacén

Jefe de Aseguramiento de la Calidad

	CUESTIONARIO PARA IDENTIFICAR RIESGOS ALÉRGICOS EN LOS PROVEEDORES	CODIGO : FR-CAL-32
		VERSION: 01

DATOS DEL PROVEEDOR

1.- Nombre de laCompañía: _____
Dirección de la Oficina: _____
Dirección de la planta: _____
Teléfono: _____
Fax: _____

2.- Contacto

Nombre: _____
Teléfono: _____
Correo: _____
Cargo: _____

Nombre: _____
Teléfono: _____
Correo: _____
Cargo: _____

3.- Lista de productos que provee a la empresa ANCHOVETA S.A.C. - Sede Chincha

- a) _____
- b) _____
- c) _____
- d) _____
- e) _____

4.- Preguntas previas

a) ¿Realizan control de alérgeno dentro de sus instalaciones?

SI

NO



**CUESTIONARIO PARA IDENTIFICAR
RIESGOS ALÉRGICOS EN LOS
PROVEEDORES**

CODIGO : FR-CAL-32

VERSION: 01

5.- Llenar el siguiente cuestionario, por favor contestar **TODAS** las casillas.

PRODUCTO ALERGÉNO	¿Se encuentra presente en el producto que nos vende?	¿Utiliza una misma línea de producción para procesar algún producto con presencia de alérgeno?		¿Almacena el producto alérgeno dentro de las instalaciones de la planta?	
		SI	NO	SI	NO
Gluten, es decir, trigo, centeno, cebada, avena, espelta, kamut y sus derivados		SI	NO	SI	NO
		Mencionelo:		Donde:	
Crustaceos y productos a base de crustaceos		SI	NO	SI	NO
		Mencionelo:		Donde:	
Huevo y productos a base de huevo		SI	NO	SI	NO
		Mencionelo:		Donde:	
Pescado, producto a base de pescado		SI	NO	SI	NO
		Mencionelo:		Donde:	
Cacahuates y productos a base de cacahuates		SI	NO	SI	NO
		Mencionelo:		Donde:	
Soya y productos a base de soya		SI	NO	SI	NO
		Mencionelo:		Donde:	
Leche y sus derivados (incluida la lactosa)		SI	NO	SI	NO
		Mencionelo:		Donde:	



**CUESTIONARIO PARA IDENTIFICAR
RIESGOS ALÉRGICOS EN LOS
PROVEEDORES**

CODIGO : FR-CAL-32

VERSION: 01

PRODUCTO ALERGÉNO	¿Se encuentra presente en el producto que nos vende?	¿Utiliza una misma línea de producción para procesar algún producto con presencia de alérgeno?		¿Almacena el producto alérgeno dentro de las instalaciones de la planta?	
		SI	NO	SI	NO
Frutos secos, es decir; nueces de nogal, almendras, pacanas, avellanas, pistachos, anacardos, nueces de pino y nueces brasileñas		SI	NO	SI	NO
		Mencionelo:		Donde:	
Apio y sus derivados		SI	NO	SI	NO
		Mencionelo:		Donde:	
Mostaza y sus productos derivados		SI	NO	SI	NO
		Mencionelo:		Donde:	
Semillas de ajonjolí (Sésamo), y productos a base de semillas de sésamo		SI	NO	SI	NO
		Mencionelo:		Donde:	
Dióxido de azufre y sulfitos		SI	NO	SI	NO
		Mencionelo:		Donde:	
Altramuces y productos a base de altramuces		SI	NO	SI	NO
		Mencionelo:		Donde:	
Moluscos y productos a base de moluscos		SI	NO	SI	NO
		Mencionelo:		Donde:	



CRONOGRAMA DE INSPECCIÓN Y ANÁLISIS DEL PRODUCTO

CODIGO : FR-CAL-33

VERSION: 01

TIPO DE ANALISIS	DESCRIPCIÓN	ENERO	FEBRERO	MARZO	ABRIL	MAYO	JUNIO	JULIO	AGOSTO	SEPTIEMB	OCTUBRE	NOVIEMB	DICIEMBRE	PUNTO DE MUESTREO	FRECUENCIA DE ANALISIS	EMPRESA



CONTROL DE INSUMOS

CODIGO : FR-CAL-35

VERSION: 01

FECHA: _____

INSUMOS	SAL	ACEITE GIRASOL	ETIQUETA	OTRO
PROVEEDOR				
DATOS				
MARCA				
CANTIDAD				
GUIA DE REMISION				
FECHA DE REMISION				
FECHA DE INSPECCION				
FECHA DE PRODUCCION				
FECHA DE VENCIMIENTO				
CARACTERISTICAS				
COLOR				
OLOR				
SABOR				
LIMPIEZA				
CALIFICATIVO				

LOTE ACEPTADO SI NO

CALIFICATIVO:

B = BUENO

R = REGULAR

D = DEFICIENTE

OBSERVACIONES:

RESPONSABLE DE ALMACÉN

JEFE DE ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD

	INSPECCIÓN Y RECEPCIÓN DE LOTE DE ENVASES	CODIGO : FR-CAL-36
		VERSION: 01

DATOS GENERALES

FECHA		N° GUIA	
MARCA DEL FABRICANTE			
TIPO DE ENVASE		TIPO DE TAPA	

CANTIDAD DE ENVASES CANTIDAD DE TAPAS

CRITERIOS DE INSPECCIÓN MUESTREO: NTP 2859-1 MUESTREO POR ATRIBUTOS

NIVEL DE INSPECCIÓN

CANTIDAD DE MUESTRA ENVASES _____ TAPAS _____

TIPOS DE DEFECTOS DE ENVASES Y TAPAS	NCA	ENVASES			TAPAS		
		N°DE	N°AC	N°RE	N°DE	N°AC	N°RE
DEFECTOS CRITICOS	0.15						
DEFECTOS MAYORES	1.5						
DEFECTOS MENORES	6.5						

LEYENDA: N°DE : N° de envases con defectos, N° AC de aceptación, N°RE N° de rechazo
NCA= Nivel de calidad aceptable

ENVASES

Se acepta el lote SI NO

TAPAS

Se acepta el lote SI NO

OBSERVACIONES: _____

RESPONSABLE DE ALMACÉN

JEFE DE ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD

	TRAZABILIDAD EN EL ENVASADO	CODIGO : FR-CAL-37
		VERSION: 01

FECHA / HORA	DENOMINACIÓN PRODUCTO	CANTIDAD	LOTE	ENVASES / TAPAS / BOLSAS		UBICACIÓN
				PROVEEDOR	LOTE	

Jefe de Aseguramiento de la Calidad



CONTROL DIARIO DE HIGIENE DEL PERSONAL

CODIGO : FR-CAL-46

VERSION: 01

DIA	FECHA	Área de Trabajo	Cantidad de personal	Higiene Personal		Uniforme		Delantal		Tijera		Manos y uñas		Uso de accesorios		Observaciones
				B	M	B	M	B	M	B	M	B	M			

Calificación: Bueno: B

Malo: M

ACCIONES CORRECTIVAS:

.....

 SUPERVISOR DE PRODUCCIÓN

 JEFE DE ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD

	SELECCIÓN, EVALUACIÓN Y SEGUIMIENTO DE PROVEEDORES DE SERVICIOS	CODIGO : FR-CAL-49
		VERSION: 01

Nombre del Proveedor:

Selección y Evaluación:

Fecha:

Seguimiento:

1.- Selección y Evaluación de Proveedores de Servicios		
Criterios Generales		
Criterios	Cumple	No cumple
Experiencia general en el mercado		
Experiencia suministrando servicio a la industria Alimentaria		
Estado del proveedor "activo" y condición "habido" en la página SUNAT, Licencia de funcionamiento.		

Criterios Específicos		
Criterios	Cumple	No cumple
1. ¿Cuenta con Autorización Sanitaria de los productos que utiliza expedido por la Autoridad competente?		
2. ¿Cuenta con Certificado de SSTR del personal?		
3. ¿Se encuentra como entidad de apoyo en la página web de SANIPES ?		
4. ¿Cuenta con sistema de seguridad de materia prima o GPS que garantice la seguridad de la carga (para proveedores de servicios de transporte)?		

Resultados:

Aprobado

Desaprobado

2.- Seguimiento de Proveedores de Servicios		
Criterios Generales		
Criterios	Cumple	No cumple
Quejas y reclamos		
Incumplimiento de los Criterios Especificos(Nº) : _____		
Estado del proveedor "activo" y condición "habido" en la página SUNAT, Licencia de funcionamiento		

Observaciones: _____

 Asistente de Gerencia

 Jefe de Aseguramiento de la Calidad



CONTROL DE TRAZABILIDAD

CODIGO : FR-CAL-43

VERSION: 01

FECHA DE PRODUCCIÓN	LOTE CONSUMIDO	FECHA DE RECEPCIÓN DE MATERIA PRIMA	LUGAR DE PROCEDENCIA DE LA MATERIA PRIMA	LUGAR DE ENVASADO (SALAZÓN)	EMBARCACIONES PROVEEDORAS	CÓDIGO DE TRAZABILIDAD

ACCIONES CORRECTIVAS

JEFE DE PRODUCCIÓN

JEFE DE ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD

	LISTA DE PROVEEDORES APROBADOS DE SERVICIOS	CODIGO : FR-CAL-50
		VERSION: 01

FECHA DE ACTUALIZACION:

ACTUALIZADO POR:

N°	NOMBRE DEL PROVEEDOR	SERVICIO BRINDADO	CONTACTO DEL PROVEEDOR	DIRECCION/TELEFONO/FAX/E-MAIL DEL PROVEEDOR	RESULTADOS
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25					

- (a) Mantiene su calificación anterior porque no se ha tomado más servicios el último semestre para poder hacerle seguimiento.
(b) Calificación de aprobación

	REGISTRO DE ETIQUETADO DE BALDES Y BOLSAS	CODIGO : FR-CAL-51
		VERSION: 01

DATOS GENERALES

FECHA		N° GUIA	
--------------	--	----------------	--

MARCA DEL FABRICANTE	
-----------------------------	--

BOLSA		FORMATO	
--------------	--	----------------	--

LAMINA		FORMATO	
---------------	--	----------------	--

PESO DECLARADO SEGÚN ESPECIFICACIONES DEL PROVEEDOR	
--	--

FECHA DE PRODUCCIÓN FECHA DE VENCIMIENTO

CRITERIOS PARA EXTRAER LA MUESTRA: NTP 2859-1 MUESTREO POR ATRIBUTOS:

CANTIDAD DE MUESTRA BOLSAS LAMINAS

CRITERIOS DE ACEPTACION DEL LOTE:

ITEM EVALUADO	BUENO	REGULAR	DEFICIENTE
PESO DE LÁMINAS O BOLSAS			
CONDICIÓN DE CAJAS O ENVASES SECUNDARIOS			
PROTECCIÓN DE ENVASES			

LOTE ACEPTADO SI NO

RESPONSABLE DE ALMACÉN

JEFE DE ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD



REGISTRO DE ETIQUETADO DE BALDES Y
BOLSAS

CODIGO : FR-CAL-51

VERSION: 01

Fecha	Hora	Denominación de Producto			N° de Lote	Fecha de Producción	N° de Unidades Inspeccionadas	Acciones Correctivas
		1	2	3				

1	Filete de Anchoas envasado al vacío 1.5 kg
2	Trozo de Anchoas envasado al vacío 5,25 kg
3	Filete de Anchoas envasado en aceite girasol 21.5 kg

Jefe de Producción

Jefe de Aseguramiento de la Calidad



REGISTRO DE ETIQUETADO DE LATAS

CODIGO : FR-CAL-52

VERSION: 01

PCC2

Fecha	Hora	Producto	N° de Lote	N° de Unidades Inspeccionadas	N° de Unidades inspeccionadas que presentan nombre comercial en el idioma del país destino	N° de Unidades inspeccionadas que no presentan nombre comercial en el idioma del país destino	Acciones Correctivas

Observaciones:

.....

Jefe de Producción

Jefe de Aseguramiento de la Calidad



PREPARACIÓN DE SOLUCIONES
DESINFECTANTES

CODIGO : FR-CAL-53

VERSION: 01

FECHA:

ÁREAS	CONCENTRACIÓN (PPM)	CANTIDAD DE AGUA (LITROS)	CANTIDAD DE HIPOCLORITO DE CALCIO UTILIZADO (gr)
Pediluvio Fresco			
Pediluvio de Entrada de Limpieza			
Pediluvio de salida de Limpieza			
Pediluvio Filete			
Pediluvio baño			
Pediluvio			
Desinfección de utensilios y superficies en contacto con el alimento			
Desinfección pisos y paredes			

ACCIONES CORRECTIVAS:

.....
.....

SUPERVISOR DE CALIDAD

JEFE DE ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD



CONTROL DE AGUA

CODIGO : FR-CAL-47

VERSION: 01

FECHA	HORA	CLORO LIBRE RESIDUAL (PPM)						OBSERVACIONES
		AGUA DE POZO			AGUA DE RED			
		SS.HH.		SALA DE DESINFECCIÓN			TANQUE DE ALMACENAMIENTO	
		H	M	AREA DE FRESCO	AREA DE LIMPIEZA	AREA DE FILETE		

PARÁMETROS: 0.5-1.0ppm

ACCIONES CORRECTIVAS:

.....

.....

SUPERVISOR DE PRODUCCIÓN

JEFE DE ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD



INSPECCIÓN DE HIGIENE Y SANEAMIENTO
DE ÁREAS DE TRABAJO - A

CODIGO : FR-CAL-61

VERSION: 01

FECHA: _____

HORA INICIO:

HORA FINAL:

ÁREA O ZONA	ÁREAS DE TRABAJO																							
	Frecuencia	Piso	Paredes	Techo	Luminaria	Media caña	Puerta	Cortina	Canaleta	Mesas	J, T, Ca, Ba, P y M	Equipos Ce,B, S,VC, Co, Mo	Ausencia de plajas	Manguera y/o Tubería de Salmuera	Vascas y Dinos	Conexión de tuberías en la pared/Canaletas de luz	Implementos de limpieza operativos	Discos de barriles	Barriles y Pesos limpios	Parihuelas	Aire Acondicionado	Maniuvio	Pediluvio	
Z. de Desinfeccion Recepción de M. P.																								
Z. de Almacenamiento de la M.P.																								
Z. de Madurado																								
Z. de Desinfeccion de Limpieza																								
Z.de Limpieza																								
Z. de Escaldado																								
Z. de Desinfección de Filete																								
Z. de Filete																								
Z. de Sellado y Cerrado																								
Z. de Lavado de Utensilios																								
Z. de Lavado de Paños																								
Z. de Preparación de Salmuera																								
Zona de Embarque																								
Z. de Lavado de latas/frascos y codificado																								
Z. de Ingreso de Insumos de Proceso																								

LEYENDA	
V	CONFORME
X	NO CONFORME
	NO APLICA

LEYENDA	
D	Diario
I	Interdiario

LEYENDA	
Ca	Canastilla
Ce	Centrífuga
Co	Cocina
M	Malla
J	Jabas
B	Balanzas
S	Selladora
T	Tinas
VC	Volteadora de Cilindro
Mo	Moledora
Ba	Bandejas
P	Placas

OBSERVACIONES

Nombre del Responsable: _____

Firma del Responsable: _____

Jefe de Aseguramiento de la Calidad



FECHA: _____

HORA INICIO:

HORA FINAL:

CÁMARAS Y ALMACENES																				
ÁREA O ZONA	Frecuencia	Piso	Paredes	Techo	Luminaria	Media caña	Puerta	Cortina	Canaleta	Equipos (Balanza de Recepción de M.P.)	Ausencia de plagas	Conexión de tubo en la pared	Implementos de limpieza operativos	Discos de barriles	Barriles y Pesos limpios	Parihuelas	Aire Acondicionado	Maniluvio	Pedituvio	
Z. de Ingreso de Materia Prima																				
Z. de Ingreso de Envases																				
Cámara de Maduración 1																				
Cámara de Maduración 2																				
Cámara de Maduración 3																				
Cámara de Maduración 4																				
Cámara de Maduración 5																				
Cámara de Maduración 6																				
Almacen de Sal en Grano																				
Almacen de Aceite Crisol Girasol																				
Almacen de Envases																				
Cámara de Producto Terminado																				
OBSERVACIONES																				

LEYENDA	
V	CONFORME
X	NO CONFORME
	NO APLICA

LEYENDA	
S	Semanal

Nombre del Responsable: _____

Firma del Responsable: _____

Jefe de Aseguramiento de la Calidad



CONTROL DE RECAMBIO DE PAÑOS EN LA
ETAPA DE CENTRIFUGADO

CODIGO : FR-CAL-64

VERSION: 01

DIA	FECHA	HORA DE ENTRADA		HORA DE RECAMBIO		HORA DE TÉRMINO	PAÑOS EN STOCK	PAÑOS ROTOS
		N° DE PAÑOS QUE INGRESAN	HORA DE INICIO DE USO	N° DE PAÑOS QUE INGRESAN	HORA DE RECAMBIO			

OBSERVACIONES:

ACCIONES CORRECTIVAS:

SUPERVISOR DE PRODUCCIÓN

JEFE DE ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD

Fecha: _____

ACTIVIDAD	Implementado		uso adecuado		Limpieza		Observaciones y Acciones Correctivas
	C	NC	C	NC	C	NC	
1.- INDUMENTARIA DE TRABAJO (NAVE PROCESO)							
. Gorras y tocas							
. Delantales							
. Guantes							
. Botas de jebe							
2.- INDUMENTARIA DE TRABAJO (ALMACEN PRODUCTOS TERMINADOS)							
. Gorras y tocas							
. Zapatos/zapatillas							
. Guantes							
. Botas de jebe							
3.- CONDICIONES DE HIGIENE DEL PERSONAL							
. Aseo Personal							
. Cabello corto							
. Uñas cortas							
. Maquillaje							
. Aretes							
. Anillos							
. Alhajas							
4.- HABITOS DEL PERSONAL							
. Empleo correcto del procedimiento de lavado de manos, jabon liquido, secado de manos.							
. Se tocan el cabello y la piel durante el trabajo							
. Escupen en el piso o estornudan en el area de proceso.							
. Respetan las vias señaladas.							
. Disponen los residuos solidos según lo señalado.							
. Usan adecuadamente los SS.HH. y lavaderos de manos							

Leyenda: C = Conforme, NC = No Conforme.

 SUPERVISOR DE CALIDAD

 JEFE DE ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD



MANIPULACIÓN DE COMPUESTOS TÓXICOS

CODIGO : FR-CAL-66

VERSION: 01

Producto	Etiquetado	Cantidad	Frecuencia de uso	Manipulador	Exposición a la Luz	Dosis	Firma	% de uso mensual	Observaciones

ACCIONES CORRECTIVAS:

.....
.....

RESPONSABLE DE ALMACEN

JEFE DE ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD



CONTROL DE CALIBRACIÓN DE EQUIPOS Y MATERIALES

CODIGO : FR-CAL-68

VERSION: 01

DIA	FECHA	EQUIPOS Y/O MATERIALES	TIPO DE CALIBRACIÓN	REGISTRO MEDIDA INSTRUMENTO PATRÓN	REGISTRO MEDIDA DEL EQUIPO A CALIBRAR	OBSERVACIONES

ACCIONES CORRECTIVAS:

.....
.....

