

INFORME DE AUDITORÍA

BRC

Global Standard for Food Safety

Issue 6

July 2011

**Olivamarchigue S.A.
Planta San José de Marchigue,
Chile**



DQS GmbH

**Deutsche Gesellschaft zur Zertifizierung
von Managementsystemen**

June/ 2013

Audit Report Informe de auditoría

Global Standard for Food Safety Issue 6: July 2011

1. Audit Summary Resumen de la Auditoría			
Company name Nombre	Olivamarchigue S.A	BRC Site Code BRC Código del emplazamiento	8052784
Site name Nombre del sitio	San José de Marchigue s/n, La Estrella		
Scope of audit Alcance de la auditoría	Reception of olive, extraction, storing and packing in PET, glass bottles and bulk dispatch.		
Exclusions from scope Productos excluidos del alcance	None		
Audit Finish Date Fecha de final de la auditoría	2013-06-14		

2. Results resultados					
Audit result Resultado de la auditoría	Certificated	Audit grade Grado obtenido	A	Audit type Tipo de la auditoría	Announced
Audit frequency Frecuencia de la auditoría	12 months Meses	Re-audit due date Fecha prevista para la próxima auditoría	2014-05-31		
Previous audit grade Grado anterior	A	Previous audit date Fecha de la auditoría anterior	2012-06-28		

Number of Non-Conformities Número de No Conformidades	Fundamental fundamentales	0
	Critical Críticas	0
	Major Mayores	0
	Minor Menores	4

3. Company Details Datos de la empresa

DQS GmbH Deutsche Gesellschaft zur Zertifizierung von Managementsystemen August-Schanz-Straße 21, 60433 Frankfurt am Main			
Spanish Food Report Template 15.12.2011	Page 2 of 35	Report No. AZ 490815	Auditor: Lorena Carrandi

3. Company Details Datos de la empresa			
Address Dirección	San José de Marchigue s/n, la Estrella		
Country País	Chile	Telephone	+ +56 072 584 879
Commercial representative Name Nombre de representante comercial	León Cosmelli	Email Correo electrónico	lcosmelli@agromarchigue.cl
Technical representative Name Nombre de representante técnico	Juan Luis González	Email Correo electrónico	jgonzalez@agromarchigue.cl

4. Company Profile Perfil de organización					
Plant size (metres square) tamaño de la planta (metros cuadrados)	2200	No. of employees Número de empleados	12	No. of HACCP plans Número de planes HACCP	1
Subcontracted processes procesos subcontratados	No				
Other certificates held Certificados de otros valores	No				
Regions exported to Regiones exportan a	North America Europe Choose a region Choose a region Choose a region Choose a region				
Major changes since last BRC audit Los principales cambios desde la última auditoría BRC	The capacity of the factory was increased three times, actually 300 ton/day. To comply this, reception capacity increased (two more storage tovas), a second mill, decanter and centrifuge of doble capacity. Increase in 150,000 L the storage capacity (three tanks of 50,000 L) Implementation of ground filter for oil, according to client requirement. Implementation of laboratory with NIR equipment and oxiteser to measure extraction efficiency and to measure acidity, peroxide, delta K and poliphenol. Currently, the company is				

DQS GmbH
 Deutsche Gesellschaft zur Zertifizierung von Managementsystemen
 August-Schanz-Straße 21, 60433 Frankfurt am Main

4. Company Profile Perfil de organización

	trying to enter to Brazil, Portugal and China market. In terms of organizational structure, this year, an administrative head (shared with sister company Agro Marchigüe) and a production assistant is incorporated.
Company Description Descripción de la empresa	
<p>Production in 2012 was 580 tons of oil and for 2013 there is a projection of 700 tons of oil (final products). In 2012 there was a harvest of 4.5 million kg and for 2013 there is a projection of 5.5 million kg. Currently there are 30 new hectares, with a total of 380 ha and 350 in production.</p> <p>There are varieties such as Arbequina, Arbosana, Koroneiki, Picual, Leccino, Frontoyo, Coratina. Main product is sale of extra virgin olive oil in bulk, sold as monovarietal and there are also mixtures offered and composed by the same clients. Main markets are USA, Canada and Italy, and they are distributed as followed: USA 50%, Canada 30% and the difference is Italy.</p> <p>There is a brand of company Oliwe for sales in the factory.</p>	

5. Product Characteristics Características del Producto

Product categories Categorías de producto	18 - Oils and fats Category Category Category		
Finished product safety rationale Producto terminado lógica de seguridad	Level of acidity in terms of oil acid (less than 0,8%), microfiltration, ambient product.		
High care alto cuidado	No	High risk de alto riesgo	No
Allergens handled on site Alergenos manejan en la obra	None		
Product claims made e.g. IP, organic Reclamaciones producto hecho por ejemplo, IP, orgánicos	none		
Product recalls in last 12 Months Productos retirados del mercado en los últimos 12 meses	No		
Products in production at the time of the audit Productos en elaboración en el momento de la auditoría)	Arbosana grinding. Extra virgin olive oil		

6. Audit Duration Details Detalles de la duración de la auditoría

On-site duration Duración de la auditoría <i>in situ</i>	16 man hours Horas de trabajo	Duration of production facility inspection Duración de la inspección de las instalaciones de producción	8 man hours Horas de trabajo
---	----------------------------------	--	---------------------------------

DQS GmbH Deutsche Gesellschaft zur Zertifizierung von Managementsystemen August-Schanz-Straße 21, 60433 Frankfurt am Main			
Spanish Food Report Template 15.12.2011	Page 4 of 35	Report No. AZ 490815	Auditor: Lorena Carrandi



6.Audit Duration Details Detalles de la duración de la auditoría	
Reasons for deviation from typical or expected audit duration Causas de la variación de la duración típica o prevista de la auditoría <i>in situ</i> o de la duración típica de la inspección de las instalaciones de producción	No deviation according to BRC table
Next audit type selected Tipo de auditoría seleccionado siguiente	Announced

Audit Duration per day Detalles de la duración de la auditoría			
Audit Days Días de auditoría	Audit Dates Fechas de Auditoría	Audit Start Time Inicio	Audit Finish Time Fin
1 (start date)	2013-06-13	09:00	18:00
2	2013-06-14	09:00	18:00

7.Key Personnel Personal clave			
Auditor Number Número del auditor	038051	Auditor Names and roles Nombres y funciones de Auditor	Lorena Carrandi

Present at audit Presente en la auditoría				
<p>Note: the most senior operations manager on site should be listed first and be present at both opening & closing meetings (ref: clause 1.1.9)</p> <p>Nota: el director de operaciones de las instalaciones debe ser nombrado en primer lugar y estar presente en las reuniones inicial y final (referencia: cláusula 1.1.9)</p>				
	Opening Meeting Reunión inicial	Site Inspection Inspección de las instalaciones de producción	Procedure Review Revisión de procedimientos	Closing Meeting (Reunión final)
Name / Job Title Nombre / Cargo				

DQS GmbH Deutsche Gesellschaft zur Zertifizierung von Managementsystemen August-Schanz-Straße 21, 60433 Frankfurt am Main			
Spanish Food Report Template 15.12.2011	Page 5 of 35	Report No. AZ 490815	Auditor: Lorena Carrandi

Present at audit Presente en la auditoría				
Leon Cosmelli/ General Manager	X		X	X
Carla Rodriguez/ Quality control	X	X	X	X
Juan Luis González/ head of almazara	X	X	X	X
Leonel Castro/ head of administrative			X	X
Marcela Reyes / assessor	X	X	X	X
Paola Lopez/ production assistant		X	X	

DQS GmbH
Deutsche Gesellschaft zur Zertifizierung von Managementsystemen
August-Schanz-Straße 21, 60433 Frankfurt am Main



Non-Conformity Summary Sheet HOJA DEL RESUMEN DE LA INCONFORMIDAD

Critical or Major Non Conformities Against Fundamental Requirements No conformidades Críticas o Mayores frente a requisitos fundamentales				
No.	Requirement ref. Nº requisito	Details of non-conformity Descripción No conformidad	Critical or Major? Crítica o Mayor	Anticipated re-audit date Re-inspección anticipada

Critical Críticas			
No.	Requirement ref. Nº requisito	Details of non-conformity Descripción No conformidad	Anticipated re-audit date Re-inspección anticipada

DQS GmbH Deutsche Gesellschaft zur Zertifizierung von Managementsystemen August-Schanz-Straße 21, 60433 Frankfurt am Main			
Spanish Food Report Template 15.12.2011	Page 7 of 35	Report No. AZ 490815	Auditor: Lorena Carrandi



Major Mayores							
No.	Requirement ref. Nº requisito	Details of non-conformity Descripción No conformidad	Corrective action taken Acciones emprendidas	Root cause analysis and proposed action plan Análisis de causa raíz y plan de acción propuesto	Evidence provided document, photograph, visit/other Evidencias proporcionadas: Documental Fotografía Visita Otro	Date reviewed fecha de la revisión	Reviewed by Revisado por

Minor Menores							
No.	Requirement ref. Nº requisito	Details of non-conformity Descripción No conformidad	Corrective action taken Acciones emprendidas	Root cause analysis and proposed action plan Análisis de causa raíz y plan de acción propuesto	Evidence provided document, photograph, visit/other Evidencias proporcionadas: Documental Fotografía Visita	Date reviewed fecha de la revisión	Reviewed by Revisado por

DQS GmbH Deutsche Gesellschaft zur Zertifizierung von Managementsystemen August-Schanz-Straße 21, 60433 Frankfurt am Main			
Spanish Food Report Template 15.12.2011	Page 8 of 35	Report No. AZ 490815	Auditor: Lorena Carrandi



Minor Menores							
					Otro		
1.	3.5.2.2	<p>se revisa certificado de Indura para Nitrogeno grado alimenticio actualmente en uso, sin embargo este certificado no permite referir el lote que se esta usando ni la fecha en que fue emitido, misma situación ocurre para el certificado de las últimas tapas recepcionadas (HERTI JSC)</p> <p>ENGLISH: review of Indura certificate for food degree nitrogen currently in use. However, this certificate does not allow to refer to the lot in use, or the date of its issuance. The same happens for the certificate of the last received caps (HERTI JSC)</p>	<p>Se solicitan certificados con fecha y lote del producto utilizado.</p> <p>Certificate including date and lot is requested.</p>	<p>Análisis de Causa Raíz: Se recepcionaron los certificados enviados por el proveedor, pero no hubo chequeo de ellos, debido a que no se había establecido un responsable para su revisión.</p> <p>Acción Correctiva Propuesta: 1.- Capacitar a Control de Calidad como responsable de la revisión de los certificados de insumos recepcionados. 2.- Se establece responsabilidad en descriptor de cargo. 3.- Se establece Manual de Proveedores MA-PV-01_V4.</p> <p>Root cause analysis: certificate was request but not revised as no responsible of this was defined. Action Plan: 1. Train the quality control responsible</p>	<p>1.Capacitación Control de Calidad. 2.Descriptor de Cargo. 3.Modificación Manual de Proveedores MA-PV-01_V4. 4. Certificados Nitrógeno y Tapas.</p> <p>1. Train of the quality control 2. Job descriptor 3. Supplier manual updated MA-PV-01_V4. 4. 4 certificate of nitrogen and caps.</p>	2013-07-09	Isabel Ibacache



Minor Menores							
				on the review of certificate of supplies reception. .2. Established the new responsibility in the job description.. 3.- Manual of supplier updated MA-PV-01_V4.			
2.	4.2.1	no se encuentra presenta un documento de evlucion de riesgos relacionados con la seguridad de la planta ENGLISH: there is no evaluation document of risks related to the plant's safety.	Elaboración de evaluación de riesgos Risk evaluation is performed.	<p>Análisis de Causa Raíz: Omisión, en el procedimiento PR-SP-01, se establecen algunas medidas de seguridad, pero no se evaluaron todos los riesgos asociados.</p> <p>Acción Correctiva Propuesta: Realizar evaluación de riesgo.</p> <p>Root cause: Omission, in the procedure PR-SP-01, some risk measurements are established, but not all the risk were considered. Actions: Perform risk evaluation</p>	<p>1.- Se adjunta Tabla Evaluación de Riesgos. 2.- Se adjunta PR-SP-01_V1.</p> <p>Risk evaluation Procedure PR-SP-01-v1 updated.</p>	2013-07-10	Isabel Ibacache



Minor Menores							
3	4.7.2	<p>En terreno se identificó que el registro control lubricación de equipos RE-PD01-04 contenía indicaciones para ser llenado diariamente sin embargo sólo contaba con evidencia para lubricación de bombas hasta el 2013.06.02. aditionally el descaroador estaba programado para febrero del 2013 y no hay registro de su ejecución</p> <p>ENGLISH: on site there was identification that the record lubrication control of equipments RE-PD01-04 had instructions to be filled daily with evidence of bomb lubrication up to 2013.06.02. Additionally, the pitter was programmed for February 2013 and there is no record of its execution.</p>	No Aplica Not applicable	<p>Análisis de Causa Raíz: Olvido, ya que están establecidas en el descriptor de cargo sus responsabilidades, el cual además está publicado para su conocimiento.</p> <p>Acción Correctiva Propuesta: Capacitación Operadores en el llenado de registros con la frecuencia establecida y lectura del descriptor de cargo con sus responsabilidades.</p> <p>Root cause: Forgot, as the responsibilities were established in the job descriptors, which is also published to ensure knowledge.</p> <p>Action: Train to operators in the records filling within the established frequency and reading the job description with their responsibilities.</p>	<p>1. Capacitación 2. Descriptor de Cargo 3. Foto publicación descriptor de cargo.</p> <p>Training Job descriptor Pictures of the job descriptor published</p>	2013-07-09	Isabel Ibacache



Minor Menores							
4.	6.2.2	<p>Para la venta a granel se hace por kilos y se vende por 22.000 kg y se controla por diferencia de peso del camión que cara el flexitank, sin embargo no hay evidencia de la calibración de la romana que se utiliza para este caso.</p> <p>ENGLISH: for bulk sale, it is made by kilo and sold by 22,000 kg and controlled by weight difference of the truck loading the flexitank. However, there is no evidence of the calibration for this case.</p>	<p>Solicitar certificado de calibración Romana.</p> <p>calibration certificate was requested</p>	<p>Análisis de Causa Raíz: Omisión, no se había establecido en ningún documento la solicitud de dicho certificado para dar conformidad al pesaje.</p> <p>Acción Correctiva Propuesta: Se modifica documento PR-SG-16, designando un responsable para solicitar el Certificado de Calibración de la Romana, anualmente.</p> <p>Root cause: Omision was not established the request of the certificate to show conformity of the weight. Action: Modify document PR-SG-16, to assign a responsible to ask for the certificate annually.</p>	<p>1. Modificación PR-SG-16, Gestión de transporte y Producto Terminado.</p> <p>2. Certificado de Calibración de Romana.</p> <p>Updated PR-SG-16, transport of finish product handling Calibration certificate.</p>	2013-07-08	Isabel Ibacache

Detailed Audit Report

Informe de auditoría detallada

1. Compromiso del Equipo Directivo

1.1 Compromiso del equipo directivo y mejora continua

Management commitment is evidenced through the audit. Quality police is well known by the personnel, and it is published in several locations on site. General manager Mr. Cosmelli has signed it in March 2011.

There are objectives and goals, such as, comply with client specifications; review and continuous improvement of food safety, commitment to achieve high performance in the oil extraction.

Objectives aim to the optimization of resources to obtain high quality oils. Extraction index with goal alperujo with less than 5% oil.

Improvement of management system with goal of creating at least 80% of corrective and preventive actions, with actions to analyse non conformities.

Give satisfaction to clients: goals with complaints of less than 20% of requests and satisfaction survey to clients. Objectives with annual compliance and advances.

Last update of regulations was in April 2013, and it has been defined to do the updates on the list of external documents once a year in the first quarter.

Last management review was carried out on 2013.05.30, minute is in place, including all the topics of the standard.

Also monthly meeting are performed, revised March 2012, June 2012, September 2012, December 2012 and dates from 2013 (March and June).

Requirement No requisito	REQUIREMENT Requisite	Conforms se ajusta
FUNDAMENTAL Statement of Intent	El equipo directivo de la empresa deberá demostrar que ha adquirido el pleno compromiso de implantar los requisitos de la Norma Mundial de Seguridad Alimentaria así como los procesos que faciliten la mejora continua de la gestión de la seguridad alimentaria y la calidad.	Y
1.1.1	La empresa deberá disponer de una política documentada en la que se declare la intención de la empresa de cumplir con la obligación de fabricar productos seguros y legales conforme a la calidad especificada, así como de asumir su responsabilidad frente a sus clientes. La política deberá: <ul style="list-style-type: none"> • Estar firmada por la persona de mayor responsabilidad del emplazamiento. • Ser comunicada a todo el personal. 	Y
1.1.2	El equipo directivo deberá asegurarse de que se fijan objetivos claros con el fin de mantener y mejorar la seguridad, la legalidad y la calidad de los productos fabricados, conforme a la política de calidad y a la Norma. Estos objetivos: <ul style="list-style-type: none"> • Deberán estar documentados e incluir metas o medidas claras para alcanzarlos. 	Y



1.1.8	<p>La empresa deberá disponer de la certificación basada en la Norma, deberá asegurarse de que se realicen las auditorías anunciadas de renovación en la fecha prevista indicada en el certificado o antes de la misma.</p> <p>Deberán someterse a un seguimiento e informar de los resultados a la dirección del centro al menos trimestralmente.</p>	Y
1.1.9	<p>Se deben realizar reuniones de revisión por la dirección, a las que deberá asistir el responsable de operaciones de producción, a intervalos predefinidos que serán esta presencia a las reuniones de apertura y cierre de rendimiento de la planta en relación con la Norma y los objetivos de la Norma estipulados en el requisito 1.1.2. El proceso de revisión deberá incluir de evaluación de sus adjuntos deberán estar disponibles siempre que se requiera su presencia durante el proceso de auditoría.</p> <ul style="list-style-type: none"> Revisiones previas de los planes de acción y sus plazos. 	Y
1.1.10	<p>El equipo directivo de la empresa deberá asegurarse de que se han identificado las causas de las No Conformidades detectadas en la auditoría anterior de la Norma, y que han sido corregidas de manera efectiva con el fin de evitar que vuelvan a producirse.</p> <ul style="list-style-type: none"> Los incidentes, las acciones correctivas, los resultados que no se 	Y
1.2	<p>Estructura organizativa, responsabilidades y equipo de gestión</p> <p>The organizational structure is described on the Quality and safety Manual. Job descriptions are documented for all positions on the plant. Contains information related to responsibilities in topics of quality, food safety and legality.</p>	
Declaración de intenciones	<p>La empresa deberá disponer de una clara estructura organizativa así como de canales de comunicación que permitan la gestión eficaz de la seguridad, legalidad y calidad del producto.</p>	Y
1.2.1	<p>La empresa deberá disponer de un organigrama que refleje la estructura de la empresa. Las responsabilidades relativas a la gestión de actividades que afectan a la seguridad y la calidad y que permitan la resolución de cuestiones que requieran acciones inmediatas.</p> <p>Deberán estar claramente documentadas las sustituciones del personal clave o de reserva.</p> <p>El equipo clave deberá proporcionar recursos humanos y financieros necesarios para la producción de productos seguros y conforme a los requisitos de la Norma así como para la implantación del plan de seguridad alimentaria basado en el Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico (APPC).</p> <p>Cuando existan instrucciones de trabajo documentadas sobre las actividades a llevar a cabo, los empleados implicados en ellas deberán tener acceso a dicha documentación y demostrar que el trabajo se realiza conforme a dichas instrucciones.</p> <p>La empresa está informada de todos los desarrollos científicos y técnicos pertinentes, así como de las guías de buenas prácticas aplicables a la industria y la legislación vigentes del país que suministra las materias primas, en el que se lleva a cabo la producción y, de conocerse, el país en el que se va a vender el producto.</p>	Y Y
1.2.2	<p>El equipo directivo de la empresa deberá asegurarse de que todos los empleados sean perfectamente conscientes de sus responsabilidades.</p> <p>Cuando existan instrucciones de trabajo documentadas sobre las actividades a llevar a cabo, los empleados implicados en ellas deberán tener acceso a dicha documentación y demostrar que el trabajo se realiza conforme a dichas instrucciones.</p> <p>La empresa está informada de todos los desarrollos científicos y técnicos pertinentes, así como de las guías de buenas prácticas aplicables a la industria y la legislación vigentes del país que suministra las materias primas, en el que se lleva a cabo la producción y, de conocerse, el país en el que se va a vender el producto.</p>	Y Y
1.1.7	<p>La empresa deberá tener disponible la edición vigente impresa o en formato electrónico de la Norma Mundial de Seguridad Alimentaria.</p>	Y



2 Plan de Seguridad Alimentaria: APPCC

Declaración de intenciones fundamentales	La empresa deberá haber implantado en su totalidad y de manera efectiva un plan de seguridad alimentaria basado en los principios del APPCC del Codex Alimentarius.	Y
--	---	---



HACCP team members are Juan Luis Gonzales (olive oil mill administrator and team leader), Felipe Cabello (olive oil mill assistant), Carla Rodriguez (Quality control); Marcela Reyes (External assessor). HACCP team received training in HACCP and BRC July 2012. HACCP is based on Codex Alimentarius.

