IFS Food

Versión 6

Informe Final de Auditoría

EMPRESA AUDITADA: Desarrollos y cultivos agrícolas de Mazarrón, S.L.

FECHA DE LA AUDITORÍA: 07.03.2018

ACERTA CERTIFICACIÓN, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca)
Madrid - ESPAÑA

NÚMERO DE ACREDITACIÓN:
Nº 32/C-PR066

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

IFS Food
Versión 6, Abril 2014

Visión general de la auditoría

Detalles de la Auditoría

Auditor jefe:	*Fecha / hora de la presente auditoría:*	*Fecha / hora auditoría anterior:*
Vanessa Rebate	07.03.2018	14.03.2017 (10:30 - 20:30)
Co-auditor:	(8:30 - 16:30)	
Auditor en formación:		*EC y auditor de la auditoría anterior:*
Marina Vera		ACERTA Certificación, S.L. Paula Pugnaire

Nombre y dirección de la empresa (o sede central):	*Nombre y dirección del establecimiento auditado:*
DESARROLLOS Y CULTIVOS AGRIC. DE MAZARRON, S.L. CTRA. DE MAZARRON-PUERTO, KM 2. 30870, MAZARRON España Email: rafael.navarro@grupoduran.com	DESARROLLOS Y CULTIVOS AGRIC. DE MAZARRON, S.L. CTRA. DE MAZARRON-PUERTO, KM 2. 30870, MAZARRON España Email: rafael.navarro@grupoduran.com
	Código EAN/Nº Localización Global UCC: *COID:* 55987

Teléfono:	*Fax:*	*Teléfono:*	*Fax:*
968603283		968603283	

Alcance de la Auditoría

Sorting, grading and packing of stone fruits (peaches, nectarines, apricots and flat peach), papaya and mango

Alcance(s) de producto: 5
Alcance(s) tecnológico: D, F

Presentes en la Auditoría (X)

Nombre	Cargo	Reunión inicial	Revisión documental	Evaluación del establecimiento (auditoría)	Reunión final
Rafael Navarro	Resp. Calidad	x	x	x	x
Álvaro Gómez	Consultor externo	x	x	x	x

Resultado de la Auditoría

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Como resultado de la auditoría llevada a cabo el día 07/03/2018, ACERTA Certificación, S.L. consideró que los métodos aplicados por DESARROLLOS Y CULTIVOS AGRÍCOLAS DE MAZARRÓN para el alcance de auditoría mencionado cumplen con los requisitos establecidos en el IFS Food, Versión 6, con Nivel Básico con una puntuación del 93,13%.	**Próxima auditoría entre 17.01 y 28.03 o sin anunciar**

Información general de la Compañía

La empresa fue establecida en el año 2011. El centro productivo fue construido en 1988.

La última inversión realizada por la empresa en el área de producción (orientada a calidad y seguridad) fue: inversión en programa trazabilidad informatizado mediante lectura de códigos. Actualmente, valorando calibrador específico para mango y papaya por demanda de cliente.

El centro productivo tiene una superficie de planta en metros cuadrados de: 8500 m2 totales y 6000m2 de área de producción. (Hay una parte vallada y arrendada a una empresa de brócoli y lechuga ecológica).

El centro productivo tiene certificados en vigor: BRC, GLOBAL GAP.

El Número de Registro Sanitario es 21.00944/MU de fecha 25/04/1983.

Su COID es: 55987.

Durante la auditoría se verificó que la empresa hace un correcto uso de las marcas: aplicación, forma, diseño, color, comentarios y explicaciones, uso del logo en material promocional y comunicaciones: web, albaranes.

La persona de contacto en caso de emergencias (retirada y recuperación) es: Jose Miguel Duran, cuyo contacto es email: jmduran@grupoduran.com y teléfono: 609 634 260.

La/s gama/s de producto/s que la empresa elabora es/son: fruta de hueso, papaya y mango.

Grupo de productos: Nº 2 - Número de Líneas: 2 - calibrador pequeño para granel, dos grandes con lavadora. Además, mesa de envasado papaya.

Durante la auditoría se estaban elaborando los siguientes productos: recepción, selección manual y envasado de papaya.

Duración de la auditoría, calculada con la herramienta de cálculo: 1 día.

La duración de la auditoría no ha sido reducida.

La duración de la auditoría no ha sido aumentada.

The company's processes are: P6 (cooling) and P12 (sorting, washing, manipulation, packing).

No products excluded from the scope.

The company does not trade manufactured products.

There can be seasonal breaks in production process during more than one week: it depends on the weather conditions and the crop

The total number of employees is 40, working full-time.

There are not outsourced processes/products.

Name of reviewer: Marta García

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

EXPLICACIÓN SOBRE EL INFORME DE AUDITORÍA

Determinación del nivel de cumplimiento:

Con la finalidad de determinar la conformidad de un requisito de acuerdo a la norma IFS Food versión 6, el auditor ha comprobado cada requisito del protocolo y ha evaluado los puntos de la siguiente forma:

RESULTADO	*EXPLICACIÓN*	*PUNTUACIÓN*
"A"	Conformidad total	20 puntos
"B" (desviación)	Conformidad casi total	15 puntos
Requisito KO puntuado con una "B"	Conformidad casi total	15 puntos
"C" (desviación)	Se ha implantado una pequeña parte del requisito	5 puntos
"D" (desviación)	El requisito no ha sido implantado	-20 puntos
"No conformidad Mayor"	Cuando existe una deficiencia sustancial en el cumplimiento de los requisitos de la Norma, lo que incluye seguridad alimentaria y/o los requisitos legales aplicables en los países de producción y destino. También se puede otorgar una no conformidad mayor cuando la no conformidad identificada puede implicar un peligro serio para la salud de los consumidores. Una no conformidad mayor se puede otorgar contra cualquier requisito, a excepción de los requisitos KO.	Se sustrae un 15% de la máxima puntuación total posible
"No conformidad KO" Requisito KO puntuado con una "D"	El requisito KO no ha sido implantado.	Se sustrae un 50% de la máxima puntuación total posible
"N/A"	El requisito no es aplicable	Requisitos excluidos de los cálculos para obtener la puntuación final.

El auditor justifica en el informe final de auditoría todas las desviaciones B, C y D, así como las no conformidades y los N/A.

Consecuencia de la puntuación sobre la entrega del informe de auditoría y del certificado:

NO-CONFORMIDADES	ESTADO	ACCIONES A LLEVAR A CABO POR EL AUDITADO	TIPO DE INFORME	CERTIFICADO
Al menos un K.O. puntuado con D	No aprobado	Convenir acciones correctivas y acordar nueva auditoría inicial.	El informe indica el estado	No
>1 no-conformidad mayor y/o <75%	No aprobado	Convenir acciones correctivas y acordar nueva auditoría inicial.	El informe indica el estado	No
Máximo 1 no-conformidad mayor y ≥75%	No aprobado a no ser que se emprendan acciones adicionales y sean validadas tras la auditoría complementaria.	Enviar plan de acciones dentro de las 2 semanas siguientes a la recepción del informe previo. Auditoría complementaria **máximo 6 meses** después de la fecha de auditoría. Si la no conformidad mayor está relacionada con **fallos en la producción**, la auditoría complementaria no se llevará a cabo **antes de 6 semanas**	El informe incluye el plan de acciones correctivas e indica el estado.	Certificado a nivel básico, si la no conformidad mayor finalmente se resuelve según se controle en la auditoría complementaria
La puntuación total es ≥75 y <95%	Aprobado para el nivel básico tras la recepción del plan de acciones correctivas	Enviar plan de acciones dentro de las 2 semanas siguientes a la recepción del informe previo.	El informe incluye el plan de acciones correctivas e indica el estado.	Sí, certificado de nivel básico. 12 meses de validez
La puntuación total es ≥95%	Aprobado para el nivel superior tras la recepción del plan de acciones correctivas	Enviar plan de acciones dentro de las 2 semanas siguientes a la recepción del informe previo.	El informe incluye el plan de acciones correctivas e indica el estado.	Sí, certificado de nivel superior. 12 meses de validez

Frecuencia de auditoría

La frecuencia de auditoría es de 12 meses, a contar desde la fecha de auditoría, no desde la fecha de emisión del certificado.

Durante las auditorías de renovación, la organización será auditada de nuevo completamente, para obtener una visión actualizada de su estado. Se prestará especial atención a las desviaciones y no conformidades detectadas durante la auditoria anterior, así como al grado de implantación y eficacia de las acciones correctoras y preventivas especificadas en el plan de acciones correctoras de la organización.

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

ANEXO 2

IFS Food
Versión 6, Abril 2014
Informe de Auditoría

Resultado:
Las actividades de procesado de la empresa «**DESARROLLOS Y CULTIVOS AGRÍCOLAS DE MAZARRÓN, S.L**» cumplen los requisitos de la IFS Food, Versión 6.

La empresa superó la auditoría con una puntuación del:

RESULTADO: 93,13 %

Nivel Básico ☒
Nivel Superior ☐

FECHA DE LA AUDITORÍA DE RENOVACIÓN: entre el 17/01/2019 y el 28/03/2019 o sin anunciar

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

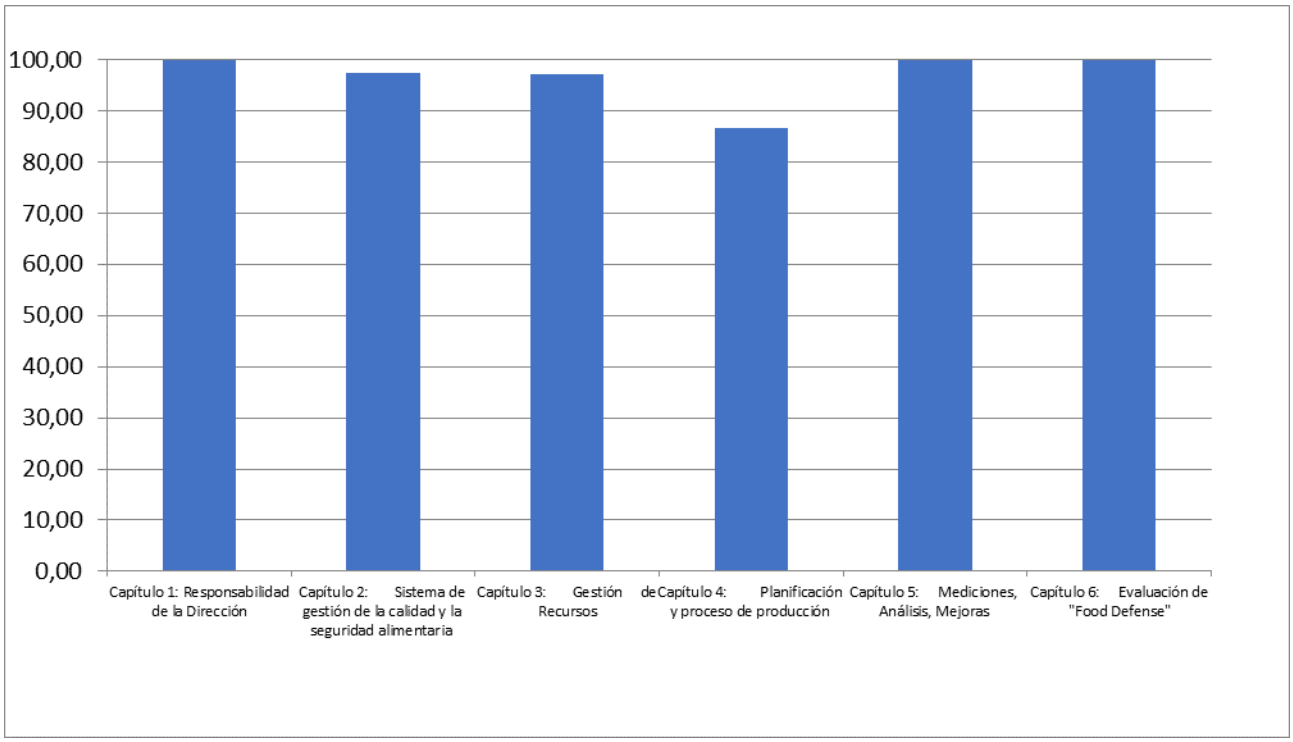
RESUMEN:

	Capítulo 1: Responsabilidad de la Dirección	Capítulo 2: Sistema de gestión de la calidad y la seguridad alimentaria	Capítulo 3: Gestión de Recursos	Capítulo 4: Planificación y proceso de producción	Capítulo 5: Mediciones, Análisis, Mejoras	Capítulo 6: Evaluación de "Food Defense"
KO	0	0	0	0	0	0
Mayores	0	0	0	0	0	0
A	22	27	25	88	42	6
B	0	0	0	3	0	0
C	0	1	1	13	0	0
D	0	0	0	2	0	0
NA	0	5	2	36	3	2

OBSERVACIONES RELATIVAS A LAS NO CONFORMIDADES MAYORES Y KO:

No se han detectado.