SUPERVISOR DE CALIDAD

JEFE DE ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD



CONTROL DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN
DE TANQUES DE AGUA Y SALMUERA

CODIGO : FR-CAL-69

VERSION: 01

FECHA	RESPONSABLE	FIRMA	ACTIVIDAD PROGRAMADA			OBSERVACIONES
			LIMPIEZA DE POZO DE SALMUERA	LIMPIEZA DE TANQUE DE AGUA (ÁREA: RECEPCIÓN DE MP)	LIMPIEZA DE TANQUE DE ALMACENAMIENTO (AGUA DE RED)	

ACCIONES CORRECTIVAS:

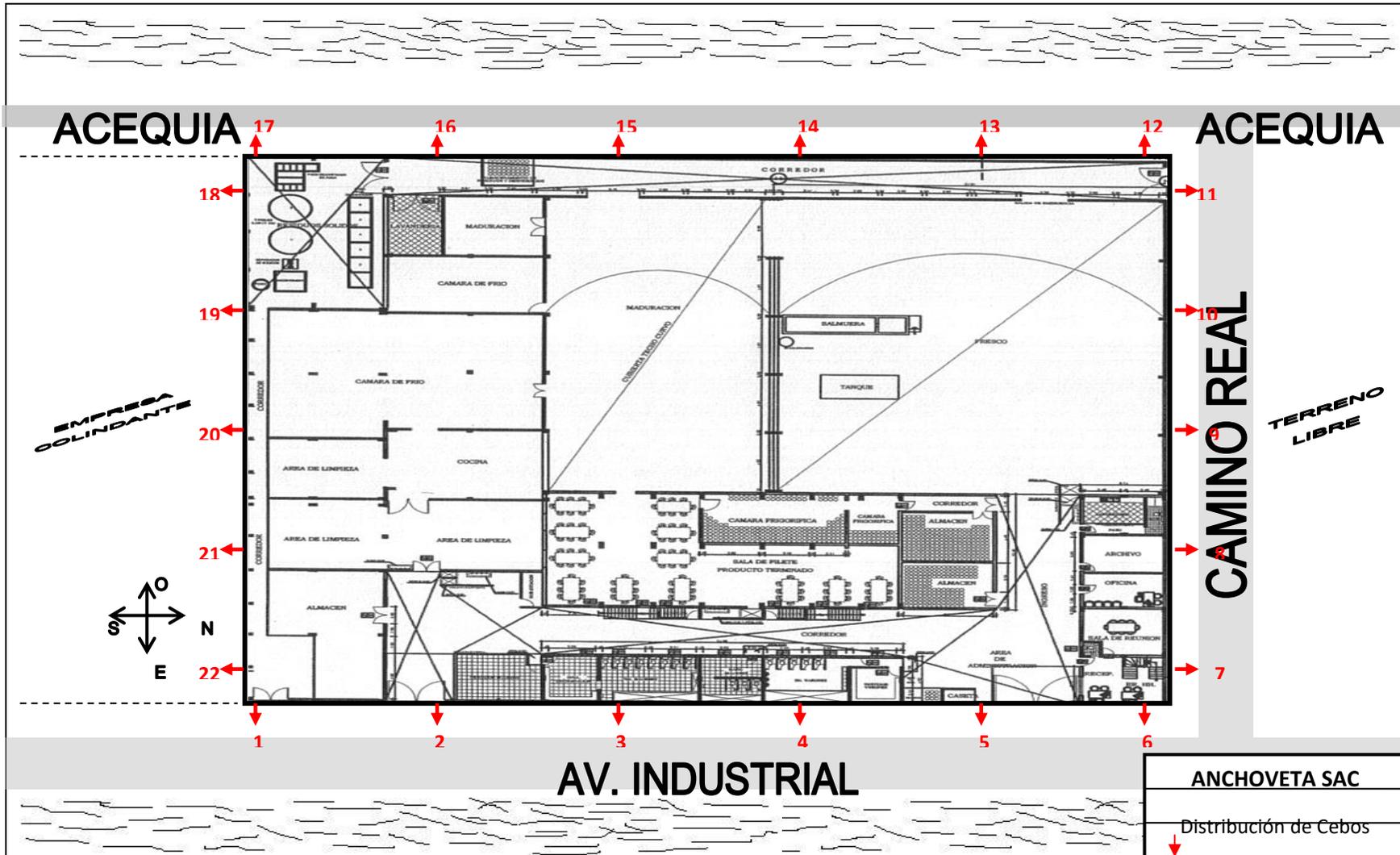
.....
.....

SUPERVISOR DE CALIDAD

JEFE DE ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD

PLANO DE DISTRIBUCIÓN DE CEBOS

EMPRESA: ANCHOVETA S.A.C.





REGISTRO DE INCIDENTES DE MATERIALES
QUEBRADIZOS

CODIGO : FR-CAL-76

VERSION: 01

INCIDENTE					ACCIONES CORRECTIVA			RESULTADO DE LA VERIFICACIÓN
FECHA	HORA	DESCRIPCIÓN DEL INCIDENTE	ÁREA	RESPONSABLE DEL REPORTE DE INCIDENCIA	FECHA	DESCRIPCIÓN DE ACCIÓN CORRECTIVA	RESPONSABLE DE ACCIÓN CORRECTIVA	

Jefe de Producción

Jefe de Aseguramiento de la Calidad



REGISTRO DE INSPECCIÓN DE PESO EN EL ENVASADO

CODIGO : FR-CAL-79

VERSION: 01

Fecha	Hora	Tipo de Producto				Peso	Responsable	Observaciones
		Filete en balde en aceite girasol	Trozo envasado en bolsa al vacío	Filete envasado en Bolsa al vacío	Filete en lata ¾ en aceite girasol			

Jefe de Producción

Jefe de Aseguramiento de la Calidad

	REGISTRO DE INSPECCIÓN DE LAVANDERÍA	CODIGO : FR-CAL-81
		VERSION: 01

Fecha	Marca de Máquinas		Cantidades de Uniformes									Responsable del Área	
	Lavadora	Secadora	Manchas			Roturas			Limpias				
			P	PT	CH	P	PT	CH	P	PT	CH		

Observaciones:

.....

.....

Leyenda	Polo	Pantalón	Chaqueta
	P	PT	CH

Supervisor de Calidad

Jefe de Aseguramiento de Calidad



LABORES DE MANTENIMIENTO

CODIGO : FR-MT-01

VERSION: 01

LABORES DE MANTENIMIENTO											
REPORTE DE MANTENIMIENTO					EJECUCIÓN DE MANTENIMIENTO						
FECHA	PROBLEMA DETECTADO	CONDICION			FECHA	DESCRIPCION DE LABORES DE MANTENIMIENTO	MPD	MPR	MCO	EJECUTADO POR	SUPERVISADO
		Critico	Regular	Leve							

Leyenda: MPD = Mantenimiento Predictivo

MPR= Mantenimiento Preventivo

MCO= Mantenimiento Correctivo

JEFE DE MANTENIMIENTO

JEFE DE ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD



**REPORTE DE MANTENIMIENTO DE
EDIFICIOS E INSTALACIONES**

CODIGO : FR-MT-02

VERSION: 01

REPORTE N°	AREA:		FECHA:	
INFRAESTRUCTURA/MOBILIARIO	UBICACIÓN:			
Mantenimiento Predictivo	Mantenimiento Preventivo	Mantenimiento Correctivo	EVENTO REPORTADO	CAUSA
CONDICION	Critico	Regular	Leve	JUSTIFICACIÓN:
EJECUCION DE LAS LABORES DE MANTENIMIENTO				
	DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES DE MANTENIMIENTO REALIZADAS			
FECHA DE INICIO				
FECHA DE TERMINO				
Observaciones:				
EJECUTADO POR:		RECIBIDO POR:		FECHA:



**REPORTE DE MANTENIMIENTO DE
EQUIPOS Y MAQUINARIAS**

CODIGO : FR-MT-03

VERSION: 01

REPORTE N°		AREA:		FECHA:			
MAQUINA/EQUIPO:			MARCA:		CODIGO:		
UBICACIÓN:			MODELO:	SERIE:			
Mantenimiento Predictivo	Mantenimiento Preventivo	Mantenimiento Correctivo	PROBLEMA	Mecánico	Eléctrico	Electrónico	Otros
CONDICION	Critico	Regular	Leve	EVENTO REPORTADO:			
FECHA	DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES DE MANTENIMIENTO REALIZADAS						
Observaciones:							
EJECUTADO POR:		RECIBIDO POR:		FECHA:			



REGISTRO DE INDUCCIÓN

CODIGO : FR-RH-02

VERSION: 01

Fecha	Tema	Responsable de la inducción			Personal que recibió la inducción	
		Nombre	Cargo	Firma	Nombre	Firma

Observaciones _____

Jefe de Aseguramiento de la Calidad

	EVALUACIÓN DE LA CAPACITACIÓN	CODIGO: FR-CAL-16
		VERSION: 01

Tema:			
Apellidos y Nombres:			
Expositor / Capacitador:		Fecha:	
Rango de evaluación	0-20	Puntaje de la evaluación	

1. ¿ ?
a) _____
b) _____
c) _____
d) _____

2. ¿ ?
a) _____
b) _____
c) _____
d) _____

3. ¿ ?
a) _____
b) _____
c) _____
d) _____

4. ¿ ?
a) _____
b) _____
c) _____
d) _____

5. ¿ ?
a) _____
b) _____
c) _____
d) _____

**ANEXO 8. RESULTADO DE LA APLICACIÓN DE LA LISTA
DE VERIFICACIÓN**

LISTA DE VERIFICACIÓN - BRCGS GLOBAL STANDARD FOR FOOD SAFETY V8

1 Compromiso del equipo directivo		
1.1		Compromiso del equipo directivo y mejora continua
Fundamental		El equipo directivo deberá demostrar que ha adquirido el pleno compromiso de aplicar los requisitos de la Norma Mundial de Seguridad Alimentaria, así como los procesos que faciliten la mejora continua de la gestión de la inocuidad y la calidad de los alimentos.
Cláusula	Requisitos	Puntaje
1.1.1	El establecimiento deberá disponer de una política documentada en la que se declare su intención de cumplir con la obligación de fabricar productos inocuos, legales y auténticos, que se ajusten a la calidad especificada así como asumir su responsabilidad frente a sus clientes:	50
	<ul style="list-style-type: none"> • firmada por la persona de máxima responsabilidad del establecimiento, • comunicada a todo el personal. 	
1.1.2	El equipo directivo del establecimiento definirá y mantendrá un plan claro para impulsar el desarrollo y la mejora continua de una cultura de calidad y seguridad de los alimentos. Esto deberá incluir:	50
	<ul style="list-style-type: none"> • actividades definidas en las que intervengan todas las áreas del establecimiento que tengan influencia en la seguridad de los productos, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • un plan de acción que indique cómo se realizarán y se medirán las actividades, así como los plazos previstos, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • un análisis de la eficacia de las actividades realizadas. 	
1.1.3	El equipo directivo del establecimiento deberá velar por que se fijen objetivos claros con el fin de mantener y mejorar la seguridad, legalidad y calidad de los productos fabricados, conforme a la política de calidad y seguridad alimentaria y la presente Norma. Estos objetivos deberán ser:	0
	<ul style="list-style-type: none"> • documentados, e incluir metas o medidas claras para alcanzarlos, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • comunicados con claridad al personal relevante, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • objeto de seguimiento, y los resultados se comunicarán al equipo directivo del establecimiento al menos una vez al trimestre. 	

1.1.4	<p>Deberán celebrarse reuniones de revisión, a las que deberá asistir el equipo directivo del establecimiento, con una periodicidad adecuada, como mínimo anual, con el fin de analizar el grado de cumplimiento del establecimiento con la Norma y los objetivos estipulados en la cláusula 1.1.3. El proceso de revisión deberá incluir la evaluación de:</p>	0
	<ul style="list-style-type: none"> • los planes de acción decididos en las revisiones anteriores, • los resultados de auditorías internas, auditorías realizadas por partes 	
	<ul style="list-style-type: none"> • cualquier objetivo que no se haya cumplido, para saber las razones (esta información se utilizará para fijar objetivos futuros y para facilitar la mejora continua) 	
	<ul style="list-style-type: none"> • cualquier reclamación de los clientes y los resultados de cualquier comentario que hayan realizado, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • cualquier incidente (incluidas las recuperaciones y retiradas de productos), medida correctiva, resultado que no cumpla la especificación o material no conforme, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • la eficacia de los sistemas en relación con el APPCC, la defensa alimentaria y la autenticidad, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • las necesidades de recursos. 	
	<p>Deberán levantarse actas de estas reuniones, que se utilizarán para revisar los objetivos. Las decisiones y medidas acordadas durante el proceso de revisión se deberán comunicar de manera eficaz al personal apropiado, y las medidas se deberán aplicar en los plazos marcados.</p>	
1.1.5	<p>El establecimiento deberá contar con un programa de reuniones demostrable que permita poner los problemas de seguridad, legalidad, integridad y calidad de los alimentos en conocimiento del equipo directivo. Estas reuniones deberán celebrarse al menos una vez al mes.</p>	0
	<p>Los empleados deberán ser conscientes de la necesidad de comunicar, a la persona responsable que se designe para tal fin, cualquier evidencia que observen de la existencia de productos o materias primas que no sean inocuos o conformes con las especificaciones, para que se puedan resolver aquellos problemas que requieran una intervención inmediata.</p>	

1.1.6		La empresa deberá contar con un sistema de información confidencial, que permita al personal comunicar problemas relacionados con la seguridad, integridad, calidad y legalidad del producto.	100
		El mecanismo establecido (por ejemplo, un número de teléfono) para denunciar estos problemas deberá ser comunicado al personal con claridad.	
		El equipo directivo de la empresa deberá contar con un proceso de evaluación de los problemas planteados. Se levantará acta de la evaluación y se adoptarán medidas según proceda.	
1.1.7		El equipo directivo de la empresa deberá proporcionar los recursos humanos y financieros necesarios para que la producción de alimentos sea segura y conforme a los requisitos de esta Norma.	100
1.1.8		El equipo directivo de la empresa deberá establecer un sistema que garantice que el establecimiento se mantiene al tanto de lo siguiente:	100
		<ul style="list-style-type: none"> • los avances científicos y técnicos, 	
		<ul style="list-style-type: none"> • las normas de conducta de la industria, 	
		<ul style="list-style-type: none"> • nuevos riesgos para la autenticidad de las materias primas, 	
		<ul style="list-style-type: none"> • toda la legislación pertinente del país en que se venderá el producto (cuando se conozca). 	
1.1.9		El establecimiento deberá disponer de un ejemplar auténtico y original, ya sea en formato impreso o electrónico, de la Norma vigente y estar al tanto de cualquier cambio que sufra la Norma o el protocolo que se publique en el sitio web de BRC Global Standards.	0
1.1.10		Cuando el establecimiento esté certificado conforme a la Norma, deberá asegurarse de que las auditorías de renovación anunciadas se realicen a más tardar en la fecha prevista indicada en el certificado.	100

1.1.11		El principal responsable de operaciones o de producción del establecimiento deberá participar en las reuniones de apertura y cierre de la auditoría de certificación conforme a la Norma. Los responsables de los departamentos pertinentes, o las personas en quienes deleguen, deberán estar disponibles siempre que se requiera su presencia durante la auditoría.	100
1.1.12		El equipo directivo del establecimiento deberá asegurarse de que se han determinado las causas de las no conformidades detectadas en la auditoría anterior de la Norma, y que se han corregido de manera efectiva con el fin de evitar que vuelvan a producirse.	100
1.1.13		Tanto el logotipo de BRC Global Standards como las referencias a la certificación correspondiente solo deberán utilizarse si se cumplen las condiciones de uso detalladas en el protocolo de auditoría recogido en la Norma (parte III, sección 5.6).	100
1.2.1		La empresa deberá disponer de un organigrama que refleje la estructura directiva de la empresa. Las responsabilidades relativas a la gestión de las actividades que afecten a la seguridad, integridad legalidad y calidad de los alimentos deberán estar claramente asignadas y ser comprendidas por las personas designadas. Deberá documentarse claramente en quién delega la persona responsable en caso de ausencia de esta.	100
1.2.2		El equipo directivo del establecimiento deberá asegurarse de que todos los empleados sean perfectamente conscientes de sus responsabilidades. Cuando existan instrucciones de trabajo documentadas sobre las actividades que se llevan a cabo, los empleados que intervengan en ellas deberán tener acceso a dicha documentación y ser capaces de demostrar que el trabajo se realiza conforme a dichas instrucciones.	100

2	El plan de seguridad alimentaria: APPCC	
Fundamental	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.	
2.1	Formación del equipo de seguridad alimentaria del APPCC (equivalente al Paso 1 del Codex Alimentarius)	
Cláusula	Requisitos	
2.1.1	El plan de seguridad alimentaria o APPCC deberá ser elaborado y gestionado por un equipo de seguridad alimentaria multidisciplinar, formado por los responsables de aseguramiento de la calidad, dirección técnica, operaciones de producción, ingeniería y otros departamentos relevantes.	100
	El jefe del equipo deberá tener amplios conocimientos sobre los principios del APPCC del Codex (o equivalente) y ser capaz de demostrar su competencia, experiencia y formación. Cuando exista la obligación legal de impartir formación específica, deberá llevarse a cabo.	
	Los miembros del equipo deberán tener conocimientos específicos de APPCC y conocimientos relativos a los productos, los procesos y los peligros asociados.	
	En el supuesto de que el establecimiento no disponga de personal interno que tenga los conocimientos necesarios, podrá contratar a expertos externos, pero la gestión diaria del sistema de seguridad alimentaria será en todo momento responsabilidad de la empresa.	
2.1.2	Deberá definirse el ámbito de aplicación de cada plan de seguridad alimentaria o APPCC, incluyendo los productos y los procesos que comprenda.	100

2.2		Programas de prerrequisitos	
Cláusula	Requisitos		
2.2.1		El establecimiento deberá establecer y mantener los programas operativos para crear un entorno apropiado para la producción de productos alimentarios seguros y legales (programas de prerrequisitos). A título orientativo, cabe citar los siguientes, si bien la lista no es exhaustiva:	100
		<ul style="list-style-type: none"> • limpieza y desinfección, 	
		<ul style="list-style-type: none"> • gestión de plagas, 	
		<ul style="list-style-type: none"> • programas de mantenimiento de edificios y equipos, 	
		<ul style="list-style-type: none"> • requisitos de higiene personal, 	
		<ul style="list-style-type: none"> • formación de personal, 	
		<ul style="list-style-type: none"> • compras, 	
		<ul style="list-style-type: none"> • transportes, 	
		<ul style="list-style-type: none"> • procesos para prevenir la contaminación cruzada, 	
		<ul style="list-style-type: none"> • controles de alérgenos. 	
		Las medidas de control y los procedimientos de vigilancia de los programas de prerrequisitos deberán estar claramente documentados e incluidos en el plan de seguridad alimentaria o APPCC, tanto en su elaboración como en sus revisiones.	
2.3		Descripción del producto (equivalente al Paso 2 del Codex Alimentarius)	
Cláusula	Requisitos		
2.3.1		Deberá elaborarse una descripción completa de cada producto o grupo de productos que incluya todos los datos pertinentes en relación con la seguridad alimentaria. A título orientativo, cabe citar los siguientes, si bien la lista facilitada no es exhaustiva:	100
		<ul style="list-style-type: none"> • composición (por ejemplo, materias primas, ingredientes, alérgenos, formulación), 	
		<ul style="list-style-type: none"> • origen de los ingredientes, 	
		<ul style="list-style-type: none"> • propiedades físicas y químicas que afecten a la seguridad alimentaria (p.ej. pH o a_w), 	
		<ul style="list-style-type: none"> • tratamiento y procesado (por ejemplo, cocción, enfriado), 	
		<ul style="list-style-type: none"> • sistema de envasado (por ejemplo, al vacío, en atmósfera modificada), 	
		<ul style="list-style-type: none"> • condiciones de almacenamiento y distribución (por ejemplo, refrigerado, a temperatura ambiente), 	
		<ul style="list-style-type: none"> • periodo máximo de conservación del producto en las condiciones de almacenamiento y uso prescritas, 	

2.3.2	Se recopilará, mantendrá, documentará y actualizará toda la información necesaria para llevar a cabo el análisis de peligros. La empresa se cerciorará de que el plan de seguridad alimentaria o APPCC está basado en fuentes de información exhaustivas, que deberán citarse como referencia y estar disponibles para ser consultadas. A título orientativo, cabe citar las siguientes, si bien la lista facilitada no es exhaustiva:	100
	<ul style="list-style-type: none"> la bibliografía científica más reciente, 	
	<ul style="list-style-type: none"> peligros históricos y conocidos asociados a determinados productos alimentarios, 	
	<ul style="list-style-type: none"> las normas de conducta profesional pertinentes, 	
	<ul style="list-style-type: none"> guías reconocidas, 	
	<ul style="list-style-type: none"> la legislación sobre seguridad alimentaria aplicable a la producción y comercialización de productos, 	
	<ul style="list-style-type: none"> los requisitos de los clientes. 	
2.4	Determinación del uso previsto (equivalente al Paso 3 del Codex Alimentarius)	
Cláusula	Requisitos	
2.4.1	Se deberá describir el uso que el cliente pretenda dar al producto, así como cualquier alternativa de uso conocida, se definirán los grupos de consumidores destinatarios y se indicará si el producto es idóneo para grupos vulnerables de la población, como niños, ancianos o personas que sufran alergias.	100
2.5	Elaboración de un diagrama de flujo del proceso (equivalente al Paso 4 del Codex Alimentarius)	
Cláusula	Requisitos	
2.5.1	Se deberá elaborar un diagrama de flujo de cada producto, categoría de productos o proceso. En el mismo se incluirán todos los aspectos de las operaciones del proceso alimentario comprendidas en el plan de seguridad alimentaria o APPCC, desde la recepción de materias primas hasta el procesado, almacenamiento y distribución. A título orientativo, cabe citar los siguientes, si bien la lista facilitada no es exhaustiva:	100
	<ul style="list-style-type: none"> plano de las instalaciones y disposición de los equipos, 	
	<ul style="list-style-type: none"> materias primas, incluyendo los accesos para el suministro de servicios de redes públicas y otros materiales de contacto (por ejemplo, agua, materiales de envasado), 	
	<ul style="list-style-type: none"> secuencia e interacción de todas las fases del proceso, 	
	<ul style="list-style-type: none"> procesos externalizados y trabajo subcontratado, 	
	<ul style="list-style-type: none"> posibilidades de retrasos en el proceso, 	
	<ul style="list-style-type: none"> reprocesado y reciclado, 	
	<ul style="list-style-type: none"> separación de las zonas de bajo riesgo, alto riesgo y cuidados especiales, 	
	productos terminados, productos intermedios y semiprocados, subproductos y residuos.	

