



## **8. GUÍA DE BUENAS PRÁCTICAS DE FABRICACIÓN E HIGIENE**

**Objetivo:** Este procedimiento tiene como objetivo definir las practicas que evitan una contaminación en la elaboración, envasado, almacenamiento y distribución de los productos alimenticios.

### **I. RESPONSABLE DEL PLAN**

Eduardo Sanz Gil

### **II. PROCEDIMIENTO DE EJECUCIÓN**

#### **II. a. Responsable del procedimiento de ejecución**

Responsable de la redacción de las Prácticas Correctas de Fabricación e Higiene: El Departamento de Seguridad Alimentaria de Eduardo Sanz, S.L. que con referencia a la legislación vigente y situación de la empresa redacta las correctas Guías de Buenas Prácticas.

#### **II. b. Contenido**

Guía donde se especifican las prácticas correctas de los procesos que se llevan a cabo en la industria. El plan incluye la vigilancia para que las mencionadas prácticas se lleven a cabo de manera sistemática y efectiva.

#### **II. c. Frecuencia del procedimiento de ejecución**

Tanto la aplicación de las buenas prácticas como la vigilancia de las mismas tienen lugar de forma constante y permanente.

#### **II. d. Prácticas correctas de higiene:**

##### **1. Las normas básicas de higiene son:**

- Conocer y cumplir las instrucciones de trabajo establecidas por la empresa para garantizar la seguridad y salubridad de los alimentos.
- Mantener un grado elevado de aseo personal, llevar una vestimenta limpia y de uso exclusivo y utilizar, cuando proceda, ropa protectora cubrecabeza y calzado adecuado.
- Mantener el área de trabajo y vehículo en correcto estado de orden y condiciones higiénicas adecuadas.



## PLANES GENERALES DE HIGIENE **PGH 8**

Edición: 17ª  
Fecha:  
12/11/2024

- Los cortes y abrasiones de la piel deben cubrirse con un apósito coloreado (color diferente a marrón o amarillo). En el caso que la lesión se haya producido en la mano, se utilizara adicionalmente un guante de un solo uso. El personal de IV gama debe utilizar apósitos adhesivos metaldetectables. Los apósitos deben ser resistentes al agua.
- Lavarse las manos con agua caliente y jabón líquido o desinfectante adecuado, tantas veces como lo requieran las condiciones de trabajo y siempre antes de incorporarse a su puesto, después de consumir alimentos, ir al baño, después de una ausencia o de haber realizado actividades ajenas a su cometido específico.
- No fumar, mascar chicle, comer en las areas de producción, estornudar o toser sobre los alimentos, ni realizar cualquier otra actividad que pueda ser causa de contaminación de los alimentos.
- No llevar joyas, bisuterías y uñas postizas a la vista, ni objetos personales que puedan entrar en contacto con los alimentos, como móviles, formas de fumar tabaco, vapeadores u otro tipo de accesorios. También queda prohibido portar medicamentos y alimentos que deben quedar en el comedor, antes de comenzar la jornada laboral. Antes de incorporarse a su puesto, los trabajadores deben dejar todos los objetos personales en las taquillas habilitadas para ello. En el caso de trabajadores del área de fresco esa permitido recurrir a los cubrecabezas (utilizados en IV gama) o esparadrapo para cubrir las orejas con pendientes.
- Cualquier operario que padezca una enfermedad de transmisión alimentaria o que esté afectado, entre otras patologías, de infecciones cutáneas, tos, expectoración, diarrea o vómitos, deberá informar sobre la enfermedad o sus síntomas al responsable de la empresa, con la finalidad de valorar conjuntamente la necesidad de someterse a examen médico y, en caso necesario, su exclusión temporal de la manipulación de productos alimentarios. Cuando, en el caso de visitantes o subcontratas, informen que padecen algún tipo de enfermedad infecciosa que pueda poner en riesgo la seguridad alimentaria, no tendrán permitido el acceso a áreas de producción o almacenamiento de materias primas.
- La ropa de trabajo debe estar limpia al inicio de la jornada laboral y los lavados de la misma deben realizarse en el domicilio utilizando un programa largo de lavado (>30 min) y temperatura superior a 40 °C.
- Cualquier trabajador que acceda a las salas de IV/V gama, deberá desinfectar el calzado en las alfombras desinfectantes situadas en las salidas de ambas salas.