TABLA DE RESUMEN GENERAL, POR CAPÍTULOS:



ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
● WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

RESUMEN GENERAL DE LA AUDITORÍA:

La empresa dispone de una declaración de la política de calidad que abarca: enfoque al cliente, responsabilidad medioambiental, sostenibilidad, responsabilidad ética y laboral, requisitos del producto y especificaciones del producto y elaboración. La política ha sido comunicada a todos los empleados mediante entrega. Ej: 9/01/2017 (Egidia Martínez Adán, Dolores Belmonte.). Política de calidad en curso: PC: 001/Ed. 01; 3/01/2017 (Política y Objetivos).Se han establecido objetivos de acuerdo con la política de calidad: año 2018, 5 objetivos. Se han establecido objetivos referentes a calidad y seguridad. Ej.: objetivo 1, mejora de proceso de manipulado de Papaya, instalación de un calibrador, plazo 1 año, objetivo 4, Reducción del consumo del de agua por kilo comercializado, plazo 1 año. Están definidas las responsabilidades de todos los puestos del organigrama. A todas las personas se les ha delegado responsabilidades. Se establecen sustitutos para el personal clave. Ejemplo: Responsable de control calidad-Egidia Martínez, sustituto Responsable RRHH/ Responsable de producción-Norberto Navarro, Responsable técnico Juan A. Gálvez, Sustituto Técnico de campo-Pedro A. Martínez, Responsable RRHH-Rafael Navarro, sustituto-gerencia Jose M. Duran. La dirección ha definido actuaciones para hacer que los empleados conozcan sus responsabilidades, como: entrega de responsabilidades 15/02/2017 (todos los puestos). La dirección ha implantado controles documentados para comprobar que los empleados trabajan de acuerdo a sus responsabilidades, como: Revisión por la dirección 26/02/2018. Durante la auditoría no se encontraron deficiencias en este sentido. La dirección realiza una revisión del sistema de gestión de la calidad con la siguiente frecuencia: anual. Verificada la última revisión de fecha: 26/02/2018. El proceso de revisión contiene todas las medidas necesarias para la mejora: Consecución de objetivos, Auditorías Internas o Externas, No Conformidades / incidentes, Acciones Correctivas, control de los procesos, Satisfacción del Cliente (indicadores, reclamaciones, encuestas), revisión del APPCC, cambios en sistema de calidad y seguridad alimentaria, posibilidades de mejora.

Existe un sistema para la documentación del sistema de calidad y del APPCC. La empresa ha desarrollado un sistema APPCC basado en los principios del Codex Alimentarius. El documento es: APPCC Ed 2 04/04/17. Está totalmente implantado. Se consideran los requisitos legales de origen y destino. Nº y tipos de APPCC: 1. Nº y nombres de diagramas: fruta de hueso y papaya. El Alcance del Sistema APPCC incluye todos los productos, procesos y centro de producción.
Los procesos que se realizan son: recepción, lavado (nectarinas), secado (nectarinas), cepillado (no para melocotón), selección, clasificado y envasado de fruta de hueso; recepción, selección, clasificado y envasado de papaya. La gama de productos que incluye es: fruta de hueso, papaya y mango.
Existe para cada producto una ficha especificando composición, parámetros físicos, organolépticos, químicos y microbiológicos, requisitos legales, tratamientos recibidos, envasado, durabilidad (vida comercial), condiciones de almacenamiento y método de transporte y distribución. Ejemplo: Fruta de hueso, papaya y mango. Descritas en el Manual APPCC Ed. 02. Existen diagramas de productos y procesos. Se encuentran fechados 02/09/17.
No se han identificado PCCs en el proceso.
El diagrama de flujo de la papaya: identifica Tª almacenamiento producto final 8-10 ºC y transporte 8ºC a 12ºC, pero en la descripción de producto del APPCC indica 0-5 ºC almacenamiento y 0-10 ºC transporte.
Fruta de hueso: no identifica como opcionales fases de lavado y secado que sólo tienen lugar en caso de nectarina, ni salida a industria tras la primera selección. El equipo de seguridad alimentaria del APPCC ha identificado y registrado los peligros potenciales en cada etapa. Incluye los peligros presentes en materias primas, peligros introducidos o crecidos durante el proceso, peligros que hayan sobrevivido al proceso, y peligros por alérgenos. Ejemplo: residuos de plaguicidas en materia prima, o pesticidas no aptos, metales pesados en materia prima, cuerpos extraños (incluyendo los de las instalaciones); microbiología en agua de lavado, fase de secado (nectarinas), cuerpos extraños procedentes de manipuladores, contaminación del producto por falta de higiene de manipuladores - medidas: Plan de formación de los trabajadores, Buenas prácticas de manipulación. A. flavous y A. parasiticus por condiciones de cultivo con alta humedad, probabilidad muy baja. PCCs identificados: ninguno. La determinación se ha realizado según el Codex. Toda la fruta está certificada en GLOBALG.A.P (salvo mango que está en proceso esta campaña) y viene de fincas propias, por lo que los certificados deben estar en vigor y si existe un retraso en la certificación, se revisan cuadernos de campo, y análisis de pesticidas.

La compañía ha demostrado que los empleados son competentes y están adecuadamente formados, instruidos y supervisados. Durante la auditoría se ha entrevistado a: Mª Belén Cáceres-Envasadora, Egidia Martínez-Control de calidad, La compañía ha definido unas normas de higiene en concordancia con el análisis de peligros. La compañía sea segura que los empleados, personal subcontratado y visitas conocen las reglas de Higiene. En la visita a la fábrica, se detectaron incumplimientos de las normas de higiene. Existen inspecciones frecuentes para comprobar su cumplimiento. Ejemplo: 11/01/2018, 9/02/2018, 12/12/2017. En la visita a la fábrica, se detectaron incumplimientos de las normas de higiene. Existen documentos donde se informa a empleados, subcontratistas y visitantes de las normas de utilización de la ropa protectora: durante el trabajo y fuera del trabajo. Ej.: NORMAS DE HIGIENE TRABAJADORES, NORMAS DE HIGIENE PERSONAL EXTERNO. Estas normas son adecuadas según el análisis de peligros. Se ha comunicado por escrito a las visitas y personal externo que van a acceder a las instalaciones la obligación de declarar si padecen alguna enfermedad. Durante la auditoría no se han identificado incumplimientos con respecto a las medidas oportunas establecidas. La empresa tiene un plan de formación (referente a proceso y producto) para todo el personal. El Plan incluye contenidos, frecuencia, funciones del empleado a recibir la formación, idiomas, formador, métodos de evaluación. Ej.: APPCCC, Higiene alimentaria, Seguridad alimentaria y control de calidad (16-19/01/2017).

Existen instalaciones para todo el personal (nº de empleados: 40), y se mantienen en buen estado de modo que se minimice el riesgo de contaminación. Los empleados tienen acceso a comedor, vestuarios, baños y zonas de descanso.
Durante la visita a las instalaciones, se evidencia olor a humo de tabaco en el aseo masculino de la zona de producción, aunque no se evidencian colillas en el mismo.

Se dispone de las especificaciones de todos los productos elaborados. Ej: nectarina, papaya and mango. Formato Especificaciones de producto 21/03/11. Según Rgto. 543/2011. Actualización 03/01/17 por Rafael Navarro. Las especificaciones muestreadas cumplen requisitos legales. Las especificaciones muestreadas tienen todos los requisitos técnicos necesarios. Las especificaciones muestreadas están disponibles en las zonas críticas de producción y se corresponden con la revisión actual. Las especificaciones de materia prima muestreadas eran adecuadas y precisas. Ej.: caja cartón ondulado 50*30*9 Calibra, alveolos para nectarinas 29*49 PP, cesta clamshell, virutas de celofán. Especificaciones de materias primas actualizadas en 03/01/17 nectarina y melocotón. Todas las especificaciones están disponibles y actualizadas. Son técnicamente adecuadas: Certificados de conformidad ok. Cumplen requisitos legales. El cliente requiere acordar las especificaciones. Existen evidencias de que las especificaciones muestreadas han sido acordadas. No se han convenido requisitos tecnológicos y/o fórmulas entre productor y cliente. Es fruta fresca.

Existe un plan de control documentado de materias primas recepcionadas en que queda claro. Documento: Plan análisis: análisis de pesticidas de todos los cultivos, análisis microbiológico anual al azar de una materia prima. El tipo de control está en relación con su

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

riesgo. Es necesario el control de su autenticidad, aunque caso todo procede de fincas propias certificadas por Global Gap: Desarrollos y cultivos agrícolas Mazarrón GGN: 4049929063136 e Inmocarril, S.L GGN: 4059883050233.

Tipos de envasado: cestas, alveolos, cajas cartón y madera. La empresa utiliza como material de envasado: PP, cartón, plástico. La empresa ha determinado según análisis de peligros documentado, los peligros y parámetros importantes del material de envasado. El flujo del proceso es adecuado.

Existe PLANO indicando los flujos del personal, materias primas, semielaborados, productos finales. Se emplea un plano antiguo que no refleja la actual cámara empleada para materia prima y producto final aunque el plano está fechado de 8/1/18Las instalaciones se adaptan al proceso productivo sin generar problemas de seguridad en el producto. Existen áreas adecuadas para la realización de los procesos necesarios. Descripción de las áreas: cámaras de enfriamiento, líneas de calibrado.

Las fuentes de agua son fiables. Existe análisis del proveedor que confirma la potabilidad del agua suministrada: Análisis ref. 446536 (KUDAM) de 1/02/2018, Ok. Existen procedimientos de muestreo y análisis del agua dentro de las instalaciones: P006/ed. 01 de 3/01/17," Plan de control de cloro". Los resultados indican que esa agua es potable. Ej.: 24/05/17 (punto 4, zona lavadoras) Cloro 1ppm, 28/02/18 (zona 2, control de calidad) cloro 1 ppm, responsable Norberto Navarro). Se dispone de un plan de limpieza documentado. Tiene en cuenta las zonas más sensibles. Incluye personal responsable, elemento o zona, frecuencia, método, productos y objetivo. Existen registros de limpieza y registros de verificación. Existen símbolos de peligro, en zonas necesarias. Ej.: P004/ed.1, 3/01/2017. Ej.: R LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN: SEMANA 20: ok. El registro identifica calibradores de fruta pero no identifica claramente en todos los casos, las líneas en las que se está trabajando. Este formato se puede mejorar. En el análisis de los peligros se ha considerado la contaminación física (cristal, madera, plástico, metal,…) y se ha determinado la no necesidad de implantar sistemas de detección. Se gestionan y controlan de manera adecuada. Se han implantado medidas preventivas: protección de cristales, control de roturas de cristales, control de utensilios de metal,...El control de plagas está gestionado subcontratado. La documentación necesaria para las inspecciones contiene un plano actualizado y firmado identificando dispositivos de control (trampas, cebos tóxicos, cebos no tóxicos, insectocutores,…), con identificación física (números o letras) de los dispositivos, con responsables, con fichas técnicas y con seguridad de los productos empleados. Se establece la frecuencia de las inspecciones. El control de plagas implantado está justificado según análisis de peligros. Cebos Roedores (MUSKL BLOQUE, REG. 2014-14-00184, Insectos-PRO CAPTURA RM, RT, MC)Se ha realizado un ejercicio de trazabilidad con el lote NECTARINA Garcina de Finca Ballabona: ALB H17-00310 destino AEC, S.L fecha 19/05/17. Existe trazabilidad hacia materias primas (incluyendo material de envasado) y a clientes. Se ha podido relacionar el lote de fabricación con los registros de producción. Es fruta fresca. No existen alérgenos.