2.6	Verificación de los diagramas de flujo (equivalente al Paso 5 del Codex Alimentarius)		
Cláusula	Requisitos		
2.6.1		El equipo de seguridad alimentaria del APPCC deberá verificar la precisión de los diagramas de flujo realizando una auditoría de las instalaciones al menos una vez al año. Deberán tenerse en cuenta y evaluarse las variaciones diarias y de temporada. Deberán conservarse un registro de los diagramas de flujo verificados.	100
2.7	Enumeración de todos los posibles peligros relacionados con cada fase del proceso, realización de un análisis de peligros y estudio de las medidas destinadas a controlar los peligros identificados (equivalente al Paso 6 y Principio 1 del Codex Alimentarius)		
Cláusula	Requisitos		
2.7.1	El equipo de seguridad alimentaria del APPCC deberá identificar y registrar todos los peligros potenciales que razonablemente cabe esperar en cada fase con respecto al producto, el proceso y las instalaciones. Deberá incluir los peligros que presenten las materias primas, los que se introduzcan durante el proceso o que sobrevivan a las fases del proceso, y la consideración de los siguientes tipos de peligros:		75
	<ul style="list-style-type: none"> • microbiológicos, 		
	<ul style="list-style-type: none"> • contaminación física, 		
	<ul style="list-style-type: none"> • contaminación química y radiológica, 		
	<ul style="list-style-type: none"> • fraude (p.ej. sustitución o adulteración deliberada), 		
	<ul style="list-style-type: none"> • contaminación malintencionada de los productos, 		
	<ul style="list-style-type: none"> • riesgos por alérgenos (véase la cláusula 5.3). 		
También deberán tomarse en consideración las fases anteriores y posteriores de la cadena del proceso			

2.7.2	El equipo de seguridad alimentaria del APPCC deberá llevar a cabo un análisis de peligros para determinar cuáles hay que prevenir, eliminar o reducir hasta niveles aceptables. Se tendrán en cuenta los siguientes aspectos:	100
	<ul style="list-style-type: none"> • probabilidad de que se materialice un peligro, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • severidad de los efectos para la seguridad de los consumidores, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • vulnerabilidad de las personas expuestas, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • supervivencia y multiplicación de microorganismos de especial importancia para el producto en cuestión, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • la presencia o la producción de toxinas, sustancias químicas o cuerpos extraños, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • la contaminación de las materias primas, los productos intermedios y semiprocesados, o los productos terminados. 	
	En los casos en que la eliminación del peligro no sea factible, se deberá determinar y documentar la justificación de los niveles de peligro aceptables en el producto terminado.	
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 niveles aceptables. Cuando el control del peligro se alcance mediante los programas de prerrequisitos existentes, se indicará así y se validará la idoneidad del programa para controlar el peligro específico. Se podrá considerar la posibilidad de emplear más de una medida de control.	100

2.8	Determinación de los puntos críticos de control (PCC) (equivalente al Paso 7 y Principio 2 del Codex Alimentarius)	
Cláusula	Requisitos	
2.8.1	Por cada peligro que deba ser controlado, se deberán revisar los puntos de control para determinar cuáles son críticos. Ello requiere la aplicación de criterios lógicos y se puede conseguir utilizando un árbol de decisión. Los puntos críticos de control (PCC) serán los puntos de control que resulten necesarios para prevenir, eliminar o reducir un peligro para la seguridad alimentaria hasta niveles aceptables. Si se detectara un peligro en una fase en la que el control fuera necesario para la seguridad, pero dicho control no existiera, el producto o el proceso deberán modificarse en dicha fase, o en una fase anterior, para establecer una medida de control.	100
2.9	Establecimiento de límites críticos para cada PCC (equivalente al Paso 8 y Principio 3 del Codex Alimentarius)	
Cláusula	Requisitos	
2.9.1	Deberán definirse los límites críticos apropiados a cada PCC a fin de determinar claramente si el proceso está bajo control o no. Los límites críticos deberán:	100
	<ul style="list-style-type: none"> • ser medibles siempre que sea posible, (por ejemplo, tiempo, temperatura, pH), • ir acompañados de directrices claras o ejemplos cuando las medidas sean subjetivas, (por ejemplo, fotografías). 	
2.9.2	El equipo de seguridad alimentaria del APPCC deberá validar cada PCC. Las evidencias documentadas deberán demostrar que las medidas de control seleccionadas y los límites críticos determinados permiten controlar sistemáticamente el peligro hasta el nivel aceptable especificado.	100

2.10	Establecimiento de un sistema de vigilancia de cada PCC (equivalente al Paso 9 y Principio 4 del Codex Alimentarius)		
Cláusula	Requisitos		
2.10.1	Deberá establecerse un procedimiento de vigilancia de cada PCC con el fin de garantizar el cumplimiento de los límites críticos. El sistema de vigilancia deberá ser capaz de detectar cuándo un PCC deja de estar bajo control y, siempre que sea posible, proporcionar información puntual para que se puedan adoptar las medidas correctivas. A título orientativo, se podrá tener en cuenta lo siguiente, si bien la lista facilitada no es exhaustiva:		100
	<ul style="list-style-type: none"> • medición en línea, 		
	<ul style="list-style-type: none"> • medición fuera de línea, 		
	<ul style="list-style-type: none"> • medición continua (por ejemplo, termógrafos, medidores de pH, etc.). 		
		En los casos en que se emplee una medición discontinua, el sistema deberá garantizar que la muestra tomada sea representativa del lote del producto.	
2.10.2	Los registros relacionados con la vigilancia de cada PCC deberán incluir la fecha, la hora y el resultado de la medición y deberán estar firmados por la persona responsable de la vigilancia y verificados, en su caso, por una persona autorizada. Cuando los registros estén en formato electrónico, deberán existir evidencias de que dichos datos han sido comprobados y verificados.		100
2.11	Establecimiento de un plan de medidas correctivas (equivalente al Paso 10 y Principio 5 del Codex Alimentarius)		
Cláusula	Requisitos		
2.11.1	El equipo de seguridad alimentaria del APPCC deberá especificar y documentar las medidas correctivas que deberán adoptarse cuando los resultados de la vigilancia indiquen que no se ha cumplido un límite de control o que existe una tendencia hacia la pérdida de control. Deberá incluir las medidas que deberá adoptar el personal designado con respecto a cualquier producto que se haya fabricado durante el período en que el proceso no estaba debidamente controlado.		100

2.12	Establecimiento de procedimientos de verificación (equivalente al Paso 11 y Principio 6 del Codex Alimentarius)	
Cláusula	Requisitos	
2.12.1	Se deberán establecer procedimientos de verificación para confirmar que el plan de seguridad alimentaria o APPCC (incluidos los controles gestionados mediante los programas de prerrequisitos) sigue siendo eficaz. Algunos ejemplos de actividades de verificación son:	25
	<ul style="list-style-type: none"> • las auditorías internas, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • la revisión de los registros en los casos en que se hayan excedido los límites aceptables, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • la revisión de las reclamaciones presentadas por las autoridades pertinentes o por los clientes, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • la revisión de los incidentes relacionados con la retirada o la 	
	Los resultados de la verificación deberán registrarse y comunicarse al equipo de seguridad alimentaria del APPCC.	
2.13	Documentación y registro del APPCC (equivalente al Paso 12 y Principio 7 del Codex Alimentarius)	
Cláusula	Requisitos	
2.13.1	Los registros documentados y conservados deberán ser suficientes para que el establecimiento pueda verificar que se han establecido y se mantienen los controles de seguridad alimentaria y APPCC, incluidos los controles gestionados por los programas de prerrequisitos.	100

2.14	Revisión del plan APPCC	
Cláusula	Requisitos	
2.14.1	<p>El equipo de seguridad alimentaria del APPCC deberá revisar el plan de seguridad alimentaria o APPCC y los programas de prerrequisitos al menos una vez al año y antes de que se produzca cualquier cambio que pueda afectar a la seguridad de los alimentos. A título orientativo, cabe citar los siguientes, si bien la lista no es exhaustiva:</p>	0
	<ul style="list-style-type: none"> • cambios en las materias primas o cambio de proveedor de materias primas, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • cambios en los ingredientes o en la formulación, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • cambios en las condiciones del proceso, en el flujo del proceso o en los equipos, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • cambios en las condiciones de envasado, almacenamiento o distribución, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • cambios en los usos de los consumidores, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • aparición de un nuevo riesgo (p.ej., adulteración conocida de un ingrediente u otra información pertinente publicada, como la recuperación de un producto similar), 	
	<ul style="list-style-type: none"> • revisión posterior a recuperación de un producto, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • nuevos avances científicos relacionados con los ingredientes, con el proceso o con el producto. 	
	<p>Los cambios oportunos que se deriven de la revisión se incorporarán al plan de seguridad alimentaria o APPCC y a los programas de prerrequisitos, se documentarán íntegramente y se registrará la validación.</p>	
<p>Según proceda, también se reflejarán los cambios en la política de seguridad del producto y en los objetivos de seguridad alimentaria de la empresa.</p>		

3 Sistema de gestión de la calidad y seguridad alimentaria		
3.1	Manual de calidad y seguridad alimentaria	
	Los procesos y procedimientos de la empresa para cumplir con los requisitos de esta Norma deberán estar documentados de forma que puedan aplicarse de forma sistemática, facilitar la formación y contribuir a la diligencia debida en la producción de productos inocuos.	
Cláusula	Requisitos	
3.1.1	Los procedimientos, métodos de trabajo y prácticas del establecimiento deberán recopilarse en un manual de calidad impreso o electrónico.	0
3.1.2	El manual de calidad y seguridad alimentaria deberá llevarse a la práctica en su totalidad. El personal deberá poder obtener fácilmente este manual o las partes del mismo que les afecten.	0
3.1.3	Todos los procedimientos e instrucciones de trabajo deberán publicarse en un formato claramente legible y en los idiomas adecuados, con textos inequívocos y lo suficientemente detallados para que puedan aplicarse correctamente por el personal que corresponda. Cuando los textos no sean suficientes, deberán ir acompañados de fotografías, diagramas u otras instrucciones gráficas (por ejemplo, si los destinatarios no saben leer o hablan otros idiomas).	0
3.2 Control de la documentación		
	La empresa deberá tener establecido un sistema efectivo de control de la documentación para que solo puedan obtenerse y utilizarse versiones correctas de los documentos, incluidos los formularios de registro.	
Cláusula	Requisitos	
3.2.1	La empresa deberá disponer de un procedimiento de gestión de documentos que forme parte del sistema de calidad y seguridad alimentaria. Esto deberá incluir:	0
	<ul style="list-style-type: none"> • una lista de todos los documentos controlados, en la que se indique la versión más reciente, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • el método de identificación y autorización de los documentos controlados, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • un registro de los motivos de todo cambio o modificación de los documentos, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • el sistema de sustitución de los documentos existentes cuando se actualicen. 	
	Cuando los documentos estén almacenados en formato electrónico, también deberán:	
	<ul style="list-style-type: none"> • almacenarse en condiciones de seguridad (p.ej. con autorización de acceso, control de modificaciones o protección por contraseña), 	
<ul style="list-style-type: none"> • realizarse copias de seguridad para evitar pérdidas. 		

3.3	Cumplimentación y mantenimiento de registros	
	El establecimiento deberá conservar registros auténticos para demostrar la eficacia del control de calidad, legalidad y seguridad de los productos.	
Cláusula	Requisitos	
3.3.1	<p>Los registros deberán ser legibles, mantenerse en buenas condiciones y ser recuperables. Cualquier alteración de los registros deberá ser autorizada y su justificación registrada. Cuando los registros estén en formato electrónico, también deberán:</p> <ul style="list-style-type: none"> • almacenarse en condiciones de seguridad (p.ej. con autorización de acceso, control de modificaciones o protección por contraseña), • realizarse copias de seguridad adecuadas para evitar pérdidas. 	100
3.3.2	<p>Los registros deberán conservarse durante un período de tiempo definido en función de:</p> <ul style="list-style-type: none"> • los requisitos legales o del cliente, • el periodo de conservación del producto. <p>Deberá tenerse en cuenta, siempre que se especifique en el etiquetado, la posibilidad de que el consumidor pueda ampliar el periodo de conservación (por ejemplo, por congelación).</p> <p>Como mínimo, los registros deberán conservarse durante el periodo de conservación del producto más 12 meses adicionales.</p>	100
3.4	Auditorías internas	
Fundamental	La empresa deberá poder demostrar que verifica la aplicación efectiva del plan de seguridad alimentaria y de los requisitos de la Norma Mundial de Seguridad Alimentaria.	
Cláusula	Requisitos	
3.4.1	<p>Deberá existir un programa de auditorías internas planificadas.</p> <p>Como mínimo, este programa incluirá cuatro fechas de auditoría diferentes, distribuidas a lo largo del año. La frecuencia con la que se audite cada actividad dependerá del riesgo asociado a la misma y de los resultados de auditorías anteriores. Todas las actividades se auditarán al menos una vez al año.</p> <p>Como mínimo, el alcance del programa de auditorías internas incluirá lo siguiente:</p> <ul style="list-style-type: none"> • el plan de seguridad alimentaria o APPCC, incluidas las actividades para ponerlo en práctica (p.ej. aprobación de proveedores, medidas correctivas y verificación), • programas de prerrequisitos (p.ej. higiene, control de plagas), • planes de defensa alimentaria y prevención del fraude alimentario, • procedimientos establecidos para cumplir la Norma. <p>Cada auditoría interna del programa tendrá un alcance definido y se referirá a una actividad o sección específica del plan de seguridad alimentaria o APPCC.</p>	0

3.4.2	Las auditorías internas deberán ser llevadas a cabo por auditores competentes y con la debida formación. Los auditores deberán ser independientes (es decir, que no auditen su propio trabajo).	0
3.4.3	<p>El programa de auditorías internas deberá estar totalmente implantado. Los informes de auditoría interna deberán señalar las conformidades y las no conformidades e incluir evidencias objetivas de sus conclusiones.</p> <p>Los resultados se pondrán en conocimiento del personal responsable de la actividad auditada.</p> <p>Deberán acordarse medidas correctivas y preventivas y plazos para su aplicación, que deberá verificarse.</p>	0
3.4.4	<p>Aparte del programa de auditorías internas, deberá existir un programa de inspecciones documentadas que garantice que el entorno de la fábrica y los equipos de proceso se mantienen en buen estado para la producción de alimentos. Como mínimo, estas inspecciones deberán incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> • inspecciones de higiene para evaluar el estado de orden y limpieza, • inspecciones de la fabricación para detectar los riesgos que puedan entrañar los edificios o los equipos para el producto. <p>La frecuencia de estas inspecciones dependerá del riesgo, pero se realizarán como mínimo una vez al mes en zonas donde el producto esté expuesto.</p>	0

3.5	Aprobación y seguimiento de proveedores y materias primas	
3.5.1	Gestión de proveedores de materias primas y envasado	
Fundamental	La empresa deberá disponer de un sistema efectivo de aprobación y seguimiento de proveedores que garantice que se comprenda y se controle cualquier riesgo que puedan entrañar las materias primas (incluido el envase) para la seguridad, autenticidad, legalidad y calidad del producto final.	
Cláusula	Requisitos	
3.5.1.1	La empresa deberá llevar a cabo una evaluación de riesgos documentada de cada materia prima o grupo de materias primas, incluidos los envases primarios, con el fin de detectar posibles riesgos para la seguridad, legalidad y calidad del producto. Deberá tenerse en cuenta la posibilidad de:	0
	<ul style="list-style-type: none"> contaminación por alérgenos, 	
	<ul style="list-style-type: none"> riesgos por presencia de cuerpos extraños, 	
	<ul style="list-style-type: none"> contaminación microbiológica, 	
	<ul style="list-style-type: none"> contaminación química, 	
	<ul style="list-style-type: none"> contaminación cruzada de variedades o especies, 	
	<ul style="list-style-type: none"> sustitución o fraude (véase la cláusula 5.4.2), 	
	<ul style="list-style-type: none"> cualquier riesgo asociado a las materias primas que esté sujeto a control legislativo. 	
	También deberá considerarse la importancia de la materia prima para la calidad del producto final.	
	La evaluación de riesgos debe ser la base del procedimiento de aceptación y evaluación de materias primas, así como de los procesos adoptados para el seguimiento y aprobación de proveedores.	
	La evaluación de riesgos de una materia prima deberá actualizarse:	
	<ul style="list-style-type: none"> cuando se produzca un cambio en la materia prima, en el procesado de la materia prima o en el proveedor de la materia prima, 	
	<ul style="list-style-type: none"> cuando aparezca un nuevo riesgo, 	
	<ul style="list-style-type: none"> después de la recuperación o retirada de un producto, cuando haya tenido que ver con una materia prima en concreto, 	
<ul style="list-style-type: none"> al menos cada 3 años. 		

3.5.1.2	<p>La empresa deberá disponer de un procedimiento documentado de aprobación de proveedores que garantice que todos los proveedores de materias primas, incluidos los envases primarios, gestionan eficazmente los posibles riesgos para la calidad y seguridad de las materias primas y tienen establecidos procesos de trazabilidad eficaces. El procedimiento de aprobación deberá estar basado en los riesgos e incluir alguno de los elementos siguientes:</p>	50
	<ul style="list-style-type: none"> • una certificación válida conforme a la Norma Mundial BRC aplicable o norma equiparable a GFSI (el alcance de la certificación se extenderá a las materias primas adquiridas), 	
	<ul style="list-style-type: none"> • auditorías de proveedores, cuyo alcance incluirá la seguridad de los productos, la trazabilidad, la revisión del APPCC y las buenas prácticas de fabricación y deberán llevarse a cabo por un auditor de seguridad del producto con experiencia y competencia demostrada. Cuando la auditoría del proveedor sea realizada por una parte interesada o por un tercero independiente, la empresa deberá poder: 	
	<ul style="list-style-type: none"> – demostrar la competencia del auditor, 	
	<ul style="list-style-type: none"> – confirmar que el alcance de la auditoría incluye la seguridad del producto, la trazabilidad, la revisión del APPCC y las buenas prácticas de fabricación, 	
	<ul style="list-style-type: none"> – obtener y revisar una copia del informe de auditoría completo, 	
	<ul style="list-style-type: none"> o 	
<ul style="list-style-type: none"> • cuando se aporte una justificación válida en función del riesgo y el proveedor esté calificado de riesgo bajo, podrá utilizarse un cuestionario de proveedor cumplimentado para la aprobación inicial. El alcance del cuestionario deberá incluir la seguridad del producto, la trazabilidad, la revisión del APPCC y las buenas prácticas de fabricación y deberá haber sido revisado y verificado por una persona de competencia demostrada. 		

3.5.1.3	Deberá existir un proceso documentado de revisión continua del desempeño del proveedor, en función del riesgo y de criterios de desempeño definidos. Este proceso deberá estar totalmente implantado.	0
	Cuando la aprobación se base en cuestionarios, estos deberán ser enviados de nuevo al menos cada 3 años y los proveedores deberán notificar al establecimiento cualquier cambio importante que se haya producido en ese plazo, incluido cualquier cambio de su estado de certificación.	
	Deberá conservarse un registro de la revisión.	
3.5.1.4	El establecimiento deberá contar con una lista o base de datos actualizada de proveedores aprobados. Puede estar editada en papel o controlada en un sistema electrónico.	50
	La lista o los componentes relevantes de la base de datos estarán a disposición del personal pertinente (p.ej. en recepción de mercancía).	
3.5.1.5	Cuando se compren materias primas (incluidos los envases primarios) a empresas que no sean el fabricante, envasador o consolidador (p.ej. un agente, intermediario o mayorista), el establecimiento conocerá la identidad del último fabricante o envasador o bien, cuando se trate de productos a granel, el lugar de consolidación de la materia prima.	100
	La información que permita aprobar un fabricante, envasador o consolidador, según las cláusulas 3.5.1.1 y 3.5.1.2, se obtendrá del agente/intermediario o directamente del proveedor, salvo que el propio agente/intermediario esté certificado conforme a una Norma BRC (p.ej. la Norma Mundial BRC de Agentes e Intermediarios) o una norma equiparada con GFSI.	

3.5.1.6	La compañía deberá asegurarse de que todos sus proveedores de materias primas (incluidos los envases primarios) cuentan con un sistema de trazabilidad eficaz. Cuando un proveedor haya sido aprobado mediante un cuestionario en lugar de una certificación o auditoría, la verificación del sistema de trazabilidad del proveedor deberá llevarse a cabo en la primera aprobación y posteriormente cada 3 años como mínimo. Esto podrá hacerse por medio de una prueba de trazabilidad.	50
	Cuando una materia prima se reciba directamente desde una granja o piscifactoría, no será obligatorio verificar su sistema de trazabilidad.	
3.5.1.7	En los procedimientos se definirá cómo se manejan las excepciones a los procesos de aprobación de proveedores que se recogen en la cláusula 3.5.1.2 (por ejemplo, cuando los proveedores de materias primas sean impuestos por un cliente) o cuando no se disponga de información para la aprobación efectiva de un proveedor (por ejemplo, productos agrícolas a granel) y en su lugar se realicen pruebas de producto para verificar la calidad y seguridad del producto.	0
	Cuando un establecimiento produzca productos de marca de un cliente, se comunicarán al cliente las excepciones aplicables.	
3.5.2	Procedimientos de aceptación, seguimiento y gestión de materias primas y material de envasado	
	Los controles para la aceptación de materias primas (incluidos los envases primarios) deberán garantizar que estas no comprometen la seguridad, legalidad o calidad de los productos y, según proceda, las declaraciones de autenticidad.	
Cláusula	Requisitos	
3.5.2.1	La empresa deberá disponer de un procedimiento para la aceptación de materias primas y envases primarios a la recepción, de acuerdo con la evaluación de riesgos (cláusula 3.5.1.1). La aceptación de materias primas (incluidos los envases primarios) y su distribución para su uso deberá estar basada en alguno de los elementos siguientes:	50
	<ul style="list-style-type: none"> • muestreo y análisis de productos, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • inspección visual a la recepción, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • certificados de análisis (específicos del envío), 	
	<ul style="list-style-type: none"> • certificados de conformidad. 	
	Deberá existir un listado de materias primas (incluidos los envases primarios) y de los requisitos a satisfacer para su aceptación. Los parámetros de aceptación y la frecuencia de los controles deberán estar claramente definidos, establecidos y revisados.	