## **2. Prácticas relativas a la limpieza de las manos**

Será tantas veces como lo requieran las condiciones de trabajo y siempre antes de incorporarse a su puesto, después de una ausencia o de haber realizado actividades ajenas a su cometido específico. Las instrucciones a seguir son:

1. Remangarse hasta el codo
2. Enjuagarse hasta el antebrazo
3. Enjabonarse cuidadosamente
4. Frotarse las manos y uñas
5. Enjuagarse con agua limpia
6. Secarse perfectamente con papel de un sólo uso o secador de manos electrónico.

En el caso de V gama, se realizará lavado de manos al acceder a la sala, previa manipulación de los ingredientes, una vez se ha envasado el producto y tras la etapa de vacío.

## **3. Normas específicas para el personal del Dpto de Mantenimiento:**

Deben cumplir las Normas especificadas en el presente documento relativas a limpieza de manos y vestuario para acceder a IV gama con la siguiente excepción: podrán portar teléfono móvil, necesario para desarrollar su trabajo.

El personal de manteniendo se compromete a retirar el equipamiento (herramientas, carro, repuestos...) una vez finalice los trabajos, así como a dejar la zona en correcto estado de orden y limpieza.

## **4. Prácticas relativas a vestuario**

El vestuario debe estar en correcto estado y limpio antes de comenzar la jornada laboral, debiéndose cumplir el Compromiso de Lavado de Ropa.

El vestuario de trabajo es exclusivo para el área de trabajo, debiendo quedar en la taquilla si se abandonan las instalaciones de forma puntual.

Personal de FRESCO/ALMACÉN: el vestuario del personal está constituido por pantalón, camiseta/chaqueta corporativos y calzado de seguridad homologado.

Personal de IV-V GAMA: el vestuario de los manipuladores/as está constituido por botas de agua, bata, delantal, cubrecabezas, cubremangas, guantes y mascarilla. Los Responsables de Calidad de IV gama tienen vestuario similar excepto la obligatoriedad de llevar botas de agua.



Si las batas disponen de bolsillo en el pectoral, éste debe estar inutilizado (cosido).

En el caso de V gama, se utilizará gorro integral.

Personal de reparto: El vestuario del personal está constituido por pantalón y camiseta/sudadera corporativos.

Personal de otros Departamentos. No hay requisitos específicos para el vestuario en estos casos, si bien para el acceso a IV-V gama se requiere el uso de bata, gorro y mascarilla.

#### Subcontratas y visitantes

Se limita el acceso de visitantes y subcontratas a las áreas sensibles de la empresa en las que elabora, envasa y almacena productos. Se les permitirá el acceso tras disponer de la autorización pertinente por parte de la función responsable relacionada con la visita y que previamente ha solicitado la identificación y evaluado el motivo de la visita.

Se les explican las Normas de Higiene y se les pide información sobre el padecimiento reciente de enfermedades infecciosas, quedando registrado en el documento MR-09 "Acceso a visitantes y subcontratas".

En el caso de subcontratas que forman parte del listado de proveedores homologados (PGH10-Especificaciones sobre suministros y certificación de proveedores), se debe disponer del Compromiso de Buenas Practicas de Higiene firmado y sellado (MR10F).

En dicho registro se comprometen a:

- Cumplir las Normas de Higiene implantadas
- Asegurar que no se alteran los requisitos del producto y la prevención de contaminación durante la ejecución de los trabajos y posteriormente.
- Seguir las instrucciones dadas por los Responsables del Sistema de Seguridad Alimentaria

para el correcto cumplimiento de los requisitos del mismo, tanto documental como instrumentalmente.

- Asegurar que el material utilizado en los trabajos es adecuado para el uso previsto y no supone riesgos de contaminación



**5. Prácticas relativas al consumo de alimentos, bebidas y medicamentos en las instalaciones**

No se pueden consumir alimentos, bebidas y medicamentos en las áreas sensibles de la empresa en las que elabora, envasa y almacenan productos. Únicamente se permite como bebida en áreas de producción el agua, en botellas cerradas e identificadas, quedando almacenada en los lugares destinados para ello.