Se han planificado las auditorías internas: 6/05/2017, 6/09/2017, 11/01/2018, 6/03/2018. La planificación de las auditorías internas está justificada por el análisis de peligros. Existen registros que demuestran que se han auditado todos los requisitos de IFS. Los resultados de la última auditoría interna se corresponden con la realidad del centro de producción.
Se realizan inspecciones frecuentes en fábrica para controlar y verificar las condiciones de seguridad y legalidad del producto y de los procesos. Frecuencia: Mensual, Responsable: Álvaro de Miguel. La frecuencia está definida de acuerdo con un análisis de peligros. Es necesario controlar parámetros del proceso. Ej.: temperatura de almacenamiento, grados Brix. El control es documentado. Ej.: 18/05/17 y 07/03/18. Se ha podido demostrar la existencia de un plan de verificación y calibración de los equipos de medida. La verificación - calibración es interna y externa. Ej.: P012/ed. 01. Existen registros de la calibración. Ej.: Báscula puente cada 2 años: 01/03/18 por Labomet. Báscula Control peso: 21/10/15 cada 2 años. Labomet 08-0V-0009 Cámaras: 05/02/18. Brix refractómetro: 05/02/18. Existe procedimiento de calibración. Existen registros de la verificación de los equipos medida. Se realizan análisis de parámetros (físicos, químicos y microbiológicos) definidos en las especificaciones del producto. Se analizan parámetros de seguridad y legalidad como: residuos de fitosanitarios. Se analizan parámetros de calidad como: brix y organoléptico. Los análisis son realizados internamente (brix) y/ externamente. Pesticidas 2 análisis anual: 03/04/17 Melocotón gañuelas: KUDAM, Papaya: 02/03/18: KUDAM Los Molinos, Mango: 02/08/17 Los Molinos LAB FITOSOIL: Nº 387/LE 619, paraguayo Ballabona: 15/05/17 y 17/04/17 nectarina: KUDAM Nº 324/LE/670. Metales anuales: 04/09/17 Papaya Los Molinos (Pb, Cd) KUDAM. Microbiología producto final anual: 27/12/17 Papaya FITOSOIL.
Se ha podido mostrar un procedimiento en vigor para la retirada y recuperación de producto. P.011, ed. 1, 3/01/2017, Retirada de producto no conforme. Las incidencias definidas tienen en cuenta problemas con seguridad, con legalidad y con calidad. Incluye la información oportuna: comité de crisis, contactos de emergencia y de clientes, plan de retirada y/o recuperación de producto y plan de comunicación. No ha sido necesario retirar o recuperar algún producto en el último año. Existe asignación clara de responsabilidades. Ej.: P.011, ed. 1, 03/01/2017, Retirada de producto no conforme. Comité de crisis (Jose M. Duran-Gerente, Rafael Navarro-Portavoz/Calidad, Norberto Navarro-Producción).
Se realizan acciones correctoras adecuadas ante no conformidades que evitan problemas de seguridad alimentaria. Ej.: Existe una no conformidad registrada:4.9.4.1-techos deteriorados, 15/07/2017, se reparan los techos. Existe una acción correctora adecuada que corrige la causa evitando problemas de seguridad alimentaria. Existe registro documentado según procedimiento, definiendo: responsable y plazos.

Existe evidencia de la realización de un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados a Food Defense. P.020, ed. 1 3/01/17. El análisis de peligros cumple con las necesidades legales y del cliente. Se han identificado las áreas críticas de seguridad: acceso vulnerable. Se revisa el programa de Food Defense al menos 1 vez al año y siempre que hay cambios. Ej.: 21/01/18. Se han definido herramientas para alertar a la empresa de cualquier violación de Food Defense: cámaras, formación. Estas herramientas son evaluadas. La empresa ha implantado mecanismos para proteger las áreas críticas, Ej.: puertas cerradas, cámaras de video vigilancia, vigilancia nocturna). Los puntos de acceso están permanentemente controlados o los accesos se permiten sólo a personas autorizadas. Ej.: personal temporal, proveedores, visitantes, empleados, conductores de camión.

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

DESCRIPCIÓN DEL SEGUIMIENTO DE LAS ACCIONES CORRECTIVAS DE LA AUDITORÍA ANTERIOR:

En la auditoría anterior se encontraron 25 desviaciones: 7b, 16c Y 2 d. Durante la auditoría se verificaron las acciones correctoras implantadas. El cliente había corregido todas las desviaciones excepto:

4.9.4.1 Existe alguna telaraña en esquina.
RAZÓN: las acciones implantadas no han sido eficaces y se vuelven a encuentran telas de araña en zonas elevadas, se pasa a desviación c.

4.9.7.2 Falta proteger fluorescente de la cabina de calibrado, situada encima de la mesa de tría.
RAZÓN: se ha detectado una nueva luminaria sin protección. La de la cabina de calibrado estaba protegida.

4.10.1 El plan no incluye personal responsable de realizar la limpieza
RAZÓN: El plan se ha completado correctamente. Los registros de limpieza no recogen de manera clara y precisa los equipos objeto de esta.

4.3.3 No existen ensayos de vida comercial que justifican la fecha de caducidad / consumo preferente para toda la gama de productos.
RAZÓN: se dispone de ensayos de vida comercial para casi toda la gama de productos. Faltan para mango y paraguaya.

4.3.4 En algún caso no se ha terminado según el tiempo establecido o no se ha anotado el valor de grados Brix obtenido.
RAZÓN: se dispone de ensayos de vida comercial evaluando los datos organolépticos y Brix para casi toda la gama de productos. Faltan para mango y paraguaya.

CAPÍTULO 1: RESPONSABILIDAD DE LA DIRECCIÓN

Resumen de las desviaciones y no conformidades encontradas relativas al Capítulo 1:

Nº	Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
NO HAN SIDO ENCONTRADAS NI DESVIACIONES NI NO CONFORMIDES				

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

CAPÍTULO 2: SISTEMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD Y LA SEGURIDAD ALIMENTARIA

Resumen de las desviaciones y no conformidades encontradas relativas al Capítulo 2:

Nº	Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
1	2.2.3.3	**Elaboración de un diagrama de flujo (paso 4 del CA)** Cada producto o grupo de productos, y cada una de las variaciones de procesos y subprocesos deberán disponer de un diagrama de flujo (incluyendo reelaboración y reprocesado). Los diagramas de flujo deberán estar fechados y deberán identificar con claridad los PCC's con el número asignado. El diagrama de flujo se actualizará ante cualquier cambio.	**C**	Existen diagramas de productos y procesos. Se encuentran fechados 02/09/17. No se han identificado PCCs en el proceso. **El diagrama de flujo de la papaya: identifica Tª almacenamiento producto final 8-10 ºC y transporte 8ºC a 12ºC, pero en la descripción de producto del APPCC indica 0-5 ºC almacenamiento y 0-10 ºC transporte.** **Fruta de hueso: no identifica como opcional fases de lavado y secado que sólo tienen lugar en caso de nectarina, ni salida a industria tras la primera selección**. **Papaya Flow chart identify: storing of final product Tª 8-10 ºC and transport 8ºC - 12ºC, but in HACCP description identify 0-5 ºC for storing and 0-10 ºC for transport.** **Stone fruit flow chart: don´t identify as optional washing and drying steps (only for nectarine), neither industry destination after first sorting.**

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

CAPÍTULO 3: GESTIÓN DE RECURSOS

Resumen de las desviaciones y no conformidades encontradas relativas al Capítulo 3:

Nº	Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
1	3.4.1	La empresa proporcionará instalaciones para el personal, proporcionales en su tamaño, equipadas para la cantidad de empleados y diseñadas y gestionadas de forma que se minimicen los riesgos para la seguridad alimentaria. Se deberán conservar en buen estado general y de limpieza.	**C**	Existen instalaciones para todo el personal (nº de empleados: 40), y se mantienen en buen estado de modo que se minimice el riesgo de contaminación. Los empleados tienen acceso a comedor, vestuarios, baños y zonas de descanso. **Durante la visita a las instalaciones, se evidencia olor a humo de tabaco en el aseo masculino de la zona de producción aunque no se evidencian colillas en el mismo.** **During the inspection of the facilities, there is smoke tobacco smell in the men´s production toilet, although there is not evidence of cigarettes in this area.**

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

CAPÍTULO 4: PLANIFICACIÓN Y PROCESO DE PRODUCCIÓN

Resumen de las desviaciones y no conformidades encontradas relativas al Capítulo 4:

Nº	Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
1	4.3.3	Se realizarán ensayos de vida comercial o procesos adecuados y se considerarán la formulación del producto, el envasado, la producción y las condiciones declaradas; se establecerán en consonancia las fechas de caducidad o de consumo preferente.	**c**	Se realizan ensayos de vida comercial de fecha envasado más 6 días, para la mayoría de productos: Papaya 2018, nectarina 09/05/17, melocotón Astoria 21/04/17. Los ensayos de vida comercial tienen en cuenta: Brix, evolución, organoléptico, almacenamiento. **No hay evidencias de estudios de vida útil para algunos productos: mango y paraguayo**. There is not evidence about shelf-life of some products: mango and saturn peach.
2	4.3.4	Al establecer y validar la vida comercial del producto (incluyendo vidas comerciales largas etiquetadas con fecha de consumo preferente), se deberán tomar también en consideración los resultados de ensayos organolépticos.	**c**	Se realizan ensayos de vida comercial. Se evalúan criterios organolépticos, Brix, evolución. Ejemplo: Papaya 2018, nectarina 09/05/17, melocotón Astoria 21/04/17. **No hay estudios de vida útil considerando ensayos organolépticos para mango y paraguayo.** **There is not evidence about shelf-life trials considering organoleptic assesments of some products: mango and saturn peach.**
3	4.5.4	En base a un análisis de peligros, y evaluación de riesgos asociados, la empresa verificará la adecuación del material de envasado a cada producto relevante (p. ej. ensayos organolépticos, ensayos de almacenamiento, análisis químicos, ensayos de migración).	**b**	Existe análisis de riesgos del material plástico. Se verifica que el material de envasado es adecuado a los productos concretos. El material de envasado dispone de análisis de migraciones. Ej.: Alveolo redondo 29*49 PP. B-28. **El certificado de migración de Las Cestas clamshell de EMBALAJES FERMAR no contemplan la actualización Rqto. 10/2011**.
4	4.8.1	Se deberá disponer de planos que describan claramente los flujos internos de productos acabados, materiales de envasado, materias primas, residuos, personal, agua, etc. Se dispondrá de un plano que incluya todos los edificios de la instalación.	**b**	El flujo del proceso es adecuado. Existe PLANO indicando los flujos del personal, materias primas, semielaborados, productos finales. **Se emplea un plano antiguo que no refleja la actual cámara empleada para materia prima y producto final aunque el plano está fechado de 8/1/18**
5	4.9.2.2	Las superficies de las paredes deberán estar en buenas condiciones y ser fáciles de limpiar; deberán ser impermeables y resistentes al desgaste.	**c**	**Se ha comprobado que las superficies no están en buenas condiciones: La lona de plástico de la zona de recepción de materias primas presenta algunas zonas rotas**. **The plastic canvas of the reception area has some broken areas.**
6	4.9.4.1	Los techos (y cuando no haya, la cara interior de los tejados) y las instalaciones elevadas (incl. tuberías, cables, lámparas, etc.) se construirán de tal forma que se minimice la acumulación de suciedad y no deberán suponer riesgo alguno de contaminación física y/o microbiológica.	**c**	Se ha comprobado que los techos y las zonas elevadas no constituyen un riesgo para la seguridad del producto. No se mantienen limpios. **En los techos de la zona de recepción y almacenamiento de material obsoleto y envases del cliente en desuso hay muchas telas de araña**. It has been spider nets in ceilings of reception and store areas.