3.5.2.2		Se establecerán procedimientos que garanticen que los cambios en las materias primas (incluidos los envases primarios) se comuniquen al personal de recepción de mercancías y que sólo se acepte la versión correcta de la materia prima. Por ejemplo, cuando se hayan modificado etiquetas o envases impresos, solo la versión correcta deberá aceptarse y liberarse para la producción.	100
3.5.2.3		Cuando el establecimiento reciba animales vivos, deberá establecerse una inspección que será realizada por una persona competente en la estabulación y <i>post mortem</i> para verificar que los animales son aptos para el consumo humano.	n.a.
3.5.3		Gestión de proveedores de servicios	
		La empresa deberá ser capaz de demostrar, en los casos en que los servicios sean externalizados, que el servicio es adecuado y que se han evaluado los riesgos para la seguridad, legalidad y calidad de los alimentos con el fin de garantizar que se establezcan controles eficaces.	
Cláusula		Requisitos	
3.5.3.1		Deberá existir un procedimiento para la aprobación y el seguimiento de los proveedores de servicios. Dichos servicios deberán incluir, según proceda:	50
		<ul style="list-style-type: none"> • control de plagas, 	
		<ul style="list-style-type: none"> • servicios de lavandería, 	
		<ul style="list-style-type: none"> • contrata de limpieza, 	
		<ul style="list-style-type: none"> • contrata de reparación y mantenimiento de equipos, 	
		<ul style="list-style-type: none"> • transporte y distribución, 	
		<ul style="list-style-type: none"> • almacenamiento de ingredientes, envases o productos fuera del establecimiento, 	
		<ul style="list-style-type: none"> • envase de productos fuera del establecimiento, 	
		<ul style="list-style-type: none"> • pruebas en laboratorios, 	
		<ul style="list-style-type: none"> • servicios de catering, 	
		<ul style="list-style-type: none"> • gestión de residuos. 	
		Este proceso de aprobación y seguimiento deberá determinarse en función del riesgo y tener en cuenta:	
		<ul style="list-style-type: none"> • el riesgo para la seguridad y calidad de los productos, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • el cumplimiento de requisitos legales específicos, 		
	<ul style="list-style-type: none"> • los riesgos potenciales para la seguridad física del producto (es decir, los riesgos identificados en las evaluaciones de vulnerabilidades y defensa alimentaria). 		

3.5.3.2	Deberán existir contratos o acuerdos formales con los proveedores de servicios que definan con claridad lo que se espera del servicio y garantice que se han tenido en cuenta los riesgos potenciales para la seguridad alimentaria asociados al servicio.	0
3.5.4	Gestión del procesado externalizado	
	Cuando alguna fase del proceso de fabricación de un producto se subcontrate con un tercero o se lleve a cabo en otro establecimiento, deberá realizarse una gestión adecuada para que no se comprometa la seguridad, legalidad, calidad o autenticidad del producto.	
Cláusula	Requisitos	
3.5.4.1	La empresa deberá poder demostrar que, cuando parte del proceso productivo o cualquier parte del envasado final se hayan externalizado y realizado fuera del establecimiento, el propietario de la marca ha sido debidamente informado de ello y, cuando sea necesario, haya dado su aprobación.	n.a.
3.5.4.2	<p>La empresa se asegurará de que las empresas de procesado subcontratadas sean aprobadas y supervisadas, a fin de verificar que gestionan eficazmente los riesgos para la seguridad y calidad del producto y que tienen establecidos procesos de trazabilidad eficaces.</p> <p>El procedimiento de aprobación y seguimiento deberá estar basado en los riesgos e incluir alguno de los siguientes elementos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • una certificación válida conforme a la Norma Mundial BRC aplicable o norma equiparable a GFSI (el alcance de la certificación se extenderá a las materias primas adquiridas), <p style="text-align: center;">o</p> <ul style="list-style-type: none"> • auditorías de proveedores, cuyo alcance incluirá la seguridad de los productos, la trazabilidad, la revisión del APPCC y las buenas prácticas de fabricación y deberán llevarse a cabo por un auditor de seguridad del producto con experiencia y competencia demostrada. Cuando la auditoría del proveedor sea realizada por una parte interesada o por un tercero independiente, la empresa deberá poder: <ul style="list-style-type: none"> – demostrar la competencia del auditor, – confirmar que el alcance de la auditoría incluye la seguridad del producto, la trazabilidad, la revisión del APPCC y las buenas prácticas de fabricación, – obtener y revisar una copia del informe de auditoría completo. <p>Deberá existir un proceso documentado de revisión continua del desempeño del proveedor, en función del riesgo y de criterios de desempeño definidos. Este proceso deberá estar totalmente implantado. Deberá conservarse un registro de la revisión.</p>	100

3.5.4.3	Cualquier operación de procesado que se externalice deberá:	n.a.
	<ul style="list-style-type: none"> llevarse a cabo en virtud de contratos que definan claramente los requisitos del procesado o envasado y las especificaciones del producto, 	
	<ul style="list-style-type: none"> mantener la trazabilidad del producto. 	
3.5.4.4	Cuando se externalice una parte del procesado, la empresa deberá establecer procedimientos de inspección y pruebas de los productos que regresen al establecimiento, que incluirán comprobaciones visuales, químicas o microbiológicas.	n.a.
	La frecuencia y los métodos de inspección o prueba dependerán de la evaluación de riesgos.	
3,6 Especificaciones		
	Deberán existir especificaciones para las materias primas (incluidos los envases primarios), los productos terminados y cualquier otro producto o servicio que pueda afectar a la integridad del producto terminado.	
Cláusula	Requisitos	
3.6.1	Las especificaciones de las materias primas y los envases primarios deberán ser adecuadas y precisas, y garantizar el cumplimiento de los requisitos legales y de seguridad aplicables. 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).	50
3.6.2	Deberán existir especificaciones precisas y actualizadas de todos los productos terminados. Pueden editarse en forma de documento impreso o electrónico o formar parte de un sistema de especificaciones en línea.	50
	Deberán incluir datos clave que satisfagan los requisitos legales y del cliente, y que ayuden al usuario a hacer un uso seguro del producto.	
3.6.3	Cuando la empresa fabrique productos de marca de un cliente, tratará de llegar a un acuerdo formal sobre las especificaciones del producto terminado. En el caso de que las especificaciones no se hayan acordado formalmente, la empresa deberá demostrar que ha tratado de lograr dicho acuerdo formal.	50
3.6.4	Las especificaciones deberán revisarse con una frecuencia suficiente para que los datos sean actuales o, como mínimo, cada 3 años, teniendo en cuenta los cambios del producto, los proveedores, la normativa y otros riesgos.	50
	Se documentarán los cambios y revisiones.	

3.7	Medidas correctivas y preventivas	
Fundamental	El establecimiento deberá demostrar que hace uso de la información obtenida a partir de los fallos detectados en el sistema de gestión de la calidad y la seguridad de los alimentos con el fin de realizar las correcciones necesarias y evitar que se reproduzcan dichos fallos.	
Cláusula	Requisitos	Comentarios
3.7.1	El establecimiento deberá contar con un procedimiento de gestión y corrección de los fallos detectados en el sistema de calidad y seguridad alimentaria.	100
3.7.2	Cuando una no conformidad ponga en riesgo la seguridad, legalidad o calidad de los productos, se deberá investigar y registrar este hecho, incluyendo:	50
	<ul style="list-style-type: none"> • documentación clara sobre la no conformidad, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • evaluación de las consecuencias por parte de una persona competente y autorizada, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • la medida que deberá aplicarse para corregir el problema inmediato, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • un plazo apropiado para aplicar medidas correctivas, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • la persona responsable de las medidas correctivas, 	
3.7.3	El establecimiento deberá disponer de un procedimiento de análisis de las causas originarias. Como mínimo, el análisis de causas originarias se utilizará para aplicar mejoras continuadas y evitar que se reproduzcan no conformidades cuando:	50
	<ul style="list-style-type: none"> • el análisis de tendencias de las no conformidades demuestre que se ha producido un incremento significativo de un tipo de no conformidad, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • una no conformidad ponga en riesgo la seguridad, legalidad o calidad de un producto. 	

3.8		Control de producto no conforme	
		El establecimiento deberá asegurarse de que cualquier producto no conforme con las especificaciones se gestione eficazmente para evitar su distribución no autorizada.	
Cláusula		Requisitos	
3.8.1		Deberán existir procedimientos de gestión de productos no conformes. Estos procedimientos deberán incluir lo siguiente:	50
		<ul style="list-style-type: none"> el requisito de que el personal comunique cualquier producto potencialmente no conforme que detecte, 	
		<ul style="list-style-type: none"> una identificación clara de los productos no conformes (por ejemplo, mediante el etiquetado directo del producto o el uso de sistemas informáticos), 	
		<ul style="list-style-type: none"> almacenamiento seguro para evitar una distribución accidental (por ejemplo, aislamiento físico o informático), 	
		<ul style="list-style-type: none"> comunicación al propietario de la marca, cuando sea necesario, 	
		<ul style="list-style-type: none"> responsabilidades definidas para la toma de decisiones apropiadas con relación al uso o eliminación de los productos (por ejemplo, destrucción, reprocesado, degradación de calidad o aceptación bajo concesión), 	
		<ul style="list-style-type: none"> un registro de la decisión sobre el uso o eliminación del producto, 	
		un registro de la destrucción del producto cuando este sea destruido por razones de seguridad alimentaria.	
3.9		Trazabilidad	
Fundamental		El establecimiento deberá poder trazar todos los lotes de materias primas (incluidos los envases primarios) desde su origen en los proveedores hasta su destino en los clientes, pasando por todas las etapas de procesado y envío, y viceversa.	
Cláusula		Requisitos	
3.9.1		El establecimiento dispondrá de un procedimiento de trazabilidad documentado, destinado a mantener la trazabilidad en todos los procesos del establecimiento. Como mínimo, deberá incluir:	100
		<ul style="list-style-type: none"> una descripción del funcionamiento del sistema de trazabilidad, 	
		<ul style="list-style-type: none"> el sistema de etiquetado y registro necesario. 	

3.9.2	La identificación de las materias primas (incluidos los envases primarios), los productos intermedios o semiprocados, los materiales parcialmente utilizados, los productos terminados y los materiales pendientes de investigación, deberá ser adecuada para garantizar la trazabilidad.	100
3.9.3	El establecimiento deberá probar el sistema de trazabilidad en todos los grupos de productos a fin de garantizar que se pueda determinar la trazabilidad de las materias primas (incluidos los envases primarios) desde su origen en el proveedor hasta el producto terminado y viceversa, incluyendo la comprobación de cantidades o balance de masas.	0
	La prueba de trazabilidad incluirá un resumen de los documentos que deban citarse como referencia durante la prueba y mostrar claramente los vínculos entre ellos. La prueba deberá realizarse con una frecuencia predeterminada (como mínimo anual) y los resultados deberán conservarse para su posterior inspección. La trazabilidad deberá poder determinarse en un plazo máximo de 4 horas.	
3.9.4	Cuando sea preciso llevar a cabo una operación de reprocesado, se deberá mantener la trazabilidad.	n.a.
3.10 Gestión de reclamaciones		
Las reclamaciones de los clientes deberán gestionarse de manera efectiva, y la información obtenida deberá utilizarse para evitar que se repitan.		
Cláusula Requisitos		
3.10.1	Todas las reclamaciones deberán ser registradas e investigadas y también se registrarán los resultados de la investigación del problema, siempre que se disponga de información suficiente. Deberán adoptarse medidas apropiadas a la gravedad y frecuencia de los problemas detectados de forma inmediata y efectiva, por personal con la formación adecuada.	50
3.10.2	Deberán analizarse los datos de las reclamaciones en busca de tendencias significativas. Cuando se produzca un incremento significativo en las reclamaciones o una reclamación grave, deberán analizarse las causas originarias con el fin de aplicar mejoras continuas para la seguridad, legalidad y calidad de los productos, así como para evitar que se reproduzcan las reclamaciones. Este análisis deberá ponerse a disposición del personal pertinente.	0

3.11	Gestión de incidentes, retirada de productos y recuperación de productos	
	La empresa deberá establecer un plan y un sistema para gestionar los incidentes con eficacia, que permita retirar y recuperar productos cuando sea necesario.	
Cláusula	Requisitos	
3.11.1	La empresa deberá disponer de procedimientos destinados a informar y gestionar eficazmente los incidentes y las posibles situaciones de emergencia que afecten a la seguridad, legalidad o calidad de los alimentos. Deberán incluir la consideración de planes de contingencia para mantener la seguridad, calidad y legalidad de los productos. Estos incidentes pueden incluir las siguientes situaciones:	50
	<ul style="list-style-type: none"> alteración de los servicios esenciales, como los suministros de agua y energía, el transporte, los procesos de refrigeración y las comunicaciones, 	
	<ul style="list-style-type: none"> episodios como incendios, inundaciones y otros desastres naturales, 	
	<ul style="list-style-type: none"> contaminación malintencionada o sabotaje, 	
	<ul style="list-style-type: none"> fallos de la ciberseguridad digital o ataques contra ella. 	
	En los casos en que los productos ya liberados por el establecimiento pudieran verse afectados por un incidente, deberá considerarse la necesidad de recuperarlos o retirarlos.	
3.11.2	La empresa deberá disponer de un procedimiento documentado de retirada y recuperación de productos. Como mínimo, se deberá incluir:	50
	<ul style="list-style-type: none"> la identificación del personal clave que integra el equipo encargado de la recuperación de productos, con responsabilidades claramente identificadas, 	
	<ul style="list-style-type: none"> directrices para decidir si es necesario retirar o recuperar un producto, así como los registros que deban mantenerse, 	
	<ul style="list-style-type: none"> una lista actualizada de contactos clave (incluidos los datos de contacto fuera del horario de oficina), o una referencia a la ubicación de dicha lista (por ejemplo, el equipo de recuperación de productos, los servicios de emergencia, los proveedores, los clientes, el organismo de certificación o las autoridades reguladoras), 	
	<ul style="list-style-type: none"> un plan de comunicación que contemple facilitar información a clientes, consumidores y autoridades reguladoras en el momento oportuno, 	
	<ul style="list-style-type: none"> datos de los organismos externos que presten asesoramiento y apoyo cuando proceda (por ejemplo, laboratorios especializados, autoridades reguladoras y asesores jurídicos), 	
	<ul style="list-style-type: none"> un plan para gestionar los aspectos logísticos de la trazabilidad del producto, la recuperación o eliminación del producto afectado y la conciliación de existencias, 	
	<ul style="list-style-type: none"> un plan de registro temporal de las actividades clave, 	
	<ul style="list-style-type: none"> un plan de análisis de causas origen y de aplicación de las mejoras continuas, para evitar que se reproduzcan incidentes. 	
	El procedimiento deberá poder ponerse en marcha en cualquier momento.	

<p>3.11.3</p>	<p>Los procedimientos de retirada y recuperación de productos deberán ponerse a prueba por lo menos una vez al año, a fin de garantizar la eficacia de su funcionamiento. Deberán conservarse los resultados de dicha prueba, que deberán incluir los plazos de realización de las actividades clave. Los resultados de la prueba, así como de cualquier retirada real de productos, deberán utilizarse para revisar el procedimiento e implantar las mejoras que sean necesarias.</p>	<p>50</p>
<p>3.11.4</p>	<p>En el caso de que se produzca un incidente importante de seguridad alimentaria, como la recuperación de un producto o una no conformidad con la normativa de seguridad alimentaria (por ejemplo, un aviso de sanción reglamentaria), se informará al organismo de certificación que haya expedido el certificado vigente del establecimiento conforme a la Norma en el plazo de 3 días laborables.</p>	<p>50</p>

4	Normas relativas al establecimiento	
4.1	Normas relativas al exterior del establecimiento	
	Las dimensiones, la localización y la construcción del establecimiento de producción deberán ser adecuadas y deberá realizarse el mantenimiento necesario para reducir el riesgo de contaminación y facilitar la fabricación de productos	
Cláusula	Requisitos	
4.1.1	Deberán tenerse en cuenta las actividades locales y las características del entorno que puedan tener efectos adversos para la integridad del producto terminado, y deberán adoptarse medidas para prevenir la contaminación. En el caso de que se hayan adoptado medidas para proteger las instalaciones frente a posibles contaminantes, inundaciones, etc., deberán revisarse siempre que se produzca un cambio.	100
4.1.2	Las áreas exteriores deberán mantenerse en buen estado. Cuando haya césped o jardines cerca de los edificios, deberán ser atendidos regularmente y bien mantenidos. Las vías de circulación exteriores que controladas por el establecimiento deberán presentar una superficie adecuada y mantenerse en buen estado a fin de mitigar el riesgo de contaminación del producto.	100
4.1.3	La estructura del edificio deberá mantenerse en buen estado a fin de minimizar el riesgo de contaminación del producto (por ejemplo, eliminando los lugares de anidación de aves o sellando cañerías para impedir la entrada de plagas, agua y otros contaminantes).	100
4.2	Protección del establecimiento y defensa alimentaria	
	Deberá haber sistemas de protección de productos, instalaciones y marcas contra acciones malintencionadas mientras estén bajo el control del establecimiento.	
Cláusula	Requisitos	
4.2.1	La empresa deberá realizar una evaluación documentada de los riesgos que puede entrañar para los productos cualquier intento deliberado de contaminarlos o dañarlos (evaluación de amenazas). Esta evaluación deberá incluir amenazas internas y externas.	0
	El resultado será un plan documentado de evaluación de amenazas. Este plan deberá estar en permanente revisión para reflejar los cambios en las circunstancias y en la información de mercado. Deberá revisarse formalmente al menos una vez al año y siempre que:	
	<ul style="list-style-type: none"> • aparezca un nuevo riesgo (p.ej. se publicite o se identifique una nueva amenaza), • ocurra un incidente, cuando tenga efectos para la seguridad física del producto o para la defensa alimentaria. 	
4.2.2	Cuando se determine que las materias primas o los productos están sujetos a un riesgo concreto, el plan de evaluación de amenazas deberá incluir controles para mitigar dicho riesgo. Cuando la prevención no sea suficiente o posible, deberá haber sistemas que detecten cualquier manipulación indebida.	0
	Estos controles deberán mantenerse bajo vigilancia y revisarse al menos una vez al año, y se documentarán sus resultados.	

4.2.3	Se definirán, se vigilarán y se controlarán las zonas donde se detecte algún riesgo importante. Se incluirán los puntos de almacenamiento externo y entrada de productos y materias primas (incluidos los envases).	0
	Deberán establecerse políticas y sistemas para garantizar que el acceso a las zonas de producción y almacenamiento esté reservado exclusivamente al personal autorizado, así como un sistema de control de acceso de los empleados, contratistas y visitantes del establecimiento. Deberá existir un sistema de identificación de visitas.	
	El personal deberá recibir formación en procedimientos de protección del establecimiento y defensa alimentaria.	
4.2.4	Cuando lo exija la legislación, el establecimiento mantendrá las inscripciones apropiadas en los registros de las autoridades competentes.	0
4.3	Disposición de las instalaciones, flujo de productos y separación de zonas	
Fundamental	La disposición de la fábrica, el flujo de los procesos y la circulación de personal	
Cláusula	Requisitos	
4.3.1	Deberá existir un plano del establecimiento. Como mínimo, este plano deberá incluir:	100
	<ul style="list-style-type: none"> puntos de acceso para el personal, 	
	<ul style="list-style-type: none"> puntos de acceso de las materias primas (incluidos los envases), los productos semiterminados y los productos expuestos, 	
	<ul style="list-style-type: none"> rutas de circulación del personal, 	
	<ul style="list-style-type: none"> rutas de circulación de las materias primas (incluidos los envases), 	
	<ul style="list-style-type: none"> rutas para la eliminación de residuos, 	
	<ul style="list-style-type: none"> rutas de circulación de materiales reprocesados, 	
	<ul style="list-style-type: none"> localización de las instalaciones para el personal, como vestuarios, aseos, cafeterías y zonas reservadas para fumadores, 	
<ul style="list-style-type: none"> flujos de los procesos de producción. 		