Review of documents of product description (HACCP-03) version 1, establishing physical-chemical characteristics, e.g., acidity (oleic acid) less or equal to 0.8 %; peroxide less or equal to 20 meq, absorvency less than 0.20 and delta K less than 0.01. Specification of heavy metals As (0.1 ppm); Cu (0.4 ppm), Fe (5 ppm); Pb (0.1) Se (0.05 ppm) and Zn (100 ppm) are also included. Packing materials are PET, glass bottles, use of metallic caps and plastic caps for PET. Shelf life is defined for two years and storage at 18°C and 80% humidity, fresh and dry place, with little light. Intended use is direct consumption and without vulnerable population.

There is a flow diagram, whose update and verification on site was carried out on 2013.05.08 with the attendance of the entire HACCP team.

The hazard identification is documented on the extra virgin olive oil HACCP plan -06 v.2 from 2012.06.30. Decision tree has been applied and as result there are two CCP. CCP1 at olive reception due to chemical contamination with pesticide debris and CCP2 due to presence glass in packing.

CCP1: critical limit: LMR according to destination countries. It is controlled by certificate review form supplier (Agromarchigue, date 2013.05.03) stating the certification GAP Global GAP with GNN accreditation:4050373785765 valid until July 2013, stating the use of pesticides registered on the SAG (National Agriculture and Livestock Service) and pesticides of olive trees. This CCP is verified with a multiresidues analysis of sample composed of all sites and the results are compared with the NCh 107 and target marekts.

Pesticide residues are identified for olives (Fenthion 1ppm max. Parathion 2 ppm max, Meditahtion 2 ppm and dimetoatho 0.05 ppm according to standard NCh 107). However, the multiresiduos analysis covers all residues that could be found (seen on report from Lab GCL N° L32375, of 11.04.2013).

CCP2: critical limit absence of glass fragments. The packs are blown with nitrogen at the entrance of the line (RE-IT07-01). The defined limits are rejection of bottle lots. Verification is carried out through a random bottle and it is filtered with filter paper and it is identified on notebook of CCP2, last verifications correspond to February 2013).

Documented validation of CCPs and complete HACCP plan on the document "verification and validation of HACCP plan" HACCP-07 version 1. Verification and validation was carried out on 2013.06.05

This multiresidues nonconformity detected internally (NC-SG-07 date 25-04-13) on the CCP1, on GCL report Myclobutanil 0.03 ppm is detected. For this deviation there was an investigation, the problem was provoked by cross contamination at the lab. As action, the lab was changed.

Last review of HACCP plan was carried out on 2013.05.08; there are monthly meetings of HACCP, review, revised minute of April, May and June. On these, there is evidence of the verifications of behaviour of the HACCP plan. System verifications are carried out through audits and lab analyses for processes and products, when applicable

2.1	Equipo de seguridad alimentaria APPCC: Codex Alimentarius Paso 1	
2.1.1	El plan APPCC deberá ser desarrollado y gestionado por un equipo multidisciplinar de seguridad alimentaria que esté constituido por los	Y

DQS GmbH Deutsche Gesellschaft zur Zertifizierung von Managementsystemen August-Schanz-Straße 21, 60433 Frankfurt am Main			
Spanish Food Report Template 15.12.2011	Page 16 of 35	Report No. AZ 490815	Auditor: Lorena Carrandi

	<p>responsables de Calidad/Departamento Técnico, Operaciones de producción, Ingeniería y otros profesionales que desempeñen funciones relevantes.</p> <p>El líder del equipo deberá tener amplios conocimientos sobre APPCC y demostrar su competencia y experiencia.</p> <p>Los miembros del equipo deberán tener conocimientos específicos de APPCC y conocimientos relativos al producto, el proceso y los peligros asociados.</p> <p>En el supuesto de que la empresa no cuente con la experiencia interna apropiada, podrá contratar a expertos externos, pero la gestión diaria del sistema será en todo momento responsabilidad de la empresa.</p>	
2.2	Programas de prerrequisitos	
2.2.1	<p>La empresa deberá establecer y mantener los programas operativos y relativos al entorno apropiados para la producción de productos alimentarios seguros y legales (programas de prerrequisitos). Estos podrían incluir, si bien la lista no es exhaustiva:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Limpieza y desinfección. • Control de plagas. • Programas de mantenimiento de edificios y equipos. • Requisitos de higiene personal. • Formación de personal. • Compras. • Transporte. • Procesos para prevenir la contaminación cruzada. • Control de alérgenos. <p>Las medidas de control y los procedimientos de seguimiento de los programas de prerrequisitos deberán estar claramente documentados e incluidos en el desarrollo y las revisiones del plan APPCC.</p>	Y
2.3	Descripción del producto: Codex Alimentarius Paso 2	
2.3.1	<p>Deberá definirse el alcance de cada plan APPCC, incluyendo los productos y los procesos que abarca. Para cada producto o grupo de productos deberá elaborarse una descripción completa que incluya toda la información relevante de seguridad alimentaria. Esto podría incluir, si bien esta lista no es exhaustiva:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Composición (por ejemplo, materias primas, ingredientes, alérgenos, formulación). • Origen de los ingredientes. • Propiedades físicas y químicas que afecten a la seguridad alimentaria, p.ej. pH, aw. • Tratamiento y procesado, por ejemplo, cocinado, enfriado. • Sistema de envasado, por ejemplo, al vacío, en atmósfera modificada. • Condiciones de almacenamiento y distribución, por ejemplo, 	Y

	<p>refrigerado, a temperatura ambiente.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Fecha de consumo preferente del producto en las condiciones de almacenamiento y uso prescritas. • Instrucciones de uso y la posibilidad de que el producto se use incorrectamente (por ejemplo, almacenamiento, preparación). 	
2.3.2	<p>Toda la información necesaria para llevar a cabo el análisis de peligros se recopilará, mantendrá, documentará y actualizará. La empresa se cerciorará de que el plan APPCC se basa en fuentes de información exhaustivas, que deberán indicarse como referencia y que estarán disponibles para ser consultadas. Tales fuentes podrán incluir las que se indican a continuación, si bien la lista facilitada no es exhaustiva:</p> <ul style="list-style-type: none"> • La literatura científica más reciente. • Riesgos históricos y conocidos asociados a determinados productos alimentarios. • Normas de conducta profesional relevantes. • Guías reconocidas. • La legislación sobre seguridad alimentaria relevante para la producción y comercialización de los productos. • Requisitos de los clientes. 	Y
2.4	Identificación del uso previsto: Codex Alimentarius Paso 3	
2.4.1	<p>Se deberá describir el uso que el cliente pretende dar al producto, definiendo los grupos de consumidores objetivo e incluyendo la idoneidad del producto para grupos vulnerables de la población, tales como niños, ancianos o personas que sufran alergias.</p>	Y
2.5	Elaboración de un diagrama de flujo de procesos: Codex Alimentarius Paso 4	
2.5.1	<p>Se deberá elaborar un diagrama de flujo para cada producto, categoría de productos o proceso. En el mismo se incluirán todos los aspectos de las operaciones del proceso alimentario abarcadas por el APPCC, desde la selección de materias primas hasta el procesado, almacenamiento y distribución. A título ilustrativo, tales aspectos podrán incluir los que se detallan a continuación, si bien la lista facilitada no es exhaustiva:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Plano de las instalaciones y la distribución de los equipos. • Materias primas, incluyendo los accesos para el suministro de servicios de redes públicas y otros materiales de contacto (por ejemplo, agua, materiales de envasado). • Secuencia e interacción de todas las fases del proceso. • Procesos externalizados y trabajo subcontratado. • Parámetros de los procesos. • Posibilidades de retrasos en el proceso. • Reprocesado y reciclaje. • Separación de las zonas de bajo riesgo/cuidados especiales/alto riesgo. 	Y

	<ul style="list-style-type: none"> • Productos terminados, productos intermedios y semiprocesados, subproductos y residuos. 	
2.6	Verificación del diagrama de flujo: Codex Alimentarius Paso 5	
2.6.1	El equipo de seguridad alimentaria del APPCC deberá verificar la precisión de los diagramas de flujo de procesos realizando auditorías de las instalaciones y se comprobarán al menos anualmente. Se considerarán y evaluarán las variaciones diarias y temporales. Se conservarán registros de los diagramas de flujo de procesos verificados.	Y
2.7	Enumeración de todos los riesgos potenciales relacionados con cada etapa del proceso, realización de un análisis de riesgos y consideración de las medidas previstas para controlar los riesgos identificados – Codex Alimentarius, paso 6, principio 1	
2.7.1	El equipo de seguridad alimentaria del APPCC deberá identificar y registrar todos los riesgos potenciales que razonablemente cabe esperar que se produzcan en cada etapa con respecto al producto, el proceso y las instalaciones. Ello incluirá los riesgos presentes en las materias primas, aquéllos introducidos durante el proceso o que hayan sobrevivido a las etapas del proceso, y los riesgos por alérgenos (véase la disposición 5.2). También se deberán tomar en consideración las etapas anteriores y subsiguientes que integren la cadena del proceso	Y
2.7.2	<p>El equipo de seguridad alimentaria del APPCC deberá llevar a cabo un análisis de riesgos para identificar cuáles se deberán prevenir, eliminar o reducir hasta unos niveles aceptables. Como mínimo se tendrán en cuenta los siguientes aspectos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • La probabilidad de que se produzca un peligro. • La gravedad de los efectos para la seguridad 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 en cuestión. • La presencia o la producción de toxinas, productos químicos o cuerpos extraños. • La contaminación de las materias primas, los productos intermedios y semiprocesados, o los productos terminados. <p>En los casos en que la eliminación del riesgo no sea factible, se deberá determinar y documentar la justificación de los niveles de riesgo aceptables en el producto acabado.</p>	Y
2.7.3	El equipo de seguridad alimentaria del APPCC deberá considerar qué medidas de control son necesarias para prevenir, eliminar o reducir el peligro hasta unos niveles aceptables. Cuando el control del peligro se alcance mediante los programas de prerrequisitos existentes, se deberá establecer dicho control y validar la idoneidad del programa para el control del peligro. Se considerará la posibilidad de emplear más de una medida de control.	Y

2.8		Determinación de los puntos de control crítico (PCC): Codex Alimentarius Paso 7, Principio 2	
2.8.1		Para cada peligro que requiera ser controlado, se deberán revisar los puntos de control para identificar aquéllos que resulten críticos. Para ello hay que aplicar un enfoque lógico, que podrá conseguirse mediante el empleo de un árbol de decisiones. Los PCC serán los puntos de control que resulten necesarios para prevenir, eliminar o reducir un peligro para la seguridad alimentaria hasta unos niveles aceptables. Si se identificara un peligro en una etapa en la que el control resulta necesario para la seguridad pero dicho control no existiera, el producto o el proceso se deberán modificar en dicha etapa, o en una anterior o posterior, para proporcionar una medida de control.	Y
2.9		Establecimiento de límites críticos para cada PCC: Codex Alimentarius Paso 8, Principio 3	
2.9.1		Para cada PCC se definirán los límites críticos apropiados a fin de determinar claramente si el proceso está bajo control o no. Los límites críticos deberán: <ul style="list-style-type: none"> • Ser medibles siempre que sea posible, (por ejemplo, tiempo, temperatura, pH). • Ir acompañados de directrices claras o ejemplos, siempre que las medidas sean subjetivas, (por ejemplo, fotografías). 	Y
2.9.2		El equipo de seguridad alimentaria del APPCC deberá validar cada PCC. Las pruebas documentadas deberán demostrar que las medidas de control seleccionadas permiten controlar sistemáticamente el peligro hasta el nivel especificado por el límite crítico.	Y
2.10		Establecimiento de un sistema de vigilancia para cada PCC: Codex Alimentarius Paso 9, Principio 4	
2.10.1		Deberá establecerse un procedimiento de vigilancia para cada PCC con el fin de garantizar el cumplimiento de los límites críticos. El sistema de vigilancia deberá permitir detectar cuándo un PCC deja de estar bajo control y, siempre que sea posible, proporcionar información a tiempo para que se puedan adoptar las acciones correctivas. A título ilustrativo se podrán tener en cuenta las medidas que se indican a continuación, si bien la lista facilitada no es exhaustiva: <ul style="list-style-type: none"> • Medición en línea de producción. • Medición fuera de línea de producción. • Medición continua (por ejemplo, termógrafos, pH-metro, etc). • En los casos en que se emplee una medición discontinua, el sistema deberá garantizar que la muestra tomada es representativa del lote del producto. 	Y
2.10.2		Los registros relacionados con la vigilancia de los PCC deberán incluir la fecha, hora y resultado de la medición y deberán estar firmados por la persona responsable de la vigilancia y verificados, cuando proceda, por una persona autorizada. Cuando los datos registrados estén en formato electrónico, deberá disponerse de evidencia que demuestre que dichos	Y

	datos han sido comprobados y verificados.	
2.11	Establecimiento de un plan de acciones correctivas: Codex Alimentarius Paso 10, Principio 5	
2.11.1	El equipo de seguridad alimentaria del APPCC deberá especificar y documentar las acciones correctivas que se deben adoptar cuando los resultados indiquen que no se ha cumplido un límite de control, o cuando los resultados de la vigilancia indiquen una tendencia hacia la pérdida de control. Esto incluirá las medidas que el personal designado deberá adoptar con respecto a cualquier producto que se haya fabricado durante el período en que el proceso no estaba debidamente controlado.	Y
2.12	Establecimiento de los procedimientos de verificación: Codex Alimentarius Paso 11, Principio 6	
2.12.1	Se deberán establecer procedimientos de verificación para confirmar que el plan APPCC, incluidos los controles gestionados mediante el programa de prerrequisitos, son eficaces. Algunos ejemplos de actividades de verificación incluyen: <ul style="list-style-type: none"> • Auditorías internas. • Revisión de los registros en los casos en los que se hayan excedido los límites aceptables. • Revisión de las reclamaciones presentadas por las autoridades pertinentes o los clientes. • Revisión de los incidentes relacionados con la retirada o recuperación de un producto. Los resultados de la verificación se deberán registrar y comunicar al equipo de seguridad alimentaria del plan APPCC.	Y
2.13	Documentación y conservación de registros del APPCC: Codex Alimentarius Paso 12, Principio 7	
2.13.1	La documentación y conservación de registros deberá ser tal que permita a la empresa asegurar la implantación y mantenimiento de los controles del APPCC, incluido el programa de prerrequisitos.	Y
2.14	Evaluación del plan APPCC	
2.14.1	El equipo de seguridad alimentaria del APPCC deberá revisar el plan APPCC y el programa de prerrequisitos al menos anualmente y antes de que se produzca cualquier cambio que pueda afectar a la seguridad de los productos. A título ilustrativo, tales procedimientos podrán incluir los que se indican a continuación, si bien la lista facilitada no es exhaustiva: <ul style="list-style-type: none"> • Cambio de las materias primas o del proveedor de las mismas. • Cambio de los ingredientes o de la formulación. • Cambio de las condiciones o de los equipos del proceso. • Cambio de las condiciones de envasado, almacenamiento o distribución. • Cambio de uso previsto por parte del consumidor. 	Y

	<ul style="list-style-type: none"> Aparición de nuevos peligros, (por ejemplo contaminación de ingredientes). Desarrollos científicos relacionados con los ingredientes, el proceso o el producto. <p>Los cambios apropiados resultantes de la revisión se incorporarán al plan APPCC y/o al programa de prerrequisitos, y deberán estar totalmente documentados y validados.</p>	
--	---	--

3. Sistema de Gestión de Calidad y Seguridad Alimentaria

3.1	Manual de calidad y seguridad alimentaria	
<p>Quality and food safety manual (MA-SGC-01 from 2013.06.05) contains the normative elements and it makes reference to the particular documentation on each topic. Procedure of document control PR-SGC-02 version 1 of April 2013 defines the requirement for the documentation. A list of document and records, distribution and master list of external documents is also in place. There is also a procedure of record control PR-SGC-03 version 1. Documents are identified with code, area and correlative number; records are identified by title and code. Records are retained for three years without special requirements by clients.</p>		
Declaración de intenciones	Los procesos y procedimientos de la empresa para cumplir con los requisitos de esta Norma deberán estar documentados de forma que permitan ser aplicados de forma consistente, facilitar formación y proporcionar la debida diligencia en la producción de productos seguros.	Y
3.1.1	Las prácticas, procedimientos y métodos de trabajo documentados de la empresa deberán recopilarse en un manual de calidad impreso o en soporte informático.	Y
3.1.2	El manual de seguridad y calidad alimentaria deberá estar implantado por completo. El manual o los puntos relevantes deberán estar disponibles para el personal clave.	Y
3.1.3	Todos los procedimientos e instrucciones de trabajo deberán ser claramente legibles, no ambiguos, estar en los idiomas adecuados y lo suficientemente detallados como para permitir su correcta aplicación por parte del personal apropiado. Estos deberán incluir el uso de fotografías, diagramas u otras instrucciones gráficas siempre que la comunicación por escrito no sea por si sola suficiente (por ejemplo, cuando se trate de analfabetismo o idiomas extranjeros).	Y
3.2 Control de la documentación		
Declaración de intenciones	La empresa deberá tener un sistema de control de documentación efectivo que garantice que únicamente las versiones correctas de los documentos, incluidos registros, estén disponibles y en uso.	Y