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Nº	Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
7	4.9.6.1	Las puertas se mantendrán en buen estado (p.e. partes astilladas, desconchados, corrosión) y serán fáciles de limpiar.	**c**	**Las puertas al exterior no están en buen estado.** **Ej. La puerta flexible del muelle de recepción está rota**. **The doors to the exterior are not in good condition. E.g.: The flexible door of the reception is broken.**
8	4.9.6.2	Las puertas al exterior deben estar construidas para evitar la entrada de plagas; a ser posible se cerrarán por sí solas.	**c**	Las puertas que comunican al exterior con un área de producción están diseñadas para impedir la entrada de plagas: herméticas, material resistente,… y se mantenían cerradas durante la producción. **La puerta flexible de la zona de recepción no llega hasta el suelo, dejando un hueco en la parte inferior**. **The flexible door of the reception area does not reach the floor, leaving a gap in the lower part.**
9	4.9.7.2	Todos los equipos de iluminación deberán estar protegidos con cubiertas inastillables e instalados para minimizar el riesgo de rotura.	**c**	Las bombillas, insectocutores y los tubos fluorescentes estaban protegidos contra roturas en las zonas donde el producto está al descubierto. **Durante la visita a las instalaciones, se evidencia una luminaria sin protección en la zona de recepción de materia prima**. **There is a light without protection in the reception area.**
10	4.10.1	Los planes de limpieza y desinfección estarán disponibles e implementados, basados en un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados. Éstos deberán especificar: - objetivos - responsabilidades - los productos utilizados y sus instrucciones de uso - las áreas a limpiar y/o desinfectar - la frecuencia de limpieza - requisitos de documentación - símbolos de peligro (si fuera necesario).	**b**	Se dispone de un plan de limpieza documentado. Tiene en cuenta las zonas más sensibles. Incluye personal responsable, elemento o zona, frecuencia, método, productos y objetivo. Existen registros de limpieza y registros de verificación. Existen símbolos de peligro, en zonas necesarias. Ej.: P004/ed.1, 3/01/2017. Ej.: R LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN: SEMANA 20: ok**. El registro identifica calibradores de fruta pero no identifica claramente en todos los casos, las líneas en las que se está trabajando.**
11	4.10.2	Deberán implementarse y documentarse planes de limpieza y desinfección.	**c**	El plan de limpieza no está correctamente implantado. **Durante la visita a instalaciones se evidencia acumulación de suciedad y telas de araña en equipos en desuso y zonas de poco tránsito**. During the inspection to the facilities there is evidence of accumulation of dirt and spider webs in disused equipment and other areas.

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Nº	Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
12	4.10.7	Se dispondrá de las ediciones vigentes de las fichas de seguridad y las instrucciones de uso de los productos químicos y los productos de limpieza. El personal responsable de efectuar la limpieza deberá poder demostrar que conoce el contenido de estos últimos documentos, un ejemplar de los cuales deberá estar permanentemente en la planta.	c	La empresa tiene controladas las fichas técnicas de los productos químicos de limpieza que se utilizan. Ej.: PIK AUTO (ZAMBU) Limpiador para suelo, ficha 4/02/2015 actualizadas en web. Se actualiza su vigencia cada 2 años. **No hay copia de las Fichas técnicas de los productos de limpieza en el almacén. La copia de las fichas de seguridad es obsoleta**. **There is not a copy of data sheet of cleaning products in cleaning store. Security data sheet is obsolete.**
13	4.11.4	Los contenedores de residuos deberán disponer de un diseño adecuado, ser fáciles de limpiar y, si es necesario, de desinfectar, marcados claridad, y mantenidos en buen estado.	c	Los contenedores de residuos están claramente identificados y limpios, vaciados con frecuencia. **Algunos contenedores de residuos ubicados en la planta no disponen de accionamiento no manual: vestuarios, comedor, zona manipulación**. **Some waste containers do not have non-manual operation, e.g.: staff facilities, dining room, handling area.**
14	4.12.9	Se registrarán las roturas de vidrio o material quebradizo. Las excepciones estarán justificadas y documentadas.	d	**Durante la visita a las instalaciones se ha detectado el protector de la luminaria de la cámara de materia prima rota. Esta rotura no se encuentra registrada en el control diario de Cristales y plásticos rígidos**. **During the visit to the facilities was detected a broken protector of a luminaire on raw material cool store. This breakage is not registered in the daily control of glass and rigid plastics.**
15	4.13.3	Las inspecciones de control de plagas y las acciones resultantes estarán documentadas. Se vigilará y registrará la implementación de las acciones.	d	Existen registros documentados de las inspecciones donde se muestre claramente los resultados. Ej.: 24/08/2017 sin incidencias, 30/11/2017 sin incidencias, 16/02/2018 sin incidencias. Las recomendaciones de actuación (tratamientos, cambios de cebo,…) se han llevado a cabo. Los registros de actuación se encuentran fechados y firmados**. Durante la visita a las instalaciones se evidencian heces de pájaros en la zona de almacenamiento de envases y otros útiles en desuso. Esta situación no ha sido detectada en inspecciones periódicas. No hay producto al descubierto en esta zona.** **During the inspection to the facilities, bird feces were found in the storage area where there are containers and other tools in disuse. This situation has not been detected in the inspections. There is not open product in this area**

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Nº	Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
16	4.13.4	Los cebos, las trampas y los exterminadores de insectos deben funcionar, existir en cantidad suficiente y estar situados en una localización adecuada. Se diseñarán y colocarán de forma que no sean causa de un riesgo de contaminación.	**C**	Se han instalado: portacebos, insectocutores, trampas feromonas,... El diseño es adecuado. Se encuentran situados en sitios de paso y accesos del exterior. **Durante la visita de las instalaciones se evidencian que los dos insectocaptores de la zona de recepción están apagados. Hay un cebo antiguo en la zona de recepción**. **During the inspection, it has been evidenced two EFK´s off in reception area. There is an obsolete trap in this area.**
17	4.16.1	Deberá implantarse, mantenerse y documentarse un sistema de mantenimiento adecuado, que cubra todos los equipos críticos (incluyendo el transporte) para cumplir con los requisitos del producto. Esta cláusula será de aplicación tanto para actividades de mantenimiento externas como internas.	**C**	La compañía tiene implantado un plan de mantenimiento: P005/ed. 01 de 3/01/2017, anexo II. Existen equipos sujetos a mantenimiento externo. Ej.: Cámaras-externo, calibrador, lavadora. **En el plan de mantenimiento no especifica las operaciones a realizar a los equipo, ej.: Calibrador. Sin embargo en el registro si se indica operaciones como engrase, ajuste de cadenas**. In the maintenance plan, it does not specify the operations to be performed on the equipment, but in the registry if operations are indicated as lubrication, chain adjustment.
18	4.17.2	Todos los equipos con contacto directo con los alimentos deberán contar con certificados de conformidad que certifiquen el cumplimiento con los requisitos legales vigentes. Cuando no exista ningún requisito legal específico aplicable, se deberá disponer de evidencias para demostrar que todos los equipos y herramientas son adecuados para su uso. Esto se aplica para todos los equipos y herramientas en contacto con materias primas, productos semielaborados y productos acabados.	**C**	Existen equipos en contacto con los alimentos: cintas transportadoras de frutas de hueso, rodillos de la lavadora de nectarinas. Existen certificados de aptitud alimentaria, ej.: cintas transportadoras de las líneas de fruta de hueso. **No hay certificado de aptitud de rodillos de la lavadora de nectarinas**. **There is not certificate of conformity for the nectarine´s Rollers washing machine**

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

CAPÍTULO 5: MEDICIONES, ANÁLISIS, MEJORAS

Resumen de las desviaciones y no conformidades encontradas relativas al Capítulo 5:

Nº	Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
NO HAN SIDO ENCONTRADAS NI DESVIACIONES NI NO CONFORMIDES				

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

CAPÍTULO 6: EVALUACIÓN DE "FOOD DEFENSE"

Resumen de las desviaciones y no conformidades encontradas relativas al Capítulo 6:

Nº	Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
NO HAN SIDO ENCONTRADAS NI DESVIACIONES NI NO CONFORMIDES				

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

INFORME DE LAS VALORACIONES N/A

Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
2.2.3.7	**Establecer límites críticos para cada PCC (paso 8 del CA – Principio 3)** Para cada PCC se definirán y validarán límites críticos adecuados para identificar claramente cuándo un proceso está fuera de control.	**na**	No hay PCCs.
2.2.3.8.1 KO	**KO N° 2: Se establecerán procedimientos de vigilancia específicos para cada PCC para detectar cualquier posible pérdida de control del PCC. Deberán conservarse los registros derivados de esta vigilancia durante un tiempo apropiado. Los PCC definidos deberán estar bajo control. Los registros deberán demostrar que el PCC está siendo vigilado y permanece bajo control. Los registros deben especificar la persona responsable así como la fecha y el resultado de las actividades de vigilancia.**	**na**	No hay PCCs.
2.2.3.8.2	El personal operativo a cargo de la vigilancia de los PCC deberá haber recibido una formación/instrucción específica.	**na**	No hay PCCs. El PC para el peligro de exceso de residuos, es controlado por el técnico de campo, con la cualificación necesaria.
2.2.3.8.3	Se comprobarán los registros de vigilancia de los PCC.	**na**	No hay PCCs.
3.4.8	Donde se manipulen productos alimenticios muy perecederos, se tomarán adicionalmente las siguientes medidas de higiene: - grifería de accionado sin manos - desinfectante para las manos - equipos adecuados de higiene - rotulación que señale los requisitos de lavado de manos - cubos de basura de apertura sin manos.	**na**	No existen zonas de alto riesgo.
3.4.11	Cuando un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados demuestre la necesidad, se dispondrán y utilizarán instalaciones para limpieza de botas, zapatos y otras prendas de protección.	**na**	No se dispone de instalaciones para la limpieza de botas/zapatos. No son necesarias.
4.2.2.1	**KO N° 5: Cuando existan contratos con clientes en relación con la fórmula/receta del producto y requisitos tecnológicos, también deberán cumplirse éstos.**	**na**	No se han convenido requisitos tecnológicos y/o fórmulas entre productor y cliente. Es fruta fresca.
4.3.7	Deberán establecerse recomendaciones para la preparación y/o el uso de los productos alimenticios. Cuando sea apropiado, se incluirán los requisitos del cliente.	**na**	No se dispone de recomendaciones para la preparación y uso de los productos. Es fruta fresca.
4.3.8	La empresa deberá demostrar mediante estudios y/o realizará ensayos relevantes para validar la información nutricional o las declaraciones mencionadas en la etiquetas. Esto es aplicable tanto para un producto nuevo como durante toda su vida comercial.	**na**	No se dispone de ensayos o estudios que justifican la información nutricional de los productos.
4.3.9	Se registrarán adecuadamente el progreso y los resultados del desarrollo de producto.	**na**	No existen nuevos productos ni desarrollos.
4.4.6	Se verificará que los **servicios comprados** cumplen con las especificaciones existentes. La planificación de estas comprobaciones deberá, como mínimo, tener en cuenta los aspectos siguientes: requisitos de producto, estatus del proveedor (según su valoración) e impacto del servicio sobre el producto final.	**na**	No existen servicios subcontratados que tienen impacto en el producto final.
4.8.3	En caso de áreas de producción microbiológicamente sensibles, éstas deberán ser manejadas y vigiladas para garantizar que la seguridad del producto no se vea afectada.	**na**	En el proceso no hay productos de "alto riesgo".
4.8.4	Las instalaciones de laboratorio y los controles de procesos internos no deben afectar la seguridad del producto.	**na**	No existen laboratorios en el centro de producción.
4.9.8.2	Si se instala un equipo de ventilación, los filtros y otros componentes que requieran limpieza o sustitución, deberán ser fácilmente accesibles.	**na**	La ventilación es natural en todas zonas de la fábrica.
4.9.8.3	Los equipos de aire acondicionado y el caudal de aire generado artificialmente no deberán suponer ningún riesgo para la calidad o la seguridad del producto.	**na**	No se utiliza aire en producción.
4.9.8.4	Se instalará un equipo de extracción en aquellas áreas en las que se genere una considerable cantidad de polvo.	**na**	No se observan zonas con acumulación de polvo.
4.9.9.2	El agua reciclada que se use en el proceso no supondrá un riesgo de contaminación. El agua cumplirá los requisitos legales aplicables para agua potable; se dispondrá de registros de análisis de cumplimiento.	**na**	No se utiliza agua reciclada en el proceso.