Cuando un trabajador introduce alimentos desde el exterior para su consumo propio, debe llevarlos al comedor antes de comenzar su jornada laboral. De igual forma, no se podrán portar alimentos expedidos de la máquina de bending, cuyo consumo también esta prohibido en las áreas en las que se elabora, envasa y almacenan productos.

Normas de uso del comedor:

1. Antes de acceder al comedor, los trabajadores de IV gama deben haber dejado el vestuario de trabajo en su taquilla correspondiente. Los trabajadores de IV gama accederán al comedor sin gorro, bata, delantal, guantes ni mascarilla.
2. Antes y después de comer, se procederá al lavado de manos conforme al punto 2.
3. Antes de abandonar el comedor, se comprobará que el comedor esta en correcto estado de limpieza y orden habiendo sido retirados los restos de alimentos y menaje.
4. Al abandonar el comedor, los trabajadores se deben dirigir directamente al vestuario para coger su vestuario laboral y retomar su jornada laboral.

**6. Practicas relativas al uso de baños**

No se puede acceder al baño con el vestuario exclusivo de cada puesto de trabajo. Es decir, los trabajadores de IV gama deben retirarse la bata, delantal, guantes y gorro antes de acceder al baño.

Antes de abandonar el baño, el trabajador procederá al lavado y secado de manos conforme al punto 2.



### **7. Prácticas relativas al uso de las taquillas**

Las instalaciones destinadas al personal son **acordes al número de empleados** y equipadas de forma adecuada. Cada trabajador tiene asignada una taquilla y es responsable de mantenerla en correcto estado de orden y limpieza. En ella, debe estar separada la ropa de trabajo de la de calle por una barrera física (plástico)

### **8.-Prácticas relativas al almacenamiento y manipulación de productos químicos:**

1. Para la adquisición de productos químicos, es necesario tener autorización de compras.
2. Todos los productos químicos deben ser aptos para uso en la industria alimentaria. La empresa fabricante debe tener actualizado y en vigor el Nº General de Registro Sanitario.
3. Deben estar a disposición de cualquier usuario de productos químicos, tanto:
  - a. Ficha técnica: donde vemos sus usos, dosis y características.
  - b. Hoja de datos de seguridad: donde se puede comprobar cómo eliminarlo, qué protección utilizar y los peligros que conlleva su manejo.
4. Evitar utilizar productos que emitan olores fuertes.
5. NO CAMBIAR DE ENVASE los productos químicos y mantener la etiqueta original en el envase. En caso de tener que cambiar de envase ó utilizar envases vacíos para diluciones, etiquetar de nuevo dicho envase con la información de la dilución.
6. Tener claramente identificado los depósitos, tanques y dosificadores en planta de IV gama, para evitar confusiones de uso de productos químicos.
7. Almacenar en lugar destinado a ello los productos químicos.
8. Todos los productos de limpieza y materiales auxiliares (cepillos, recogedores, balletas...) que no se estén usando deben estar en su correspondiente armario.
9. Los armarios que contienen productos químicos de limpieza deben estar CERRADOS BAJO LLAVE ó CANDADO con clave que solo estará disponible para los encargados.

### **7.- Prácticas específicas para el procesado de PATATAS**

No se perderá la cadena de frío en ningunas de las fases de procesado, mientras que el producto de IV/V gama es manipulado por operarios de producción o repartidores.



#### RECEPCIÓN DE PRODUCTOS

- Comprobar el correcto estado de limpieza de la cabina interior del vehículo
- La puerta permanece cerrada mientras no se produce la entrada o salida de productos

#### ALMACENAMIENTO

- Almacenar los productos en las cámaras frigoríficas.
- Precámara: mantener abierta la puerta de acceso el mínimo tiempo posible.
- Cámaras: mantener abierta la puerta el mínimo tiempo posible.
- Almacenar los palets, envases, embalajes, bobinas, y etiquetas en las estanterías reservadas para el efecto.