3.2.1	<p>La empresa deberá tener un procedimiento de gestión de documentos que forme parte del sistema de seguridad y calidad alimentaria. Éste deberá incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Una lista de todos los documentos controlados indicando la última versión. • El método para la identificación y autorización de documentos controlados. • Un registro de los motivos de cambios o modificaciones de los documentos. • El sistema de sustitución de documentos una vez son actualizados. 	Y
3.3	Cumplimentación y mantenimiento de registros	
Declaración de intenciones	La empresa deberá conservar los registros originales para demostrar la eficacia del control de calidad, la legalidad y seguridad de los productos.	Y
3.3.1	Los registros deberán ser legibles, mantenerse en buenas condiciones y ser recuperables. Cualquier alteración de los registros deberá ser autorizada y deberá registrarse la justificación para dicha alteración. Cuando los datos registrados estén en formato electrónico, deberán realizarse copias adecuadas para evitar su pérdida.	Y
3.3.2	Los registros deberán guardarse durante un período de tiempo definido en función de los requisitos legales, de cliente y la vida útil del producto. Deberá tenerse en cuenta, siempre que se especifique en el etiquetado, la posibilidad de que el consumidor pueda ampliar la vida útil (por ejemplo, por congelación). Como mínimo, los registros deberán conservarse durante el tiempo de vida útil del producto más 12 meses adicionales.	Y
3.4	Auditoría interna	
<p>An internal audit procedure PR-SG-14 form April 2013 and an annual audit program RE-PR14-02, this has been structured taking into account the areas of higher risk, in this case, management commitment, HACCP, traceability, product control and process control.</p> <p>Audit reports are shown RE-PR14-01 where it is pointed out the non conformities and conformities, conclusions of the project and attachment of BRC checklists to give evidence of the system's audit.</p> <p>Competent internal auditor, internal auditor course August 1998, plus BRC Issue 6 courses (July 2012). There are monthly inspetions, carried out by the plant's assessor and recorded on "program of facilities and equipement inspections" RE-SG14-05, reviewed on 2013.05.15, 2013.04.22; 2013.03.18</p>		
Declaración de intenciones fundamentales	La empresa deberá demostrar que verifica la aplicación efectiva del plan de seguridad alimentaria y la implementación de los requisitos de la Norma Mundial de Seguridad Alimentaria.	Y
3.4.1	Deberá existir un programa planificado de auditorías internas cuyo alcance abarque la implementación del plan APPCC, los programas de prerrequisitos y los procedimientos necesarios para lograr el cumplimiento de la Norma. El alcance y la frecuencia de las auditorías deberá establecerse en relación a los riesgos asociados a la actividad y al resultado de la anterior auditoría;	Y

	todas las actividades deberán auditarse como mínimo anualmente.	
3.4.2	Las auditorías internas las llevarán a cabo auditores formados y competentes, que sean independientes del departamento auditado.	Y
3.4.3	El programa de auditorías internas deberá estar implantado en su totalidad. Los informes de las auditorías internas deberán identificar tanto los casos de conformidad como los de no conformidad, y los resultados deberán ser comunicados al personal responsable de la actividad auditada. Deberán acordarse las acciones correctivas y los plazos para su implementación y deberá verificarse la aplicación de las mismas.	Y
3.4.4	Además del programa de auditoría interna deberá existir un programa de inspecciones documentadas que garantice que el entorno de las instalaciones y los equipos de proceso se mantienen en buen estado. Estas inspecciones deberán incluir: <ul style="list-style-type: none"> • Inspecciones de higiene para evaluar el estado en cuanto a limpieza y mantenimiento. • Inspecciones de fabricación para identificar riesgos para el producto procedentes del edificio o de los equipos. La frecuencia de estas inspecciones deberá estar basada en el riesgo y realizarse, como mínimo, una vez al mes en zonas donde el producto esté abierto/sin proteger.	Y
3.5	Aprobación y seguimiento de proveedores y materia primas	
3.5.1	Gestión de proveedores de materias primas y de material de envasado	
<p>Procedure of olive reception (operation control) and its monitoring is made on RE-PD05-03 Chart "Raw material control". Control of dry supplies (packing) is performed based on IT-PD-06 version 0, where the packing materials acceptance criteria are defined. Verification of records up to date on RE-IT06-01, in compliance.</p> <p>For talc, filtering soils and nitrogen, there is a reception checked upon delivery of technical sheets and quality and/or conformity certificate. Reception of talc year 2012 is reviewed and complying with what is established (lot 691, lot V0301/120130). Cap reception is made by technical sheets and quality certificate.</p> <p>Purchase procedure PR-SG-15 version 4, detailing actions for purchase of olive oils and other purchases. On the first case, all measures to execute or approve are indicated, as multiresidues analysis, heavy metals, physical-chemical, product traceability and request HACCP, BRC and/or ISO 9001 certification, plus one auditor to the origin olive oil mill.</p> <p>NC 3.5.2.2 review of Indura certificate for nitrogen of food grade. However, this certificate does not allow reference to the lot in use or the date where it was issued. The same situation happens for the certificate of the last stages received (HERTI JSC).</p> <p>There is a procedure of management and supplier evaluation version 3 of 2013.05.30 MA-PV-01, there is a list of suppliers. Supplier evaluations are carried out through annual surveys (RE-MA01-01). Verification of results of CHILECAP (capsules with a 87%); Agrofumigaciones (pest control 85%), Embotelladora San Nicolas (on site packing machine) 85%, ASELAB 86%, Mas Diseño get a 48%</p>		

supplier is being changed (label design) for company EADEC Chile, Cristalerias toro 95%, INDURA 92%, STRONG 91% and agromarchigue a 90%.

In relation to service suppliers, they have been listed and go into that category AMENDUNI (maintenance of olive oil mill equipments); Lab GCL, Lab CEDEPEC, lab ASELAB, embotelladora San Nicolás). There is a contract for María Navarrete (laundry).

Declaración de intenciones	La empresa deberá disponer de un sistema efectivo de aprobación y seguimiento de proveedores que garantice que cualquier riesgo potencial procedente de materias primas (incluyendo el envase) que pueda afectar a la seguridad, la legalidad y la calidad del producto final es comprendido y gestionado.	Y
3.5.1.1	<p>La empresa deberá llevar a cabo una evaluación de riesgo documentada de cada materia prima o grupo de materias primas con el fin de identificar los riesgos potenciales para la seguridad, la legalidad y la calidad del producto. Ésta deberá tomar en consideración la posibilidad de:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Contaminación por alérgenos. • Riesgos de cuerpos extraños. • Contaminación microbiológica. • Contaminación química. <p>También deberá considerarse la importancia de la materia prima para la calidad del producto final.</p> <p>La evaluación de riesgos servirá de base al procedimiento de aprobación y evaluación de materias primas, así como a los procesos para el seguimiento y la aprobación de proveedores.</p>	Y
3.5.1.2	<p>La empresa deberá disponer de un procedimiento documentado de aprobación y evaluación continua de proveedores que garantice que los proveedores producen sus productos en condiciones de higiene, gestionan de manera efectiva los posibles riesgos para la calidad y la seguridad de las materias primas y tienen implantados procesos de trazabilidad efectivos. El procedimiento de aprobación y seguimiento deberá estar basado en una o en una combinación de:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Auditorías de proveedores. • Auditorías de tercera parte o certificaciones, por ejemplo, las Normas Mundiales de BRC. • Cuestionarios de proveedores. <p>Cuando la aprobación esté basada en cuestionarios, éstos deberán ser reenviados de nuevo como mínimo cada tres años y se requerirá a los proveedores que notifiquen cualquier cambio significativo ocurrido en dicho intervalo.</p>	Y
3.5.1.3	Los procedimientos deberán definir cómo se gestionan las excepciones (por ejemplo, proveedores de materias primas impuestos por parte del cliente o cuando los productos son comprados a agentes sin que se haya realizado ningún seguimiento ni auditoría directa).	Y

3.5.2		Procedimientos de aceptación y seguimiento de materias primas y material de envasado	
Declaración de intenciones		Los controles para la aceptación de materias primas deberán garantizar que éstas no comprometen la seguridad, legalidad y calidad de los productos.	Y
3.5.2.1		<p>La empresa deberá disponer de un procedimiento documentado para la aceptación de las materias primas y del material de envasado una vez recibidos basado en la evaluación de riesgos (3.5.1). La aceptación de materias primas y su liberación para su uso deberá estar basada en una o una combinación de:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Inspección visual en recepción. • Certificados de conformidad (específico para cada entrega). • Certificados de análisis. • Muestreo y análisis. <p>Deberá disponerse de un listado de todas las materias primas y los requisitos a satisfacer para su aceptación. Los parámetros de aceptación y la frecuencia de los controles deberán estar claramente definidos.</p>	Y
3.5.2.2		Los procedimientos deberán estar implantados por completo y los registros deberán mantenerse actualizados para demostrar los fundamentos de la aceptación de cada lote de materias primas.	N
3.5.3		Gestión de proveedores de servicios	
Declaración de intenciones		La empresa deberá demostrar que, en los casos en que se realiza una contratación de servicios, el servicio contratado es adecuado y se han evaluado los riesgos para la seguridad alimentaria con el fin de garantizar la implantación de controles efectivos.	Y
3.5.3.1		<p>Deberá existir un procedimiento documentado para la aprobación y el seguimiento de los proveedores de servicios. Según proceda, dichos servicios deberán incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Control de plagas. • Servicio de lavandería. • Limpieza contratada. • Reparación y mantenimiento de equipos. • Transporte y distribución. • Almacenamiento de ingredientes, envases o productos fuera de la planta. • Análisis de laboratorio. • Servicio de catering. • Gestión de residuos. 	Y
3.5.3.2		Deberán existir contratos o acuerdos formales con los proveedores de servicios; éstos deberán definir con claridad lo esperado del servicio así como garantizar que se han tenido en cuenta los riesgos potenciales para la seguridad alimentaria asociados al servicio.	Y

3.5.4		Gestión de procesos subcontratados
No subcontracted process.		
Declaración de intenciones	Siempre que se subcontraten a terceras partes procesos intermedios de la fabricación de un producto incluido en el alcance de certificación o que dichos procesos se lleven a cabo en otras instalaciones de la empresa, deberán estar adecuadamente gestionados a fin de garantizar que la seguridad, la legalidad o la calidad del producto no se vean comprometidas.	N/A
3.5.4.1	La empresa deberá poder demostrar que en los casos en que parte de la producción haya sido subcontratada y realizada fuera de las instalaciones, el propietario de la marca ha sido debidamente informado de ello y, cuando sea necesario, ha sido aprobado.	N/A
3.5.4.2	La empresa deberá asegurarse de que las empresas subcontratadas han sido aprobadas y de que se les realiza un seguimiento con resultado positivo, bien mediante una auditoría documentada del centro o bien mediante una certificación de tercera parte de la Norma Mundial de Seguridad Alimentaria BRC u otra Norma reconocida por la GFSI (véase glosario).	N/A
3.5.4.3	Cualquier proceso subcontratado deberá: <ul style="list-style-type: none"> Llevarse a cabo de conformidad con los contratos estipulados que definan claramente los requisitos de proceso y las especificaciones del producto. Mantener la trazabilidad del producto. 	N/A
3.5.4.4	La empresa deberá establecer procedimientos de inspección y análisis para los productos cuyo proceso haya sido subcontratado una vez sean devueltos a las instalaciones, lo cual incluirá comprobaciones visuales, químicas y/o microbiológicas, dependiendo de la evaluación de riesgo	N/A
3.6		Especificaciones
<p>Specifications are documented and distributed to all positions available for use. Include details of background, quality, and operational, packaging and sanitary requirements.</p> <p>During the audit, specification of Nitrogen (INDURA), Alkafoam, N-48 Plus, P.A.A., Talc (TALCOIL, microtalc for olive oil mills), glass bottle (Cristalerias Toro, Marasca olive bottle 1000 green D10), PET drum (STRONG, pack 5000 cc CV-5000-100) metallic screw top (supplier HERTI, Pfilfer cap HSC 31.5x24), filtering soil (IMERYS, CELITE product HYFLO SUPERCEL), maintenance grease (FIN FOOD REASE, from supplier INTERFLON) and finished product (FT-PT_03 oil in glass bottle; FT-PT-02 oil in bulk and FT-PT-01 oil in PET) were revised.</p> <p>There is a procedure developed for the handling of corrective and preventive actions PR-SG-03 version 1 from 2012.04.30</p> <p>In the case of corrective actions, there is a follow up to NC SG-07 (due to deviation in CCP1, in case of application of product SILVER SC) date 25-04-2013. A good handling of cause and generation of corrective actions, which are finally concluded in external lab contamination. Samples were sent to two laboratories both for olives and finished product, to disregard application problems and in the other cases results were in the maximum permitted limits (lab ANDES CONTROL report 80910530 and</p>		
DQS GmbH Deutsche Gesellschaft zur Zertifizierung von Managementsystemen August-Schanz-Straße 21, 60433 Frankfurt am Main		
Spanish Food Report Template 15.12.2011	Page 27 of 35	Report No. AZ 490815
		Auditor: Lorena Carrandi

AGRIQUEM report AL-13/21018).
 Verification of handling of NC- SG-01 from 07-01-13 due to missing samples for shelf life. The ones detected correspond to bad identification and lack of particular designation of responsibility for the storage of samples for shelf life. NC has a follow-up and it is closed.
 Review of non conformities NC-SG-03 from 2013.03.18; NC-AI-05 from 2013.04.08

Declaración de intenciones	Specifications shall exist for raw materials including packaging, finished products and any product or service which could affect the integrity of the finished product.	Y
3.6.1	Las especificaciones de las materias primas y los materiales de envasado deberán ser adecuadas y precisas, así como garantizar el cumplimiento de los requisitos legales y de seguridad relevantes. Las especificaciones deberán incluir los límites definidos para los atributos relevantes que puedan afectar a la calidad o la seguridad del producto final (por ejemplo, estándares químicos, microbiológicos o físicos).	Y
3.6.2	Las instrucciones de fabricación y las especificaciones del proceso deberán ajustarse a las recetas y los criterios de calidad que consten en las especificaciones previamente acordadas con el cliente.	Y
3.6.3	Deberán existir especificaciones para todos los productos terminados. Estas deberán estar en el formato acordado con el cliente o, en caso de tratarse de productos con marca, incluir datos clave que satisfagan los requisitos legales y ayuden al cliente a hacer un uso más seguro del producto.	Y
3.6.4	Las especificaciones deberán ser acordadas y autorizadas formalmente por las partes relevantes. En el caso de que las especificaciones no se hayan acordado formalmente, la empresa deberá demostrar que se han adoptado medidas encaminadas a la obtención de un acuerdo formal.	Y
3.6.5	Las especificaciones deberán revisarse siempre que haya un cambio en los productos (por ejemplo, ingredientes, método de procesamiento) o como mínimo cada tres años. Deberá registrarse la fecha de revisión y la aprobación de cualquier cambio.	Y
3.7	Acciones correctivas	
Declaración de intenciones fundamentales	La empresa deberá demostrar que hace uso de la información obtenida a partir de los fallos identificados en el sistema de gestión de calidad y seguridad alimentaria con el fin de realizar las correcciones necesarias y evitar que los mismos errores vuelvan a repetirse.	Y
3.7.1	La empresa deberá disponer de un procedimiento documentado para tratar los incumplimientos identificados dentro del alcance de de la Norma, incluyendo: <ul style="list-style-type: none"> • Documentación clara sobre el incumplimiento. • Evaluación de las consecuencias por parte de una persona competente autorizada. 	Y

	<ul style="list-style-type: none"> • Identificación de la corrección que deberá llevarse a cabo de forma inmediata para corregir el problema. • Identificación del plazo apropiado para llevar a cabo acciones correctivas. • Identificación del personal con la autoridad apropiada para ser responsable de la acción correctiva. • Verificación de que la acción correctiva ha sido implantada y es efectiva. • Identificación de la causa del incumplimiento e implantación de la acción correctiva necesaria. 	
3.8	Control de producto no conforme	
<p>There is a nonconforming control procedure PR-SG-05 version 0 of March 2011. The following have been defined as NCP: fermented olives, oil in any stage of the process, finished product with or without lid, with or without label that have deviations or lots of product improperly packed. It is informed that the NCP identification is made at the moment that one is generated, no nonconforming products at the time of the audit. Inspection and release of a NCP is made by the general manager along with the head of olive oil</p>		
Declaración de intenciones	La empresa deberá asegurarse de que cualquier producto no conforme con las especificaciones es tratado de manera efectiva para evitar su liberación.	Y
3.8.1	<p>Deberán existir procedimientos documentados para la gestión de productos no conformes, que incluyan:</p> <ul style="list-style-type: none"> • El requisito de que el personal identifique e informe de cualquier caso potencial de producto no conforme. • Identificación clara de los productos no conformes, por ejemplo mediante etiquetado directo del producto o mediante el uso de sistemas informáticos. • Almacenamiento seguro para evitar una liberación accidental, (por ejemplo, zonas de aislamiento). • Comunicación al propietario de la marca, cuando sea necesario. • Definición de las responsabilidades para la toma de decisiones apropiadas con relación al uso o eliminación de los productos, (por ejemplo, destrucción, reproceso, disminución de la categoría de calidad o aceptación bajo concesión). • Registros de la decisión sobre el uso o la eliminación del producto. • Registros de la destrucción del producto en los casos en que el producto sea destruido por razones de seguridad alimentaria. 	Y
3.9	Trazabilidad	

Traceability procedure is in place. The company performs two exercises per year. One was performed for packing material to finished product taken from mill to mill tanks of 2012.05.13 for a total of 64000 kg. A second exercise of finished product Flexitank Koroneiki and arbequin lot L12-2010 on May 31.2013.

During the audit, exercise carried out for extra virgin olive oil L12-249, elaborated (date on pack 06-09-2012) for a total of 9600 bottles of 750 ml (7200 packed liters) total produced 16000 L. total of decrease 674 L and excedent on site 8711 L for client Gregori LEFAS USA.

Bottle lot, Lot #e 977 and 80 bottles waste: boxes lot 31-08-2012 without waste and caps lot: 13-08-2012 with 150 units of waste.