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
4.9.10.1	La calidad del aire comprimido que entre en contacto con alimentos o con material de envase primario estará vigilado según un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados.	**na**	No se utiliza aire comprimido en la producción.
4.9.10.2	El aire comprimido no puede suponer un riesgo de contaminación.	**na**	No se utiliza aire comprimido en la producción.
4.10.10	Cuando una empresa contrate a un proveedor de servicios externo para actividades de limpieza y desinfección, todos los requisitos especificados en el apartado 4.10 deberán estar claramente definidos en el respectivo contrato.	**na**	La limpieza es responsabilidad interna.
4.12.3	Cuando se requieran detectores de metales y/o de otros materiales, deberán estar instalados de forma que garanticen una máxima eficiencia de detección para evitar la contaminación. Los detectores deberán estar sujetos a un mantenimiento regular para evitar un mal funcionamiento.	**na**	No se utilizan detectores de metales.
4.12.4	Los productos potencialmente contaminados deberán ser aislados. El acceso y las acciones para la manipulación posterior o comprobación de estos productos aislados serán realizados sólo por personal autorizado según los procedimientos establecidos. Tras esta comprobación, los productos contaminados se tratarán como producto no conforme.	**na**	No se utilizan detectores de metales.
4.12.5	Deberá especificarse la precisión adecuada de los detectores. Se comprobará periódicamente el correcto funcionamiento de los detectores. En caso de fallo o defecto en el funcionamiento de un detector de metales y/o cuerpos extraños, se definirán, implantarán y, documentarán acciones correctivas.	**na**	No se utilizan detectores de metales.
4.12.6	En los casos en los que se utilice equipamiento o métodos especiales para detectar cuerpos extraños, éstos deberán ser adecuadamente validados y mantenidos.	**na**	No se han implantado filtros, tamices, imanes.
4.12.11	Basándose en un análisis del peligros y evaluación de riesgos asociados, deberán emprenderse medidas preventivas para la manipulación de los envases de vidrio, contenedores de vidrio u otros tipos de contenedores utilizados en el proceso productivo (volcado, soplado, enjuagado, etc.). Tras esta etapa de proceso no deberá existir ningún riesgo adicional de contaminación.	**na**	No se utilizan envases de vidrio.
4.12.12	Cuando se aplique una inspección visual para detectar cuerpos extraños, los empleados deberán estar formados para ello y se realizarán los cambios operativos con la frecuencia adecuada para maximizar la efectividad del proceso.	**na**	No se realiza inspección visual para detectar cuerpos extraños.
4.14.6	Cuando una empresa contrate a un proveedor externo de almacenamiento, dicho proveedor deberá estar vinculado a los requisitos de IFS Logistics. Si el proveedor externo de almacenamiento no está certificado según IFS Logistics, se deberán cumplir todos los requisitos relevantes equivalentes a las prácticas de almacenamiento propias de la empresa y estarán claramente definidas en el contrato correspondiente.	**na**	La empresa no subcontrata almacenamiento externo.
4.15.2	Se implantarán procedimientos para prevenir la contaminación durante el transporte (productos alimenticios/no alimenticios/diferentes categorías de productos).	**na**	Transporte aportado por cliente.
4.15.4	En el caso de mercancías que requieran una temperatura de transporte determinada, se deberá asegurar y documentar un mantenimiento del adecuado rango de temperatura durante el transporte.	**na**	No es necesario controlar la temperatura durante el transporte.
4.15.5	Deberán existir requisitos higiénicos adecuados para todos los vehículos de transporte y equipos utilizados para carga/descarga (como mangueras en instalaciones de silo). Se registrarán las medidas tomadas.	**na**	No existen equipos propios para la expedición y transporte de mercancías: camiones, mangueras, tuberías fijas de carga - descarga, acometida, etc. Existen procedimientos de higiene y mantenimiento para los vehículos de transporte de producto del campo.
4.15.7	Cuando la empresa contrate los servicios de transporte a un tercero, todos los requisitos de la sección 4.15 quedarán recogidos con claridad en el contrato correspondiente, o bien deberá someterse al tercero a los requisitos de IFS Logistics.	**na**	La empresa no subcontrata el transporte.

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
4.18.6	El etiquetaje de los lotes de productos semielaborados o acabados se realizará en el momento en que los productos sean envasados directamente, para asegurar una clara trazabilidad de los productos. Si está previsto que el marcado se realice transcurrido cierto tiempo, se marcarán los productos almacenados temporalmente con un número de lote específico. La vida comercial (p.e. fecha de consumo preferente) de los productos etiquetados deberá calcularse tomando como referencia la fecha de lote de producción original.	**na**	No existe la posibilidad de elaborar producto final o semielaborado que no se envase el mismo día.
4.18.7	Si un cliente así lo requiere, se conservarán de forma adecuada muestras representativas de los lotes producidos hasta su fecha de caducidad o fecha de consumo preferente del producto final y, si fuera necesario, durante un período adicional posterior.	**na**	No existen requisitos de clientes obligando a guardar muestras de producto.
4.19.2	Debe haber especificaciones de materia prima y de los documentos de expedición, identificando aquellos productos que estén compuestos por OGM, se hayan producido a partir de OGM o contengan OGM. Las garantías relacionadas con el estado de OGM de las materias primas serán convenidas por contrato con el proveedor, o el estado de OGM deberá constar especificado en la documentación técnica relevante. La empresa mantendrá una lista actualizada permanentemente de todas las materias primas OGM que se utilicen en sus instalaciones, en la que también se harán constar todas las mezclas y fórmulas a las que se incorporen esas materias primas OGM.	**na**	La empresa no trabaja con productos OGMs.
4.19.3	Se implantarán procedimientos adecuados para garantizar que la fabricación de productos que estén compuestos por OGM o contengan OGM se lleva a cabo de tal manera que se previene la contaminación de productos no OGM. Se implantarán medidas de control adecuadas para evitar la contaminación cruzada de OGM. Se evaluará mediante ensayos la eficacia de estos procedimientos.	**na**	La empresa no trabaja con productos OGMs.
4.19.4	Los productos acabados que contengan OGM, o estén etiquetados como exentos de OGM, se declararán de acuerdo con los requisitos legales vigentes. Los documentos de expedición de estos productos harán referencia a su consideración como OMG.	**na**	La empresa no trabaja con productos OGMs.
4.19.5	La empresa implantará con claridad los requisitos del cliente relativos a la consideración o no como OGM de los productos.	**na**	La empresa no trabaja con productos OGMs.
4.20.2	La fabricación de productos que contengan alérgenos que requieran ser declarados se llevará a cabo de tal manera que se minimice tanto como sea posible la contaminación cruzada.	**na**	Es fruta fresca. No existen alérgenos.
4.20.3	Los productos acabados que contengan alérgenos que requieran ser declarados se declararán de acuerdo con los requisitos legales vigentes. La declaración de alérgenos y/o trazas de los mismos que pudieran estar presentes de manera fortuita o no intencionada, deberá realizarse en base a un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados.	**na**	Es fruta fresca. No existen alérgenos.
4.20.4	Se implantarán procedimientos que sean verificables cuando los clientes requieran específicamente que los productos estén "libres" de alguna sustancia o ingrediente (p.e. gluten, carne de cerdo, etc.), o que se excluyan determinados métodos de tratamiento o producción.	**na**	No existen requisitos del cliente.
5.5.5	En el caso de productos pre envasados comprados a terceros, deberá evidenciarse el cumplimiento de los requisitos legales relativos a cantidad nominal.	**na**	No se venden productos pre envasados.
5.6.3	Deberán existir procedimientos que aseguren la fiabilidad de los resultados de los análisis realizados internamente, tomando como referencia métodos de análisis reconocidos oficialmente. Lo anterior se demostrará mediante la participación en comparaciones interlaboratorios u otras evaluaciones de competencia.	**na**	La empresa no realiza análisis internos.
5.6.6	Cuando se realicen análisis internos en la empresa, se dispondrá de personal cualificado y entrenado, así como de equipos e instalaciones apropiados.	**na**	La empresa no realiza análisis internos.
6.1.3	Si la ley obliga a realizar ciertos registros o inspecciones in situ, deberá aportarse evidencias.	**na**	La empresa no dispone de registro oficial referente a: FDA. No es obligatorio en España.
6.4.1	Deberá existir un procedimiento documentado para gestionar las inspecciones externas y las visitas reglamentarias. El personal relevante deberá estar formado para cumplir el procedimiento.	**na**	No son obligatorias visitas o inspecciones de organización externa relacionada

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

INFORME DETALLADO DE AUDITORÍA

Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
1	**Responsabilidad de la dirección**		
1.1	**Política corporativa/Principios corporativos**		
1.1.1	La dirección deberá redactar e implantar una política corporativa. Ésta deberá tomar en consideración, como mínimo: - enfoque al cliente - responsabilidad medioambiental - sostenibilidad - responsabilidad ética y personal - requisitos de producto (incluye: seguridad de producto, calidad, legalidad, procesos y especificaciones). La política corporativa deberá ser comunicada a todos los empleados.	**a**	La empresa dispone de una declaración de la política de calidad que abarca: enfoque al cliente, responsabilidad medioambiental, sostenibilidad, responsabilidad ética y laboral, requisitos del producto y especificaciones del producto y elaboración. La política ha sido comunicada a todos los empleados mediante entrega. Ej.: 9/01/2017 (Egidia Martínez Adán, Dolores Belmonte.). Política de calidad en curso: PC:001/Ed. 01; 3/01/2017 (Política y Objetivos).
1.1.2	El contenido de la política corporativa deberá desplegarse en objetivos específicos para los departamentos que estén relacionados con ella. Deberán definirse responsables y plazos para la consecución de cada uno de ellos.	**a**	Se han establecido objetivos de acuerdo con la política de calidad: año 2018, 5 objetivos. Se han establecido objetivos referentes a calidad y seguridad. Ej.: objetivo 1, mejora de proceso de manipulado de Papaya, instalación de un calibrador, plazo 1 año, objetivo 4, Reducción del consumo del de agua por kilo comercializado, plazo 1 año.
1.1.3	A partir de la política corporativa, los objetivos de calidad y seguridad alimentaria deberán comunicarse a los empleados de cada departamento y deberán estar eficazmente implantados.	**a**	El personal implicado (Ejem: Rafael Navarro - Calidad/Comercial, Norberto Navarro, responsable de almacén) conoce los objetivos, que son comunicados de la siguiente manera: reuniones mensuales. Los objetivos están implantados.
1.1.4	La dirección deberá asegurarse de que se revisa el grado de consecución de los objetivos periódicamente, como mínimo, una vez al año.	**a**	Se revisan los Objetivos con frecuencia: trimestral. Los objetivos han sido planificados en enero 2018.
1.1.5	Toda la información relevante relacionada con seguridad alimentaria y calidad debe comunicarse de forma efectiva y puntualmente al personal implicado	**a**	Existen procedimientos de transmisión de la información entre la dirección y los responsables de supervisar el cumplimiento de la norma. Los métodos son mediante reuniones mensuales. Ej.: enero 2018.
1.2	**Estructura corporativa**		
1.2.1	La estructura de la empresa deberá estar reflejada en un organigrama.	**a**	Existe un Organigrama Anexo V, ed. 01 de P7, 3/01/2017. Se corresponde con la realidad.
1.2.2	Las responsabilidades y competencias deberán estar establecidas con claridad, así como la delegación de las mismas.	**a**	Están definidas las responsabilidades de todos los puestos del organigrama. A todas las personas se les ha delegado responsabilidades. Se establecen sustitutos para el personal clave. Ejemplo: Responsable de calidad-Egidia Martínez, sustituto Responsable RRHH/ Responsable de producción-Norberto Navarro, Responsable técnico Juan A. Gálvez , Sustituto Técnico de campo-Pedro A. Martínez, Responsable RRHH-Rafael Navarro, sustituto-gerencia Jose M. Duran
1.2.3	Deberán existir y ser aplicables unas descripciones de puestos de trabajo que definan las responsabilidades con claridad, para todas aquellas funciones cuyo trabajo tenga algún efecto sobre los requisitos del producto.	**a**	Existe una descripción de todos los puestos de trabajo del personal relacionado con seguridad, legalidad y calidad. P07, anexo V, ed. 01 de 3/01/2017.

