



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:

Las normas básicas de higiene son:

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 area de trabajo y vehículo en correcto estado de orden y condiciones higienicas adecuadas.
- Los cortes y abrasiones de la piel deben cubrirse con un aposito coloreado (color diferente a marron o amarillo). En el caso que la lesión se haya producido en la mano, se utilizará adicionalmente un guante de un solo uso. El personal de IV gama debe utilizar apositos adhesivos metaldetectables.
- 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, **despues 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, bisuterias y uñas postizas **a la vista**, ni objetos personales que puedan entrar en contacto con los alimentos, como móviles 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.
- 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 algun tipo de enfermedad infecciosa que pueda poner en riesgo la seguridad alimentaria, no tendrán permitido el acceso a áreas de produccion o almacenamiento de materias primas.**



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.

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, respuestos...) 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, chaqueta y calzado de seguridad homologado. En el caso de los Responsables de area pueden llevar chaqueta o chaleco corporativos.

Personal de IV-V GAMA: el vestuario del personal está constituido por botas de agua, bata, delantal, cubrecabezas, cubremangas, guantes y mascarilla. Si las batas disponen de bolsillo en el pectoral, éste debe estar inutilizado (cosido). Cada vez que el personal de IV-V gama



abandone la sala debe usar cubrezapatos para proteger la suela de su calzado, pudiendo ser retirados justo antes de acceder de nuevo a la sala.

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 cubrezapatos, 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 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 está 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 deben haber dejado el vestuario de trabajo en su taquilla correspondiente. Los trabajadores de IV gama accederán al comedor sin gorro, bata, delantal, guantes, mascarilla y con cubrezapatos. Los trabajadores de fresco accederán sin bata.
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 está 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. Prácticas 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, mientras que los trabajadores de fresco entrarán sin bata.

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)



II.e. 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 Y RETIRADA DE SUBPRODUCTOS DE IV GAMA



- Almacenar los productos en las cámara subproductos.
- Mantener abierta la puerta de acceso el mínimo tiempo posible.
- Mantener los subproductos a una Tº de menos de 15ºC.
- No mantener los subproductos en cámara más de 1 semana.

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.

II.f 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, etiquetar de nuevo dicho envase con los mismos datos que el original.
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 bajo llave los productos químicos.
8. No utilizar productos químicos sin tener Formación previa a su utilización y manejo:
 - a. Formación de manipuladores de alimentos para detergentes y lejía.
 - b. Carnet de Aplicación de productos Biocidas para biocidas.

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. 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** serán 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 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 2, 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 aditivos se segregaran mediante cajones cerrados para separarlos del resto de los materiales. 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 al Almacén 2 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.

Todo producto químico o utilizado utilizado debe ser de una empresa con Nº RGS y tener Ficha Técnica y Ficha de Seguridad.



Para más información ver Plano de Correcto Almacenaje.

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 barros. Los barros 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 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:

- 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 Buenas Practicas de Higiene de Subcontratas \(MR-10F\)](#)
- 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.