#### CLASIFICADO

- Lavarse las manos antes de manipular las patatas
- Lavar los guantes
- Estrío: eliminar las patatas que presenten heridas, roídas, podridas, con manchas verdes o amarillas.

#### ETIQUETADO

- Comprobar que se etiquetan todos los envases
- Comprobar que los datos son perfectamente visibles
- Comprobar que la etiqueta esté bien adherida y no exista riesgo de desprendimiento.

#### ENVASADO IV/V gama

Comprobar que los envases estén completamente cerrados y sellados, y no exista escape o salida de los gases utilizados. Si existe mal cierre o sellado, se procederá a su reprocesado.

Comprobar que después del procesado cada bolsa mantenga el vacío. Si existen abombamientos o sospechas de pérdida de vacío, se procederá a su eliminación.

#### ETIQUETADO

Comprobar que se etiquetan todos los envases

Comprobar que los datos son perfectamente visibles

Comprobar que la etiqueta esté bien adherida y no exista riesgo de desprendimiento.

Comprobar que el número de trazabilidad se corresponde con lo indicado en el registro de producción.

#### EMBALADO

Comprobar que exista el número correcto por palet.

Comprobar que el palet quede sellado convenientemente por el sistema de seguridad.



#### ALMACENAMIENTO, RETIRADA Y DISTRIBUCIÓN DE PRODUCTOS DE IV/V GAMA

Los productos de IV gama saldrán de la línea de procesado directamente a cámara frigorífica.

Los productos de V gama, una vez acondicionados, saldrán de sala de fabricación directamente a cámara frigorífica.

El producto intermedio de IV a V gama será cocinado inmediatamente después de ser cortado.

Los repartidores respetaran escrupulosamente la cadena de frío al retirar los productos de IV/V gama de cámara para preparar el reparto. Durante el reparto, las puertas del camión se mantendrán abiertas el mínimo tiempo posible para evitar pérdidas de cadena de frío.

#### ALMACENAMIENTO Y RETIRADA DE SUBPRODUCTOS DE IV GAMA

- Almacenar los productos en las cámaras subproductos.
- Mantener abierta la puerta de acceso el mínimo tiempo posible.
- Mantener los subproductos a una Tº de menos de 15ºC.

#### RETIRADA DE SUBPRODUCTOS DE IV GAMA

Se realizará cuando la producción este parada y no haya producto o materia prima en línea

No se deberá derramar el subproducto y volcarlo intentado no provocar salpicaduras

Se deberá limpiar los cajones y yumbos que hayan contenido subproductos

#### CARGA DE LOS PRODUCTOS EN EL VEHÍCULO

Únicamente se manipulará el palet sin tocar los envases.

Comprobar que el vehículo no tenga suciedad que pueda ser susceptible de provocar una contaminación en el producto.

#### TRANSPORTE Y VENTA

El vehículo se encuentra en buenas condiciones higiénicas.

En cuanto a la limpieza de las instalaciones se deben conocer los contenidos del plan de limpieza y desinfección cómo, cuándo y dónde se debe limpiar.





## **ANEXO: Guía de Correcto Almacenaje**

### **1. OBJETO**

Asegurar que los suministros que la manera de realizar este proceso se haga de manera que garantice la mayor inocuidad del material.

### **2. ALCANCE**

Este procedimiento es aplicable a todas las actividades que se desarrollan Eduardo Sanz S.L. relacionadas con el acopio y almacenaje de materia prima, producto final, suministros y subproductos que sean susceptibles de incorporar peligros significativos en el producto.

### **3. CORRECTO ALMACENAJE**

#### **3.1 Almacenamiento de Materia Prima y Producto Final:**

En primer lugar se identifica la mercancía con el código de trazabilidad correspondiente, como se indica en el PGH-06 de Trazabilidad, y realizarse el Control de entrada establecido por el PGH 13 de Control, Inspección y Ensayo.

En las cámaras de refrigeración la temperatura adecuada de conservación será según lo indicado en el PGH-05 Mantenimiento de la cadena de frío. Se ubican por partidas y variedades, dejando espacio suficiente para acceder a cualquiera de los productos, así como para una buena circulación de aire. No se almacenará materia prima junto con producto final. Se debe permanecer el mínimo de tiempo posible las puertas de las cámaras abiertas.