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:

ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
1.2.4 KO	**KO n°1: La dirección se asegurará de que todos los empleados sean conscientes de sus responsabilidades respecto a calidad y seguridad alimentaria y de que se implanten mecanismos para supervisar la eficacia de su desempeño. Dichos mecanismos deberán estar claramente identificados y documentados.**	**a**	La dirección ha definido actuaciones para hacer que los empleados conozcan sus responsabilidades, como: entrega de responsabilidades 15/02/2017 (todos los puestos). La dirección ha implantado controles documentados para comprobar que los empleados trabajan de acuerdo a sus responsabilidades, como: Revisión por la dirección 26/02/2018. Durante la auditoría no se encontraron deficiencias en este sentido.
1.2.5	Aquellos empleados cuyo trabajo tenga alguna influencia sobre los requisitos de producto deberán ser conscientes de sus responsabilidades, y deberán ser capaces de demostrar que las entienden.	**a**	Durante la auditoría se ha entrevistado al resp. Calidad, resp. Producción, responsable de etiquetado, responsable de desarrollo de productos, y responsable de controlar los PCC, y son conscientes de sus responsabilidades y las entienden.
1.2.6	La empresa deberá contar con un representante de IFS nombrado por la dirección.	**a**	Existe un Representante de IFS nombrado por la dirección: Responsable de calidad Rafael Navarro 15/02/2017. Está definida esta responsabilidad en ficha de perfil de puesto de trabajo, P07, anexo V, ed. 01 de 3/01/2017.
1.2.7	La dirección facilitará los recursos apropiados y suficientes para cumplir con los requisitos del producto.	**a**	Se proporcionan los recursos necesarios para la fabricación de los productos.
1.2.8	El departamento responsable de gestión de la calidad y seguridad alimentaria deberá depender directamente de la dirección.	**a**	En el Organigrama se describe que el puesto de calidad y seguridad alimentaria depende directamente de dirección.
1.2.9	La empresa deberá asegurarse de que todos los procesos (documentados o no) sean conocidos por el personal implicado en los mismos y sean ejecutados de manera consistente.	**a**	La Organización informa al personal de cómo realizar su trabajo a partir de: Formación e Instrucciones de trabajo. Durante la auditoría no se observan incidencias.
1.2.10	La empresa deberá tener un sistema implantado para asegurarse de que se mantiene informada de toda la legislación aplicable en seguridad alimentaria y calidad, así como de desarrollos científico-tecnológicos y de códigos de prácticas en la industria.	**a**	La empresa utiliza los siguientes medios para conocer y actualizar la legislación: Gómez de Miguel-Consultor externo.
1.2.11	La empresa informará a sus clientes, lo antes posible, sobre cualquier aspecto relacionado con las especificaciones de producto, en particular sobre todas las no conformidades identificadas por autoridades competentes relacionadas con los productos, que puedan tener, tengan o hayan tenido un impacto determinado sobre la seguridad y/o legalidad de los productos respectivos. Esto puede incluir aspectos preventivos, aunque sin limitarse a ellos.	**a**	La empresa recibe inspecciones de organismos oficiales de control de seguridad y legalidad alimentaria. Ej.: 9/03/2017. La empresa tiene establecido un procedimiento de comunicación a los clientes en caso de aparecer no conformidades en productos durante inspecciones oficiales. La empresa no ha tenido no conformidades de productos en estas inspecciones. La empresa se lo ha comunicado a los clientes.
1.3	**Enfoque al cliente**		
1.3.1	Se implantará un procedimiento que permita identificar las necesidades básicas y las expectativas de los clientes.	**a**	La empresa recoge información de sus clientes sobre sus necesidades y expectativas.
1.3.2	Los resultados de este procedimiento deberán ser evaluados y tomados en consideración para al establecer los objetivos de calidad y seguridad alimentaria.	**a**	No se han recibido reclamaciones de clientes en el último periodo.
1.4	**Revisión por la dirección**		

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
1.4.1	La dirección debe asegurarse de que los sistemas de gestión de la calidad y la seguridad alimentaria son revisados al menos una vez al año o con más frecuencia si se realizan cambios. Dichas revisiones deberán contener, al menos, resultados de auditorías, información de clientes, cumplimiento de procesos y conformidad de productos, estado de acciones preventivas y correctivas, acciones de seguimiento derivadas de revisiones por la dirección anteriores, cambios que pudieran afectar a los sistemas de gestión de la calidad y la seguridad alimentaria y recomendaciones para la mejora.	**a**	La dirección realiza una revisión del sistema de gestión de la calidad con la siguiente frecuencia: anual. Verificada la última revisión de fecha: 26/02/2018. El proceso de revisión contiene todas las medidas necesarias para la mejora: Consecución de objetivos, Auditorías Internas o Externas, No Conformidades / incidentes, Acciones Correctivas, control de los procesos, Satisfacción del Cliente (indicadores, reclamaciones, encuestas), revisión del APPCC, cambios en sistema de calidad y seguridad alimentaria, posibilidades de mejora.
1.4.2	Esta revisión deberá incluir la evaluación de medidas para el control de los sistemas de gestión de la calidad y de seguridad alimentaria para el proceso de mejora continua.	**a**	El proceso de revisión contiene la evaluación del sistema gestión calidad y seguridad alimentaria. Ej.: Revisión APPCC.
1.4.3	La empresa deberá identificar y revisar periódicamente (por ejemplo mediante auditorías internas o inspecciones in situ) la infraestructura necesaria para lograr la conformidad con los requisitos del producto. Esta, incluirá, como mínimo, lo siguiente: - edificios - sistemas de suministro - maquinaria y equipamiento - transporte. Los resultados de la revisión, especialmente aquellos que evidencien algún riesgo, se tomarán en consideración para la planificación de inversiones.	**a**	Se controla el estado de la infraestructura mediante inspecciones. Son realizadas por: Álvaro de Miguel, Consultor Externo con frecuencia mensual. Las inspecciones incluyen edificios, instalaciones de suministro, equipos y maquinaria y transporte. Se verifica la inspección: P003, ed. 1, 11/01/2018, 9/02/2018, 12/12/2017. Las incidencias son solucionadas.
1.4.4	La empresa deberá identificar y revisar periódicamente (por ejemplo mediante auditorías internas o inspecciones in situ) el entorno de trabajo necesario para lograr la conformidad con los requisitos del producto. Esta actividad, incluirá, como mínimo, lo siguiente: - instalaciones del personal - condiciones medioambientales - condiciones higiénicas - diseño del puesto de trabajo - influencias externas (como ruidos, vibraciones). Los resultados de la revisión, especialmente aquellos que evidencien algún riesgo, se tomarán en consideración para la planificación de inversiones.	**a**	Se controla el entorno de trabajo mediante inspecciones. Son realizadas Álvaro de Miguel, Consultor Externo con frecuencia: mensual. Las inspecciones incluyen Instalaciones para el personal, Condiciones ambientales, Condiciones higiénicas, Diseño del lugar de trabajo e Influencias externas (p.e. ruido, vibraciones). Se verifica la inspección: P003, ed. 1, 11/01/2018, 9/02/2018, 12/12/2017. Las incidencias son solucionadas.
2.	**Sistema de gestión de la calidad y la seguridad alimentaria**		
2.1	**Gestión de la Calidad**		
2.1.1	**Requisitos de documentación**		
2.1.1.1	El sistema de gestión de la calidad y la seguridad alimentaria debe estar documentado e implantado, y se conservará en una ubicación determinada (manual o sistema documental electrónico de calidad y seguridad alimentaria).	**a**	Existe un sistema para la documentación del sistema de calidad y del APPCC.
2.1.1.2	Se documentará un procedimiento para definir el control de los documentos y sus modificaciones.	**a**	Existe un procedimiento para el control de los documentos: P001, ed. 1, 3/01/2017
2.1.1.3	Todos los documentos deberán ser claramente legibles, fáciles de entender y no presentarán ambigüedades. Deberán estar disponibles en todo momento para las personas implicadas.	**a**	Los documentos son claros y se archivan. Los documentos se encuentran disponibles en los lugares apropiados (tablón de anuncios), incluso fuera del horario de la oficina. El director de producción tiene libre acceso al manual de calidad.
2.1.1.4	Todos aquellos documentos que sean necesarios para dar satisfacción a los requisitos del producto estarán disponibles en su versión vigente.	**a**	Los documentos están disponibles.

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
2.1.1.5	Se registrará el motivo para la introducción de modificaciones en los documentos que se consideren críticas para los requisitos del producto.	**a**	Se registran las modificaciones en los procedimientos. Ejemplo: Último cambio APPCC Ed. 02 se incluyen peligros fase de secado, NA en peligro químico en fase de recepción y se unifica la duración del test de vida.
2.1.2	**Conservación de los registros**		
2.1.2.1	Todos los registros necesarios para demostrar el cumplimiento del producto con sus requisitos serán completos, detallados, se conservarán y estarán disponibles.	**a**	Los registros del sistema son completos, disponibles y legibles.
2.1.2.2	Los registros serán legibles y auténticos. Se conservarán de manera que se evite una manipulación posterior.	**a**	Los registros del sistema son completos y legibles. Ejemplo: registro de control de calidad, P013, anexo II, Control de calidad. La compañía se asegura de que los registros no sean manipulados. Los registros son revisados por un supervisor.
2.1.2.3	Todos los registros se conservarán de acuerdo con los requisitos legales y durante un mínimo de un año a partir de la fecha de caducidad. Para productos sin fecha de caducidad, el tiempo de conservación de registros se justificará y dicha justificación deberá quedar documentada.	**a**	Los registros son almacenados por responsable de calidad físicamente en departamento, en carpetas o en servidor y se conservan durante 3 años. El tiempo de conservación es adecuado y está justificado.
2.1.2.4	Sólo las personas autorizadas podrán aplicar modificaciones a los registros.	**a**	Las personas autorizadas son Responsable de calidad. Se encontraron incidencias al respecto.
2.1.2.5	Los registros se conservarán en lugar seguro y de fácil acceso.	**a**	Los registros del sistema se conservan en: servidor. El lugar es seguro y accesible.
2.2	**Gestión de seguridad alimentaria**		
2.2.1	**Sistema APPCC**		
2.2.1.1	La base del sistema de control de la seguridad alimentaria de la empresa será un sistema APPCC, basado en los principios del Codex Alimentarius, sistemático, exhaustivo y totalmente implantado. Deberá tomar en consideración todos los requisitos legales relacionados con la producción, así como los requisitos en los países de destino que pudieran ser más restrictivos. El Sistema APPCC deberá estar implantado en todas las plantas de producción.	**a**	La empresa ha desarrollado un sistema APPCC basado en los principios del Codex Alimentarius. El documento es: APPCC Ed. 2 04/04/17. Está totalmente implantado. Se consideran los requisitos legales de origen y destino. Nº y tipos de APPCC: 1. Nº y nombres de diagramas: fruta de hueso y papaya.
2.2.1.2	El Sistema APPCC deberá abarcar todas las materias primas, productos o grupos de productos, así como todos los procesos, desde la recepción hasta la expedición, incluyendo el desarrollo de nuevos productos y el envasado del producto.	**a**	El Alcance del Sistema APPCC incluye todos los productos, procesos y centro de producción. Los procesos que se realizan son: recepción, lavado (nectarinas), secado (nectarinas), cepillado (no para melocotón), selección, clasificado y envasado de fruta de hueso; recepción, selección, clasificado y envasado de papaya. La gama de productos que incluye es: fruta de hueso, papaya y mango.
2.2.1.3	La empresa se asegurará de que el Sistema APPCC se basa en datos científicos, o en especificaciones técnicas verificadas relacionadas con los productos elaborados y sus procedimientos. Esta información deberá estar alineada con los nuevos conocimientos científico-técnicos.	**a**	El estudio de APPCC tiene base científica. Ej.: Codex, Rgto 852 paquete higiene, Rgto 299/2008 pesticidas, Rgto 1935 materiales en contacto, Rgto 543/2011. Se toman decisiones sobre los peligros con razonamientos técnicos.
2.2.1.4	El sistema APPCC será revisado y se realizarán los cambios necesarios en el mismo cuando se realicen cambios en el producto, el proceso o cualquier etapa de producción.	**a**	El equipo APPCC revisa el sistema APPCC. Ej.: Ed. 02 fecha 04/04/17. El manual APPCC ha definido la revisión del APPC siempre que haya cambios en el producto, el proceso o cualquier etapa de producción.
2.2.2	**Equipo de APPCC**		