4.3.2	Se deberá informar a contratistas y visitantes, especialmente a los conductores, de todos los procedimientos de acceso a las instalaciones y de los requisitos aplicables en las zonas que vayan a visitar, haciendo hincapié en los peligros y en el riesgo de contaminación de los productos. Los contratistas que realicen trabajos en las zonas de procesado o almacenamiento de productos deberán estar bajo la responsabilidad de una persona designada para tal fin.	100
4.3.3	La circulación de personal, materias primas, envases, materiales reprocessados o residuos no deberá comprometer la seguridad de los productos. Deberán establecerse flujos de procesos y aplicarse procedimientos que demuestren ser efectivos para reducir al mínimo el riesgo de contaminación de las materias primas, los productos intermedios o semiprocesados, los materiales de envasado y los productos terminados.	100
4.3.4	Las instalaciones deberán disponer de espacio de trabajo y almacenamiento suficiente para que se puedan llevar a cabo todas las operaciones correctamente y en condiciones de higiene.	100
4.3.5	Las estructuras provisionales que se construyan durante la ejecución de obras de construcción o reparación, etcétera, se deberán diseñar y colocar de modo que se evite la aparición de plagas y se garantice la seguridad y la calidad de los productos.	100
4.4	Estructura de la fábrica, zonas de manipulación de materias primas, preparación, procesado, envasado y almacenamiento	
	La estructura de la fábrica, los edificios y las instalaciones deberá ser adecuada para los fines previstos.	
Cláusula	Requisitos	
4.4.1	El acabado y el mantenimiento de las paredes deberán ser apropiados para evitar la acumulación de suciedad, reducir al mínimo la condensación y el desarrollo de mohos y facilitar su limpieza.	100
4.4.2	Los suelos deberán ser adecuadamente resistentes para satisfacer las exigencias del proceso y soportar los métodos y materiales de limpieza. Deberán ser impermeables y mantenerse en buen estado para facilitar la limpieza.	100
4.4.3	Los desagües, en su caso, deberán estar situados, diseñados y mantenidos de forma que se reduzca al mínimo el riesgo de contaminación de los productos y no se ponga en peligro su seguridad. Las máquinas y las tuberías deberán colocarse de manera que, siempre que sea viable, las aguas residuales del proceso vayan directamente al desagüe. En los casos en que se empleen grandes cantidades de agua o no sea posible una canalización directa al desagüe, los suelos deberán presentar una pendiente adecuada para que el agua o cualquier otro líquido puedan fluir hacia un desagüe de dimensiones apropiadas.	100

4.4.4	Los techos y las zonas elevadas deberán estar contruidos, acabados y mantenidos de manera que se evite el riesgo de contaminación del producto.	100
4.4.5	En los casos en que existan falsos techos o vanos en los tejados, y salvo que dichos vanos estén completamente sellados, deberá existir un acceso adecuado a los mismos para facilitar las inspecciones de detección de plagas.	na
4.4.6	Cuando existan pasarelas elevadas contiguas a las líneas de producción, o que las atraviesen, deberán:	na
	<ul style="list-style-type: none"> • estar diseñadas de manera que se evite el riesgo de contaminación de los productos y las líneas de producción, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • ser fáciles de limpiar, • recibir un mantenimiento adecuado. 	
4.4.7	En los casos en que exista un riesgo para el producto, las ventanas y los techos acristalados que puedan abrirse para ventilar deberán estar debidamente protegidos para evitar la entrada de plagas.	100
4.4.8	Las puertas (tanto interiores como exteriores) se mantendrán en buen estado. Como mínimo:	100
	<ul style="list-style-type: none"> • las puertas exteriores y las rampas niveladoras deberán cerrar herméticamente o estar adecuadamente impermeabilizadas, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • las puertas exteriores que comuniquen con las zonas de productos expuestos no deberán abrirse durante los períodos de producción, salvo en casos de emergencia, • cuando se abran las puertas exteriores que comuniquen con las zonas de productos cubiertos, deberán tomarse las precauciones necesarias para evitar la entrada de plagas. 	
4.4.9	Deberá existir iluminación adecuada y suficiente para el correcto funcionamiento de los procesos, la inspección de los productos y una limpieza eficaz.	100
4.4.10	Deberán existir sistemas de ventilación y extracción adecuados en las zonas de almacenamiento y procesado de producto para evitar la condensación o el exceso de polvo.	100
4.5	Servicios de redes públicas: agua, hielo, aire y otros gases	
	Los servicios de redes públicas utilizados en las zonas de producción y almacenamiento deberán someterse a vigilancia con el fin de controlar de forma	
Cláusula	Requisitos	
4.5.1	Toda el agua (incluyendo hielo y vapor) empleada como materia prima en la fabricación de alimentos procesados, en la preparación de productos, para lavarse las manos o para en la limpieza de los equipos o de la fábrica, deberá suministrarse en cantidades suficientes, ser potable en el punto de uso y no representar ningún riesgo de contaminación conforme a la legislación aplicable. Deberán realizarse análisis microbiológicos y químicos del agua como mínimo una vez al año. Los puntos de toma de muestras, el alcance de la prueba y la frecuencia de los análisis deberán determinarse en función del riesgo, teniendo en cuenta el origen del agua, las instalaciones de almacenamiento y distribución utilizadas en el establecimiento, el historial de muestras previo y el uso previsto.	100
4.5.2	Deberá existir un diagrama actualizado del sistema de distribución del agua en las instalaciones, que incluya los depósitos de agua, los tratamientos y el reciclado según proceda. Este diagrama deberá servir de base para la recogida de muestras y para gestionar la calidad del agua.	100
4.5.3	El aire y otros gases utilizados como ingredientes o que estén en contacto directo con los productos deberán someterse a vigilancia para evitar que puedan representar un riesgo para la contaminación. El aire comprimido que esté en contacto directo con el producto deberá ser filtrado en el punto de uso.	100

4.6	Equipos	
	Todos los equipos de procesamiento de alimentos deberán ser adecuados para el uso previsto y deberán emplearse de forma que se reduzca al mínimo el riesgo de contaminación de los productos.	
Cláusula	Requisitos	
4.6.1	Todos los equipos deberán estar fabricados con materiales apropiados. Deberán estar diseñados y colocados de manera que la limpieza y el mantenimiento puedan llevarse a cabo con eficacia.	100
4.6.2	Los equipos que estén en contacto directo con los alimentos deberán ser aptos para uso alimentario y satisfacer los requisitos legales aplicables.	100
4.7	Mantenimiento	
	Deberá ponerse en práctica un programa de mantenimiento efectivo de las instalaciones y los equipos con el fin de evitar la contaminación y reducir la posibilidad de averías.	
Cláusula	Requisitos	
4.7.1	Deberá existir un programa de mantenimiento documentado o un sistema de vigilancia de todos los equipos de proceso y de las instalaciones. Los requisitos de mantenimiento deberán definirse en el momento de la puesta en funcionamiento de los nuevos equipos.	0
4.7.2	Además del programa de mantenimiento planificado, cuando exista riesgo de contaminación de los productos por cuerpos extraños como consecuencia del deterioro de los equipos, estos deberán inspeccionarse a intervalos predeterminados, deberán documentarse los resultados de la inspección y deberán adoptarse las medidas adecuadas.	100
4.7.3	En los casos en que se efectúen reparaciones provisionales, estas deberán documentarse y controlarse para evitar que pueda ponerse en peligro la seguridad o la legalidad de los productos. Estas reparaciones provisionales deberán convertirse en permanentes tan pronto como sea posible y dentro de un plazo definido.	100
4.7.4	El establecimiento deberá garantizar que no se ponga en peligro ni la seguridad ni la legalidad del producto durante el mantenimiento y las operaciones de limpieza. Los trabajos de mantenimiento irán seguidos de un procedimiento de higienización documentado.	100
	Antes de reintegrarse a las operaciones, los equipos y máquinas serán inspeccionados por un miembro autorizado del personal para confirmar que se han eliminado los peligros de contaminación.	
4.7.5	Los materiales y piezas utilizados para el mantenimiento de los equipos e instalaciones serán de calidad adecuada.	100
	Los materiales (como el aceite lubricante) que entrañen riesgos por contacto directo o indirecto con las materias primas (incluidos los envases primarios), los productos intermedios y los productos terminados serán aptos para uso alimentario y su condición alérgica será conocida.	100
4.7.6	Los talleres de mantenimiento y reparación deberán mantenerse limpios y ordenados, y deberán adoptarse medidas de control para evitar que pasen residuos de estos talleres a las zonas de producción o almacenamiento.	100

4.8	Instalaciones para el personal	
	Las instalaciones para el personal deberán ser de dimensiones adecuadas para acomodar al número necesario de empleados, y su diseño y funcionamiento deberán reducir al mínimo el riesgo de contaminación de los productos. Además, deberán mantenerse limpias y en buenas condiciones.	
Cláusula	Requisitos	
4.8.1	Deberán existir vestuarios para todo el personal, tanto empleados del establecimiento como contratistas o visitantes. Los vestuarios deberán estar situados de manera que se pueda acceder a las zonas de producción, envasado o almacenamiento directamente, sin necesidad de pasar por zonas externas. Cuando esto no sea posible, deberá llevarse a cabo una evaluación de riesgos y se pondrán en práctica procedimientos adecuados (por ejemplo, medios de limpieza para el calzado).	100
4.8.2	Todos los empleados que trabajen en las zonas de manipulación de materias primas, preparación, procesado, envasado y almacenamiento deberán disponer de unas instalaciones de almacenamiento lo bastante amplias como para que puedan guardar en ellas sus efectos personales.	100
4.8.3	La ropa de calle y otros objetos personales deberán guardarse en los vestuarios aparte de la ropa de producción. Deberán existir medios para separar la ropa de producción sucia de la ropa limpia.	100
4.8.4	<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 lavarse las manos deberán incluir, como mínimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • letreros de advertencia que recuerden que hay que lavarse las manos, • agua en cantidad suficiente y a una temperatura apropiada, • grifos que puedan accionarse sin tocarlos, • jabón líquido o en espuma, • toallas desechables o secadores de aire de diseño adecuado y situados convenientemente. 	100

4.8.5	Los aseos deberán estar adecuadamente separados y sin acceso directo a las zonas de producción, envasado o almacenamiento. Los aseos deberán incorporar instalaciones para lavarse las manos que incluyan:	100
	<ul style="list-style-type: none"> • lavabos con agua a temperatura adecuada y jabón, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • medios adecuados para secarse las manos, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • letreros de advertencia que recuerden que hay que lavarse las manos. 	
	En los casos en que las instalaciones para lavarse las manos se encuentren en los aseos y sean las únicas instalaciones existentes antes de volver a entrar en la zona de producción, se aplicarán los requisitos de la cláusula 4.8.4 y deberán colocarse letreros que recuerden a los empleados la necesidad de lavarse las manos antes de entrar en la zona de producción.	
4.8.6	En los casos en que las leyes nacionales permitan fumar, deberán existir zonas controladas para fumadores, que deberán estar aisladas de las zonas de producción de manera que el humo no pueda entrar en contacto con el producto y disponer de un sistema suficiente de extracción al exterior del edificio. Las instalaciones para fumadores deberán incorporar, tanto en sus espacios interiores como exteriores, todo lo necesario para gestionar adecuadamente los residuos generados por los fumadores. No deberá permitirse el consumo ni la introducción de cigarrillos electrónicos en las zonas de producción o de almacenamiento.	na
4.8.7	Todos los alimentos que lleve el personal a las instalaciones de fabricación deberán conservarse en condiciones adecuadas de limpieza e higiene. No se podrán introducir alimentos en las zonas de almacenamiento, procesado o producción. En los casos en que esté permitido comer en el exterior durante los descansos, deberán organizarse espacios designados adecuados para tal fin, con medios adecuados de control de los residuos.	na
4.8.8	Cuando se ofrezcan servicios de catering en las instalaciones (incluidas las máquinas expendedoras), deberán controlarse adecuadamente para evitar que puedan contaminar los productos (por ejemplo, como posible causa de intoxicación alimentaria o de introducción de alérgenos en las instalaciones).	100

4.9	Control de la contaminación física y química del producto: zonas de manipulación de materias primas, preparación, procesado, envasado y almacenamiento	
	Deberán existir instalaciones y procedimientos adecuados para controlar el riesgo de contaminación física o química de los productos.	
4.9.1	Control químico	
Cláusula	Requisitos	
4.9.1.1	Deberán establecerse procesos para gestionar el uso, almacenamiento y manipulación de sustancias químicas no aptas para uso alimentario, a fin de evitar la contaminación química. Se incluirá, como mínimo, lo siguiente:	100
	<ul style="list-style-type: none"> • una lista de compra autorizada de sustancias químicas, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • disponibilidad de fichas de datos de seguridad de los materiales y especificaciones, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • confirmación de que las sustancias son aptas para el uso en la industria alimentaria, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • no emplear productos que despidan olores fuertes, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • los recipientes de sustancias químicas deben estar siempre debidamente etiquetados o identificados, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • un lugar de almacenamiento designado, con acceso restringido al personal autorizado, 	
4.9.1.2	Cuando deban utilizarse materiales que produzcan manchas u olores fuertes, por ejemplo en trabajos de construcción, deberán existir procedimientos que eviten el riesgo de que estos materiales estropeen los productos.	100
4.9.2	Control de metales	
Cláusula	Requisitos	
4.9.2.1	Deberá existir una política documentada sobre el uso y almacenamiento controlado de instrumentos metálicos afilados, como cuchillos, las cuchillas de los equipos, agujas y alambres. Esta política deberá incluir un registro de inspección de daños y de investigación de instrumentos perdidos. No deberán emplearse instrumentos cortantes cuya hoja se pueda romper o desprender fácilmente.	100
4.9.2.2	Deberá evitarse la compra de ingredientes y envases que utilicen grapas u otros cuerpos extraños que formen parte de los materiales de envasado y que entrañen peligro.	100
	No deberán utilizarse clips de papel ni chinchetas en las zonas de productos expuestos.	100
	En los casos en que se utilicen grapas u otros artículos similares como parte de los materiales de envasado o de los cierres, deberán tomarse todas las precauciones necesarias para reducir al mínimo el riesgo de contaminación del producto.	100

4.9.3		Vidrio, plástico quebradizo, cerámica y otros materiales similares	
Cláusula	Requisitos		
4.9.3.1	El vidrio y otros materiales quebradizos deberán evitarse o protegerse frente a posibles roturas en las zonas en las que se manipulen productos expuestos o exista riesgo de contaminación del producto.		0
4.9.3.2	Deberán establecerse procedimientos para el manejo de vidrio y otros materiales quebradizos (que no sean material de envasado de los productos) en las zonas en las que se manipulen productos expuestos o exista riesgo de contaminación del producto. Estos procedimientos deberán incluir como mínimo:		0
	<ul style="list-style-type: none"> • una lista de elementos en la que se detalle la ubicación, el número, el tipo y el estado, 		
	<ul style="list-style-type: none"> • registros de las comprobaciones del estado de los elementos, llevadas a cabo con una frecuencia específica basada en el nivel de riesgo para el producto, 		
4.9.3.3	Deberán existir procedimientos que detallen las medidas a adoptar en el caso de que se rompa un vidrio u otro material quebradizo e incluirán lo siguiente:		0
	<ul style="list-style-type: none"> • formación del personal en el procedimiento correcto, 		
	<ul style="list-style-type: none"> • puesta en cuarentena de los productos y la zona de producción potencialmente afectados, 		
	<ul style="list-style-type: none"> • limpieza de la zona de producción, 		
	<ul style="list-style-type: none"> • inspección de la zona de producción y autorización para que prosiga la producción, 		
	<ul style="list-style-type: none"> • cambio de ropa de trabajo e inspección del calzado, 		
	<ul style="list-style-type: none"> • designación del personal autorizado a realizar las acciones anteriormente descritas, 		
	<ul style="list-style-type: none"> • registro del incidente de rotura, • eliminación segura del producto contaminado. 		
4.9.3.4	Cuando las ventanas de cristal representen un riesgo para los productos, deberán protegerse frente a roturas.		100
4.9.3.5	Cuando las bombillas incandescentes y los tubos fluorescentes (incluyendo los componentes de aparatos insectocutores) representen un riesgo para el producto, deberán protegerse de manera adecuada. En caso de que no sea posible protegerlos por completo, deberán instalarse dispositivos de protección alternativos, como mallas metálicas o procedimientos de control apropiados.		50

4.9.4		Productos envasados en vidrio u otros materiales quebradizos	
Cláusula	Requisitos		
4.9.4.1	Los materiales de envasado deberán almacenarse por separado de las materias primas, los productos y otros envases.		100
4.9.4.2	Deberán establecerse sistemas para manejar los recipientes rotos entre el punto donde se realiza la limpieza e inspección de los recipientes y el punto donde se cierran. Deberán existir, como mínimo, instrucciones documentadas sobre:		100
	<ul style="list-style-type: none"> la recogida y eliminación de los productos en riesgo en las inmediaciones de la zona donde se haya producido la rotura (pueden ser específicas de distintos equipos o zonas de la línea de producción), 		
	<ul style="list-style-type: none"> la limpieza efectiva de la línea o equipo que pueda haberse contaminado por fragmentos del recipiente roto (la limpieza no deberá causar una mayor dispersión de los fragmentos, por ejemplo cuando se utiliza aire o agua a presión elevada), 		
	<ul style="list-style-type: none"> el uso de un equipo de limpieza especializado y claramente identificable (por ejemplo, mediante codificación por colores) para recoger los recipientes rotos (dicho equipo deberá almacenarse por separado de otros equipos de limpieza), 		
	<ul style="list-style-type: none"> el uso de contenedores de residuos específicos, accesibles y con tapa, destinados a la recogida de recipientes dañados o fragmentos de los mismos, 		
	<ul style="list-style-type: none"> después de una rotura deberá realizarse una inspección documentada de los equipos de producción a fin de garantizar que el proceso de limpieza ha eliminado efectivamente cualquier riesgo de contaminación futura, 		
	<ul style="list-style-type: none"> una vez realizada la limpieza, se dará la autorización pertinente para reanudar la producción, 		
4.9.4.3	<ul style="list-style-type: none"> no deberá haber fragmentos de vidrio alrededor de la línea de producción. 		0
	Deberán registrarse todos los incidentes de rotura de recipientes que tengan lugar en la línea de producción. También deberán registrarse todos los casos en que no se haya producido ninguna rotura durante el período de producción. Estos registros deberán evaluarse a fin de identificar tendencias o posibles mejoras de la línea de producción o de los recipientes.		

4.9.5		Madera	
Cláusula		Requisitos	
4.9.5.1		No debería utilizarse madera en zonas de productos expuestos, excepto en aquellos casos en que se trate de un requisito del proceso (por ejemplo, maduración de productos en madera). Cuando no sea posible evitar el uso de madera, deberá ser objeto de seguimiento continuo a fin de garantizar que se encuentra en buen estado y no presenta daños ni astillas que puedan contaminar el producto.	100
4.9.6		Otros contaminantes físicos	
Cláusula		Requisitos	
4.9.6.1		Deberán existir procedimientos para impedir la contaminación física de las materias primas por sus envases (por ejemplo, durante los procedimientos de retirada de los envases).	100
4.9.6.2		Los cercados utilizados en las zonas de productos expuestos deberán estar controlados para minimizar el riesgo de contaminación física (por ejemplo, no deberán tener piezas pequeñas y serán detectables por equipos de detección de cuerpos extraños).	100
4.1		Equipos de detección y eliminación de cuerpos extraños	
		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.	
4.10.1		Selección de equipos de detección y eliminación de cuerpos extraños	
Cláusula		Requisitos	
4.10.1.1		Deberá realizarse una evaluación documentada de todos los procesos de producción, asociada al estudio del APPCC, para determinar si es necesario utilizar equipos de detección o eliminación de cuerpos extraños. Los equipos que habitualmente habrá que tomar en consideración pueden ser:	n.a.
		<ul style="list-style-type: none"> • filtros, • tamices, • detectores de metales, • imanes, • equipos de selección óptica, 	
		<ul style="list-style-type: none"> • equipos de detección por rayos X, 	
		<ul style="list-style-type: none"> • otros equipos de separación física (por ejemplo, equipos de separación gravitatoria o equipos de lecho fluido). 	