La cámara nº 6 se utilizará como pulmón para abastecer las líneas de fresco



Se podrá almacenar producto semi-elaborado con producto final hasta un máximo de 24h procurando realizar el proceso de transporte y colocación con el máximo cuidado posible para evitar posibles derramas o contaminaciones.

El tiempo de almacenamiento de la materia prima, no excederá de los tres meses para aquellos productos que no han sido tratados para larga conservación. Los tiempos máximos de conservación de producto final por variedad vienen indicados en las especificaciones del mismo. El producto final de IV Gama solo se almacenará en la cámara 4 por variedades y palets en las mismas condiciones escritas anteriormente.

El producto final de la línea de fresco no necesitará de almacenamiento en cámara. Se podrá almacenar en la precámara y en la zona de venta hasta un máximo de dos semanas hasta su venta o expedición. Los palets deberán tener cobertura de cartón y no se pegarán a la pared de forma que se puedan inspeccionar visualmente en todas sus caras.

### **3.2 Almacenamiento de ingredientes, envases y embalajes:**

Los ingredientes serían aquellos materiales comestibles necesarios para la producción de V Gama. Son productos como: Aceite de oliva, especias, pimentón, perejil... de larga duración que son guardados en el Almacén 1 de la Planta de V Gama.

Estos productos tienen que pasar por un Control de entrada igual que la materia prima y es importante mantenerlos en un lugar limpio donde no puedan ensuciarse ni contaminarse con ninguna sustancia. Las especias se almacenarán en botes cerrados herméticamente.

Los envases y embalajes que se utilizan son: sacos, mallas, bobinas, film transparente, bolsas, etiquetas, fleje, cajas y palets.



Previo al almacenamiento se da conformidad a la entrada, para ello los envases y embalajes tendrán que encontrarse correctamente embalados y corresponder la mercancía solicitada en buenas condiciones.

Hay que diferenciar entre los productos para envasado de fresco y IV-V Gama.

Los productos para envasado de fresco se almacenarán en las estanterías de la Zonas de Almacenaje establecidas en el Plano de Situación. Estos productos pueden ensuciarse al estar en contacto con el polvo desprendido del procesado de la patata, por ello, antes de su uso estos envases se limpiarán mediante aire comprimido.

Los envases para IV-V Gama son más sensible y se almacenarán apartados del polvo y con un embalaje doble para evitar su contaminación.

Será necesario prestar especial atención a los materiales de embalaje que están en contacto directo con la materia: saco o malla, bobina y bolsas; estos materiales deben ser aptos para uso alimentario y disponer de su correspondiente certificado de migración y conformidad.

### **3.3 Almacenamiento de productos químicos (limpiadores, plaguicidas, hipoclorito sódico, lubricantes de maquinaria,...) y aditivos (ácido ascórbico,...)**

Previo al almacenamiento se da conformidad a la entrada, para ello tendrán que encontrarse correctamente embalados y corresponder la mercancía solicitada en buenas condiciones. Deben de encontrarse correctamente etiquetados facilitando su identificación.

Deben ser almacenados de forma separada (Z.A. de Productos Químicos o en el Taller de Mantenimiento), en sus envases originales que deberán de conservar en todo momento la etiqueta del fabricante evitando que pueda haber confusión en el contenido de los envases.



Los productos químicos de uso frecuente para limpieza tipo doméstico, se almacenarán en los armarios de productos de limpieza situados tanto en la zona de fresco como en IV y V gama. Estos armarios estarán CERRADOS bajo llave ó con candado y únicamente los encargados y responsables de limpieza podrán disponer de una copia para acceder a ellos.

Los productos químicos concentrados y con más peligro se almacenarán en la Zona de Almacenaje de Productos Químicos en una habitación separada y aislada con un drenaje para los posibles vertidos. Su transporte se realizará solo previo comienzo de la producción o al termino de ella para que no exista posible cruzamiento de contaminantes. Se almacenarán temporalmente en los armarios de almacenaje de las líneas hasta su uso, si no se agotan se devolverán la Z.A. de Productos Químicos y comenzará de nuevo el ciclo. Si es necesario el uso de estos productos químicos en pleno proceso de producción su transporte se realizará con extremo cuidado y por personal con carnet de Aplicador de Plaguicidas y Biocidas.