Declaración de intenciones fundamentales	La empresa deberá poder trazar los lotes de materias primas (incluyendo el material de envasado) desde su proveedor a través de todas las etapas del proceso y de la expedición a cliente y viceversa.	Y
3.9.1	La identificación de las materias primas, incluyendo los materiales de envasado primario y cualquier otro material de envasado relevante y producto auxiliar de elaboración, productos intermedios/semi-procesados, materiales parcialmente utilizados, productos terminados y materiales pendientes de ser investigados, deberá ser la adecuada para garantizar la trazabilidad.	Y
3.9.2	La empresa deberá someter a prueba el sistema de trazabilidad en todos los grupos de productos a fin de garantizar que se puede determinar la trazabilidad desde las materias primas hasta el producto terminado y viceversa, incluyendo la comprobación de cantidades o balance de masas. Esto deberá realizarse con una frecuencia predeterminada y los resultados deberán conservarse para su posterior inspección. La prueba deberá realizarse como mínimo una vez al año. Se debe poder determinar la trazabilidad completa en un plazo máximo de cuatro horas.	Y
3.9.3	En los casos en que sea preciso reprocesar o llevar a cabo una operación de reprocesado, se deberá mantener la trazabilidad.	Y
3.10	Gestión de reclamaciones	
<p>There is a complaint procedure PR-SG-06 version 0 March 2011. There are no complaints between 2012 and up to date in 2013. The responsibility of contacting and informing the client lies on the general manager.</p>		
Declaración de intenciones	Las reclamaciones de los clientes deberán gestionarse de manera efectiva y se debe utilizar la información para evitar que vuelvan a producirse reclamaciones.	Y
3.10.1	Todas las reclamaciones se deberán registrar e investigar, así como registrar los resultados de la investigación y la causa original, siempre que se facilite suficiente información al respecto. Personal debidamente formado deberá encargarse de adoptar las medidas apropiadas de forma rápida y eficaz de acuerdo con la gravedad y la frecuencia de los problemas identificados.	Y

3.10.2	Los datos de las reclamaciones se deberán analizar para identificar tendencias y utilizar para efectuar mejoras continuas en la seguridad, la legalidad y la calidad de los productos y para evitar que vuelvan a producirse reclamaciones. Este análisis se deberá poner a disposición del personal pertinente.	N/A
3.11	Gestión de incidentes, retirada de productos y recuperación de productos	
<p>Procedure of incident management and product withdrawal PR-SG-05 version 0 of March 2011. The incident team is formed by general manager, head of olive oil mill. Incidents are fire, power cuts, natural disasters and sabotage.</p> <p>The incidents are reflected on chart for incident management. The incident team has the responsibility of evaluating the cases and defining actions.</p> <p>The same procedure establishes actions for product withdrawal/recall, three classes of events are defined. Traceability and product evaluation are part of the action to be performed. General manager is responsible of external communication, which includes a notification to the certification body.</p> <p>The organization has an internal and external communication matrix of 2013.04.10 with the contacts of the withdrawal team, government organisms, suppliers, clients, certification body and emergency services.</p> <p>Recall exercise was carried out on 2013.02.16 for product extravirgin olive oil, destined to national market (Cliente ALONSOIL, Las Damas, La Estrella commune) sale of bulk lot in flexitank (L13-042). The record of this event is RE-PR05-04 and the quantity involved is 42,189 L.</p>		
Declaración de intenciones	La empresa deberá implantar un plan y un sistema para gestionar los incidentes eficazmente, y para permitir una efectiva retirada y recuperación de productos cuando sea necesario.	Y
3.11.1	<p>La empresa deberá disponer de los procedimientos documentados destinados a informar y gestionar eficazmente los incidentes y las posibles situaciones de emergencia que afecten a la seguridad, la legalidad y la calidad de los productos. Éstos deben incluir la consideración y planificación de medidas urgentes con respecto a la continuidad de las actividades de la empresa. Entre los incidentes se pueden incluir las siguientes situaciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Interrupción de los servicios esenciales, tales como el suministro de agua, de electricidad, el transporte, proceso de refrigeración y las comunicaciones. • Situaciones como incendios, inundaciones, y otros desastres naturales. • Contaminación intencionada o sabotaje. <p>En los casos en que los productos ya expedidos pudieran estar afectados por un incidente, deberá considerarse la posibilidad de recuperar o retirar los productos.</p>	Y
3.11.2	<p>La empresa deberá disponer de un procedimiento documentado de retirada y recuperación de productos. Éste deberá incluir como mínimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • La identificación del personal clave que integra el equipo de gestión de incidentes, con las responsabilidades claramente identificadas. • Las directrices que permitirán decidir si es necesario retirar o recuperar un producto así como los registros necesarios. 	Y

	<ul style="list-style-type: none"> Una lista actualizada de contactos clave, como por ejemplo, del equipo de gestión de incidentes, de los servicios de emergencia, de los proveedores, de los clientes, del organismo de certificación, de las autoridades reguladoras. Un plan de comunicación que incluya facilitar información en el momento oportuno a los clientes, consumidores y autoridades reguladoras. Los detalles de los organismos externos que proporcionen asesoramiento y apoyo cuando proceda; por ejemplo, laboratorios especializados, autoridades reguladoras y asesores jurídicos. Un plan que permita gestionar la logística respecto a la trazabilidad, la recuperación o la eliminación del producto afectado y la conciliación existencias. <p>El procedimiento deberá poder ponerse en marcha en cualquier momento.</p>	
3.11.3	Los procedimientos para la retirada y la recuperación de productos deberán ponerse a prueba de forma regular, por lo menos una vez al año, de modo que se garantice un funcionamiento eficaz de los mismos. Se deberán conservar los resultados de dicha prueba, que incluirán los plazos de ejecución de las actividades clave. Los resultados de la prueba y de cualquier retirada real de productos deberán utilizarse para revisar el procedimiento e implantar las mejoras que sean necesarias.	Y
3.11.4	En el caso de que se lleve a cabo una retirada de productos, deberá informarse oportunamente de ello al organismo de certificación encargado de expedir el correspondiente certificado para las instalaciones conforme a la Norma en un plazo de tres días laborables desde la decisión de retirada.	Y

4. Normas Relativas a las Instalaciones

4.1 Normas relativas al exterior de las instalaciones

It is surrounded of olive oil trees and the motorway. There are no contamination sources or other particularly on the surroundings, risk analysis has been performed.

Declaración de intenciones	Las dimensiones, la ubicación, la construcción y el diseño de las instalaciones deberán ser adecuadas para reducir el riesgo de contaminación y permitir la fabricación de productos finales que sean seguros y legales.	Y
4.1.1	Se deberán tener en cuenta las actividades locales y las características medioambientales del entorno que puedan tener un efecto adverso sobre la integridad del producto terminado, y deben tomarse medidas para prevenir la contaminación. En el caso de que se hayan adoptado medidas para proteger las instalaciones frente a posibles contaminantes, inundaciones, etc, éstas deberán registrarse tras cualquier cambio.	Y

4.1.2	Las áreas exteriores se mantendrán en buen estado. En el caso de que los edificios estén rodeados de césped o de vegetación, deberá cuidarse con frecuencia y mantenerse en buenas condiciones Las vías de circulación externas que dependan de las instalaciones deberán presentar una superficie adecuada y mantenerse en buen estado a fin de evitar la contaminación del producto.	Y
4.1.3	La estructura del edificio se deberá mantener en buen estado a fin de minimizar el riesgo de contaminación del producto; por ejemplo, eliminar los lugares de anidación de pájaros, las cañerías deberán estar debidamente selladas para impedir la entrada de plagas, agua y otros contaminantes.	Y
4.2	Seguridad	
<p>There is a CCTV implemented. Visitors do not walk on their own and all areas have doors and remain closed.</p> <p>There is a health resolution for the olive oil mill RES 3684 from 2011.08.18 from Regional Ministerial Secretary of the VI region.</p> <p>NC 4.2.1 there is no document present of risk evaluation related to the plant's security</p>		
Declaración de intenciones	Los sistemas de seguridad deberán garantizar que los productos esten protegidos frente a robos o sabotaje en las zonas bajo control de la empresa.	Y
4.2.1	La empresa deberá realizar una evaluación documentada de las medidas de seguridad y los riesgos potenciales procedentes de acciones deliberadas cuya finalidad sea la contaminación o daño de los productos. Las zonas deberán evaluarse en relación al riesgo; se deberán definir las zonas restringidas o sensibles y señalizarse con claridad, someterse a vigilancia y controlarse. Las medidas de seguridad identificadas deberán implantarse y ser evaluadas como mínimo una vez al año.	N
4.2.2	Se deberá disponer de medidas con el fin de garantizar que únicamente el personal autorizado disponga de acceso a las zonas de producción y almacenamiento, así como de un control de acceso de los empleados, contratistas y visitas al emplazamiento. Se deberá implantar un sistema de identificación de visitas. El personal deberá estar formado en los procedimientos de seguridad del emplazamiento, alentándolos a informar acerca de la presencia de visitantes no identificados o desconocidos.	Y
4.2.3	En los casos en que así lo exija la legislación, las instalaciones se inscribirán en la autoridad competente o deberán estar autorizadas por ésta.	Y
4.3	Diseño de las instalaciones, flujo de productos y segregación	
<p>Flow diagram is documented for the process of the company, according to the risk analysis decision tree, only low risk and covered products are handled. Document dated 08.05.2013</p> <p>The segregation and installation are adequated for the defined risk and products.</p>		
Declaración de intenciones fundamentales	El diseño de la fábrica, el flujo de los procesos y el movimiento de personal deberán ser tales que permitan controlar el riesgo de contaminación de los	Y

	productos y cumplir con toda la legislación pertinente.	
4.3.1	<p>Deberá existir un plano de las instalaciones con las diferentes zonas designadas en función de los distintos niveles de riesgo de contaminación, es decir:</p> <ul style="list-style-type: none"> • zonas de productos cerrados • zonas de bajo riesgo • zonas de cuidados especiales • zonas de alto riesgo. <p>Para más información al respecto, ver Apéndice 2.</p> <p>Esto deberá tenerse en cuenta para elaborar los programas de prerrequisitos de las distintas zonas de las instalaciones.</p>	Y
4.3.2	<p>El plano de las instalaciones debe incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> • puntos de acceso para el personal y rutas de desplazamiento • ubicación de las instalaciones del personal y rutas de acceso a éstas desde los puestos de trabajo • flujo del proceso de producción • rutas para la eliminación de residuos • rutas de las operaciones de reproceso. <p>Si fuera necesario permitir el acceso a través de las zonas de producción, se deberán habilitar zonas de paso designadas a tal fin para garantizar una adecuada segregación con respecto a las materias. En la medida de lo posible, todas las instalaciones deberán diseñarse y disponerse de modo que permitan el desplazamiento del personal utilizando rutas simples y lógicas. Las rutas de los residuos y los reprocesados no deberán comprometer la seguridad de los productos.</p>	Y
4.3.3	<p>Se deberá informar al personal de empresas subcontratadas y a los visitantes, incluyendo a los conductores, de todos los procedimientos para acceder a las instalaciones y los requisitos de las zonas que visiten, haciendo hincapié en los riesgos y la posible contaminación de los productos. El personal de las empresas subcontratadas que realice trabajos de mantenimiento o reparación deberá estar supervisado por una persona designada para tal fin.</p>	Y
4.3.4	<p>En zonas de bajo riesgo, deberán implantarse flujos de procesos y aplicarse procedimientos que demuestren ser efectivos para reducir al mínimo el riesgo de contaminación de materias primas, productos intermedios/semi-procesados, material de envasado y productos terminados.</p>	Y
4.3.5	<p>En los casos en que existan zonas de cuidados especiales como parte de las instalaciones de producción, debería existir una separación física entre dichas zonas y el resto de instalaciones. La separación deberá tener en cuenta el flujo de productos, la naturaleza de las materias, los equipos, el personal implicado, los residuos, la circulación del aire, la calidad del aire y</p>	N/A

	provisión de servicios. En los casos en que no se disponga de barreras físicas instaladas se deberá realizar una evaluación completa de los riesgos de contaminación cruzada y se deberán implantar procesos alternativos eficaces para prevenir la contaminación de los productos.	
4.3.6	En los casos en que existan zonas de alto riesgo como parte de las instalaciones de producción deberá existir una separación física entre dichas zonas y el resto de las instalaciones. La separación deberá tener en cuenta el flujo de productos, la naturaleza de las materias, los equipos, el personal implicado, los residuos, la circulación del aire, la calidad del aire y la provisión de servicios. La ubicación de los puntos de transferencia no deberá comprometer la segregación entre las zonas de alto riesgo y el resto de zonas de la fábrica. Se deberán implantar las prácticas necesarias para reducir al mínimo el riesgo de contaminación de los productos (por ejemplo, la desinfección de materiales a su recepción).	N/A
4.3.7	Las instalaciones deberán permitir suficiente espacio de trabajo y de almacenamiento, de modo que todas las operaciones se puedan llevar a cabo correctamente en condiciones higiénicas y seguras.	Y
4.3.8	Las estructuras provisionales que se construyan durante la ejecución de obras de construcción o reparación, etcétera, se diseñarán y situarán de tal modo que se prevenga la aparición de plagas y se garantice la seguridad y calidad de los productos.	N/A
4.4	Estructura de la fábrica Zonas de manipulación de materias primas, preparación, procesado, envasado y almacenamiento	
<p>The structures of the rooms are well designed and maintained with materials suitable for cleaning, work and good ventilation. Lightning and windows are adequate and protected for breakage.</p> <p>Last lightning study performed on 10.06.2013 indicates value upper than requested by law (more than 300 lux).</p>		
Declaración de intenciones	La estructura de la fábrica, los edificios y las instalaciones deberá ser la adecuada para los propósitos previstos.	Y
4.4.1	La construcción, acabado y mantenimiento de las paredes deberán ser apropiados para evitar la acumulación de suciedad, minimizar la condensación y el crecimiento de moho y facilitar su limpieza.	Y
4.4.2	Los suelos deberán ser resistentes a los métodos y materiales de limpieza así como al desgaste para satisfacer las exigencias del proceso. Deberán ser impermeables y mantenerse en buen estado.	Y
4.4.3	La ubicación, el diseño y el mantenimiento de los desagües deberán minimizar el riesgo de contaminación de los productos y no poner en peligro su seguridad. Siempre que sea posible, las máquinas y las tuberías se	Y

	deberán colocar de forma que el agua residual del proceso fluya directamente al desagüe. En los casos en que se empleen importantes cantidades de agua o en los que no sea posible una canalización directa al sistema de drenaje, los suelos deberán presentar una pendiente adecuada para que el agua o cualquier otro líquido pueda fluir hacia un desagüe correctamente dimensionado.	
4.4.4	Los emplazamientos que dispongan de zonas de cuidados especiales o de alto riesgo deberán disponer de un plano de los desagües en los que se indique la dirección del flujo y la ubicación de los equipos instalados para evitar la acumulación de aguas residuales. El flujo de los desagües no deberá suponer ningún riesgo de contaminación para las zonas de cuidados especiales/alto riesgo.	N/A
4.4.5	El diseño, la construcción, el acabado y el mantenimiento de los techos y zonas elevadas deberán ser tales que prevengan la contaminación del producto.	Y
4.4.6	En los casos en que existan falsos techos o espacios huecos elevados, y salvo que dichos espacios vacíos estén completamente sellados, deberá disponerse de acceso adecuado a dichos espacios para facilitar las inspecciones de plagas.	Y
4.4.7	En los casos en que exista un riesgo para el producto, las ventanas y techos de cristal cuyo diseño permita su apertura con fines de ventilación deberán protegerse adecuadamente para evitar la entrada de plagas.	Y
4.4.8	En los casos en que las ventanas de cristal representen un riesgo para los productos, se protegerán frente a las roturas.	Y
4.4.9	Las puertas deberán mantenerse en buen estado. Las puertas externas y las rampas niveladoras deberán cerrar herméticamente o disponer de una terminación adecuada. Las puertas externas que comunican con las zonas donde los productos están expuestos/abiertos no deberán abrirse durante los períodos de producción, salvo en casos de emergencia. En los casos en que estén abiertas las puertas externas que comunican con las zonas donde los productos están cerrados, deberán tomarse las precauciones necesarias para evitar la entrada de plagas.	Y
4.4.10	Deberá disponerse de la iluminación adecuada y suficiente para permitir el correcto funcionamiento de los procesos, la inspección de productos y una limpieza eficaz.	Y
4.4.11	En los casos en que las bombillas y tubos fluorescentes, incluyendo los de los insectocutores, constituyan 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, o bien implantarse procedimientos de control apropiados.	Y

4.4.12	Se deberá proporcionar una ventilación y extracción adecuadas en las zonas de almacenamiento y procesado de producto para evitar la condensación o el exceso de polvo.	Y
4.4.13	Las zonas de alto riesgo deberán contar con los suficientes cambios de aire filtrado. Se deberán documentar las especificaciones de los filtros empleados y la frecuencia de los cambios de aire. Estas deberán basarse en una evaluación del riesgo teniendo en cuenta la fuente del aire y el requisito de mantener una presión de aire positiva en relación a las zonas adyacentes.	N/A
4.5	Servicios: agua, hielo, aire y otros gases	
<p>Procedure PR-POES-05 version 2 of February 2013. Water coming from the sanitary company and San Jose de Marchigue potable commitment is used for process and cleaning process. Only water use in the yard coming for their own well.</p> <p>There is a map with the distribution of the plant's water pipes and daily control of the dosage of chlorine of well water. Chlorine control well water in average the values are between 0.3 to 1.0 ppm of chlorine.</p> <p>Accumulation water tanks are cleaned before starting the harvest season (use of chlorine) and it is registered on cleaning chart for tanks to store water RE-POES05-01, review of wash of dates April 5th and 6th, 2013.</p> <p>Microbiological and Physical-chemical analysis regarding NCH409 are in place, performed by the water committee. Review of analysis 11099 (May 2013); 10209 of April 2013, always with absence of bacteria and physical-chemical within the standard</p>		
Declaración de intenciones	Los servicios prestados a las zonas de producción y almacenamiento deberán someterse a vigilancia con el fin de controlar de forma efectiva el riesgo de contaminación del producto.	Y
4.5.1	Toda el agua empleada como materia prima en la fabricación de los alimentos procesados, en la preparación de los productos o para la limpieza de los equipos o de la fábrica, se deberá suministrar en cantidades suficientes, ser potable y no representar ningún riesgo de contaminación conforme a la legislación aplicable. Se deberán realizar análisis microbiológicos y químicos del agua como mínimo anualmente. Los puntos de toma de muestras y la frecuencia de los análisis deberán estar basados en el riesgo, teniendo en cuenta el origen del agua, las instalaciones de almacenamiento y distribución del agua utilizadas en el emplazamiento, el historial previo de muestras y el uso previsto.	Y
4.5.2	Deberá disponerse de un plano actualizado del sistema de distribución del agua en las instalaciones, incluyendo los depósitos de agua, los tratamientos y reciclaje del agua según corresponda. El plano deberá utilizarse como base para la recogida de muestras y para gestionar la calidad del agua.	Y
4.5.3	En los casos en los que la legislación permita el uso de agua no potable para la limpieza inicial del producto (por ejemplo, para el almacenamiento/limpieza del pescado), el agua deberá satisfacer los requisitos legales existentes al respecto.	N/A