4.10.1.2	<p>En el sistema documentado del establecimiento deberá especificarse el tipo, la ubicación y la sensibilidad de los equipos de detección o eliminación. Deberán aplicarse las buenas prácticas del sector en función de la naturaleza del ingrediente, del material, del producto o del envase. Deberá validarse y justificarse la ubicación del equipo o cualquier otro factor que influya sobre la sensibilidad del equipo.</p>	n.a.
4.10.1.3	<p>El establecimiento deberá asegurarse de que se defina la frecuencia con la que se deban realizar las pruebas del equipo de detección o eliminación de cuerpos extraños y se tenga en cuenta lo siguiente:</p> <ul style="list-style-type: none"> • los requisitos específicos del cliente, • la capacidad del establecimiento para identificar, retener y evitar la distribución de cualquier material afectado, en caso de fallo del equipo. <p>El establecimiento adoptará y aplicará medidas correctivas y procedimientos de notificación en caso de fallo del equipo de detección o eliminación de cuerpos extraños. Estas medidas deberán combinar el aislamiento, la cuarentena y la reinspección de todos los productos producidos desde la última prueba o inspección realizada con buenos resultados.</p>	n.a.
4.10.1.4	<p>Siempre que el equipo detecte o elimine algún cuerpo extraño, deberá investigarse su procedencia. Deberá utilizarse la información relativa a los materiales rechazados para identificar tendencias y, siempre que sea posible, impulsar medidas preventivas para reducir los incidentes de contaminación por cuerpos extraños.</p>	100
4.10.2	Filtros y tamices	
Cláusula	Requisitos	
4.10.2.1	<p>Los filtros y tamices que se utilicen para el control de cuerpos extraños deberán ser de un calibre específico y estar diseñados para proporcionar la máxima protección al producto en la práctica.</p>	na
4.10.2.2	<p>Los filtros y tamices deberán someterse a inspecciones o pruebas para detectar posibles daños, con una frecuencia documentada en función del riesgo. Se llevará un registro de las comprobaciones realizadas. Se deberán registrar todos los casos de filtros o tamices defectuosos y se investigará el riesgo potencial de contaminación de los productos y se adoptarán las medidas oportunas.</p>	na

4.10.3	Detectores de metales y equipos de rayos X	
Cláusula	Requisitos	
4.10.3.1	<p>Deberán utilizarse equipos de detección de metales salvo que la evaluación de riesgos demuestre que su con ello no se aumentará el grado de protección de los productos finales frente a la contaminación por metales. Cuando no se utilicen detectores de metales, dicha decisión deberá justificarse documentalmente. Normalmente, la ausencia de equipos de detección de metales solo se justificaría por el uso de un método de protección alternativo y más efectivo (por ejemplo el uso de rayos X, tamizado o filtrado de productos).</p>	100
4.10.3.2	<p>El detector de metales o equipo de rayos X deberá incorporar uno de los siguientes elementos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • un dispositivo de rechazo automático, especial para sistemas continuos en línea, que deberá retirar el producto contaminado del flujo de producción o dirigirlo a una unidad segura con acceso exclusivo para el personal autorizado, • un sistema de detención de la cinta transportadora con alarma para los casos en que no se pueda rechazar el producto automáticamente (por ejemplo, si los envases son muy grandes), • detectores en línea que identifiquen la localización del contaminante de modo que se facilite la segregación efectiva del producto afectado. 	n.a.
4.10.3.3	<p>El establecimiento deberá adoptar y aplicar procedimientos de operación y pruebas de los equipos de detección de metales o rayos X. Como mínimo, se deberá incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> • las personas responsables de las pruebas de los equipos, • la eficacia operativa y la sensibilidad del equipo y cualquier variación de estos parámetros para productos concretos, • los métodos y la frecuencia de comprobación del detector, • el registro de los resultados de las comprobaciones. 	n.a.

4.10.3.4	Los procedimientos de pruebas de los detectores de metales deberán incluir, como mínimo:	n.a.
	<ul style="list-style-type: none"> • el uso de especímenes que incorporen una esfera metálica de diámetro conocido, seleccionada en función del riesgo (los especímenes deberán llevar marcas indicativas del tamaño y el tipo del material de prueba), 	
	<ul style="list-style-type: none"> • deberán realizarse pruebas distintas con especímenes de metales ferrosos, acero inoxidable y normalmente metales no ferrosos, salvo que el producto esté en un recipiente de lámina de aluminio donde solo sea aplicable la prueba de metal ferroso, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • una prueba que confirme que los mecanismos de detección y rechazo funcionan correctamente en las condiciones normales de trabajo, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • pruebas de paso de envases por el detector de metales a la velocidad normal de operación de la línea, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • comprobaciones de los sistemas a prueba de fallos incorporados en los sistemas de detección y rechazo. 	
	Además, cuando se incorporen detectores de metales a cintas transportadoras, se hará pasar el espécimen lo más cerca posible del centro de la abertura del detector de metales. Siempre que se posible, se introducirá el espécimen en un envase de muestra claramente identificado del alimento que se esté produciendo en el momento de la prueba.	
	Cuando se utilicen detectores de metales en línea, el espécimen deberá colocarse en el flujo de productos siempre que sea posible y se deberá validar que el sistema de rechazo elimina la contaminación identificada en el momento adecuado. Las pruebas de los detectores de metales en línea se llevarán a cabo durante la puesta en marcha de la línea y al final del periodo de producción.	

4.10.4		Imanes	
Cláusula		Requisitos	
4.10.4.1		El tipo, la ubicación y la fuerza de los imanes deberán estar completamente documentados. Deberán establecerse procedimientos documentados de inspección, limpieza y comprobación de la fuerza e integridad de los imanes. Deberá llevarse un registro de todas estas comprobaciones.	n.a.
4.10.5		Equipos de selección óptica	
Cláusula		Requisitos	
4.10.5.1		Deberá comprobarse cada unidad de acuerdo con las instrucciones o recomendaciones del fabricante. Deberán documentarse estas comprobaciones.	n.a.
4.10.6		Limpieza de recipientes: tarros de vidrio, latas y otros recipientes rígidos	
Cláusula		Requisitos	
4.10.6.1		De acuerdo con la evaluación de riesgos, deberán adoptarse procedimientos para minimizar la contaminación por cuerpos extraños provenientes de los recipientes (por ejemplo, tarros, latas y otros recipientes rígidos preformados). Estos procedimientos pueden incluir el uso de cintas transportadoras cubiertas, la inversión de recipientes y la eliminación de cuerpos extraños por medio de chorros de agua o aire.	100
4.10.6.2		Deberá comprobarse y registrarse la efectividad de los equipos de limpieza de recipientes en cada producción. Cuando el sistema incorpore un sistema de rechazo de recipientes sucios o dañados, la comprobación deberá incluir una prueba tanto de la detección como del rechazo efectivo del recipiente de prueba.	100
4,11		Limpieza e higiene	
Fundamental		Deberán existir sistemas de orden y limpieza que garanticen un nivel de higiene adecuado en todo momento y que reduzcan al mínimo el riesgo de contaminación	
Cláusula		Requisitos	
4.11.1		Las instalaciones y los equipos deberán mantenerse en buen estado de limpieza e higiene.	100
4.11.2		Se deberán adoptar y mantener procedimientos documentados de limpieza del edificio, de la fábrica y de todos los equipos. Los procedimientos de limpieza de los equipos de proceso y de las superficies de contacto con los alimentos deberán incluir, como mínimo:	100
		<ul style="list-style-type: none"> el personal responsable de la limpieza, 	
		<ul style="list-style-type: none"> el elemento o zona que se va a limpiar, 	
		<ul style="list-style-type: none"> la frecuencia de la limpieza, 	
		<ul style="list-style-type: none"> el método de limpieza, incluido el desmontaje del equipo cuando sea necesario, 	
		<ul style="list-style-type: none"> los productos de limpieza y su concentración, 	
		<ul style="list-style-type: none"> los materiales de limpieza que se van a utilizar, 	
		<ul style="list-style-type: none"> los registros de limpieza y la persona responsable de su verificación. 	
		La frecuencia y los métodos de limpieza dependerán del riesgo.	
		Deberán adoptarse procedimientos que garanticen niveles adecuados de limpieza.	

4.11.3	Se definirán los límites de limpieza aceptable e inaceptable de las superficies de contacto con los alimentos y de los equipos de proceso. Estos límites deberán estar basados en los peligros relevantes para el producto o zona de procesado (por ejemplo, contaminación microbiológica, por alérgenos o cuerpos extraños, o contaminación de producto a producto). Por consiguiente, podrán definirse niveles aceptables de limpieza mediante una inspección visual, técnicas de bioluminiscencia ATP (ver glosario), análisis microbiológico, pruebas de alérgenos o pruebas químicas, según proceda.	100
	El establecimiento definirá la medida correctiva que deberá adoptarse cuando los resultados observados estén fuera de los límites aceptables.	
	Cuando los procedimientos de limpieza formen parte de un plan definido de prerrequisitos para controlar el riesgo de un peligro específico, deberán validarse los procedimientos de limpieza y desinfección, así como su frecuencia, y deberá llevarse un registro. Deberá incluirse el riesgo que entrañe la limpieza de residuos químicos en superficies que estén en contacto con alimentos.	
4.11.4	Deberán existir recursos para llevar a cabo las tareas de limpieza. Cuando sea necesario desmontar equipos o acceder al interior de equipos de grandes dimensiones para realizar labores de limpieza, estas tareas deberán programarse adecuadamente y, cuando sea necesario, planificarse para períodos en los que se pare la producción. El personal de limpieza deberá recibir formación adecuada o la ayuda técnica necesaria para poder acceder al interior de los equipos cuando lo necesiten.	100
4.11.5	Deberá comprobarse la limpieza del equipo antes de reintegrarlo a la producción. Los resultados de las comprobaciones de limpieza, incluyendo las comprobaciones visuales, analíticas y microbiológicas, deberán registrarse y utilizarse para establecer tendencias en los resultados de la limpieza e impulsar mejoras en su caso.	50
4.11.6	Los equipos de limpieza deberán:	100
	<ul style="list-style-type: none"> estar diseñados de manera higiénica y ser aptos para los fines previstos, 	
	<ul style="list-style-type: none"> estar debidamente identificados para el uso previsto (por ejemplo, con códigos de colores o etiquetas), 	
	<ul style="list-style-type: none"> limpiarse y conservarse en condiciones de higiene a fin de prevenir la contaminación. 	

4.11.7		Limpieza in situ (Cleaning In Place, CIP)	
Cláusula	Requisitos		
4.11.7.1	Todos los equipos CIP deberán estar diseñados y contruidos de manera que se garantice su funcionamiento eficaz. Esto deberá incluir:		n.a.
	<ul style="list-style-type: none"> • una validación que confirme el correcto diseño y funcionamiento del sistema, 		
	<ul style="list-style-type: none"> • un esquema actualizado de la disposición del sistema CIP, 		
	<ul style="list-style-type: none"> • cuando se recuperen y se reutilicen soluciones de lavado, una evaluación del riesgo de contaminación cruzada (p.ej. debido a la reintroducción de alérgenos). 		
	Los cambios o añadidos al sistema CIP deberán ser previamente autorizados por una persona competente. Deberá mantenerse un registro de los cambios realizados.		
El sistema se revalidará a intervalos establecidos en función del riesgo y después de cualquier cambio o añadido.			
4.11.7.2	Deberán definirse límites de desempeño aceptable e inaceptable de parámetros de proceso clave a fin de garantizar la eliminación de los peligros previstos (p.ej. suciedad, alérgenos, microorganismos o esporas). Como mínimo, estos parámetros deberán incluir:		
	<ul style="list-style-type: none"> • tiempos de cada etapa, 		
	<ul style="list-style-type: none"> • concentración de los detergentes, 		
	<ul style="list-style-type: none"> • caudal y presión, • temperaturas. 		
Estos parámetros deberán validarse y se llevará un registro de la validación.			
4.11.7.3	Los equipos CIP deberán ser mantenidos por personal con la formación adecuada para garantizar una limpieza efectiva: Esto deberá incluir:		
	<ul style="list-style-type: none"> • comprobaciones rutinarias de la concentración de los detergentes, 		
	<ul style="list-style-type: none"> • el control de las soluciones de lavado recuperadas para evitar que se acumulen partículas provenientes de los depósitos de detergente, 		
	<ul style="list-style-type: none"> • cuando haya filtros instalados, deberán limpiarse e inspeccionarse con una frecuencia definida, • cuando se usen tubos flexibles, deberán conservarse en condiciones de higiene cuando no se utilicen e inspeccionarse a intervalos definidos para verificar que se encuentran en buen estado. 		
4.11.7.4	Cuando se usen instalaciones CIP, se mantendrán bajo vigilancia a intervalos definidos en función del riesgo. Esto puede incluir:		
	<ul style="list-style-type: none"> • vigilar los parámetros de proceso definidos en la cláusula 4.11.7.2, 		
	<ul style="list-style-type: none"> • comprobar que las conexiones, las uniones de tubos y los ajustes se han realizado correctamente, 		
	<ul style="list-style-type: none"> • confirmar que el proceso opera correctamente (p.ej. las válvulas se abren o cierran por su orden), 		
	<ul style="list-style-type: none"> • velar por que se cumpla el ciclo de limpieza de modo efectivo, 		
	<ul style="list-style-type: none"> • controlar que se obtienen resultados eficaces, incluidos los desagües, en su caso. 		
Los procedimientos definirán la medida que se deba adoptar si la vigilancia observa que el procesado está fuera de los límites definidos.			

4.11.8		Vigilancia ambiental	
		Deberán existir programas de vigilancia ambiental en función del riesgo de agentes patógenos u organismos de descomposición. Como mínimo, incluirán todas las zonas de producción donde haya productos expuestos y listos para consumir.	
Cláusula	Requisitos		
4.11.8.1	El programa de vigilancia ambiental deberá estar diseñado en función del riesgo e incluir, como mínimo:		100
	<ul style="list-style-type: none"> • un protocolo de muestreo, 		
	<ul style="list-style-type: none"> • los puntos de toma de muestras, 		
	<ul style="list-style-type: none"> • la frecuencia de las pruebas, 		
	<ul style="list-style-type: none"> • los organismos diana (p.ej. agentes patógenos, organismos de descomposición u organismos indicadores), 		
	<ul style="list-style-type: none"> • los métodos de prueba (p.ej. platillos de cultivo, pruebas rápidas y frotis), 		
	<ul style="list-style-type: none"> • el registro y la evaluación de los resultados. 		
		El programa y sus procedimientos deberán estar documentados.	
4.11.8.2	Se definirán límites de control apropiados para el programa de vigilancia ambiental.		100
	La empresa deberá documentar las medidas correctivas que deban adoptarse cuando los resultados de la vigilancia indiquen que no se ha cumplido un límite de control o que existe una tendencia al alza de positivos.		
4.11.8.3	La empresa deberá revisar el programa de vigilancia ambiental al menos una vez al año y siempre que:		100
	<ul style="list-style-type: none"> • haya cambios en las condiciones de proceso, en el flujo del proceso o en los equipos, 		
	<ul style="list-style-type: none"> • se produzcan avances en el conocimiento científico, 		
	<ul style="list-style-type: none"> • el programa no pueda detectar un problema importante (p.ej. cuando la autoridad reguladora detecte positivos no detectados por el establecimiento), 		
	<ul style="list-style-type: none"> • se detecten productos defectuosos (productos que den positivo en las pruebas), 		
		Los resultados sean sistemáticamente negativos (p.ej. si un establecimiento tiene una larga trayectoria de resultados negativos, debería revisar su programa para determinar si está realizando las pruebas en las partes adecuadas de la fábrica, si se están realizando las pruebas correctamente, si las pruebas son para los organismos apropiados, etc.).	

4.12	Residuos y eliminación de residuos	
	La eliminación de residuos deberá llevarse a cabo con arreglo a la normativa y de manera que se prevenga su acumulación, el riesgo de contaminación y la atracción	
Cláusula	Requisitos	
4.12.1	En los casos en que la eliminación de residuos clasificados exija legalmente disponer de una licencia, dicha eliminación deberá ser realizada por empresas autorizadas y se llevará un registro que estará disponible en la correspondiente auditoría.	100
4.12.2	Los contenedores internos y externos de recogida de residuos y las instalaciones destinadas a la gestión de residuos deberán utilizarse de forma que el riesgo se reduzca al mínimo. Deberán:	100
	<ul style="list-style-type: none"> • estar claramente identificados, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • ser fáciles de usar y limpiar correctamente, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • mantenerse en buen estado para facilitar la limpieza y, en su caso, la desinfección, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • vaciarse con la frecuencia necesaria. 	
	Los contenedores de residuos externos estarán cubiertos o las puertas se mantendrán cerradas, según proceda.	
4.12.3	En el caso de que se transfieran productos a un tercero que no sean inocuos o materiales de marca que sean de calidad inferior a la estándar para su destrucción o eliminación, dicho tercero deberá estar especializado en la eliminación segura de productos o residuos y llevar un registro en el que se consignen las cantidades recogidas para su destrucción o eliminación.	100
4.13	Gestión de excedentes de alimentos y productos para alimentación de animales	
	Deberán existir procesos eficaces para garantizar la inocuidad y la legalidad de los subproductos de la actividad principal de procesado del establecimiento.	
Cláusula	Requisitos	
4.13.1	Los excedentes de productos de marca de un cliente deberán eliminarse con arreglo a los requisitos establecidos por el cliente. La marca del cliente deberá retirarse de los excedentes de productos envasados bajo el control de la fábrica antes de que el producto llegue a la cadena de suministro, salvo que el cliente autorice lo contrario.	na

4.13.2	<p>Quando haya productos de marca de clientes que no cumplan las especificaciones, solo podrán venderse al personal o cederse a entidades benéficas u otras organizaciones con el consentimiento previo del propietario de la marca. Deberán existir procesos que garanticen que todos los productos sean aptos para el consumo y cumplan los requisitos legales.</p>	na
4.13.3	<p>Los subproductos y los productos excedentes o de calidad inferior cuyo uso previsto sea la alimentación de animales deberán separarse de los residuos y protegerse frente a la contaminación durante su almacenamiento. Los productos destinados a la alimentación de animales deberán manipularse con arreglo a la normativa aplicable.</p>	na
4.14	Gestión de plagas	
	<p>Deberá aplicarse un programa preventivo de gestión de plagas en el conjunto del establecimiento a fin de reducir al mínimo el riesgo de infestación, y se deberá contar con recursos suficientes para responder rápidamente a cualquier problema</p> <p>Los programas de gestión de plagas deberán cumplir la normativa aplicable.</p>	
Cláusula	Requisitos	
4.14.1	<p>Quando se detecte actividad de plagas, esta no deberá representar un riesgo de contaminación para los productos, materias primas o envases.</p> <p>Cualquier infestación del establecimiento deberá documentarse en un registro que formará parte de un programa eficaz de control de plagas para eliminar o gestionar dicha infestación, de manera que no presente riesgos para los productos, materias primas o envases.</p>	100
4.14.2	<p>El establecimiento deberá contratar los servicios de una empresa competente en gestión de plagas, o bien contar con personal debidamente formado para realizar inspecciones y tratamientos regulares de las instalaciones con el fin de prevenir y erradicar infestaciones.</p> <p>La frecuencia de las inspecciones deberá determinarse en función de la evaluación de riesgos y deberá estar documentada. La evaluación de riesgos deberá realizarse siempre que:</p> <ul style="list-style-type: none"> • se realicen cambios en los edificios o en los procesos productivos que puedan afectar al programa de gestión de plagas, • se haya producido un problema de plagas importante. <p>Quando se contraten los servicios de una empresa de gestión de plagas, el alcance de estos servicios deberá estar definido claramente y reflejar las actividades que se van a realizar en el establecimiento.</p> <p>La prestación del servicio deberá cumplir en todo caso con la normativa aplicable.</p>	100

4.14.3	<p>Cuando un establecimiento realice la gestión de plagas por su cuenta, deberá ser capaz de demostrar de forma efectiva que:</p>	100
	<ul style="list-style-type: none"> • las operaciones de control de plagas son realizadas por personal formado y competente, con conocimientos suficientes para seleccionar sustancias químicas de control y métodos de prevención adecuados, y entender las limitaciones de uso pertinentes para la biología de las plagas que afecten al establecimiento concreto, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • el personal encargado de las actividades de gestión de plagas cumple todos los requisitos legales aplicables a la formación o al registro, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • dispone de recursos suficientes para responder a cualquier problema de infestación, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • puede contar con la colaboración de técnicos especializados siempre que lo necesite, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • comprende y cumple la normativa aplicable al uso de productos para el control de plagas, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • se utilizan instalaciones especiales para el almacenamiento de pesticidas, con seguridad de acceso. 	
4.14.4	<p>Se deberán conservar documentaciones y registros de gestión de plagas. Como mínimo, se deberá incluir:</p>	100
	<ul style="list-style-type: none"> • un plano actualizado de todo el establecimiento, en el que se indique la localización de los dispositivos de control de plagas, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • indicación de los cebos o dispositivos de vigilancia colocados en el establecimiento, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • las responsabilidades del equipo directivo del establecimiento y del contratista, claramente definidas 	
	<ul style="list-style-type: none"> • información detallada sobre los productos de control de plagas empleados, incluyendo instrucciones de uso efectivo y las medidas a tomar en caso de emergencia, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • cualquier actividad de plagas observada, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • información de los tratamientos aplicados para el control de plagas. 	
<p>El registro puede llevarse en papel o por medio de un sistema electrónico (p.ej. un sistema de notificación en línea).</p>		

4.14.5	Se colocarán y se mantendrán cebos y otros dispositivos de vigilancia y control de roedores en puntos adecuados para evitar el riesgo de contaminación a los productos. No deberán emplearse trampas tóxicas para roedores dentro de las zonas de producción o de almacenamiento en las que haya productos expuestos, salvo que se esté tratando una infestación activa. Cuando se empleen trampas tóxicas, deberán estar aseguradas.	100
	Se deberá registrar, evaluar e investigar los cebos que falten.	
4.14.6	Los dispositivos insectocutores, las trampas de feromonas y otros dispositivos de control de insectos se colocarán en puntos adecuados y estarán operativos. En caso de que exista peligro de expulsión de insectos de algún dispositivo de exterminación con resultado de contaminación del producto, deberán emplearse equipos y sistemas alternativos.	100
4.14.7	El establecimiento deberá disponer de medidas adecuadas para evitar que entren aves en los edificios o que se posen sobre las zonas de carga y descarga.	100
4.14.8	En el caso de que se produzca una infestación o se encuentren evidencias de actividad de plagas, deberán adoptarse medidas inmediatas para identificar los productos en riesgo y minimizar el riesgo de contaminación de los productos. Cualquier producto que pueda estar afectado debería someterse al procedimiento de producto no conforme.	100
4.14.9	Deberán llevarse registros de las inspecciones de gestión de plagas, los medios de prevención de plagas, las recomendaciones de higiene y las medidas adoptadas. El establecimiento deberá encargarse de garantizar que se lleven a cabo puntualmente todas las recomendaciones pertinentes efectuadas por la empresa contratada o por su propio personal experto.	100
4.14.10	Un experto en control de plagas deberá llevar a cabo un estudio documentado y exhaustivo de gestión de plagas, con una frecuencia que dependerá del riesgo, pero que será como mínimo anual, para revisar las medidas que se hayan adoptado en este sentido. Dicho estudio deberá incluir:	0
	<ul style="list-style-type: none"> • una inspección exhaustiva de la actividad de la plaga en la instalación, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • una revisión de las medidas existentes de gestión de plagas, con las recomendaciones de cambios que se consideren oportunas. 	
	El estudio deberá realizarse en el momento oportuno para acceder a inspeccionar los equipos cuando exista riesgo de infestación por insectos en el producto almacenado.	