Los aditivos se almacenarán en el almacén auxiliar junto a la sala de V gama, en sus envases originales, que deberán de conservar en todo momento la etiqueta del fabricante evitando que pueda haber confusión en el contenido de los envases.

La dosis de aditivos necesaria para la fabricación diaria se preparará con bascula de precisión en la misma zona de almacenamiento. Esta operación únicamente puede ser realizada por el Responsable de Calidad, que tendrá bata, mandil, guantes, cubremangas, cubrecabezas y mascarilla puestos. El transporte del aditivo a área de producción se realizará en bolsa zip cerrada.

### **3.4 Almacenamiento de subproductos y residuos producidos en las líneas.**

Existen diferentes tipos de residuos generados en la empresa que se acumulan en los lugares especiales designados para su almacenamiento.

*200301 Residuos Municipales: Mezcla de residuos municipales (restos del embalaje de productos y gestión administrativa, plásticos, papel y cartón). Son residuos*



generados en la gestión diaria de la planta. Son papel de la gestión administrativa diaria y los restos del embalaje de los productos: plásticos y cartones. Todo ello se introduce en los contenedores municipales para la gestión diaria por parte de Inagra, S.A.

*200125 Residuos Municipales: Aceites y grasas comestibles.* Como parte de la gestión de la calidad diaria en Eduardo Sanz, S.L., se producen frituras de patata para comprobar la calidad culinaria de los productos. El aceite usado en estas frituras se introduce en el bidón de aceite usado proporcionado por la empresa Reciclados La Estrella, S.L. ubicado en el Laboratorio. Anualmente el bidón es cambiado y retirado el aceite usado.

*020304 Residuos de la preparación y elaboración de frutas, hortalizas...: Materiales inadecuados para el consumo o la elaboración.* Como parte de la producción diaria en Eduardo Sanz, S.L. se producen residuos de patatas no conformes, podridas y restos del pelado de la patata. Este residuo es acumulado en la Cámara de Subproductos en cajones y big-bag hasta ser retirado mensualmente por la empresa gestora Detugra Multiservicios, S.L.U. y tratado y gestionado por ella.

Una parte de estos residuos es la tierra del desterrado de la patata. Esta se acumula en una zona indicada en la parte sucia de la línea de Fresco, allí se almacena en una zona indicada y separada de la materia prima, cubierta por una lona. Este residuo es acumulado en big-bag hasta ser retirado.

*190805 Residuos de las instalaciones para el tratamiento aguas residuales: Lodos del tratamiento de aguas residuales.* Los procesos para la depuración de aguas generan lodos, tierras y barro. Los barro y tierras del proceso de decantado y desarenado son guardados en un contenedor y en big-bag para su posterior retirada mensual. Los lodos de la gestión de depuración de agua mediante reactor biológico son acumulados en el tanque sumergido hasta su retirada mediante camión succionador.



*080318 Residuos del uso de tintas: Tóner de impresión.* Los tóner y cartuchos de tinta de las impresoras se guardan en el archivo de la empresa, y semestralmente se retiran por una empresa autorizada, para su revalorización.

*150110 Residuos de Envases: Envases de biocidas y desinfectantes.* Son considerados por la legislación residuos peligrosos y por lo tanto, la empresa Eduardo Sanz S.L. realiza una solicitud de pequeño productor de residuos peligrosos. Estos residuos vacíos se acumulan en el almacén en alto, en un big-bag indicado con la etiqueta de residuo peligroso. Se acumula hasta un tiempo máximo de 6 meses y después son retirados por una empresa gestora y transportadora autorizada para su gestión.

#### **4. VIGILANCIA Y ACCIONES CORRECTORAS:**

Las personas receptoras de la mercancía deben vigilar en cada entrada que la mercancía está acorde a lo especificado en el presente documento y a la documentación con la que se acompaña; de modo que en caso de detectar alguna incidencia será comunicada al Gerente.