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
2.2.2.1	**Formación de un equipo APPCC (paso 1 del CA)** El equipo APPCC deberá ser multidisciplinar e incluir personal operativo. El personal designado como miembro del equipo APPCC deberá tener conocimiento específico del APPCC, conocimiento del producto y el proceso, y de los peligros asociados. Deberá obtenerse asesoramiento externo si no se dispone internamente del conocimiento necesario.	**a**	El equipo APPCC está formado por: gerencia (Jose M Durán), resp. Producción (Norberto Navarro), responsable calidad (Rafael Navarro), encargado almacén (Egidia Martínez) y consultor externo (Gómez de Miguel). El jefe del equipo está definido y es: responsable calidad. Contiene personal operativo. La empresa necesita asesoramiento externo. Asesor externo: Gómez de Miguel.
2.2.2.2	Las personas responsables del desarrollo y mantenimiento del sistema APPCC contarán con un jefe de equipo y habrán recibido formación en la aplicación de los principios del APPCC.	**a**	Los miembros del equipo justifican formación en APPCC. Ej.: formación de José Miguel (Gerencia) 19/01/17 y resto 20/01/2017 por Gómez de Miguel consultores. 19/02/17, formación en Normas de calidad.
2.2.2.3	El equipo APPCC deberá tener un fuerte apoyo de la dirección, y deberá estar establecido y ser reconocido por toda la planta.	**a**	El equipo APPCC está definido y respaldado por la dirección. Evidencia: forma parte.
2.2.3	**Análisis APPCC**		
2.2.3.1	**Descripción del producto (paso 2 del CA)**Deberá disponerse de una descripción completa del producto, incluyendo toda la información aplicable a seguridad del producto, como: - composición - parámetros físicos, organolépticos, químicos y microbiológicos - requisitos legales para la seguridad alimentaria del producto - métodos de tratamiento - envasado - durabilidad (vida comercial) - condiciones de almacenamiento, método de transporte y distribución.	**a**	Existe para cada producto una ficha especificando composición, parámetros físicos, organolépticos, químicos y microbiológicos, requisitos legales, tratamientos recibidos, envasado, durabilidad (vida comercial), condiciones de almacenamiento y método de transporte y distribución. Ejemplo: Fruta de hueso, papaya y mango. Descritas en el Manual APPCC Ed. 02.
2.2.3.2	**Determinación del uso previsto del producto (paso 3 del CA)** Se deberá describir el uso previsto del producto, en relación con el uso esperado del mismo por parte del consumidor final, tomando en consideración a los grupos de consumidores vulnerables.	**a**	El uso previsto del producto se describe incluyendo todos los aspectos relevantes. Tiene en cuenta a consumidores vulnerables. Ej.: Consumo en fresco, industria (zumos, IV gama y/0 congelados). Grupos sensibles: no se detectan.
2.2.3.3	**Elaboración de un diagrama de flujo (paso 4 del CA)** Cada producto o grupo de productos, y cada una de las variaciones de procesos y subprocesos deberán disponer de un diagrama de flujo (incluyendo reelaboración y reprocesado). Los diagramas de flujo deberán estar fechados y deberán identificar con claridad los PCC's con el número asignado. El diagrama de flujo se actualizará ante cualquier cambio.	**c**	Existen diagramas de productos y procesos. Se encuentran fechados 02/09/17. No se han identificado PCCs en el proceso. **El diagrama de flujo de la papaya: identifica Tª almacenamiento producto final 8-10 ºC y transporte 8ºC a 12ºC, pero en la descripción de producto del APPCC indica 0-5 ºC almacenamiento y 0-10 ºC transporte.** **Fruta de hueso: no identifica como opcional fases de lavado y secado que sólo tienen lugar en caso de nectarina, ni salida a industria tras la primera selección.** **Papaya Flow chart identify: storing of final product Tª 8-10 ºC and transport 8ºC - 12ºC, but in HACCP description identify 0-5 ºC for storing and 0-10 ºC for transport.** **Stone fruit flow chart: don´t identify as optional washing and drying steps (only for nectarine), neither industry destination after first sorting.**

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
2.2.3.4	**Confirmación in situ del diagrama de flujo (paso 5 del CA)** El equipo de APPCC deberá verificar el diagrama de flujo mediante comprobación in situ en todas las etapas operativas. Si procede, se corregirá el diagrama.	**a**	Se ha verificado la precisión de los diagramas de flujo de procesos realizando auditorías de las instalaciones. Se conservan registros de los diagramas de flujo de procesos verificados. Ejemplo: 02/09/2017.
2.2.3.5	**Realizar un análisis de riesgos en cada etapa (paso 6 del CA – Principio 1)**		
2.2.3.5.1	Se dispondrá de un análisis de todos los peligros físicos, químicos y biológicos, incluyendo alérgenos, que podrían razonablemente esperarse.	**a**	El equipo de seguridad alimentaria del APPCC ha identificado y registrado los peligros potenciales en cada etapa. Incluye los peligros presentes en materias primas, peligros introducidos o crecidos durante el proceso, peligros que hayan sobrevivido al proceso, y peligros por alérgenos. Ejemplo: residuos de plaguicidas en materia prima, o pesticidas no aptos, metales pesados en materia prima, cuerpos extraños (incluyendo los de las instalaciones); microbiología en agua de lavado, fase de secado (nectarinas), cuerpos extraños procedentes de manipuladores, contaminación del producto por falta de higiene de manipuladores - medidas: Plan de formación de los trabajadores, Buenas prácticas de manipulación. A. flavous y A. parasiticus por condiciones de cultivo con alta humedad, probabilidad muy baja.
2.2.3.5.2	El análisis de peligros deberá considerar la posibilidad de aparición de peligros y la gravedad de sus efectos adversos en la salud.	**a**	Se analiza la criticidad de los peligros. Se utiliza una matriz de decisiones a partir de la valoración de la probabilidad y la gravedad. Gravedad (I a V) y probabilidad (A a F). A muy frecuente una vez por semana. Gravedad I catastrófico: muerte o invalidez. Ejemplo: residuos de pesticidas: probabilidad D y gravedad III, SERIO.
2.2.3.6	**Determinar los puntos críticos de control (paso 7 del CA – Principio 2)**		
2.2.3.6.1	Se facilitará la determinación de puntos críticos de control (PCC) mediante la aplicación de un árbol de decisiones u otra(s) herramienta(s), que demuestren un planteamiento lógico y razonado.	**a**	PCCs identificados: ninguno. La determinación se ha realizado según el Codex. Toda la fruta está certificada en GLOBALG.A.P. (Salvo mango que está en proceso esta campaña) y viene de fincas propias, por lo que los certificados deben estar en vigor y si existe un retraso en la certificación, se revisan cuadernos de campo, y análisis de pesticidas.
2.2.3.6.2	Para todas las etapas importantes para la seguridad alimentaria, pero que no sean PCC, la empresa implantará y documentará puntos de control (PC). Se implantarán medidas de control adecuadas.	**a**	Se han implantado sistemas de control para controlar peligros de seguridad alimentaria (PC). Ejemplo: para el peligro de exceso de residuos, se comprueban los certificados y cuadernos de campo antes del corte, por el resp. Técnico y análisis.
2.2.3.7	**Establecer límites críticos para cada PCC (paso 8 del CA – Principio 3)** Para cada PCC se definirán y validarán límites críticos adecuados para identificar claramente cuándo un proceso está fuera de control.	**na**	No hay PCCs.
2.2.3.8	**Establecer un sistema de vigilancia para cada PCC (paso 9 del CA – Principio 4)**		

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
2.2.3.8.1 KO	**KO N° 2: Se establecerán procedimientos de vigilancia específicos para cada PCC para detectar cualquier posible pérdida de control del PCC. Deberán conservarse los registros derivados de esta vigilancia durante un tiempo apropiado. Los PCC definidos deberán estar bajo control. Los registros deberán demostrar que el PCC está siendo vigilado y permanece bajo control. Los registros deben especificar la persona responsable así como la fecha y el resultado de las actividades de vigilancia.**	**na**	No hay PCCs.
2.2.3.8.2	El personal operativo a cargo de la vigilancia de los PCC deberá haber recibido una formación/instrucción específica.	**na**	No hay PCCs. El PC para el peligro de exceso de residuos, es controlado por el técnico de campo, con la cualificación necesaria.
2.2.3.8.3	Se comprobarán los registros de vigilancia de los PCC.	**na**	No hay PCCs.
2.2.3.8.4	Se vigilarán los PC y se registrará dicha vigilancia.	**a**	Los registros de los PC son realizados y mantenidos. Ej.: Certificado GLOBALG.A.P para papaya y fruta de hueso CC-PEU-312/17 válido hasta 09/02/2018. Se solicitan análisis de pesticidas y cuaderno de campo en cuanto a la compra de Mango (en proceso de Certificación Global en esta campaña).
2.2.3.9	**Establecer acciones correctivas (paso 10 del CA – Principio 5)** Cuando la vigilancia indique que un PCC o un PC está fuera de control, se deberán emprender y documentar las acciones correctivas adecuadas. Las acciones tomadas deberán tomar en consideración los productos no conformes.	**a**	Están definidas las acciones correctoras cuando un PC está fuera de límites. Las acciones correctoras definen la actuación sobre el proceso y sobre el producto. No iniciar el corte hasta disponer de certificado en vigor o comprobación de los cuadernos de campo. Llegado el caso, rechazo de mercancía y gestionar como residuo
2.2.3.10	**Establecer procedimientos de verificación (paso 11 del CA – Principio 6)** Deberán establecerse procedimientos de verificación para confirmar que el sistema APPCC es efectivo. La verificación del sistema APPCC se llevará a cabo, como mínimo, una vez al año. Algunos ejemplos de las actividades de verificación: - auditorías internas - análisis - muestreo - evaluaciones - reclamaciones de autoridades y clientes. Los resultados de esta verificación deberán incorporarse al sistema APPCC.	**a**	Están definidas las verificaciones del APPCC: auditorías internas, análisis, inspección, reclamaciones y validación-revisión del APPCC. La validación-revisión del APPCC se realiza mínimo 1 vez al año, ejemplo última revisión: 15/01/18 Informe revisión del sistema APPCC: sin cambios. Anexo VI Cuadro de validación date 28/02/17: resultados análisis residuos, controles cloro en niveles adecuados, cámaras y Tª adecuada, presencia de cristales, revisión registros limpieza, formación plagas personal, superficies contacto.
2.2.3.11	**Establecer un sistema de documentación y registro (paso 12 del CA – Principio 7)** Se deberá disponer de documentación que abarque todos los procesos, procedimientos, medidas de control y registros. La documentación y la conservación de los registros deberán ser apropiadas, de acuerdo al tipo y tamaño de la empresa.	**a**	Se disponía de todos los documentos del APPCC solicitados durante la auditoría.
3.	**Gestión de los recursos**		
3.1	**Gestión de los recursos humanos**		
3.1.1	Todo el personal que lleve a cabo labores que afecten a la seguridad de producto, la legalidad y la calidad debe disponer de las competencias adecuadas por estudios, experiencia laboral y/o formación, adecuada a sus funciones y basadas en análisis peligros y evaluación de riesgos asociados.	**a**	La compañía ha demostrado que los empleados son competentes y están adecuadamente formados, instruidos y supervisados. Durante la auditoría se ha entrevistado a: Mª Belén Cáceres-Envasadora, Egidia Martínez-Control de calidad,
3.2	**Recursos humanos**		
3.2.1	**Higiene del personal**		