4.5.4	El aire, otros gases y el vapor utilizados directamente en contacto o como ingredientes de los productos se deberán comprobar para garantizar que no representan ningún riesgo de contaminación. Deberá filtrarse el aire comprimido usado directamente en contacto con el producto.	Y
4.6	Equipos	
<p>All observed equipments are adequate for the olive industry. For example, thermobeaater AMENDUNI, florentines, stainless steel tanks, barrels with the same condition and Spanish equipment for oil reception.</p> <p>The location spaces are adequate and have been considered in the maintenance programs.</p>		
Declaración de intenciones	Los equipos deberán ser adecuados para el uso previsto y se deberán emplear de forma que se reduzca al mínimo el riesgo de contaminación de los productos.	Y
4.6.1	Todos los equipos estarán contruidos con el material apropiado. El diseño y la ubicación de los equipos deberán garantizar una limpieza y mantenimiento efectivos.	Y
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.	Y
4.7	Mantenimiento	
<p>Procedure of corrective and preventive actions PR-PD-01 July 2012.</p> <p>Review of records of preventive maintenance for three-parts beater from October 2012, oil pump. Inspection is performed to verify the absence of pieces and parts derived from a maintenance that might contaminate the product (Checklist control of areas after maintenances or construction RE-PD01-04) review of data from 2012 and April and May 2013. This is related to the document IT-PD-03 handling of construction work and plant maintenance (March 2011).</p> <p>Food grade grease are used, reviewed fat FIN FOOD GREASE 2 is NSF H1 for food contact.</p> <p>NC. 4.7.2 on site it was identified that the record equipment lubrication control RE-PD01-04 had indications to be filled directly. However, it only had evidence fo pump lubrication up to 2013.06.02. Additionally, the pitter was programmed for February 2013 and there is not record of this being carried out.</p>		
Declaración de intenciones	Se deberá poner en práctica un programa de mantenimiento efectivo de las instalaciones y los equipos con el fin de evitar la contaminación y reducir las posibles averías.	Y
4.7.1	Se deberá disponer de un programa planificado de mantenimiento, o de un sistema de vigilancia de su estado, en el que se incluyan todos los equipos de proceso y de las instalaciones. Los requisitos de mantenimiento se deberán definir en el momento de la puesta en funcionamiento de los nuevos equipos.	Y
4.7.2	Además de cualquier programa de mantenimiento planificado, en los casos en que exista el riesgo de contaminación de los productos por cuerpos extraños procedentes de una avería de los equipos, éstos se inspeccionarán a intervalos predeterminados, los resultados de la inspección se	N

	documentarán y se adoptarán las medidas adecuadas.	
4.7.3	En los casos en que se efectúen reparaciones provisionales, éstas se deberán controlar para garantizar que no se pone en peligro la seguridad ni la legalidad de los productos. Estas medidas provisionales deberán cancelarse de forma permanente tan pronto como sea posible y dentro de un plazo definido.	Y
4.7.4	La empresa deberá garantizar que la seguridad o la legalidad del producto no se ven comprometidas durante las tareas de mantenimiento y las subsiguientes operaciones de limpieza. Los trabajos de mantenimiento se deberán completar con un procedimiento documentado de limpieza e higiene en el que conste que se han eliminado de las máquinas y de los equipos los riesgos de contaminación de los productos.	Y
4.7.5	Los materiales empleados para el mantenimiento de los equipos y plantas y que conlleven un riesgo por estar en contacto directo o indirecto con las materias primas, los productos intermedios y los productos terminados –tales como aceites lubricantes– deberán ser aptos para uso alimentario.	Y
4.7.6	Los talleres de mantenimiento y reparación deberán mantenerse limpios y ordenados, y deberán implantarse medidas de control para evitar riesgos de contaminación del producto (por ejemplo, colocando dispositivos protectores en la entrada/salida de los talleres para evitar la dispersión de las virutas metálicas)	Y
4.8	Instalaciones para el personal	
According to the product risk, personal change clothes at the entrance of the processing area. Hand wash installations are provided and according to the product risk. Cold and hot water is present. No catering facilities.		
Declaración de intenciones	Las instalaciones para el personal deberán ser adecuadas en tamaño para acomodar al número necesario de empleados, y su diseño y funcionamiento deberán reducir al mínimo el riesgo de contaminación de los productos. Asimismo se deberán mantener en buen estado.	Y
4.8.1	Se deberá disponer de vestuarios para todo el personal, tanto si se trata del personal de la fábrica como de visitantes o del personal de empresas subcontratadas. Los vestuarios deberán estar ubicados de manera que permitan el acceso directo a las zonas de producción, envasado o almacenamiento sin necesidad de atravesar zonas externas. Cuando esto no sea posible deberá llevarse a cabo una evaluación de riesgos y se pondrán en práctica los procedimientos adecuados (por ejemplo, medios de limpieza para el calzado).	Y
4.8.2	Todos los empleados que trabajen en las zonas de manipulación de materias primas, procesado, preparación, envasado y almacenamiento deberán disponer de unas instalaciones de almacenamiento lo bastante amplias como	Y

	para poder guardar en ellas los efectos personales.	
4.8.3	La ropa de calle y otros objetos personales deberán almacenarse en los vestuarios por separado y no mezclarse con la ropa de trabajo. Las instalaciones deberán permitir la separación de ropa de trabajo sucia de la limpia.	Y
4.8.4	<p>En los casos en que exista una zona de cuidados especiales el personal deberá acceder a través de un vestuario especialmente designado y adaptado para garantizar que la ropa de protección no se contamina antes de entrar en la zona de cuidados especiales. Los vestuarios deberán cumplir los siguientes requisitos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • instrucciones claras sobre el orden en el cambio de ropa (de ropa de calle a ropa de protección) para evitar la contaminación de la ropa limpia • disponer de calzado especial, o fundas para calzado para las visitas, que sólo se deberán usar en las zonas de cuidados especiales • deberá proporcionarse un sistema efectivo que permita la separación de las zonas donde se requiere el uso de calzado especial del resto (mediante barreras o un sistema de bancos), o bien deberá haber un sistema efectivo de lavado de calzado en la entrada de la zona de cuidados especiales • la ropa de protección deberá poder distinguirse visualmente de la ropa utilizada en zonas de bajo riesgo y no deberá llevarse fuera de la zona de cuidados especiales • los empleados deberán lavarse las manos como parte del procedimiento de cambio de ropa para evitar la contaminación de la ropa de protección • deberá haber instalaciones para el lavado y desinfección de las manos en los accesos a las zonas de altos cuidados. 	N/A
4.8.5	<p>En los casos en los que haya una zona de alto riesgo, el personal deberá entrar a través de un vestuario especialmente designado e instalado en la zona de alto riesgo. Los vestuarios deberán cumplir los siguientes requisitos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • instrucciones claras sobre el orden en el cambio de ropa (de ropa de calle a ropa de protección) para evitar la contaminación de la ropa limpia • uso de calzado especial para llevar en la zona de alto riesgo • deberá proporcionarse un sistema efectivo que permita la separación de las zonas donde se requiere el uso de calzado especial del resto (mediante barreras o un sistema de bancos) • la ropa de protección deberá poder distinguirse visualmente de la ropa utilizada en otras zonas y no deberá llevarse fuera de la zona de alto riesgo • los empleados deberán lavarse las manos como parte del procedimiento de cambio de ropa para evitar la contaminación de la ropa de protección 	N/A

	<ul style="list-style-type: none"> deberá haber instalaciones para el lavado y desinfección de las manos en la entrada de las zonas de alto riesgo. 	
4.8.6	<p>Deberá haber instalaciones adecuadas y suficientes para lavarse las manos en los accesos a las zonas de producción así como en otros puntos necesarios. Dichas instalaciones para el lavado de las manos deberán incluir, como mínimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> Agua en cantidad suficiente y a una temperatura apropiada. Jabón líquido. Toallas desechables de un único uso o secadores de aire adecuadamente diseñados y ubicados. Grifos de accionamiento no manual. Carteles que recuerden lavarse las manos. 	Y
4.8.7	<p>Los aseos deberán estar adecuadamente separados y sin acceso directo a las zonas de producción, envasado y almacenamiento. Los baños deberán incorporar instalaciones para el lavado de manos que incluyan:</p> <ul style="list-style-type: none"> Lavabo con jabón y agua a temperatura adecuada. Medios adecuados para el secado de las manos. Carteles que recuerden lavarse las manos. <p>En los casos en que las instalaciones para el lavado de manos se encuentren en los aseos y éstas sean las únicas instalaciones existentes antes de volver a entrar en la zona de producción, deberá aplicarse el requisito 4.8.6 y deberán colocarse carteles recordando a los empleados la necesidad de lavarse las manos antes de entrar en la zona de producción.</p>	Y
4.8.8	<p>En los casos en que las leyes nacionales permitan fumar, deberán existir zonas controladas para fumadores, las cuales deberán estar aisladas de las zonas de producción para garantizar que el humo no puede entrar en contacto con el producto, al mismo tiempo que deberán disponer de un sistema 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.</p>	N/A
4.8.9	<p>Todos los alimentos que el personal lleve al emplazamiento deberán almacenarse en condiciones adecuadas de limpieza e higiene. No se podrán introducir alimentos en las zonas de almacenamiento, procesado y producción. En aquellos emplazamientos en los que esté permitido comer en zonas exteriores durante los descansos, se dispondrá para tal fin de espacios adecuadamente designados y se gestionarán los residuos de forma apropiada.</p>	Y
4.8.10	<p>Cuando se ofrezcan servicios de <i>catering</i>, éstos se controlarán debidamente a fin de evitar la contaminación de los productos (por ejemplo, como posible fuente de intoxicación del producto o de introducción de alérgenos en las instalaciones).</p>	N/A

4.9	Control de la contaminación física y química del product Zonas de manipulación de las materias primas, preparación, procesado, envasado y almacenamiento.	
<p>Risk analysis as part of the haccp plan. Chemicals supplies are stored in places especially defined, closed, away from production. There are safety data sheets in place (fats, detergents and sanitizers), all are adequate for food contacts. Procedure for handling chemicals PR-POES-04 is followed. Maps for the location of lights, windows and skylights are in place. Weekly verification on glass control chart RE-POES07-01.</p> <p>For the handled of glass bottles, an instructive of glass control on packaging line IT-PD-01 version 0 March 2011 and instructive PR-POES-07 control of glass and hard plastics ise defined, the absence of glass particules on the product is controlled as CCP.</p> <p>Record for breakage and not-breakage situations during process is implemented along with a control chart of glass quality in the packing room RE-IT01-01 are part of the controls.</p>		
Declaración de intenciones	Se deberá disponer de instalaciones y procedimientos adecuados para controlar el riesgo de la contaminación física o química de los productos.	Y
4.9.1	Control químico	
4.9.1.1	Deberá haber procesos implantados que permitan gestionar el uso, almacenamiento y manipulación de productos químicos no aptos para uso alimentario para evitar la contaminación química. Estos deberán incluir como mínimo: <ul style="list-style-type: none"> • Lista de autorización de compras. • Disponibilidad de hojas de especificaciones y datos de seguridad de los productos. • Cuando proceda, la confirmación de que tales productos son aptos para uso en la industria alimentaria. • Evitar el empleo de productos que despidan olores fuertes. • Asegurarse de que los productos químicos siempre están etiquetados y/o identificados. • Un almacenamiento seguro y separado, con acceso restringido al personal autorizado. • Utilización de los productos exclusivamente por personal debidamente formado. 	Y
4.9.1.2	Cuando deban utilizarse materiales excesivamente perfumados o que desprendan olores, por ejemplo en trabajos de construcción, deberán implantarse procedimientos que eviten el riesgo de contaminación de los productos por olores.	Y
4.9.2	Control de metals	
4.9.2.1	Se deberá disponer de una política documentada para controlar el empleo de instrumentos afilados de metal, incluyendo cuchillos, las cuchillas de los equipos, agujas y alambres. Ello deberá incluir un registro de inspección de daños y de pérdida de instrumentos. No se deberán emplear elementos cortantes de hoja de fácil rotura o desprendimiento.	Y

DQS GmbH Deutsche Gesellschaft zur Zertifizierung von Managementsystemen August-Schanz-Straße 21, 60433 Frankfurt am Main			
Spanish Food Report Template 15.12.2011	Page 42 of 35	Report No. AZ 490815	Auditor: Lorena Carrandi

4.9.2.2	Deberá evitarse la compra de ingredientes y envases que utilicen grapas u otros peligros por cuerpos extraños que formen parte de los materiales de envasado. No deberán usarse grapas o clips en las zonas de productos abiertos. En los casos en que se utilicen grapas u otros artículos similares como materiales de envase o de cierre, deberán tomarse todas las precauciones necesarias para reducir al mínimo el riesgo de contaminación del producto.	Y
4.9.3	Materiales de vidrio, plástico quebradizo, cerámica y otros materiales similares	
4.9.3.1	Se deberá evitar el uso de vidrio y otros materiales quebradizos o protegerse frente a posibles roturas en las zonas en las que se manipulen productos abiertos o en las que exista riesgo de contaminación del producto.	Y
4.9.3.2	Deberán implantarse procedimientos documentados para la manipulación de vidrio u otros materiales quebradizos a fin de garantizar que se toman las precauciones necesarias. Los procedimientos deberán incluir como mínimo: <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 del producto. • Información detallada sobre la limpieza o sustitución de elementos a fin de reducir al mínimo la posibilidad de contaminación del producto. 	Y
4.9.3.3	En caso de rotura de vidrio o de otros materiales quebradizos deberán implementarse los procedimientos documentados en los que se detalla la acción a tomar. Dichos procedimientos deberán incluir: <ul style="list-style-type: none"> • Poner en cuarentena los productos y la zona de producción posiblemente 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. • Especificar el personal autorizado a realizar las acciones previamente descritas. • Registro del incidente de rotura. 	Y
4.9.3.4	Productos envasados en vidrio u otros materiales quebradizos	
4.9.3.4.1	El almacenamiento de los materiales de envasado deberá segregarse del de las materias primas, los productos y otros envases.	Y
4.9.3.4.2	Deberán implementarse sistemas para gestionar la rotura de envases entre el punto en el que se realiza la limpieza/inspección de éstos y el punto en el que se lleva a cabo el cierre del envase. Esto deberá incluir, como mínimo, instrucciones documentadas que garanticen: <ul style="list-style-type: none"> • La recogida y eliminación de productos puestos en riesgo ubicados 	Y

	<p>en las inmediaciones de la rotura; esto podría afectar a diferentes equipos o a áreas de la línea de producción.</p> <ul style="list-style-type: none"> • La limpieza efectiva de la línea o del equipo que pueda haber quedado contaminada/o por fragmentos del envase roto. La limpieza no deberá causar una dispersión de los fragmentos, por ejemplo al utilizar el uso de aire o agua a alta presión. • El uso de un equipo de limpieza especializado y claramente identificable (por ejemplo, mediante codificación por colores) para la recogida de roturas de envases. Dicho equipo deberá almacenarse separado de otros equipos de limpieza. • El uso de contenedores de residuos específicos con acceso mediante una tapa, destinados a la recogida de envases dañados o fragmentos de los mismos. • Después de una rotura se realizará una inspección documentada de los equipos de producción a fin de garantizar que el proceso de limpieza implementado ha eliminado cualquier riesgo de futura contaminación. • Una vez realizada la limpieza, se dará la autorización pertinente para reiniciar la producción. • La zona circundante a la línea de producción deberá mantenerse limpia de los fragmentos de vidrio. 	
4.9.3.4.3	Deberán registrarse todas las roturas de envases 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 envases.	Y
4.9.4	Madera	
4.9.4.1	No deberá usarse madera en zonas de productos expuestos/abiertos, excepto en aquellos casos en que se trate de un requisito del proceso (por ejemplo, maduración de productos en madera). Siempre que no sea posible evitar el uso de la madera, el estado de la misma deberá estar sometido a un seguimiento continuo a fin de garantizar que ésta se encuentra en buen estado y no presenta daños ni astillas que puedan originar una contaminación del producto.	N/A
4.10	Equipos de detección y eliminación de cuerpos extraños	
<p>Only magnets are used in the olive reception area, whose magnetization strength is between 10,000 and 12,000 gauss. There are two units, one in each chute. The metallic articles detected on the magnet are recorded and analysed by quality control. This record corresponds to the “control of metals on chute” RE-PD05-04 version 0. Review of May and June 2013. Highest numbers of findings correspond to wires.</p> <p>A procedure of management of sharp instruments PR-SG-12 forbidding the use of metallic articles to workers is defined along with counting of pieces after maintenance, to control metal articles.</p> <p>A sieving and filtration stage by soil or plaques (0.6 micras) as part of the process, prevent physical contamination. When product is packing on glass bottles, a control of a sample of bottles is performed, to identify absence of glass, as part of CCP 2 verification.</p>		

Sieve is controlled in the process through preventive maintenance and record RE-PD05-02. Review of controls from May to date (from start of harvest).

Regarding the operation of the filter of soils and/or plaque filter, there is a visual operational control RE-IT08-01. Review of records of 2012, as no soils filter was performed this season.

Both gallons and bottles are cleaned on line by tumbling over and application of nitrogen. The control of this operation is visual and it is recorded in sampling of quality control after packing RE-IT07-01.

For effects of breakages there is a procedure carried out, and it is recorded on quality control of glass in packing area RE-IT01-01 last record is from 27-02-13. There is an instructive of glass control on packing line IT.PD-01 version 0 March 2011.

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.	Y
4.10.1	Equipos de detección y eliminación de cuerpos extraños	
4.10.1.1	<p>Deberá realizarse una evaluación documentada, junto con el estudio del APPCC, de cada uno de los procesos de producción para identificar la necesidad del uso de equipos para detectar o eliminar la contaminación por cuerpos extraños. Los equipos que habitualmente habrá que tomar en consideración son:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Filtros • Tamices • Detectores de metales • Imanes • Equipos de selección óptica • Equipos de detección por rayos X • Otros equipos de separación física, por ejemplo: equipos de separación gravitatoria o equipos de lecho fluido. 	Y
4.10.1.2	Deberán especificarse en el sistema documentado de la empresa el tipo, la ubicación y la sensibilidad de los equipos de detección y/o método de eliminación. Deberán aplicarse las buenas practicas del sector dependiendo de la naturaleza del ingrediente, material, producto y/o envase. Deberá validarse y justificarse la ubicación del equipo o cualquier otro factor que influya sobre la sensibilidad del equipo.	Y
4.10.1.3	<p>La empresa deberá asegurarse de que la frecuencia con la que se realizan las pruebas del equipo de detección y/o eliminación de cuerpos extraños esté definida tomando en consideración:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Requisitos específicos del cliente. • Capacidad de la empresa para identificar, mantener y evitar la liberación de cualquier material afectado, en caso de que el equipo haya fallado. 	Y

4.10.1.4	Siempre que se detecte o se eliminen cuerpos extraños mediante el equipo, se deberá investigar la fuente de procedencia del mismo. Deberá utilizarse la información relativa a los materiales rechazados para identificar tendencias y, siempre que sea posible, se deberán proponer acciones preventivas que permitan reducir la contaminación por cuerpos extraños.	Y
4.10.2	Filtros y tamices	
4.10.2.1	Los filtros y tamices que se utilicen para el control de cuerpos extraños deberán ser de un calibre específico y deberán estar diseñados para proporcionar la máxima protección al producto en la práctica. El material retenido o eliminado por el sistema deberá ser objeto de estudio y registrarse para identificar los posibles riesgos de contaminación.	Y
4.10.2.2	Los filtros y tamices deberán ser inspeccionados o probados de forma periódica para asegurarse de que no están dañados, con una frecuencia documentada en base a la evaluación del riesgo. Deberán registrarse todas las comprobaciones. Cuando se identifiquen filtros o tamices defectuosos se deberá registrar, investigar el riesgo potencial de contaminación de los productos y tomar las medidas oportunas.	Y
4.10.3	Equipos de rayos X y detectores de metales	
4.10.3.1	Deberán utilizarse equipos de detección de metales salvo que la evaluación de riesgos demuestre que su uso no aumentará el nivel de protección de los productos finales frente a la contaminación por metales. En los casos en los que no se utilicen detectores de metales, dicha decisión deberá justificarse documentalmente. La ausencia de equipos de detección de metales estará basada en el uso de un método de protección alternativo y más efectivo (por ejemplo el uso de rayos X, tamizado o filtración de productos).	N/A
4.10.3.2	Cuando se utilicen detectores de metales o equipos de rayos X, deberán situarse en el último paso del proceso en el que sea factible y, siempre que sea posible, después del envasado del producto.	N/A
4.10.3.3	El detector de metales o el equipo de rayos X deberá incorporar uno de los siguientes aspectos: <ul style="list-style-type: none"> • Un dispositivo de rechazo automático, especial para sistemas continuos en línea, el cual deberá desviar el producto contaminado del flujo de producción o bien dirigirlo a una unidad de seguridad a la que sólo pueda acceder el personal autorizado. • Un sistema de detención de la cinta transportadora con alarma para los casos en los que el producto no pueda ser rechazado automáticamente, por ejemplo, en el caso de envases muy grandes. • Deberán utilizarse detectores en línea que identifiquen la ubicación del contaminante a fin de permitir la segregación efectiva del producto afectado. 	N/A