La evaluación de proveedores correrá a cargo del Responsable de Seguridad Alimentaria y el almacenamiento adecuado de los suministros será responsabilidad del Responsable de Producción y de los responsables de la Líneas de IV y V Gama y Fresco de los suministros, residuos y productos específicos de sus Líneas.

Las acciones correctoras establecidas ante una No Conformidad se establecerán en función de la Causa que la provocó y podrá determinar una devolución/desecho de la mercancía cuando esta suponga un posible riesgo para la seguridad del producto final, pudiendo incluso desencadenar la baja del proveedor en el listado de proveedores homologados.



### **III. PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA, ACCIONES CORRECTORAS Y PROCEDIMIENTO DE VERIFICACIÓN**

#### **III. a. Acciones de vigilancia y frecuencia**

Dado el bajo riesgo estimado, el responsable de la vigilancia, vigila las prácticas correctas de los manipuladores diariamente.

De forma continua comprobará que se siguen las pautas descritas en las buenas prácticas de manejo y manipulación, y que todo el personal conoce el sistema de autocontrol, al menos en lo que le atañe.

Trimestralmente se realizará un análisis microbiológico de las manos de los manipuladores para certificar la correcta higiene del personal. Ver el Plan de Análisis y Muestreos FPGH-01 para observar el procedimiento de los mismos.

#### **III. b. Responsable de acciones de vigilancia**

Responsable de Línea de Fresco

Responsable de IV y V Gama

#### **III. c. Medidas correctoras**

- Evaluación de la gravedad de la incidencia cometida por el manipulador. Si es necesario, se avisa al responsable de Seguridad Alimentaria para que imparta una charla al manipulador que no esté actuando correctamente.
- En su caso, exigir las responsabilidades oportunas a docentes o trabajadores hasta hacer que se ejecute convenientemente el Plan de formación.
- Si se ha obtenido resultado negativo en los resultados de los análisis se procederá a la nueva formación
- Si se ha visto alterado el producto por el manipulador:
  - O bien se reprocesa si es posible



· O bien se elimina

### **III. d. Responsable de acciones de medidas correctoras**

Eduardo Sanz Gil

Responsable de Seguridad Alimentaria.

Responsable de Producción.

Responsable de Línea de Fresco

Responsable de IV y V Gama

### **III. e. Frecuencia de las acciones correctoras**

Cuando se detectan incidencias desfavorables se actuará según lo descrito en el plan afectado.

## **IV. REVISIÓN DEL PLAN.**

Mensualmente, se evaluará la capacidad del plan para cumplir las medidas higiénicas que se establecen en el mismo y la eficiencia de las mismas. Este se realizará mediante el Check-List de Verificación del Sistema que será responsabilidad del Responsable de Seguridad Alimentaria de Eduardo Sanz S.L. Las NC detectadas pasarán a cumplimentarse mediante lo descrito en el PG-05 de NC, Reclamaciones y Producto no Inocuo.

Anualmente, se revisará el plan por parte del Comité de Seguridad Alimentaria de Eduardo Sanz S.L. y se realizará un análisis exhaustivo del mismo buscando posibles fallos y mejoras en el mismo. Esta Revisión por la Dirección forma parte del Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria de Eduardo Sanz S.L. como parte del análisis y mejora del mismo.

**Registros de Aplicación a PGH 8:**





PLANES GENERALES DE HIGIENE  
**PGH 8**

Edición: 17ª  
Fecha:  
12/11/2024

- Listado de Proveedores Aprobados (FPGH-02)
- Compromiso de Buenas Prácticas de Fabricación (MR-08)
- Control de acceso a visitantes y subcontratas (MR-09)
- Compromiso de uso no alimentario (validez máxima de dos años)
- Compromiso de Buenas Practicas de Higiene de Subcontratas (MR-10F con validez máxima de 2 años)
- Registros de Vigilancia y Limpieza (MR-02.A.B.C)
- Certificaciones de conformidad de proveedores.
- Fichas técnicas de los productos.
- Fichas de seguridad de los productos
- Registro sanitarios de Proveedores
- Albaranes/Facturas de compras.
- Plano de Planta e Instalaciones
- Check-List de Verificación del Sistema

**Los registros se guardan durante un periodo de dos años.**