4.14.11	Los resultados de las inspecciones de gestión de plagas deberán evaluarse y analizarse periódicamente a fin de identificar posibles tendencias. Como mínimo, los resultados de las inspecciones se analizarán:	100
	<ul style="list-style-type: none"> • una vez al año, o bien 	
	<ul style="list-style-type: none"> • siempre que se produzca una infestación. 	
	El análisis deberá incluir los resultados de las trampas y los dispositivos de vigilancia para identificar las zonas problemáticas. El análisis deberá servir de base para mejorar los procedimientos de gestión de plagas.	
4.14.12	Los trabajadores deberán saber detectar las señales de actividad de las plagas y ser conscientes de la necesidad de notificar cualquier evidencia de plagas al responsable designado.	0
4.15	Instalaciones de almacenamiento	
	Todas las instalaciones destinadas al almacenamiento de materias primas, envases, productos en proceso y productos terminados deberán ser adecuadas para tal fin.	
Cláusula	Requisitos	
4.15.1	Deberán elaborarse procedimientos para preservar la seguridad y la calidad de los productos durante el almacenamiento, basados en la evaluación de riesgos, y deberán ser comprendidos por el personal relevante y aplicarse debidamente. Podrán incluir, según proceda:	100
	<ul style="list-style-type: none"> • los traslados de productos refrigerados y congelados entre zonas de temperatura controlada, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • la separación de productos cuando sea necesario para evitar la contaminación cruzada (física, microbiológica o por alérgenos) o la afección por olores o manchas, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • el almacenamiento de materiales alejados del suelo y de las paredes, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • requisitos específicos de manipulación o apilado para evitar que se produzcan daños en el producto. 	

4.15.2	Según proceda, deberán almacenarse los envases lejos de otras materias primas y productos terminados. Todos los materiales de envasado parcialmente utilizados que sean aptos para utilizarse nuevamente deberán estar bien protegidos frente a una posible contaminación e identificarse con claridad para mantener la trazabilidad antes de trasladarlos de nuevo a una zona de almacenamiento apropiada.	100
4.15.3	En los casos en que sea preciso controlar la temperatura (p.ej. de materias primas, materiales semiterminados o productos finales), la zona de almacenamiento deberá estar habilitada para mantener la temperatura del producto dentro de las especificaciones y controlada de forma que se mantengan las temperaturas especificadas. Todas las instalaciones de almacenamiento deberán estar provistas de un equipo de registro de temperaturas dotado de alarmas adecuadas, o bien de un sistema de comprobación manual de temperaturas, que deberán ser registradas, normalmente cada 4 horas o con una frecuencia que permita intervenir antes de que las temperaturas del producto excedan los límites definidos para garantizar su seguridad, legalidad o calidad.	100
4.15.4	Cuando sea necesario un almacenamiento en atmósfera controlada, las condiciones de almacenamiento deberán estar especificadas y ser controladas de manera efectiva. Deberá llevarse un registro de las condiciones de almacenamiento.	na
4.15.5	En los casos en que sea necesario el almacenamiento en el exterior, los productos deberán estar protegidos frente a la contaminación y el deterioro. Deberá comprobarse la idoneidad de los productos antes de introducirlos en la fábrica.	100
4.15.6	El establecimiento deberá facilitar la correcta rotación de materias primas, productos intermedios y productos terminados en almacén y velar por que los materiales se empleen en el orden correcto en relación con su fecha de fabricación y respetando el periodo de conservación establecido.	100

4.16	Expedición y transporte	
	Deberán existir procedimientos que garanticen que la gestión de las expediciones y de los vehículos y contenedores utilizados para el transporte de productos desde el establecimiento no presente riesgo alguno para la seguridad física, la inocuidad o la calidad de los productos.	
Cláusula	Requisitos	
4.16.1	Deberán elaborarse y aplicarse procedimientos para mantener la seguridad y la calidad del producto durante las operaciones de carga y transporte. Podrán incluir, según proceda:	100
	<ul style="list-style-type: none"> • control de temperatura en las zonas y los vehículos de carga y descarga, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • el uso de zonas cubiertas para los vehículos en carga o descarga, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • medidas para asegurar la carga en los palés a fin de evitar que se muevan en tránsito, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • inspección de la carga antes de la expedición. 	
4.16.2	Todos los vehículos o contenedores utilizados para el transporte de materias primas y el envío de productos serán aptos para este fin. Se deberá garantizar que:	100
	<ul style="list-style-type: none"> • están limpios, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • no desprenden olores fuertes que puedan estropear los productos, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • su estado es apropiado para evitar daños en los productos en tránsito, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • están equipados de manera que se mantenga la temperatura requerida durante el transporte, 	
	deberá llevarse un registro de las inspecciones.	
4.16.3	Cuando sea preciso controlar la temperatura, el medio de transporte deberá ser capaz de mantener la temperatura del producto conforme a las especificaciones, tanto con carga máxima como con carga mínima. Deberán utilizarse dispositivos de registro de datos de temperatura que puedan ser consultados para confirmar tiempos y temperaturas, o bien deberá utilizarse un sistema para vigilar y registrar el correcto funcionamiento del equipo de refrigeración a intervalos predeterminados.	100

4.16.4	Deberán existir sistemas de mantenimiento y procedimientos de limpieza documentados para todos los vehículos y equipos utilizados para las operaciones de carga y descarga. Se deberá conservar un registro de las medidas adoptadas.	100
4.16.5	<p>La empresa deberá disponer de procedimientos para el transporte de productos, que deberán incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> • posibles restricciones al uso de cargas mixtas, • requisitos de protección de los productos en tránsito, especialmente cuando los vehículos estén aparcados y desatendidos, • instrucciones claras que garanticen que se realice una evaluación de seguridad de los productos en caso de avería, accidente o fallo de los sistemas de refrigeración de los vehículos, y que se mantengan los registros correspondientes. 	0
4.16.6	Cuando la empresa emplee contratistas externos, todos los requisitos especificados en esta sección deberán definirse claramente en el contrato o en los términos y condiciones y deberán verificarse, o bien la empresa contratada deberá disponer de un certificado conforme a la Norma Mundial de Almacenamiento y Distribución u otra norma similar reconocida por la GFSI.	50

5 Control del producto		
5.1 Diseño y desarrollo del producto		
	Deberán adoptarse procedimientos de diseño y desarrollo de nuevos productos o procesos, así como de cualquier cambio que se realice en los productos o en los procesos de envasado y fabricación, con el fin de garantizar la producción de productos seguros y legales.	
Cláusula	Requisitos	
5.1.1	La empresa deberá establecer directrices claras en relación con cualquier tipo de restricción del alcance del desarrollo de nuevos productos para controlar la introducción de peligros inaceptables para el establecimiento o para los clientes (por ejemplo, la introducción de alérgenos, envases de vidrio o riesgos microbiológicos).	0
5.1.2	Todos los productos nuevos y los cambios en la formulación, en el material de envasado o en los métodos de procesado del producto deberán estar formalmente aprobados por el jefe del equipo de APPCC o por un miembro autorizado del comité de APPCC. Con ello se garantizará que se han evaluado los peligros y se han aplicado controles adecuados, identificados por medio del APPCC. Esta aprobación deberá concederse previamente a la introducción de los productos en la fábrica.	0
5.1.3	Deberán llevarse a cabo ensayos con los equipos de producción cuando sea necesario para validar que la formulación del producto y los procesos de fabricación están en condiciones de producir un producto seguro y de la calidad requerida.	0
5.1.4	Se realizarán ensayos para determinar el periodo de conservación inicial del producto utilizando protocolos documentados que reflejen las condiciones esperadas durante los procesos de fabricación, almacenamiento, transporte o distribución, uso y manipulación.	0
	Se deberán registrar y conservar los resultados, y se deberá confirmar que se cumplen los criterios microbiológicos, químicos y organolépticos (análisis sensorial) pertinentes. Cuando no sea práctico realizar los ensayos del periodo de conservación antes de comenzar la producción (por ejemplo, en productos de larga duración), deberá presentarse una justificación científica documentada del periodo de conservación asignado.	0

5.2		Etiquetado del producto	
	El etiquetado de los productos deberá cumplir con los requisitos legales pertinentes e incluir información para que la manipulación, presentación, almacenamiento y preparación del producto pueda realizarse en condiciones de seguridad tanto en la cadena de suministro como por parte del cliente.		
Cláusula	Requisitos		
5.2.1	Todos los productos deberán estar etiquetados de modo que se cumpla la normativa del país de destino e incluir información para que la manipulación, presentación, almacenamiento y preparación del producto pueda realizarse en condiciones de seguridad tanto en la cadena de suministro como por parte del cliente. Deberá existir un proceso para verificar que el etiquetado relativo a alérgenos e ingredientes es correcto de acuerdo con la formulación del producto y las especificaciones de los ingredientes.		100
5.2.2	Deberán existir procesos eficaces para garantizar que se revise la información del etiquetado cuando se produzca un cambio:		100
	<ul style="list-style-type: none"> • en la formulación del producto, 		
	<ul style="list-style-type: none"> • en las materias primas, 		
	<ul style="list-style-type: none"> • de proveedor de materias primas, 		
	<ul style="list-style-type: none"> • de país de origen de las materias primas, 		
<ul style="list-style-type: none"> • en la legislación. 			
5.2.3	Cuando un producto haya sido diseñado de modo que se pueda reivindicar una característica o atributo destinado a satisfacer a un grupo concreto de consumidores (por ejemplo, una reivindicación nutricional o un menor contenido de azúcar), la empresa deberá asegurarse de validar íntegramente que la formulación del producto y el proceso de producción cumplen con esa reivindicación.		100
5.2.4	Cuando la información de etiquetado sea responsabilidad de un cliente o de un tercero designado para tal fin, la empresa deberá proporcionar información:		100
	<ul style="list-style-type: none"> • que permita crear una etiqueta exacta, • siempre que se produzca un cambio que pueda afectar a la información de la etiqueta. 		
5.2.5	Cuando se incluyan instrucciones de cocinado para garantizar la seguridad del producto, deberán validarse íntegramente para garantizar que, cuando se sigan dichas instrucciones, se obtendrá sistemáticamente un producto inocuo y listo para consumir.		100

5.3	Gestión de alérgenos	
Fundamental	El establecimiento deberá disponer de un sistema para la gestión de alérgenos que reduzca al mínimo el riesgo de contaminación de los productos y que cumpla con los requisitos legales de etiquetado en el país de venta.	
Cláusula	Requisitos	
5.3.1	El establecimiento deberá llevar a cabo una evaluación de las materias primas a fin de establecer la presencia y probabilidad de contaminación por alérgenos (véase el glosario). Se deberá incluir la revisión de las especificaciones de las materias primas y, cuando sea necesario, la adquisición de información adicional de los proveedores (por ejemplo, a través de cuestionarios que permitan comprender el estado de las materias primas en relación con los alérgenos, sus ingredientes y la fábrica donde se produzcan).	100
5.3.2	La empresa deberá identificar y enumerar todos los materiales que contengan alérgenos y que se manipulen en las instalaciones. Deberá incluir las materias primas, los coadyuvantes tecnológicos, los productos intermedios y los productos terminados, así como cualquier otro nuevo producto o ingrediente.	50
5.3.3	<p>Deberá llevarse a cabo una evaluación de riesgos documentada para identificar las rutas de contaminación y deberán adoptarse políticas y procedimientos documentados para la manipulación de materias primas, productos intermedios y productos terminados, a fin de garantizar que se impide la contaminación cruzada (por contacto). Esta evaluación deberá incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> • la consideración del estado físico de los materiales alérgenos (por ejemplo, en polvo, líquidos o partículas), • la identificación de los puntos potenciales de contaminación cruzada (por contacto) a lo largo del flujo del proceso, • una evaluación de los riesgos de contaminación cruzada (por contacto) por alérgenos en cada una de las fases del proceso, • la determinación de controles adecuados para reducir o eliminar el riesgo de contaminación cruzada (por contacto). 	50
5.3.4	<p>Deberán establecerse procedimientos que garanticen la gestión efectiva de los materiales alérgenos a fin de evitar la contaminación cruzada (por contacto) de productos que no contengan alérgenos. Deberán incluir, según proceda:</p> <ul style="list-style-type: none"> • una separación física o temporal mientras los materiales que contengan alérgenos estén siendo almacenados, procesados o envasados, • el uso de ropa de protección adicional o diferente siempre que se manipulen materiales alérgenos, • el empleo de equipos y utensilios exclusivos e identificados para las operaciones de procesado, • la planificación de la producción para reducir los cambios entre productos que contengan alérgenos y los que no, • sistemas para limitar el movimiento de polvo en el aire que contenga material alérgico, • controles de vertidos y manipulación de residuos, • restricciones a la introducción de alimentos en el establecimiento por el personal, visitantes, contratistas y empresas de catering. 	50

5.3.5	Cuando se utilice material reprocesado o se lleven a cabo operaciones de reprocesado, deberán adoptarse procedimientos que garanticen que los materiales reprocesados que contengan alérgenos no se utilicen en productos que no contengan alérgenos.	50
5.3.6	En los casos en que una evaluación de riesgos justificada demuestre que la naturaleza del proceso de producción es tal que no puede evitarse la contaminación cruzada (por contacto) por alérgenos, debería incluirse una advertencia en la etiqueta. Cuando se incluya esta advertencia, deberán aplicarse las directrices y códigos de práctica aplicables a nivel nacional.	100
5.3.7	Cuando se efectúe alguna reivindicación relativa a la idoneidad de un alimento para personas que tengan algún tipo de alergia o sensibilidad alimentaria, el establecimiento deberá asegurarse de que el proceso de producción se ha validado íntegramente y cumple con la reivindicación expresada y que la eficacia del proceso se verifica de forma rutinaria. Esto deberá documentarse.	100
5.3.8	Los procedimientos de limpieza de equipos o zonas deberán estar diseñados para eliminar o reducir a niveles aceptables cualquier posible contaminación cruzada (por contacto) por alérgenos. Los métodos de limpieza deberán validarse para garantizar que sean efectivos y deberá verificarse la efectividad del procedimiento de forma rutinaria. Los equipos de limpieza utilizados para limpiar los materiales alergénicos deberán ser identificables y específicos para el uso con alérgenos, ser desechables o limpiarse de manera eficaz después de su uso.	100
5.4	Autenticidad del producto, reivindicaciones y cadena de custodia	
	Deberán existir sistemas que reduzcan al mínimo el riesgo de que se compren materias primas fraudulentas o adulteradas y que garanticen que todas las	
Cláusula	Requisitos	
5.4.1	La empresa deberá disponer de procesos para acceder a la información sobre amenazas históricas y emergentes para la cadena de suministro que puedan presentar un riesgo de adulteración o sustitución de materias primas (es decir, materias primas fraudulentas). Dicha información puede provenir, por ejemplo, de: <ul style="list-style-type: none"> • asociaciones comerciales, • fuentes gubernamentales, • centros de recursos privados. 	0
5.4.2	Deberá realizarse una evaluación documentada de vulnerabilidades de todas las materias primas o grupos de materias primas para evaluar el riesgo potencial de adulteración o sustitución. Dicha evaluación deberá tener en cuenta: <ul style="list-style-type: none"> • las evidencias históricas de sustitución o adulteración, • los factores económicos que puedan lograr que una adulteración o sustitución sea más atractiva, • la facilidad de acceso a materias primas en la cadena de suministro, • la meticulosidad de las pruebas rutinarias para detectar adulterantes, • la naturaleza de las materias primas. <p>El resultado de esta evaluación deberá ser un plan documentado de evaluación de vulnerabilidades. Este plan deberá mantenerse en revisión para reflejar los cambios en las circunstancias económicas y la información de mercado que pueda alterar los riesgos potenciales. Deberá revisarse formalmente una vez al año.</p>	0

5.4.3		<p>Cuando se determine que las materias primas sean un riesgo concreto de adulteración o sustitución, el plan de evaluación de vulnerabilidades deberá incluir garantías apropiadas o procesos de prueba para mitigar los riesgos señalados.</p>	0
5.4.4		<p>Cuando los productos estén etiquetados o se realicen reivindicaciones en los envases terminados que dependan del estado de una materia prima, deberá verificarse el estado de cada lote de materia prima. Dichas reivindicaciones incluyen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • procedencia u origen específico, • reivindicaciones de raza o variedad, • el estatus asegurado (por ejemplo, GlobalG.A.P.), • el estatus de organismo genéticamente modificado (OGM), • la identidad preservada, • ingredientes de marcas concretas. <p>El establecimiento deberá llevar registros de compra y trazabilidad del uso de materias primas y envasado del producto final que respalden dichas reivindicaciones. También deberá realizar pruebas de balance de masas y documentarlas con una frecuencia que cumpla los requisitos del programa concreto o bien, como mínimo, cada 6 meses, si el programa no incluye un requisito específico.</p>	0
5.4.5		<p>Cuando se realicen reivindicaciones acerca de los métodos de producción (por ejemplo, orgánica, halal, kosher), el establecimiento deberá mantener el estatus de certificación necesario para poder realizar dicha reivindicación.</p>	0
5.4.6		<p>Deberá documentarse el flujo del proceso de producción de los productos a los que se refieran las reivindicaciones y deberán identificarse las zonas donde pueda producirse contaminación o pérdida de identidad. Deberán establecerse los controles adecuados para garantizar la integridad de las reivindicaciones realizadas sobre el producto.</p>	0

5.5		Invasado del producto	
		Los materiales de envasado deberán ser los adecuados para el uso previsto y se deberán almacenar en condiciones que impidan la contaminación y reduzcan al mínimo el deterioro.	
Cláusula	Requisitos		
5.5.1		Cuando se compren o se especifiquen envases primarios, deberá comunicarse al proveedor de los materiales de envasado cualquier característica concreta del alimento que vayan a contener (por ejemplo, alto contenido en grasas, pH o condiciones de uso como microondas u otros envases utilizados con el producto) que pueda afectar a la idoneidad del envase. Deberán existir certificados de conformidad de los envases primarios u otras evidencias que confirmen que cumplen la legislación sobre seguridad alimentaria y que son idóneos para el uso previsto.	50
5.5.2		Los revestimientos y bolsas que adquiera la empresa para uso en contacto directo con ingredientes o en el proceso deberán ser de color adecuado (p.ej. que contraste con el color del producto) y resistentes al desgaste para evitar una contaminación accidental.	100
5.5.3		La empresa dispondrá de un procedimiento de gestión de envases obsoletos (incluidas etiquetas). Esto deberá incluir:	100
		<ul style="list-style-type: none"> mecanismos para evitar el uso accidental de envases obsoletos, 	
		<ul style="list-style-type: none"> medidas de control y eliminación de envases obsoletos, 	
		<ul style="list-style-type: none"> procedimientos apropiados para eliminar materiales impresos obsoletos (p.ej. que impidan el uso de los materiales de marca). 	
5.6		Inspección del producto y análisis en el laboratorio	
		The company shall undertake or subcontract inspection and analyses which are critical to confirm product safety, legality, integrity and quality, using appropriate procedures, facilities and standards.	
5.6.1		Inspección del producto y análisis	
Cláusula	Requisitos		
5.6.1.1		Deberá existir un calendario de pruebas del producto que podrá incluir análisis microbiológicos, químicos, físicos y organolépticos en función del riesgo. Deberán documentarse los métodos, la frecuencia y los límites especificados.	100
5.6.1.2		Los resultados de los análisis e inspecciones deberán registrarse y revisarse con regularidad para establecer tendencias. Es indispensable entender la importancia de los resultados obtenidos por los laboratorios externos y obrar en consecuencia. Deberán aplicarse de inmediato las medidas adecuadas para corregir cualquier tendencia o resultado insatisfactorio.	100

5.6.1.3	El establecimiento deberá asegurarse de que exista un sistema de validación y verificación continua del periodo de conservación. Deberá estar basado en los riesgos e incluir el análisis sensorial y, si procede, el análisis microbiológico, así como los factores químicos relevantes, como el pH y la a_w . Los registros y resultados de las pruebas del periodo de conservación deberán verificar que dicho periodo es el que se indica en el producto.	100
5.6.2	Análisis en el laboratorio	
Cláusula	Requisitos	
5.6.2.1	Los análisis de agentes patógenos (incluidos los realizados como parte de las pruebas medioambientales) deberán subcontratarse con un laboratorio externo o bien, en caso de realizarse internamente, el laboratorio deberá estar totalmente separado de las zonas de producción y almacenamiento y disponer de procedimientos de operación que eviten cualquier riesgo de contaminación de los productos.	100
5.6.2.2	Cuando el establecimiento cuente con laboratorios de análisis rutinarios, estos deberán estar situados, diseñados y operados de manera se eliminen los riesgos potenciales para la seguridad del producto. Deberán aplicarse controles documentados, teniendo en cuenta lo siguiente:	100
	<ul style="list-style-type: none"> • el diseño y funcionamiento de los sistemas de desagüe y ventilación, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • el acceso y la seguridad de las instalaciones, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • los movimientos del personal del laboratorio, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • las disposiciones en materia de ropa de protección, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • los procesos de obtención de muestras de producto, • la eliminación de los residuos del laboratorio. 	