4.10.3.4	<p>La empresa deberá establecer e implantar procedimientos documentados para el funcionamiento y vigilancia de los equipos de rayos X y de detección de metales, que deberán incluir como mínimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Responsable de realizar las pruebas de los equipos. • La eficacia del funcionamiento y la sensibilidad del equipo y cualquier variación del mismo para productos concretos. • Los métodos y frecuencia de comprobación del detector. • Registro de los resultados de las pruebas. 	N/A
4.10.3.5	<p>Los procedimientos de comprobación de los detectores de metales deberán basarse en las buenas prácticas y, como mínimo, deberán incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Testigos de prueba que tengan una esfera de metal de diámetro conocido. Los testigos deberán estar marcados con el tamaño y el tipo de material de prueba. • Se deberán realizar pruebas usando por separado testigos de metales ferrosos, acero inoxidable y metales no ferrosos, salvo que el producto se encuentre en un envase de papel de aluminio. • Prueba que confirme que, tanto la detección como los mecanismos de rechazo, funcionan de manera eficiente bajo condiciones normales de trabajo. • Comprobaciones que pongan a prueba la función de memoria/restablecimiento del detector de metales pasando envases de prueba a través de la unidad. <p>Además, en casos en que se incorporen detectores de metales en cintas transportadoras:</p> <ul style="list-style-type: none"> • El testigo deberá pasar tan cerca del centro del hueco del detector de metales como sea posible y, siempre que sea posible, deberá insertarse el testigo dentro de una muestra claramente identificada que contenga los ingredientes de los productos que se estén produciendo en ese momento. <p>Cuando se utilicen detectores de metales en línea, y siempre que sea posible, el testigo deberá colocarse en el flujo de los productos.</p>	N/A
4.10.3.6	<p>La empresa deberá establecer e implantar acciones correctivas y procedimientos de comunicación para los casos en los que las pruebas detecten un fallo en el equipo de detección de cuerpos extraños. Las acciones deberán incluir una combinación de aislamiento, cuarentena y re-inspección de todos los productos producidos desde la última prueba realizada con resultado correcto.</p>	N/A
4.10.4 Imanes		
4.10.4.1	<p>El tipo, la ubicación y la fuerza de los imanes deberán estar completamente documentados. Deberán implantarse procedimientos documentados de inspección, limpieza y comprobación de la fuerza e integridad del imán. Deberá conservarse registro de estas comprobaciones.</p>	Y

4.10.5	Equipos de selección óptica	
4.10.5.1	Cada una de las unidades deberá comprobarse de acuerdo con las instrucciones o recomendaciones del fabricante. Deberán documentarse estas comprobaciones.	N/A
4.10.6	Limpieza de envases – tarros de vidrio, latas y otros envases rígidos	
4.10.6.1	En base a la evaluación de riesgos, deberán implantarse procedimientos para minimizar la contaminación por cuerpos extraños provenientes de los envases (por ejemplo, tarros, latas y otros envases rígidos preformados). Esto podría incluir el uso de cintas transportadoras cubiertas, inversión de envases y eliminación de cuerpos extraños a través de lavado mediante chorros de agua o aire.	N/A
4.10.6.2	Deberá comprobarse y registrarse la efectividad de los equipos de limpieza de envases en cada producción. Cuando el sistema incorpore un sistema de rechazo por suciedad o daño en el envase, la comprobación deberá incluir una prueba de detección y rechazo efectivo del envase/testigo.	N/A
4.11	Limpieza e higiene	
<p>Procedures are defined for cleaning and disinfection program, including frequencies PR-POES-02 version 2, March 2013.</p> <p>There is evidence of cleaning records of internal and external areas, which are carried out with fortnightly, daily and other frequencies once before and after season. Reviewed records RE-POES02-01, RE-POES02-03, RE-POES02-06, RE-POES02-07.</p> <p>Chemical verifications of wash are made with phenolphthalein and are recorded on the life sheet of tank by operators.</p> <p>Microbiological verifications are made on equipment surface. Review of ASELAB reports trial 0473313 from 2013.04.26 (RAM. Yeast and fungi) of tanks and hoses with report 033813 of March 2013, same parameters. All result ins compliance.</p>		
Declaración de intenciones fundamentales	Se deberá disponer de sistemas de limpieza y de higiene para garantizar que el nivel de higiene es el adecuado en todo momento y que se reduce al mínimo el riesgo de contaminación.	Y
4.11.1	<p>Se deberán implantar y mantener procedimientos documentados de limpieza del edificio, la fábrica y todos los equipos. Los procedimientos de limpieza deberán incluir, como mínimo, la siguiente información:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Personal responsable de realizar la limpieza. • El elemento o zona que se va a limpiar. • La frecuencia de la limpieza. • El método de limpieza, incluido el desmontaje del equipo cuando sea necesario. • Productos químicos de limpieza y concentraciones. • Los materiales de limpieza que se van a utilizar. 	Y

	<ul style="list-style-type: none"> Los registros de limpieza y la persona responsable de la correspondiente verificación. <p>La frecuencia y los métodos de limpieza deberán basarse en el riesgo. Deberán implantarse procedimientos para garantizar el cumplimiento de los niveles adecuados de limpieza.</p>	
4.11.2	Deberán definirse los límites aceptables e inaceptables relativos al desempeño de la limpieza en base a los riesgos potenciales (por ejemplo, contaminación microbiológica, por alérgenos o por cuerpos extraños). Los niveles aceptables de limpieza podrían definirse mediante la apariencia visual, técnicas de bioluminiscencia ATP (ver glosario), análisis microbiológico o químico según se considere apropiado. Deberán validarse los procedimientos de limpieza y desinfección así como de la frecuencia, y deberán conservarse los registros.	Y
4.11.3	Deberá disponerse de los recursos necesarios para llevar a cabo las tareas de limpieza. Cuando sea necesario desmontar equipos o acceder al interior de equipos de grandes dimensiones para su limpieza, deberá programarse adecuadamente, y cuando sea necesario, planificarlo para períodos en los que se pare la producción. El personal de limpieza deberá estar adecuadamente formado o recibir la ayuda técnica necesaria para poder acceder al interior de los equipos para su limpieza en los casos en los que se requiera.	Y
4.11.4	La limpieza del equipo deberá comprobarse antes de que el equipo vuelva a entrar en el proceso de producción. Los resultados de las comprobaciones de limpieza, incluyendo las comprobaciones visuales, analíticas y microbiológicas, deberán registrarse y utilizarse para identificar tendencias en el desempeño de la limpieza y proponer mejoras cuando sea oportuno.	Y
4.11.5	Los equipos de limpieza deberán: <ul style="list-style-type: none"> Ser idóneos para los fines previstos. Haber sido debidamente identificados para el uso previsto; por ejemplo, estar provistos de códigos de colores o etiquetados. Guardarse de forma higiénica a fin de prevenir la contaminación. <p>Los equipos utilizados para la limpieza de las zonas de cuidados especiales y de alto riesgo deberán utilizarse sólo en dicha zona.</p>	Y
4.11.6	Limpieza CIP	
4.11.6.1	Siempre que se utilicen sistemas de limpieza CIP deberán ser objeto de un seguimiento y un mantenimiento tales que garanticen su funcionamiento efectivo.	N/A
4.11.6.2	Deberá existir un plano esquemático de la disposición del sistema de limpieza CIP. Deberá elaborarse un informe de inspección u otra verificación de que: <ul style="list-style-type: none"> Los sistemas han sido diseñados de manera higiénica sin zonas 	N/A

	<p>muertas, producen interrupciones limitadas del flujo de proceso y disponen de un buen sistema de drenaje.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se emplea una bomba de vaciado que garantiza que no se acumulan líquidos de limpieza en los tanques. • Las bolas de rociado para la limpieza de los tanques son eficaces gracias a que proporcionan una cobertura completa de la superficie y están sometidas a inspecciones periódicas para garantizar que no estén obturadas. Los dispositivos de rociado rotatorio deberán contar con un horario de funcionamiento definido. • Los equipos de limpieza CIP están adecuadamente separados de las líneas de producción, por ejemplo mediante el uso de válvulas de doble asiento, las conexiones de control manual o los espacios muertos en tuberías. <p>El sistema deberá revalidarse después de cualquier alteración o adición al equipo CIP. Deberá realizarse un registro de los cambios efectuados en el sistema.</p>	
4.11.6.3	<p>El sistema de limpieza CIP deberá funcionar de manera que garantice que se lleva a cabo una limpieza efectiva:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Deberán estar definidos los parámetros, el tiempo, las concentraciones de detergente, el flujo y las temperaturas del proceso para garantizar la eliminación de los peligros objeto de la limpieza, como por ejemplo: tierra, alérgenos, microorganismos vegetativos, esporas. Esto deberá validarse y deberán conservarse los registros derivados. • Las concentraciones de detergente deberán comprobarse de forma rutinaria. • La verificación del proceso deberá realizarse mediante análisis de las aguas de lavado y/o del primer producto de la línea para detectar la presencia de líquidos de limpieza, o mediante pruebas de ATP (técnicas de bioluminiscencia) para detectar alérgenos o microorganismos. • Los depósitos de detergentes deberán mantenerse estancos y deberá conservarse registro de cuándo se llenan y se vacían. Se deberá realizar un control de las soluciones recuperadas de enjuagues para garantizar que no existe acumulación de partículas provenientes de los depósitos de detergente. • Los filtros (siempre que hayan sido instalados) deberán limpiarse e inspeccionarse con una frecuencia definida. 	N/A
4.12	Residuos y eliminación de residuos	
<p>A procedure PR-POES-06 version 0 from 2011.03.31 has been implemented. Treatment of liquid waste with their own system is pointed out and plant irrigation. For solid waste from branch and crushed olive pulp, it is sent to the field and the crushed olive pulp is sent to the biomass boiler. Domestic waste is delivered to the municipal truck and there is a certificate issued by the PICHIDEGUA municipality, certificate 305 from 2013.05.27 There is a daily check of trash truck. Trash withdrawal from Plant is controlled on RE-POES06-02. Review of May and June 2013.</p>		

Declaración de intenciones	La eliminación de residuos deberá gestionarse de conformidad con los requisitos legales y de manera que se prevenga su acumulación, el riesgo de contaminación y la atracción de plagas.	Y
4.12.1	En los casos en que la eliminación de residuos clasificados exija disponer de una licencia, dicha eliminación será realizada por empresas autorizadas, debiéndose llevar un registro de dicha eliminación que estará disponible en la correspondiente auditoría.	Y
4.12.2	Los productos cuyo uso previsto sea la alimentación de animales deberán segregarse de los residuos y gestionarse según los requisitos legales.	Y
4.12.3	Los contenedores externos y las instalaciones destinadas a la recogida de residuos deberán utilizarse de forma que el riesgo se reduzca al mínimo y deberán: <ul style="list-style-type: none"> • Estar claramente identificados. • Ser fáciles de usar y de limpiar adecuadamente. • Mantener en buen estado a fin de permitir su limpieza y, cuando proceda, su desinfección. • Vacíarse con la frecuencia necesaria. • Taparse o mantenerse con las puertas cerradas, según proceda. 	Y
4.12.4	En el caso de que se transfieran materiales que no sean seguros o que sean de marca registrada de una calidad inferior a la normal a un tercero para su destrucción o eliminación, éste deberá estar especializado en la eliminación segura de productos o residuos y proporcionar registros de las actividades de destrucción o de eliminación de materiales.	Y
4.13	Control de plagas	
<p>External company hired Agrofumigaciones Res 4214 from September 10th, 2009. Services include rodent control, insect control and bathroom disinfection. Visits are made every 15 days, following procedure PR-POES-03 version 1 May 2012. Records reviewed from February page 716, March page 747, April page 796, May page 843 and June 2013-06-14 page 864. Use of brodifacum, live capture traps, UV light traps (3 units), safety data sheet are in place.</p> <p>Traps and baits are identified, strong and anchored.</p> <p>Monthly reports of the pest control company, on which they are described and it concludes regarding the behaviour of pests reviewed from January to May 2013. Conclusions and recommendations are part of the report.</p>		
Declaración de intenciones	Todo el conjunto del emplazamiento deberá tener implantado un programa preventivo de control de plagas para reducir al mínimo el riesgo de infestación, y deberá disponer de recursos suficientes para responder con la oportuna rapidez ante cualquier situación que pueda surgir para evitar el riesgo para los productos.	Y
4.13.1	La empresa deberá contratar los servicios de una empresa competente en el control de plagas, o bien contar con personal debidamente formado para realizar inspecciones y tratamientos regulares de las instalaciones con objeto	Y

	de impedir y erradicar tales plagas. La frecuencia de las inspecciones deberá determinarse en función de la evaluación de riesgos y deberá estar documentada. En los casos en que se contraten los servicios de una empresa de control de plagas, el contrato de provisión de servicios deberá estar definido claramente y reflejar las actividades que se van a realizar en las instalaciones.	
4.13.2	<p>Cuando una empresa realice ella misma el control de plagas, deberá ser capaz de demostrar de forma efectiva que:</p> <ul style="list-style-type: none"> Las operaciones de control de plagas las realiza personal formado, competente y con suficientes conocimientos para seleccionar los productos químicos apropiados para el control de plagas así como los métodos adecuados, además de comprender perfectamente las limitaciones de uso según la biología de las plagas asociadas con el centro en cuestión. Se dispone de suficientes recursos para responder a cualquier problema relacionado con una infestación. Se dispone de acceso a conocimientos técnicos especializados, siempre que sea necesario. Se comprende perfectamente la legislación sobre el uso de productos para el control de plagas. Se utilizan instalaciones especiales cerradas bajo llave para el almacenamiento de pesticidas. 	N/A
4.13.3	<p>Se deberán conservar documentación y registros del control de plagas, que deberán incluir, como mínimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> Un plano actualizado de las instalaciones, en el que se identifiquen por medio de números los lugares en los que hay dispositivos para el control de plagas. Una identificación de los cebos y/o dispositivos de control que hay en las instalaciones. Las responsabilidades claramente definidas que deberán asumir la dirección de las instalaciones y la empresa subcontratada. Información detallada sobre los productos empleados para controlar las plagas, incluyendo instrucciones para un uso efectivo de los mismos y las medidas a tomar en caso de emergencia. Cualquier actividad observada de plagas. Información de los tratamientos aplicados para el control de plagas. 	Y
4.13.4	<p>Las trampas de cebos deberán ser resistentes, presentar una construcción que resista los intentos de alteración y estar aseguradas en su ubicación y colocadas correctamente a fin de prevenir el riesgo de contaminación de los productos. Se deberá registrar, evaluar e investigar la pérdida de trampas. Las trampas tóxicas para roedores no deberán emplearse dentro de las zonas de producción o almacenamiento en las que haya productos abiertos, salvo que se esté tratando una infestación activa.</p>	Y

4.13.5	Los insectocutores y/o trampas con feromonas deberán colocarse en los lugares adecuados y estar en funcionamiento de forma permanente. Si existiera el peligro de que los insectos resultaran expulsados de algún dispositivo de exterminación y pudieran contaminar los productos, se deberán emplear equipos y sistemas alternativos.	Y
4.13.6	En el caso de infestación o de evidencia de actividad de plagas, deberán tomarse acciones inmediatas para eliminar dichos peligros. Cualquier producto que pueda estar potencialmente afectado deberá someterse al procedimiento de producto no conforme.	Y
4.13.7	Se deberán llevar registros detallados de las inspecciones de control de plagas, resistencia frente plagas, de las recomendaciones de higiene y de las acciones emprendidas. La empresa deberá encargarse de garantizar que se lleven a cabo y controlan todas las recomendaciones pertinentes efectuadas por la empresa subcontratada o por su propio personal experto.	Y
4.13.8	Se deberá llevar a cabo y documentar un estudio en profundidad sobre el control de plagas, con una frecuencia basada en el riesgo, aunque lo habitual será trimestralmente, y por un experto en control de plagas para revisar las medidas de control frente a plagas implantadas. El momento elegido para realizar el estudio deberá permitir el acceso a los equipos para su inspección, siempre que exista riesgo de infestación por insectos en el producto almacenado.	Y
4.13.9	Los resultados de las inspecciones de control de plagas se deberán evaluar y analizar de forma regular a fin de identificar posibles tendencias, pero como mínimo: <ul style="list-style-type: none"> • Siempre que se produzca una infestación. • Una vez al año. Ello deberá incluir un análisis de capturas procedentes de las trampas a fin de identificar las zonas problemáticas. El análisis deberá usarse como base para mejorar los procedimientos de control de plagas.	Y
4.14	Instalaciones de almacenamiento	
The olive oil is performed in stainless Steel tank were the oil is stored during all the production steps. After filling, the product is stored in environmental condition in the warehouse. Supplies are stored in defined warehouse, well protected and identified. No external storage is need.		
Declaración de intenciones	Todas las instalaciones utilizadas para el almacenamiento de ingredientes, productos en proceso y productos terminados deberán ser adecuadas para tal fin.	Y
4.14.1	Se deberán desarrollar, basándose en la evaluación de riesgos llevada a cabo, procedimientos para preservar la seguridad y la calidad de los productos, deberán ser comprendidos por el personal relevante y estar	Y

	<p>implantados consecuentemente. Según proceda, deberá incluirse:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Gestión de traslados de productos fríos y congelados entre zonas de temperatura controlada. • Segregación de productos cuando sea necesario evitar la contaminación cruzada (física, microbiológica o por alérgenos) o por olores/manchas. • Almacenar los materiales alejados del suelo y de las paredes. • Requisitos específicos de manipulación o apilado para evitar que se produzcan daños del producto. 	
4.14.2	<p>En los casos en que sea preciso controlar la temperatura, la zona de almacenamiento deberá estar habilitada para mantener la temperatura del producto dentro de los límites de las especificaciones y ser gestionada de forma que se garantice el mantenimiento de las temperaturas especificadas. Deberá instalarse en todas las instalaciones de almacenamiento un equipo de registro de temperaturas dotado de las alarmas adecuadas, o bien deberá haber un sistema de comprobaciones manuales de temperaturas y llevarse un registro de éstas, que serán realizadas habitualmente con una frecuencia cada cuatro horas o aquella que permita la intervención antes de que las temperaturas del producto excedan los límites definidos para la seguridad, legalidad o calidad de los mismos.</p>	N/A
4.14.3	<p>Cuando sea necesario un almacenamiento en atmósfera controlada, las condiciones de almacenamiento deberán estar especificadas y ser controladas de manera efectiva. Deberán mantenerse registros de las condiciones de almacenamiento.</p>	N/A
4.14.4	<p>En los casos en que sea necesario el almacenamiento en el exterior, los productos se deberán proteger de la contaminación y del deterioro.</p>	N/A
4.14.5	<p>Se deberán emplear documentos de recepción y/ o identificación de los productos para facilitar la correcta rotación de materias primas, productos intermedios y productos terminados almacenados y garantizar que los materiales se emplean en el orden correcto de fabricación y dentro de la vida útil establecida.</p>	Y
4.15	<p>Expedición y transporte</p>	
<p>Although during the audit, the contract with transport company FULLPACK was not available, there is a non conformity from the internal audit (NC-AI- 05 for 2013.04.08) on which the relevant actions were already taken and it si process of implementation with deadline on 15-06-2013. There is a dispatch and transport procedure PR-SG-16 version 2, June 2013-06-13. Truck hygiene inspection is performed before loading, on record RE-SG16-01, reviewed the traceability test carried out during the audit, and the corresponding shipping documents. No special requirements are identify during transport.</p>		
Declaración de intenciones	<p>Deberán implantarse procedimientos para garantizar que la gestión de expediciones y de los vehículos y contenedores utilizados para el transporte de productos desde el emplazamiento no presentan riesgo alguno para la</p>	Y

	seguridad o calidad de los productos.	
4.15.1	<p>Deberán desarrollarse e implantarse procedimientos documentados para mantener la seguridad y la calidad del producto durante la carga y el transporte. Según proceda, deberá incluirse:</p> <ul style="list-style-type: none"> • control de temperatura en las zonas de carga y descarga • uso de zonas cubiertas para los vehículos en carga o descarga • asegurar la carga en palés para evitar el movimiento durante el transporte • inspección de la carga antes de la expedición. 	Y
4.15.2	<p>Deberá garantizarse la trazabilidad durante el transporte. Se deberá disponer de un historial de salidas y recepciones de mercancías y materiales que demuestre que se han llevado a cabo las suficientes comprobaciones durante el traslado de las mercancías.</p>	Y
4.15.3	<p>Todos los vehículos o contenedores utilizados para los envíos de productos deberán ser inspeccionados antes de proceder a cargarlos para garantizar que sean aptos para el uso previsto. Se deberá garantizar que:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se encuentran en condiciones apropiadas de limpieza. • No desprenden olores fuertes que puedan causar la contaminación de los productos. • Su estado de mantenimiento es apropiado para evitar daños en los productos durante su transporte. • Están equipados de manera que garanticen el mantenimiento de la temperatura requerida. <p>Deberán conservarse registros de las inspecciones.</p>	Y
4.15.4	<p>En los casos en que sea preciso controlar la temperatura, el medio de transporte deberá ser capaz de mantener la temperatura del producto dentro de los límites de las especificaciones, tanto con una carga máxima como mínima. Se deberán utilizar dispositivos de registro (data-logging) de temperatura que puedan ser consultados para confirmar las condiciones de tiempo/temperatura, o bien deberá usarse un sistema para verificar y registrar el correcto funcionamiento del equipo de refrigeración con la frecuencia predeterminada. Se deberán conservar los registros derivados.</p>	N/A
4.15.5	<p>Se deberá disponer de sistemas de mantenimiento y procedimientos de higiene documentados para todos los vehículos y equipos utilizados para las operaciones de carga y descarga, como por ejemplo, las mangueras empleadas en los silos. Se deberá conservar un registro de las medidas adoptadas.</p>	Y
4.15.6	<p>La empresa deberá disponer de procedimientos documentados para el transporte de productos, entre los que debería incluirse:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cualquier restricción sobre el uso de cargas mixtas. 	Y

	<ul style="list-style-type: none"> Requisitos para la seguridad de los productos durante el transporte, especialmente cuando los vehículos estén aparcados y desatendidos. Instrucciones claras en caso de avería, accidente o fallo de los sistemas de refrigeración de los vehículos, para garantizar que la seguridad de los productos es evaluada y se mantienen los registros. 	
4.15.7	En los casos en que la empresa emplee subcontratistas, todos los requisitos especificados en esta sección se deberán definir claramente en el contrato y ser verificados, o la empresa subcontratada deberá disponer de un certificado conforme a la Norma Mundial de Almacenamiento y Distribución u otra norma similar internacionalmente reconocida.	Y

5. Control del Producto

5.1 Diseño y desarrollo del producto

Procedure for the aspects of design considers the elaboration and review of hazard by leader of the HACCP team. Pilot experiences have been considered to validate new products; however, up to date, no new products have been developed since last year.

Development of new products, additionally consider the shelf life aspects, including organoleptic verifications; which are carried out by the olive oil mill or a test assessor.

Product shelf life is analysed and there is a protocol PR-SG-11 version 3 15-04-2013. Analysis of fat acid profile, K232, K270, delta K, free acidity and peroxide are considered. Analyses are performed on day 1, 366 and 731 all with external lab. Results of the shelf life analysed are made on document "Olive oil Shelf life" RE-SG11-02 records of the results were check and found in compliance.

Declaración de intenciones	Deberán implantarse procedimientos de diseño y desarrollo para nuevos productos o procesos así como para cualquier cambio introducido en los productos y en los procesos de envasado y fabricación con el fin de garantizar la producción de productos seguros y legales.	Y
5.1.1	La empresa deberá proporcionar directrices claras en relación a cualquier tipo de restricción en el alcance del desarrollo de nuevos productos para controlar la introducción de riesgos que serían inaceptables para la empresa o los clientes (por ejemplo, la introducción de riesgo por alérgenos, envases de vidrio o riesgos microbiológicos).	Y
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 líder del equipo de APPCC o autorizados por un miembro del comité de APPCC. De este modo se deberá garantizar la identificación y evaluación de los peligros y la implantación de los controles adecuados identificados en el sistema de APPCC. Esta aprobación deberá concederse antes de que los productos hayan sido introducidos en la fábrica.	Y

5.1.3	Se deberán llevar 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 con la calidad requerida.	Y
5.1.4	Se deberán realizar ensayos de la vida útil del producto en base a protocolos documentados que reflejen las condiciones durante el almacenamiento y la manipulación. Los resultados deberán registrarse y conservarse, y deberán confirmar que se cumplen los criterios microbiológicos, químicos y organolépticos relevantes. Cuando no sea práctico realizar las pruebas de vida útil antes de comenzar la producción, por ejemplo, en productos de larga vida útil, deberá elaborarse una justificación documentada con una base científica para la vida útil asignada.	Y
5.1.5	Todos los productos deberán estar etiquetados para cumplir con los requisitos legales del país de destino y deberán incluir información que permita una segura manipulación, presentación, almacenamiento, preparación y uso del producto a lo largo de la cadena alimentaria o por el cliente. Deberá disponerse de un proceso que verifique que el etiquetado relacionado con los alérgenos e ingredientes sea el correcto de acuerdo con la formulación del producto.	Y
5.1.6	En los casos en que un producto haya sido concebido con una característica o atributo destinado a satisfacer a un grupo concreto de consumidores –por ejemplo, declaración nutricional, un menor contenido de azúcar– la empresa se deberá cerciorar de que la formulación del producto y el proceso de producción han sido plenamente validados y cumplen con dicha declaración.	N/A
5.2	Gestión de alérgenos	
The processes and products are allergen-free ingredients. Also, no allergen food enters the facility. Training on this topic is given at the personnel induction, review of induction record for Jose Ignacio Celis, Andrés Cabello and Paola López (all of them with date 2013-04-23). In the hazard identification, allergens have been considered.		
Declaración de intenciones fundamentales	La empresa deberá disponer de un sistema para la gestión de alérgenos que reduzca al mínimo el riesgo de contaminación por éstos de los productos y que cumpla con los requisitos legales de etiquetado.	Y
5.2.1	La empresa deberá llevar a cabo una evaluación de riesgos de las materias primas a fin de establecer la presencia y probabilidad de contaminación por alérgenos (véase el glosario de términos). Ello deberá incluir la revisión de las especificaciones de las materias primas y, cuando sea necesario, información adicional de los proveedores, como por ejemplo, cuestionarios que permitan comprender el estado de las materias primas en relación a los alérgenos, sus ingredientes y la fábrica donde se producen.	N/A
5.2.2	La empresa deberá identificar y enumerar todos los materiales que contengan alérgenos y que se manipulen en las instalaciones. Esto deberá incluir las materias primas, los coadyuvantes del proceso, los productos	N/A

	intermedios y los productos terminados, así como cualquier otro producto o ingrediente nuevo desarrollado.	
5.2.3	<p>Se deberá llevar a cabo una evaluación de riesgos para identificar las rutas de contaminación, además de establecer 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. Ello deberá incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Consideración del estado físico de los materiales alergénicos como por ejemplo, en polvo, líquido o en partículas. • Identificación de los puntos potenciales de contaminación cruzada a través del flujo del proceso. • Evaluación de los riesgos de contaminación cruzada por alérgenos en cada uno de los pasos del proceso. • Identificación de controles adecuados para reducir o eliminar el riesgo de contaminación cruzada. 	N/A
5.2.4	<p>Deberán establecerse procedimientos documentados que garanticen la gestión efectiva de los materiales alergénicos a fin de evitar la contaminación cruzada de productos que no contienen alérgenos. Estos deberán incluir, cuando proceda:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Una separación física o temporal mientras los materiales que contienen alérgenos están siendo almacenados, procesados o envasados. • El uso de ropa de protección adicional o diferente siempre que se manipulen alérgenos. • El empleo de equipos y utensilios exclusivos e identificados para las operaciones de procesado. • Programación de la producción para reducir cambios entre productos que contienen alérgenos y los que no. • Sistemas para restringir el movimiento del polvo en el aire que contiene alérgenos. • Controles de vertidos y manipulación de residuos. • Restricciones en los alimentos introducidos en la planta por el personal, visitas, contratistas y empresas de catering. 	N/A
5.2.5	En los casos en que se realicen reprocesos o se lleven a cabo operaciones de reprocesado, deberán implantarse procedimientos que garanticen que el reprocesado que contenga alérgenos no sea utilizado en productos que no contienen los alérgenos en cuestión.	N/A
5.2.6	Cuando la naturaleza del proceso de producción sea tal que no pueda evitarse la contaminación cruzada por alérgenos, deberá declararse en el etiquetado. Deberán aplicarse las guías y códigos nacionales de buenas prácticas en los casos en los que se incluya esta declaración.	N/A
5.2.7	En los casos en que se efectúe alguna declaración con respecto a la idoneidad de un producto alimentario para personas intolerantes o sensibles	N/A

	a algún alimento, la empresa se deberá cerciorar de que el proceso de producción ha sido validado plenamente y que cumple con la afirmación formulada. Esto deberá estar documentado.	
5.2.8	Los procedimientos de limpieza de equipos o zonas deberán estar diseñados con el fin de eliminar o reducir a niveles aceptables cualquier posible contaminación cruzada por alérgenos. Deberán validarse los métodos de limpieza para garantizar que sean efectivos y la efectividad del procedimiento deberá verificarse periódicamente. Los equipos de limpieza utilizados para limpiar los materiales contaminados por alérgenos deberán identificarse y ser específicos para el uso con alérgenos, o ser de un solo uso, o limpiarse de manera eficaz después de su uso.	N/A
5.2.9	Todo el personal relevante, incluyendo técnicos, personal de empresas subcontratadas y empleados temporales, deberá haber recibido formación de sensibilización sobre alérgenos, así como formación relativa a los procedimientos de manipulación de alérgenos en la empresa.	N/A
5.2.10	Deberá implantarse un sistema efectivo de comprobaciones documentadas al inicio de la producción, tras un cambio de producto y tras cambios en lotes de envases para garantizar que las etiquetas aplicadas son las correctas para los productos envasados.	N/A
5.3	Procedencia, estatus asegurado y declaraciones de identidad preservada	
No identity preserved products.		
Declaración de intenciones	Deberán implantarse sistemas de trazabilidad, identificación y segregación de materias primas, productos intermedios y productos terminados para garantizar que todas las declaraciones relacionadas con la procedencia o el estatus asegurado pueden ser demostradas.	N/A
5.3.1	Cuando se realicen declaraciones en los envases finales relacionadas con la procedencia, el estatus asegurado o la "identidad preservada" (véase el glosario) de las materias primas utilizadas, deberá verificarse el estado de todos los lotes de materias primas y deberán conservarse los registros derivados.	N/A
5.3.2	Cuando se realice una declaración relacionada con la procedencia, el estatus asegurado o la identidad preservada de un producto o un ingrediente, se deberán conservar en las instalaciones todos los registros de compras, la trazabilidad de la utilización de las materias primas y registros del envasado final del producto para poder respaldar dicha declaración. La empresa deberá hacer pruebas de balance de masas y documentarlas como mínimo semestralmente y con una frecuencia que cumpla los requisitos concretos del esquema requerido.	N/A
5.3.3	Deberá documentarse el flujo del proceso de producción de los productos que incluyan una declaración y deberán identificarse las zonas potenciales	N/A

	de contaminación o pérdida de identidad declarada. Deberán establecerse los controles adecuados para garantizar la integridad de las declaraciones realizadas sobre el producto.	
5.4	Envasado del product	
<p>The packaging material is a critical input and system-defined certificate from the supplier to ensure the compliance of the defined criteria. The company use pet gallons and glass bottles. There is certificate of conformity issued by supplier of PET gallons, STRONG, and migration analysis of PET carried out by USACH, report E318/12, with a value less than 1 mg/dcm2.</p>		
Declaración de intenciones	Los materiales de envasado deberán ser los adecuados para el uso previsto y se deberán almacenar en unas condiciones tales que reduzcan al mínimo el riesgo de contaminación y el deterioro.	Y
5.4.1	Cuando se compre o especifique material de envasado para uso en contacto con alimentos, deberá informarse al proveedor de los mismos sobre cualquier característica concreta relativa al alimento que van a contener (por ejemplo, alto contenido en materias grasas, pH o condiciones de uso tales como microondas) que pueda afectar a la idoneidad del envase. Deberá disponerse de certificados de conformidad de los materiales de envasado o de otras evidencias para confirmar que cumplen con la legislación relevante sobre seguridad alimentaria y son adecuados para el uso previsto.	Y
5.4.2	Cuando proceda, los materiales de envasado se deberán almacenar en un lugar separado de las materias primas y de los productos terminados. Todos los materiales de envasado parcialmente utilizados adecuados para ser utilizados nuevamente se deberán mantener bien protegidos de contaminación y claramente identificados antes de trasladarlos de nuevo a una zona de almacenamiento apropiada. Los envases obsoletos deberán almacenarse en una zona separada y deberán implantarse sistemas para prevenir su uso accidental.	Y
5.4.3	Los revestimientos en contacto con el producto (ya sea como materia prima o como parte del proceso) que sean adquiridos por la empresa deberán ser de un color adecuado y resistentes al desgaste para evitar una contaminación accidental.	N/A
5.5	Inspección y análisis de producto	
<p>Annually, there is a finished product analysis to each tank with monovarietal. It is verified, e.g., Arbequin analysis CEPEDEQ lab of the Universidad de Chile, report 416/2012 (28.05.2012) the values of acidity (0.14) peroxide index (2.4) absorvency (less than 0.01), other analyses seen are Arbequin with reports 417/2012; 415/2012 all of them within parameters. Report 588/2012 for Koroneiki, report 592/2012 for Leccino. All of them within the acceptable limits for physical-chemical parameters. Analysis of heavy metals carried out with GCL. A sample is taken formed by existing varieties. Example report L-15482/1 of 31-08-12, no deviation (all values less than the detectable limit).</p> <p>In procedure PR-PL-01 a calender is defined for the different type of analyses and monitoring made, the acceptable limits are established. Example: environment (twice in season for RAM <25 ufc/ml and fungi</p>		

and yeast >15 ufc/ml; heavy metals once per season, wash of pump (once per season for validation of cleaning procedures) wash of tank every two months (RAM 50 and fungi and yeast less than 15). The values are based on the experience of the assessor (chemist lab technician) of the olive oil mill and the type of product.

The laboratories used for finished product / CEPPEDEQ and GCL have accreditations according to standard ISO 17025 in the test requested of food chemistry and heavy metals. For example, LE 888 valid until December 2013 and LE 340, valid until December 2012. The analyses were carried out within the validity date.

Shelf life of product is analysed based on protocol PR-SG-11 version 3 from 15-04-2013. Analysis of fat acid profile, K232, K270, delta K, free acidity and peroxides.

Pathogens are carried out by SELAB for manipulators (e-coli, staphylococcus), environment, surfaces and water (mesophilic, fungi and yeast). Currently, there is an internal lab on construction for physical-chemical analysis of oil for process and its location is adequate and it avoids contamination.