5.6.2.3	<p>Cuando la empresa realice o subcontrate análisis críticos para la seguridad o la legalidad de los productos, el laboratorio o la empresa subcontratada deberán contar con la acreditación de un laboratorio reconocido o trabajar de acuerdo con los requisitos y principios de la Norma ISO/IEC 17025. Cuando no se empleen métodos acreditados, se deberá disponer de una justificación documentada.</p>	100
5.6.2.4	<p>Deberán existir procedimientos para garantizar la fiabilidad de los resultados obtenidos en el laboratorio, al margen de los críticos para la seguridad y legalidad especificados en la cláusula 5.6.2.3. Dichos procedimientos deberán incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> • el empleo de métodos de ensayo reconocidos, en su caso, • procedimientos de ensayo documentados, • garantías de que el personal está debidamente cualificado o ha recibido formación adecuada y es competente para llevar a cabo el análisis requerido, • el empleo de un sistema para verificar la precisión de los resultados de los ensayos, (por ejemplo, ensayos de calibración interlaboratorios), • el empleo de equipos debidamente calibrados y sujetos a un mantenimiento apropiado. 	100
5.6.2.5	<p>Es indispensable entender la importancia de los resultados obtenidos por los laboratorios y obrar en consecuencia.</p> <p>Deberán aplicarse de inmediato las medidas adecuadas para corregir cualquier tendencia o resultado insatisfactorio.</p> <p>Si existen límites legales, es indispensable entenderlos y actuar de inmediato para corregir cualquier situación en que se excedan dichos límites.</p>	100

5.7	Distribución de producto	
	El establecimiento deberá asegurarse de no liberar el producto terminado hasta que se hayan llevado a cabo todos los procedimientos acordados.	
Cláusula	Requisitos	
5.7.1	Quando el producto requiera una distribución positiva, deberán adoptarse procedimientos que eviten que dicha distribución no se produzca hasta que se hayan cumplido todos los criterios y se haya autorizado.	100
	5,8 Alimentos para mascotas	
	El establecimiento velará por que los productos alimentarios para mascotas sean seguros y aptos para su uso previsto.	
Cláusula	Requisitos	
5.8.1	El establecimiento se asegurará de que los alimentos para mascotas estén formulados o diseñados para el uso previsto (p.ej. cuando los productos estén diseñados para una dieta completa o como producto complementario).	n.a.
5.8.2	Quando la gama de productos de un establecimiento incluya productos alimentarios para mascotas de distintas especies, deberán existir procedimientos específicos de gestión de los ingredientes, materias primas, productos o materiales reprocesados que puedan ser nocivos para los destinatarios previstos.	n.a.
5.8.3	Quando el establecimiento fabrique, procese o envase productos alimentarios para mascotas que contengan sustancias farmacológicas, deberán existir procedimientos específicos de gestión de las materias primas de los fármacos y de los productos terminados. Como mínimo, estos procedimientos deberán incluir:	n.a.
	<ul style="list-style-type: none"> la identificación de los materiales que se manipulen en el establecimiento que contengan fármacos (pueden ser materias primas, coadyuvantes tecnológicos, productos intermedios y terminados, material reprocesado o cualquier nuevo producto o ingredientes de desarrollo de productos), 	n.a.
	<ul style="list-style-type: none"> mecanismos que garanticen la concentración correcta de las sustancias farmacológicas en los productos terminados, 	n.a.
	<ul style="list-style-type: none"> procedimientos (p.ej. de limpieza) para evitar que los alimentos para mascotas que no contengan fármacos se contaminen con sustancias farmacológicas, 	n.a.
	<ul style="list-style-type: none"> procedimientos específicos para garantizar el correcto etiquetado de los alimentos para mascotas que contengan fármacos. 	n.a.

6 Control de procesos		
6.1	Control de las operaciones	
Fundamental	El establecimiento deberá aplicar procedimientos o instrucciones de trabajo que garanticen que se producen sistemáticamente productos seguros y legales conforme a las características de calidad deseadas, de total conformidad con el plan de seguridad alimentaria o APPCC.	
Cláusula	Requisitos	
6.1.1	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, legalidad y calidad de los productos. Estas especificaciones deberán incluir, según proceda:	0
	<ul style="list-style-type: none"> • formulaciones, debiendo identificarse los de alérgenos que puedan contener, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • instrucciones de mezclado, velocidad y tiempo, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • ajustes de proceso de los equipos, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • tiempos y temperaturas de cocción, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • tiempos y temperaturas de enfriamiento, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • instrucciones del etiquetado, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • codificación y marcas indicativas del periodo de conservación, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • cualquier punto crítico de control adicional que se identifique en el plan de seguridad alimentaria o APPCC. 	
	Las especificaciones de los procesos deberán ser conformes con las especificaciones acordadas de los productos terminados.	
6.1.2	Cuando los ajustes de los equipos sean críticos para la seguridad o legalidad del producto, dichos ajustes deberán ser modificados exclusivamente por personal con la debida formación y autorización. Cuando proceda, los controles estarán protegidos por contraseña o restringidos de otro modo.	0

6.1.3	Se deberá establecer, controlar adecuadamente y registrar un proceso que vigile la temperatura, el tiempo, la presión y las propiedades químicas, a fin de garantizar que el producto se fabrica cumpliendo las especificaciones requeridas para el proceso.	0
6.1.4	En los casos en que los parámetros de los procesos o la calidad de los productos se controlen mediante dispositivos de vigilancia en línea, estos deberán estar conectados a un sistema de alerta adecuado y verificado de forma rutinaria.	0
6.1.5	Cuando puedan producirse variaciones en las condiciones de proceso de un equipo crítico para la seguridad o la calidad de los productos, las características del proceso deberán validarse y verificarse con la frecuencia que se determine en función del riesgo y el funcionamiento del equipo (por ejemplo, distribución del calor en autoclaves, hornos y tanques de procesado; distribución de temperatura en congeladores y cámaras de frío).	0
6.1.6	En caso de que se produzcan fallos en los equipos o desviaciones respecto a las especificaciones del proceso, deberán existir procedimientos para determinar si el producto es seguro y de la calidad adecuada, así como las medidas a adoptar.	0
6.2	Control del etiquetado y de los envases	
Fundamental	Los controles de gestión de las actividades de etiquetado de los productos deberán garantizar que los productos se etiquetan y codifican correctamente.	
Cláusula	Requisitos	
6.2.1	Deberá existir un proceso formal de asignación de los materiales de envasado a las líneas de envasado y un control en la zona de envasado que garantice que las máquinas de envasado reciban únicamente material de envasado disponible para su uso inmediato.	100
	Cuando la codificación o la impresión de los materiales de envasado se lleve a cabo fuera de línea:	
	<ul style="list-style-type: none"> la configuración y modificación de los parámetros de impresión (p.ej. la introducción o modificación de códigos de fecha) será realizada exclusivamente por un miembro autorizado del personal, 	
	existirán controles para garantizar que las máquinas de envasado solo dispongan de material correctamente impreso.	

6.2.2	<p>Deberán realizarse comprobaciones documentadas de la línea de producción antes de iniciar la actividad y siempre que se realicen cambios en el producto. Estas comprobaciones deberán garantizar que las líneas se han vaciado adecuadamente y están listas para la producción. Deberán realizarse comprobaciones documentadas siempre que se apliquen cambios en los productos para garantizar que todos los productos y envases de la producción anterior han sido retirados de la línea antes de pasar a la siguiente producción.</p>	100
6.2.3	<p>Deberán existir procedimientos que garanticen que los productos se envasan con el envase correcto y que el etiquetado es el correcto. Dichos procedimientos deberán incluir comprobaciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> • al iniciar el envasado, • durante el ciclo de envasado, • al cambiar de lote de materiales de envasado, • al final de cada ciclo de producción. <p>También deberá verificarse cualquier impresión realizada durante la fase de envasado, incluyendo, según proceda:</p> <ul style="list-style-type: none"> • la codificación de la fecha, • la codificación del lote, • la indicación de cantidad, • la información de precio, • los códigos de barras, • el país de origen, • la información sobre alérgenos. 	0
6.2.4	<p>Cuando se utilicen equipos de verificación en línea (p.ej. lectores de códigos de barras) para comprobar las etiquetas y la impresión de los productos, el establecimiento adoptará y aplicará procedimientos de uso y comprobación de los equipos que aseguren que el sistema esté correctamente configurado y sea capaz de emitir una alerta o rechazar el producto cuando la información del envase no se ajuste a las especificaciones.</p> <p>Como mínimo, los equipos deberán ser verificados:</p> <ul style="list-style-type: none"> • al principio del ciclo de envasado, • al final del ciclo de envasado, • con la frecuencia que se determine en función de la capacidad del establecimiento para identificar, retener e impedir la distribución de cualquier material afectado en caso de avería del equipo (p.ej. durante el ciclo de envasado o al cambiar de lote de materiales de envasado). <p>El establecimiento adoptará y aplicará procedimientos a seguir en caso de avería en los equipos de verificación en línea (p.ej. un procedimiento de comprobación manual con documentación y formación).</p>	n.a.

6.3	Cantidad: control de peso, volumen y número de unidades	
	El establecimiento deberá disponer de un sistema de control de cantidades que cumpla con los requisitos legales del país de venta del producto y cualquier otra norma del sector, así como los requisitos específicos del cliente.	
Cláusula	Requisitos	
6.3.1	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 deberá llevar un registro de estas verificaciones.	100
6.3.2	Cuando la cantidad del producto no esté sujeta a requisitos legales (por ejemplo, en el caso de los productos a granel), el producto deberá cumplir con los requisitos del cliente y se llevará un registro.	100
6.3.3	En su caso, el establecimiento adoptará procedimientos de operación y comprobación de las básculas de verificación en línea. Como mínimo, se deberá incluir:	100
	<ul style="list-style-type: none"> • los requisitos legales aplicables, • las personas responsables de comprobar los equipos, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • la eficacia de operación y cualquier variación de productos concretos, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • los métodos y la frecuencia de comprobación de las básculas, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • el registro de los resultados de las pruebas. 	
6.4	Calibración y control de dispositivos de medición y vigilancia	
	El establecimiento deberá poder demostrar que los equipos de medición son lo suficientemente precisos y fiables como para proporcionar confianza en los resultados de las mediciones	
Cláusula	Requisitos	
6.4.1	El establecimiento deberá identificar y controlar los equipos de medición empleados para vigilar los puntos críticos de control , así como la seguridad, legalidad y calidad del producto. Como mínimo, se deberá incluir:	100
	<ul style="list-style-type: none"> • una lista documentada de los equipos y su localización, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • un código de identificación y la fecha de la próxima calibración, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • medidas para evitar que personal no autorizado pueda realizar ajustes, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • medidas de protección frente a daños, deterioro o uso inadecuado. 	

6.4.2	Todos los dispositivos de medición identificados, incluidos los equipos nuevos, deberán ser comprobados y, en su caso, ajustados:	100
	<ul style="list-style-type: none"> • con una frecuencia predeterminada, basada en la evaluación de riesgos, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • aplicando un método definido que, a ser posible, sea trazable conforme a una norma nacional o internacional reconocida, 	
	Los resultados deberán documentarse. Los equipos deberán ser legibles y de una precisión adecuada a las mediciones que se vayan a realizar.	
6.4.3	El equipo de medición de referencia deberá ser calibrado y trazable conforme a una norma nacional o internacional reconocida, y deberá llevarse un registro. Deberá tenerse en cuenta la incertidumbre del calibrado cuando se utilice el equipo para evaluar límites críticos.	100
6.4.4	Deberán existir procedimientos para registrar las medidas adoptadas cuando se observe que los dispositivos de medición estipulados no funcionan conforme a los límites especificados. Cuando la seguridad o la legalidad de los productos dependan de equipos que hayan resultado no ser precisos, deberán adoptarse las medidas oportunas para evitar que el producto en riesgo no se ponga a la venta.	100

7 Personal		
7.1	Formación: zonas de manipulación de materias primas, preparación, procesado, envasado y almacenamiento	
Fundamental	La empresa deberá demostrar que todos los empleados que desempeñen tareas que afecten a la seguridad, legalidad y calidad de los productos son competentes para realizar su actividad y que	
Cláusula	Requisitos	
7.1.1	Todo el personal relevante, incluyendo el personal de agencias, el personal temporal y contratistas, deberá recibir formación apropiada antes de empezar a trabajar y contar con supervisión adecuada durante todo el período de trabajo.	100
7.1.2	En los casos en que el personal realice actividades relacionadas con los puntos críticos de control, deberán existir procedimientos adecuados de formación y evaluación de competencia.	0
7.1.3	El establecimiento deberá contar con programas documentados que cubran las necesidades de formación del personal pertinente. Se incluirá, como mínimo, lo siguiente:	100
	<ul style="list-style-type: none"> identificación de las competencias necesarias para desempeñar funciones específicas, 	
	<ul style="list-style-type: none"> formación u otras actuaciones que garanticen que el personal posea la competencia necesaria, 	
	<ul style="list-style-type: none"> análisis de efectividad de la formación, formación impartida en el idioma adecuado para sus destinatarios. 	
7.1.4	Todo el personal relevante, incluyendo técnicos, personal de agencias, personal temporal y contratistas, deberá haber recibido formación sobre alérgenos y sobre los procedimientos de manipulación de alérgenos en el establecimiento.	100
7.1.5	Todo el personal relevante (incluyendo personal de agencias, personal temporal y contratistas) deberá haber recibido formación sobre los procesos de etiquetado y envasado del establecimiento, que están diseñados para garantizar el correcto etiquetado y envasado de los productos.	100
7.1.6	Deberán estar disponibles los registros de toda la formación impartida. Se incluirá, como mínimo, lo siguiente:	50
	<ul style="list-style-type: none"> el nombre de la persona que ha asistido al curso de formación y la confirmación de asistencia, 	
	<ul style="list-style-type: none"> la fecha y duración del curso de formación, 	
	<ul style="list-style-type: none"> el título o contenido del curso, según proceda, 	
	<ul style="list-style-type: none"> el proveedor de formación, 	
	<ul style="list-style-type: none"> cuando se trate de cursos internos, una referencia al material, instrucción de trabajo o procedimiento utilizado en la formación. 	
Cuando la formación sea impartida por agencias en nombre de la empresa, deberán llevarse registros de formación.		

7.1.7	La empresa deberá revisar de forma rutinaria las competencias de su personal. Cuando proceda, deberá impartir formación pertinente. Podrá impartir a cursos de formación, cursos de actualización, coaching, tutorías o experiencia en el puesto de trabajo.	0
7.2	Higiene personal: zonas de manipulación de materias primas, preparación, procesado, envasado y almacenamiento	
	El establecimiento deberá establecer normas de higiene personal que reduzcan al mínimo el riesgo de contaminación de los productos por parte del personal, que sean adecuadas para los productos fabricados, y que sean adoptadas por todos los empleados, incluyendo el personal de agencias, contratistas y visitantes.	
Cláusula	Requisitos	
7.2.1	Los requisitos de higiene personal deberán ser documentados y comunicados a todo el personal. Se incluirá, como mínimo, lo siguiente:	100
	<ul style="list-style-type: none"> no se permitirá llevar relojes, 	
	<ul style="list-style-type: none"> no se permitirá llevar joyas, a excepción de una alianza lisa, una pulsera de boda o un complemento de alerta médica, 	
	<ul style="list-style-type: none"> no se permitirá llevar anillos ni pendientes en partes expuestas del cuerpo, como las orejas, la nariz o las cejas, 	
	<ul style="list-style-type: none"> las uñas deberán llevarse cortas, limpias y sin pintar, 	
	<ul style="list-style-type: none"> no se permitirá el uso de uñas postizas ni decoración de uñas, 	
	<ul style="list-style-type: none"> no se permitirá llevar perfume ni loción para después del afeitado en cantidad excesiva. 	
	El cumplimiento de los requisitos deberá comprobarse de forma rutinaria.	
7.2.2	El personal deberá lavarse las manos a la entrada de las zonas de producción y con una frecuencia apropiada para minimizar el riesgo de contaminación del producto.	100
7.2.3	Todos los cortes y rasguños en la piel expuesta deberán cubrirse con apósitos adecuados de color distinto al del producto (preferiblemente azul) y que lleven una tira metálica detectable. Dichos apósitos serán proporcionados y controlados por la empresa. Cuando proceda, además del apósito indicado, se deberá llevar un guante.	100

7.2.4	En los casos en que se utilicen equipos de detección de metales, se deberá tomar una muestra de cada lote de apósitos para verificarla con el detector de metales, y se conservará el registro correspondiente.	100
7.2.5	Deberán existir procedimientos e instrucciones por escrito para controlar el uso y almacenamiento de medicamentos personales con el fin de reducir al mínimo el riesgo de contaminación del producto.	0
7.3	Revisiones médicas	
	La empresa deberá disponer de procedimientos para garantizar que ni los empleados, ni el personal de agencias, ni los contratistas ni los visitantes sean fuente de transmisión de	
Cláusula	Requisitos	
7.3.1	El establecimiento deberá informar a sus empleados sobre los síntomas de infección, dolencias o trastornos que puedan impedir a una persona trabajar con alimentos expuestos. El establecimiento deberá disponer de un procedimiento que asegure que los empleados, incluidos los temporales, notifiquen cualquier síntoma, infección, dolencia o trastorno relevante que puedan estar padeciendo o con el que puedan haber estado en contacto.	100
7.3.2	En los casos en que pueda existir un riesgo para la seguridad del producto, los visitantes y contratistas deberán estar informados sobre los tipos de síntomas, infecciones, dolencias o trastornos que puedan impedir a una persona acceder a zonas con alimentos expuestos. En los casos en que la ley lo permita, los visitantes deberán cumplimentar un cuestionario de salud o confirmar de otro modo que no padecen síntomas que puedan poner en riesgo la seguridad del producto antes de entrar en las zonas de materias primas, manipulación, preparación, procesado, envasado y almacenamiento.	100
7.3.3	Deberán existir procedimientos para los empleados, contratistas y visitantes relativos a las medidas que deberán adoptarse en el caso de que puedan padecer o haber estado en contacto con enfermedades infecciosas. Cuando proceda, se deberá solicitar asesoramiento médico especializado.	100
7.4	Ropa de protección: empleados o personas que visiten las zonas de producción	
	Suitable site-issued protective clothing shall be worn by employees, contractors or visitors working in or entering production areas.	
Cláusula	Requisitos	
7.4.1	La empresa deberá documentar y comunicar a todos los empleados (incluido el personal de agencias y el personal temporal), contratistas y visitantes, las normas relativas al uso de ropa de protección en determinadas zonas de trabajo (por ejemplo, las zonas de producción, las zonas de almacenamiento, etc.). También deberán adoptarse políticas sobre el uso de ropa de protección fuera del entorno de producción (por ejemplo, la obligación de quitársela antes de ir al baño, al comedor y a las zonas reservadas para fumadores).	100

7.4.2	Deberá haber ropa de protección disponible:	100
	<ul style="list-style-type: none"> • en cantidad suficiente para cada empleado, 	
	<ul style="list-style-type: none"> • con un diseño adecuado para impedir la contaminación del producto (como mínimo, no deberá tener bolsillos externos por encima de la cintura ni botones cosidos), 	
	<ul style="list-style-type: none"> • que cubra y recoja todo el cabello para evitar la contaminación del producto, 	
7.4.3	El lavado de la ropa de protección deberá contratarse con una empresa de lavandería autorizada o realizarse en el departamento propio de la fábrica, aplicando criterios definidos para validar la eficacia del proceso de lavado. La lavandería deberá aplicar procedimientos que garanticen:	100
	<ul style="list-style-type: none"> • una separación adecuada entre prendas sucias y limpias, 	100
	<ul style="list-style-type: none"> • la limpieza efectiva de la ropa de protección, 	100
	<ul style="list-style-type: none"> • que las prendas limpias se entreguen protegidas de la contaminación hasta que se utilicen (p.ej. mediante bolsas o fundas). 	100
	De manera excepcional, se aceptará la posibilidad de que los propios empleados laven su ropa de protección, cuando esta sirva para proteger al empleado de los productos manipulados y se lleve únicamente en zonas de productos cubiertos o de bajo riesgo.	100
7.4.4	Las prendas de protección deberán cambiarse con la frecuencia apropiada en función del riesgo.	100
7.4.5	En el caso de que se empleen guantes, deberán reemplazarse regularmente. Cuando proceda, los guantes deberán ser aptos para uso alimentario, desechables, de un color distintivo (azul, a ser posible), encontrarse en perfecto estado y no desprender fibras sueltas.	100
7.4.6	Cuando se proporcione ropa de protección personal que no se pueda lavar (como prendas de malla metálica, guantes y delantales), deberá limpiarse y desinfectarse con la frecuencia que se determine en función del riesgo.	100