Declaración de intenciones	La empresa deberá llevar a cabo o subcontratar la realización de las inspecciones y los análisis del producto que sean críticos para confirmar la seguridad, la legalidad y la calidad del producto, empleando para ello procedimientos, instalaciones y métodos adecuados.	Y
5.5.1	Inspección y análisis de producto	
5.5.1.1	Deberá planificarse un programa de análisis que abarque los productos y el entorno de producción, que puede incluir análisis microbiológicos, químicos, físicos y organolépticos en función del riesgo. Deberán documentarse los métodos, la frecuencia y los límites especificados.	Y
5.5.1.2	Los resultados de los análisis y de la inspección se deberán registrar y revisar con regularidad para identificar tendencias, debiéndose emprender las acciones apropiadas para abordar de inmediato cualquier resultado poco satisfactorio o siempre que las tendencias indiquen resultados insatisfactorios.	Y
5.5.1.3	La empresa deberá cerciorarse de que se implanta un sistema de evaluación a lo largo de la vida útil del producto, que se deberá basar en los riesgos e incluir los análisis microbiológicos y sensoriales, así como de los factores químicos relevantes, tales como el pH y la actividad del agua. Los registros y resultados de los análisis de la vida útil del producto deberán validar el período de vida útil mínimo indicado en el producto.	Y
5.5.2	Análisis de laboratorio	
5.5.2.1	Los análisis de patógenos se deberán subcontratar a un laboratorio externo o, en el caso de realizarse internamente, el laboratorio deberá estar alejado de las instalaciones de fabricación y disponer de procedimientos de funcionamiento que permitan evitar el riesgo de contaminación de los productos.	Y
5.5.2.2	En los casos en que las instalaciones cuenten con laboratorios de análisis rutinarios, su ubicación, diseño y funcionamiento deberán ser tales que eliminen los riesgos potenciales para la seguridad del producto. Los	N/A

	<p>controles se deberán documentar e implementar, debiéndose tomar en consideración los siguientes aspectos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • El diseño y funcionamiento de los sistemas de desagüe y ventilación. • El acceso y seguridad de las instalaciones. • Los desplazamientos del personal de laboratorio. • Las disposiciones en materia de ropa protectora. • Los procesos para obtener muestras del producto. • La eliminación de residuos procedentes del laboratorio. 	
5.5.2.3	<p>En los casos en los que la empresa realice, o subcontrate, análisis que sean críticos para la seguridad o la legalidad de los productos, el laboratorio o la empresa subcontratada deberán contar con una acreditación reconocida o trabajar de acuerdo con los requisitos y principios de la Norma ISO 17025. En los casos en que no se empleen métodos acreditados se deberá disponer de una justificación documentada.</p>	Y
5.5.2.4	<p>Se deberá disponer de unos procedimientos para garantizar la fiabilidad de los resultados obtenidos en el laboratorio, al margen de los especificados en la sección 5.5.2.3. Tales procedimientos deberán incluir:</p> <ul style="list-style-type: none"> • El empleo de unos métodos de ensayo reconocidos, cuando existan. • Procedimientos de ensayo documentados. • La garantía de que el personal está debidamente cualificado y/o que ha recibido la 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, como, por ejemplo, ensayos en circuito (comparativos) o los de evaluación de la competencia. • El empleo de equipos debidamente calibrados y sujetos a un mantenimiento apropiado. 	N/A
5.6	Liberación de product	
<p>Head of olive oil mill releases the finished product after passing all the control step, the evidence of the release is performed by a stamp on the form "Quality control of finished product RE-PR09-01", reviewed records for September, October and December of 2012 and February 2013. Releases of non-conforming product are made jointly between General Manager and head of olive oil mill, based on the identified problem analyse.</p>		
Declaración de intenciones	La empresa se deberá asegurar de que el producto terminado no se libera hasta que no se hayan llevado a cabo todos los procedimientos acordados.	Y
5.6.1	Cuando se requiera la aprobación para la liberación del producto, deberán implantarse procedimientos que garanticen que no se libera ningún producto hasta que se hayan cumplido todos los criterios y se haya autorizado dicha liberación.	Y

6. Control de Procesos		
6.1	Control de las operaciones	
<p>For the process control, a control chart for process of olive oil RE-PD05-01 is used. Review of monitoring from start of season. Control of working time, olive supplier, decanter in work, liters processed in decanter, thermobearer temperature, decanter temperature, used talc lot and destination of processed olive are in place.</p> <p>Documented instructives and procedures for processes, as example, IT-PD-05 version 1 April 2013 of "Process of olive oil extraction" establishing the control of the reception batch between 110 and 120 kg, generation of tickets, environmental temperature range between 18° to 24°C, times of decanting no less than 12 hours, application of Nitrogen in full barrels, records of change of water in washing machine RE-IT05-01 and control of environmental temperature in storage room RE-IT05-01. Reviewed records for 2012 and 2013, in compliance.</p> <p>All process variations have been considered to be analysed through D&D and on the HACCP map. Up to date there are no change of process, there is only an increase of production with the same types of equipment in a higher process production.</p>		
Declaración de intenciones fundamentales	La empresa deberá aplicar unos procedimientos documentados y/o intrucciones de trabajo que garanticen que se producen sistemáticamente productos seguros y legales conforme a las características de calidad deseadas, en total conformidad con el plan de seguridad alimentaria APPCC.	Y
6.1.1	<p>Los documentos de las especificaciones del proceso y las instrucciones de trabajo deberán estar disponibles en los procesos clave de la producción para garantizar la seguridad, la legalidad y la calidad de los productos. Estas especificaciones deberán incluir, según proceda:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Formulación -incluyendo la identificación de alérgenos. • Instrucciones de mezclado, velocidad y tiempo. • Ajustes de proceso de los equipos. • Tiempos y temperaturas de cocinado. • Tiempos y temperaturas de enfriamiento. • Instrucciones del etiquetado. • Codificación y marcado de la fecha de caducidad. • Cualquier punto de control crítico adicional identificado en el plan APPCC. 	Y
6.1.2	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.	Y
6.1.3	En los casos en los que los parámetros de los procesos se controlen mediante dispositivos de vigilancia en línea, éstos deberán estar conectados a un sistema de alerta que sea adecuado y se compruebe de forma rutinaria.	N/A
6.1.4	En los casos en que se produzcan variaciones en las condiciones de proceso	Y

		en un equipo crítico para la seguridad o la calidad de los productos, las características del proceso deberán validarse con una frecuencia basada en el 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).	
6.1.5		En caso de que se produzcan fallos en los equipos o desviaciones respecto a las especificaciones del proceso, deberán estar implantados procedimientos para determinar si el producto es seguro y de la calidad adecuada así como las acciones a tomar.	Y
6.1.6		Se deberán realizar las 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 limpiado de manera adecuada y están listas para la producción. Se deberán realizar las 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 antes de cambiar a la siguiente producción.	Y
6.1.7		Deberán estar implantados procedimientos documentados que garanticen que los productos se envasan en el envase correcto y que el etiquetado es el correcto. Deberán incluir comprobaciones al inicio del envasado, durante el proceso de envasado, después de efectuarse cambios en el envasado y cuando se cambien lotes de materiales de envasado, para garantizar la utilización de los materiales de envasado correctos. Asimismo los procedimientos deberán incluir la verificación de cualquier código informativo o cualquier otra impresión realizada durante la etapa del envasado.	Y
6.2	Cantidad: control de peso, volumen y número de unidades		
<p>Quantity control is made by weight during filling for the case of gallons. Gallon is on a scale and as it is being filled, when the expected weight is reached, the process stops (manual). For glass bottles, weight control is carried out every hour. In both cases, quality control responsable performs the control and register the results on RE-IT07-01. For samples, an AQL of 4 is used. NC 6.2.2 bulk sale is made by kilos. When filling the tank of 22,000kg, the quantity is calculate between the difference of the truck weight and the truck with flexitank, however, no evidence of the calibration of the steelyard used for this.</p>			
Declaración de intenciones		La empresa deberá disponer de un sistema de control de la cantidad que cumpla con los requisitos legales en el país de venta del producto y los códigos de buenas prácticas reconocidos del sector, así como con los requisitos específicos del cliente.	Y
6.2.1		La frecuencia y la metodología de la verificación de las cantidades deberá cumplir con los requisitos de la legislación pertinente en materia de verificación de las cantidades, y se deberán conservar los registros de estas verificaciones.	Y

6.2.2	En los casos en que la cantidad del producto no esté sujeta a requisitos legales –como, por ejemplo, productos a granel– el producto deberá cumplir con los requisitos del cliente, y se deberán conservar los registros.	N
6.3	Calibración y control de dispositivos de medición y vigilancia	
<p>Procedure for verification/ calibration of equipment is documented PR-PD-03 version 2013.06.05, a list of the equipment is part of the procedure.</p> <p>For the control of finished product weight control, the scale Electronic Scale A67021177 is used. Verification of this scale is performed before use.</p> <p>Review of calibration certificates of scale, report SMA-66366 by CESMEC. Also certificate of mass pattern of 1 kg SMA-66101 CESMEC, infra-red radiation thermometer serial number 10042710 with report SMD-45180.</p> <p>The verifications of thermometers are made on RE-PDp3-01. For example, review of sensors V-1, V-5, V-7 for 2013.</p> <p>Two new equipments have been acquired, NIR equipment and an Oxytester. Both are adjusted and calibrated within the measurements being stored on the database, generating the log of measurements.</p>		
Declaración de intenciones	La empresa deberá poder demostrar que los equipos de medición y vigilancia son lo suficientemente precisos y fiables como para proporcionar confianza en los resultados de las mediciones.	Y
6.3.1	<p>La empresa deberá identificar y controlar los equipos de medición empleados para vigilar los puntos de control crítico, así como la seguridad y la legalidad del producto. Ello deberá incluir, como mínimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Una lista documentada de los equipos y su localización. • Un código de identificación y la fecha de la próxima calibración. • Prevención frente a los ajustes realizados por personal no autorizado. • Protección frente a daños, deterioro o uso inadecuado. 	Y
6.3.2	<p>Se deberán comprobar todos los dispositivos de medición identificados, incluidos los equipos nuevos y, en caso necesario, ajustarse:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Con una frecuencia predeterminada, basada en la evaluación de riesgos. • Conforme a un método definido que, a ser posible, sea trazable a una norma nacional o internacional reconocida. <p>Los resultados deberán documentarse. Los equipos deberán ser legibles y de una precisión adecuada a las mediciones que se vayan a realizar.</p>	Y
6.3.3	El equipo de medición de referencia deberá calibrarse y ser trazable a una norma nacional o internacional reconocida, y se deberá conservar registro.	Y
6.3.4	Deberán implantarse procedimientos para registrar las medidas adoptadas cuando se observe que los dispositivos de medición y vigilancia prescritos no funcionan conforme a los límites especificados. En los casos en los que la seguridad o la legalidad de los productos se base en equipos que hayan resultado ser imprecisos, deberán tomarse las medidas oportunas con el fin	Y

	de garantizar que el producto en riesgo no sea puesto a la venta.	
--	---	--

7. Personal

7.1	Formación Zonas de manipulación de materias primas, preparación, procesado, envasado y almacenamiento	
<p>Evidence of induction records for the following people: Jose Ignacio Celis, Paola Lopez, Andres Cabello, Sergio Silva, Danilo Quintanilla (date 2013.04.25), training on workstation for Paola López (production assistant, 2013.05.07), filling of charts in reception area for operators such as Matias Erazo, José Ignacio Celis, (2013.05.07); trainings have been given by both the head of the olive oil mill and quality control.</p> <p>Training record is coded as RE-PR04-02 and it complies with the standard requirements.</p> <p>A training program RE-PR-04-01 is in place. Programmed trainings are observed, such as handling and use of detergents, given by TECHMAN on 2013.04.29, summary of the course is available. Course of use of measurement equipment for oil index in fruit given by COW (equipment supplier), on 2013.05.07, and seminar of quality olive oil process, were Head of olive oil mill, quality control, and olive oil mill assistant attend on 2013.05.07.</p> <p>Efficiency of trainings is measured for all courses that last more than two hours, through a record RE-PR-04-03. This year there is evidence of BRC issue 6 training for Felipe Cabello, Carla Rodriguez and Juan Luis González.</p>		
Declaración de intenciones fundamentales	La empresa deberá demostrar que todos los empleados que desempeñan tareas que afectan a la seguridad, la legalidad y la calidad de los productos son competentes para realizar las mismas y que dicha competencia la han adquirido a través de formación, experiencia laboral o cualificaciones.	Y
7.1.1	Todo el personal relevante, incluyendo el personal temporal y el de empresas subcontratadas, deberá recibir una formación apropiada antes de empezar a trabajar y ser supervisado adecuadamente durante todo el período de trabajo.	Y
7.1.2	En los casos en que el personal realice actividades relacionadas con los puntos de control crítico, deberá recibir la formación pertinente y evaluarse su competencia.	Y
7.1.3	<p>La empresa deberá contar con unos programas documentados que abarquen las necesidades en materia de formación del personal pertinente, debiendo incluir, como mínimo, los siguientes puntos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Identificación de las competencias necesarias para desempeñar funciones específicas. • Asegurarse de que el personal ha adquirido las competencias necesarias, ya sea a través de formación o por otros medios. • Revisar la efectividad de la formación. 	Y

<p>DQS GmbH Deutsche Gesellschaft zur Zertifizierung von Managementsystemen August-Schanz-Straße 21, 60433 Frankfurt am Main</p>			
Spanish Food Report Template 15.12.2011	Page 66 of 35	Report No. AZ 490815	Auditor: Lorena Carrandi

	<ul style="list-style-type: none"> Asegurarse de que la formación se imparte en el idioma adecuado para las personas que la reciben. 	
7.1.4	<p>Deberán estar disponibles los registros de toda la formación impartida, incluyendo, como mínimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> El nombre de la persona que ha realizado el curso de formación y confirmación de asistencia al mismo. Fecha y duración del curso de formación. Título o contenido del curso de formación, según corresponda. El proveedor de formación. <p>Cuando los cursos de formación son impartidos por agencias en nombre de la empresa, deberá disponerse de registros de formación.</p>	Y
7.1.5	<p>La empresa deberá revisar de forma rutinaria las competencias del personal y, cuando proceda, facilitar la formación relevante. Para ello se podrá recurrir a cursos de formación, cursos de perfeccionamiento/refresco, cursos de capacitación, tutorías o experiencia en el lugar de trabajo.</p>	Y
7.2	<p>Higiene del personal Zonas de manipulación de materias primas, preparación, procesado, envasado y almacenamiento</p>	
<p>Requirements are describes in procedure PR-POES-01 version 0 of March 201, including all requirements of the clause. Hand analyses of E.Coli and S. aureus are performed to new operators. Weekly inspections of personnel hygiene (RE-POES01-01), review of uniform, hands, jewels, beard, hair, health status and presence of meds. The personnel at the plant must inform of their health status. No medication is permitted at the plant and smoking is forbidden. Wounds must be covered with band-aids and gloves. Personnel are aware of these rules. Hand cleaning verification is carried out once a year during harvest. Verification of test report 053813 of ASELAB with date 2013.05.13, 2013.05.15 and 2013.05.22.</p>		
Declaración de intenciones	<p>Las normas de higiene personal de la empresa deberán ser adecuadas para los productos fabricados y estar documentadas, y todos los empleados, incluyendo el personal de empresas subcontratadas y las personas que visiten las instalaciones, deberán adoptarlas.</p>	Y
7.2.1	<p>Los requisitos de higiene personal se tendrán que documentar y comunicar a todo el personal. Estos deberán incluir como mínimo:</p> <ul style="list-style-type: none"> No se permite llevar relojes. No se permite llevar joyas, a excepción de alianzas sencillas o pulseras de boda. No se permite llevar anillos ni pendientes en partes expuestas del cuerpo como orejas, nariz, lengua o cejas. Las uñas deberán mantenerse cortas, limpias y sin pintar. No está permitido el uso de uñas postizas. No se permite llevar perfume ni loción para después del afeitado en exceso. <p>El cumplimiento de los requisitos deberá comprobarse de forma rutinaria.</p>	Y

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.	Y
7.2.3	Todos los cortes y rasguños en la piel expuesta se deberán cubrir con una tirita adhesiva de un color distinto al del producto, preferiblemente azul, y que contenga una tira de metal detectable. Dichos apósitos serán proporcionados y controlados por la empresa. Cuando proceda, además de la tirita indicada, el personal deberá llevar un guante.	Y
7.2.4	En los casos en que se utilicen equipos de detección de metales, se deberá tomar una muestra de cada lote de tiritas y verificarlas utilizando el detector de metales y se deberá llevar un registro de ello.	N/A
7.2.5	Se deberán implantar procedimientos e instrucciones documentadas para controlar el uso de medicamentos personales con el fin de reducir al mínimo el riesgo de contaminación.	Y
7.3	Revisiones médicas	
<p>Personnel management and medical requirements meet legal requirements and staff aware of Notification of disease risks themselves or nearby. People not belonging to the plant (visitors and contractors) are asked about their health status and receive explanation on how to behave and circulate in the plant. This is left on chart "entrance and health of personnel" RE-POES01-02.</p>		
Declaración de intenciones	La empresa deberá asegurarse de que se implantan procedimientos para garantizar que los empleados, el personal de agencias y de empresas subcontratadas o los visitantes no son fuente de transmisión de enfermedades causadas por alimentos.	Y
7.3.1	La empresa deberá disponer de un procedimiento que asegure que los empleados, incluidos los empleados temporales, notifiquen cualquier enfermedad infecciosa o trastorno relevante que estén sufriendo o con el que hayan estado en contacto.	Y
7.3.2	En los casos en los que pueda existir un riesgo para la seguridad del producto, los visitantes y el personal de empresas subcontratadas deberán cumplimentar un cuestionario de salud o confirmar de otro modo que no están sufriendo enfermedad que pueda poner en riesgo la seguridad del producto antes de entrar en las zonas de materias primas, manipulación, preparación, procesado, envasado y almacenamiento.	Y
7.3.3	Se dispondrá de procedimientos documentados para empleados, personal de empresas subcontratadas y visitantes, sobre las medidas que se deberán adoptar en el caso de que sufran enfermedades infecciosas o de que hayan estado en contacto con ellas. Cuando proceda, se deberá solicitar asesoramiento médico especializado.	Y

7.4 Ropa de protección Empleados o personas que visiten las zonas de producción	
<p>Personnel have two changes of clothes and there is a subcontracted laundry service. A clothes washing instructive has been evaluated and defined (IT-PD-02 version 0 March 2011). Use of Hairnet and apron is compulsory.</p>	
Declaración de intenciones	<p>Los empleados, el personal de empresas subcontratadas y los visitantes que vayan a entrar en las zonas de producción deberán llevar ropa de protección adecuada que la empresa les habrá facilitado.</p> <p style="text-align: right;">Y</p>
7.4.1	<p>La empresa deberá documentar y comunicar a todos los empleados, personal de empresas subcontratadas y visitantes las normas relativas a la utilización de ropa de protección en determinadas zonas de trabajo, como por ejemplo, las zonas de cuidados especiales y zonas de bajo riesgo. Esto también deberá incluir políticas sobre el uso de ropa de protección fuera del entorno de producción, como por ejemplo, la obligación de quitársela antes de ir al baño, al comedor y a las zonas reservadas para fumadores.</p> <p style="text-align: right;">Y</p>
7.4.2	<p>Deberá disponerse de ropa de protección:</p> <ul style="list-style-type: none"> • En cantidades suficientes para cada empleado. • Con un diseño adecuado para impedir la contaminación del producto (como mínimo, no deberá tener bolsillos externos ni botones cosidos). • Todo el pelo deberá estar recogido y cubierto para evitar la contaminación del producto. • Incluir mascarillas para la barba y el bigote para evitar la contaminación del producto. <p style="text-align: right;">Y</p>
7.4.3	<p>El lavado de la ropa protectora se deberá realizar por una empresa de lavandería aprobada y contratada o por la propia fábrica, utilizando criterios definidos y verificados para validar la eficacia del proceso de lavado. De manera excepcional, se aceptará la posibilidad de que los empleados laven su propia ropa de protección, en los casos en los que la ropa de protección sea para proteger al empleado de los productos manipulados y estas ropas se lleven únicamente en zonas de productos cerrados o de bajo riesgo.</p> <p style="text-align: right;">Y</p>
7.4.4	<p>Cuando la ropa de protección usada en zonas de cuidados especiales o de alto riesgo sea suministrada por una lavandería subcontratada, ésta deberá ser auditada ya sea directamente o por terceros, o bien será necesario disponer de una certificación adecuada. La lavandería deberá operar mediante procedimientos que garanticen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • La limpieza efectiva de la ropa protectora. • La esterilización comercial de las prendas una vez éstas hayan sido lavadas y secadas. • La adecuada segregación entre prendas sucias y limpias. • La ropa limpia deberá estar protegida de la contaminación hasta que éstas sean enviadas al emplazamiento, p.ej. mediante bolsas o fundas. <p style="text-align: right;">N/A</p>

<p>DQS GmbH Deutsche Gesellschaft zur Zertifizierung von Managementsystemen August-Schanz-Straße 21, 60433 Frankfurt am Main</p>			
Spanish Food Report Template 15.12.2011	Page 69 of 35	Report No. AZ 490815	Auditor: Lorena Carrandi



7.4.5	En el caso de que se empleen guantes, éstos se deberán reemplazar regularmente. Cuando proceda, deberán ser aptos para uso alimentario, desechables, de un color distinguible (azul, a ser posible), encontrarse en perfecto estado y no desprender fibras sueltas.	Y
7.4.6	Cuando se proporcionen prendas de ropa protectora que no se puedan lavar (como mallas protectoras, guantes y delantales), éstas deberán limpiarse con una frecuencia basada en el riesgo.	N/A