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
3.2.1.1	Deberán establecerse requisitos documentados relativos a la higiene del personal. Éstos incluirán, como mínimo, los siguientes aspectos: - prendas de protección - lavado y desinfección de manos - comer y beber - fumar - acciones a emprender en caso de cortes o abrasiones en la piel - uñas, joyas y objetos personales - cabello y barba. Estos requisitos deberán basarse en un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados para el producto y el proceso.	**a**	Se ha podido demostrar la existencia de una política de higiene personal documentada. Incluye todos los aspectos: prendas de protección, lavado y desinfección de manos, comer y beber, fumar, acciones en caso de cortes o abrasiones en la piel, uñas y adornos, cabello y barba. Las normas en relación con el análisis de peligros.
3.2.1.2 KO	**KO N° 3: Los requisitos de higiene del personal estarán implantados y serán respetados por todo el personal relevante, subcontratistas y visitantes.**	**a**	La compañía ha definido unas normas de higiene en concordancia con el análisis de peligros. La compañía sea segura que los empleados, personal subcontratado y visitas conocen las reglas de Higiene. En la visita a la fábrica, no se detectaron incumplimientos de las normas de higiene.
3.2.1.3	Se deberá verificar periódicamente el cumplimiento de estos requisitos de higiene del personal.	**a**	Existen inspecciones frecuentes para comprobar su cumplimiento. Ejemplo: 11/01/2018, 9/02/2018, 12/12/2017. En la visita a la fábrica, no se detectaron incumplimientos de las normas de higiene.
3.2.1.4	No se deberán lucir joyas o bisutería (incluidos piercings) y relojes. Cualquier excepción a esta norma deberá haber sido exhaustivamente evaluada a través de un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados para el producto y el proceso. Este proceso deberá ser gestionado de forma efectiva.	**a**	Se permite el uso de alianzas sencillas en zonas donde el producto está al descubierto y según el análisis de peligros
3.2.1.5	Los cortes y abrasiones en la piel deberán cubrirse con un apósito/venda coloreado (de un color diferente al del producto) – que contenga una tira metálica, si procede - y, en caso de que estas lesiones se produzcan en las manos, se utilizarán adicionalmente guantes de un solo uso.	**a**	En las normas de higiene se establece que cortes y rasguños en la piel expuesta se deben cubrir con una tirita de color distinto al del producto. La empresa proporciona y controla todas las tiritas expedidas en fábrica. En caso de heridas en las manos, los manipuladores se cubren con un guante la tirita. Durante la auditoría no se han identificado incumplimientos con respecto al uso de tiritas.
3.2.2	**Ropa de protección para el personal, subcontratistas y visitantes**		
3.2.2.1	Se deberá disponer de procedimientos que aseguren que todo el personal, subcontratistas y visitantes sean conscientes de las normas relativas al uso y recambio de la ropa de protección en áreas específicas, de acuerdo con los requisitos del producto.	**a**	Existen documentos donde se informa a empleados, subcontratistas y visitantes de las normas de utilización de la ropa protectora: durante el trabajo y fuera del trabajo. Ej.: NORMAS DE HIGIENE TRABAJADORES, NORMAS DE HIGIENE PERSONAL EXTERNO. Estas normas son adecuadas según el análisis de peligros.
3.2.2.2	En las áreas de trabajo en las que se requiera el uso de gorros o mascarillas para barba (protectores), se cubrirá completamente el pelo, para evitar la contaminación del producto.	**a**	Las normas de higiene establecen en qué zonas es necesario llevar gorro de protección. La empresa lo controla. Durante la visita a la fábrica se ha observado un correcto uso de gorros y mascarillas para barba.
3.2.2.3	Se definirán instrucciones claras para aquellas áreas /actividades de trabajo en las que se requiera el uso de guantes (de un color diferente al del producto). Se deberá verificar periódicamente el cumplimiento de estas instrucciones.	**a**	Se utilizan guantes en producción. Están en buen estado y se cambian con suficiente frecuencia para no contaminar al producto. Los guantes utilizados son aptos para uso alimentario y de color distinguible. La empresa los controla. Durante la visita a la fábrica no se han observado incumplimientos al respecto.

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
3.2.2.4	Cada empleado deberá disponer de una cantidad suficiente de recambios de su ropa de protección.	**a**	Existen recambios de ropa suficiente y diseño adecuado.
3.2.2.5	Toda la ropa de protección deberá ser lavada a fondo con una frecuencia regular. Los análisis de peligros y la evaluación de riesgos, junto con la consideración dada a los procesos y productos de la empresa, determinarán si las prendas deben lavarse en una lavandería contratada, en la misma planta o por el empleado.	**a**	El lavado de la ropa de protección es por el personal. La decisión está justificada en el análisis de peligros.
3.2.2.6	Deberán existir directrices para el lavado de la ropa de protección y deberá implantarse un procedimiento para verificar su eficacia.	**a**	Existen directrices de lavado de la ropa de trabajo. Se ha podido demostrar un método para la verificación de la eficacia del lavado. Ej.: visual.
3.2.3	**Procedimientos aplicables a enfermedades infecciosas**		
3.2.3.1	Deberán existir medidas escritas y comunicadas para el personal, subcontratistas y visitantes para declarar cualquier enfermedad infecciosa que pueda tener un impacto sobre la seguridad alimentaria. En caso de declaración de enfermedad infecciosa, se adoptarán las medidas oportunas para minimizar el riesgo de contaminación de los productos.	**a**	Se ha comunicado por escrito a las visitas y personal externo que van a acceder a las instalaciones la obligación de declarar si padecen alguna enfermedad. Durante la auditoría no se han identificado incumplimientos con respecto a las medidas oportunas establecidas.
3.3	**Formación e instrucción**		
3.3.1	La empresa deberá implantar programas de formación y/o instrucción documentados respecto a los requisitos de producto y en función de las necesidades de formación del personal basados en sus puestos de trabajo e incluirán: - contenidos de formación - frecuencia de formación - labores del empleado - idiomas - formador/tutor cualificado - métodos de evaluación.	**a**	La empresa tiene un plan de formación (referente a proceso y producto) para todo el personal. El Plan incluye contenidos, frecuencia, funciones del empleado a recibir la formación, idiomas, formador, métodos de evaluación. Ej.: APPCCC, Higiene alimentaria, Seguridad alimentaria y control de calidad (16-19/01/2017).
3.3.2	La instrucción y/o formación estará documentada y se hará extensiva a todo el personal, incluyendo trabajadores temporales o de temporada y personal de empresas externas, empleado en las respectivas áreas de trabajo. Se formará al personal al ser contratado, y antes de desarrollar su trabajo, de acuerdo con lo especificado en los programas de formación/instrucción.	**a**	Existe documentación de los cursos impartidos. Ej.: 9/01/2017, Norberto Navarro, Egidia Martínez, Dolores Belmonte (Higiene, Limpieza, alérgenos, seguridad alimentaria, plagas.). Plan de formación P07/ed1, 3/01/2017, El plan de formación incluye a todo el personal. Ej.: APPCCC, Higiene alimentaria, Seguridad alimentaria y control de calidad (16-19/01/2017).
3.3.3	Deberán conservarse los registros de cada acción formativa, debiendo constar en los mismos: - lista de asistentes (incluyendo su firma personal) - fecha - duración - contenidos de la formación - nombre del formador/tutor. Existirá un procedimiento o programa implantado para demostrar la efectividad de los programas de formación y/o instrucción.	**a**	Se han podido mostrar registros de formación. Los registros de formación incluyen: firmas de asistentes, contenidos, fecha, duración, formador.
3.3.4	Los contenidos de la formación y/o instrucción se revisarán y actualizarán con periodicidad y tendrán en consideración aspectos específicos de la empresa, de seguridad alimentaria, requisitos legales relacionados con los alimentos y modificaciones de productos/procesos.	**a**	La formación incluye problemas productivos, temas de seguridad alimentaria y legislación. Se actualiza la formación.
3.4	**Aseos, equipamientos para la higiene e instalaciones para el personal**		

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
3.4.1	La empresa proporcionará instalaciones para el personal, proporcionales en su tamaño, equipadas para la cantidad de empleados y diseñadas y gestionadas de forma que se minimicen los riesgos para la seguridad alimentaria. Se deberán conservar en buen estado general y de limpieza.	**c**	Existen instalaciones para todo el personal (nº de empleados: 40), y se mantienen en buen estado de modo que se minimice el riesgo de contaminación. Los empleados tienen acceso a comedor, vestuarios, baños y zonas de descanso. **Durante la visita a las instalaciones, se evidencia olor a humo de tabaco en el aseo masculino de la zona de producción, aunque no se evidencian colillas en el mismo**. **During the inspection of the facilities, there is smoke tobacco smell in the men´s production toilet, although there is not evidence of cigarettes in this area.**
3.4.2	Se deberá evaluar y minimizar el riesgo de contaminación del producto por cuerpos extraños procedentes de las instalaciones del personal. Se deberá también tomar en consideración la introducción de alimentos por parte de los empleados para su consumo propio, así como sus otros efectos personales.	**a**	En el análisis de peligros se evalúa el peligro de contaminación por cuerpos extraños procedentes del personal. Se concluye que: están prohibidos en producción. En el análisis de peligros se evalúa el peligro de la introducción de alimentos por parte de los empleados para su consumo propio. Se concluye que: están prohibidos en producción.
3.4.3	Deberán existir normas e instalaciones para garantizar la gestión correcta de los objetos personales de los empleados y para la comida traída por los empleados al trabajo, comida procedente de la cantina y de máquinas expendedoras. Esta comida sólo podrá guardarse y/o consumirse en áreas designadas.	**a**	Existen normas (doc: NH 03/01/2017) donde se describe qué hacer con los objetos personales y la comida de los empleados y son adecuadas. La empresa ha creado instalaciones para poder gestionar la comida y objetos personales: comedor.
3.4.4	La empresa dispondrá de vestuarios adecuados para el personal, subcontratistas y visitantes. Si es necesario, la ropa de calle y la de protección se guardarán por separado.	**a**	Existen instalaciones suficientemente amplias para que los trabajadores guarden sus efectos personales. Existe separación entre ropa de calle y ropa de protección.
3.4.5	Los servicios no tendrán un acceso directo a ningún área en la que se manipulen productos alimenticios. Los servicios estarán equipados con lavamanos adecuados. Las instalaciones sanitarias deben contar con una ventilación natural o mecánica adecuada. Deberá evitarse un flujo mecánico de aire desde un área contaminada a un área limpia.	**a**	Durante la auditoría se ha comprobado que los inodoros no tienen acceso directo a la zona de producción. Existe lavamanos entre los inodoros y la zona de producción.
3.4.6	Se deberá disponer de instalaciones adecuadas para el lavado de manos en el acceso a las diferentes áreas de producción, y entre las mismas, así como en las instalaciones para el personal. También se deberá disponer de éstas en otras áreas adicionales (p.e. área de envasado), si las conclusiones de un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados así lo recomiendan.	**a**	Se dispone de suficientes lavamanos y en sitios adecuados (accesos,…).
3.4.7	Las instalaciones de lavado de manos estarán equipadas, como mínimo, con: - agua potable a una temperatura adecuada - jabón líquido - equipo adecuado para el secado de las manos.	**a**	Los lavamanos de acceso disponen del equipamiento adecuado: agua, jabón líquido, equipos para secarse las manos.
3.4.8	Donde se manipulen productos alimenticios muy perecederos, se tomarán adicionalmente las siguientes medidas de higiene: - grifería de accionado sin manos - desinfectante para las manos - equipos adecuados de higiene - rotulación que señale los requisitos de lavado de manos - cubos de basura de apertura sin manos.	**na**	No existen zonas de alto riesgo.
3.4.9	Deberá existir un programa para controlar la efectividad de la higiene de las manos basado en un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados.	**a**	Existe un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados que evalúe este peligro. Se controla la efectividad de la higiene de las manos mediante: análisis 09/03/2017.

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:

ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
3.4.10	Los vestuarios se situarán de tal manera que permitan el acceso directo a las áreas en las que se manipulen productos alimenticios. Las excepciones de justificarán y gestionarán basadas en un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados.	**a**	Hay vestuarios para todo el personal. Permiten el acceso directo del personal a las zonas de manipulación.
3.4.11	Cuando un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados demuestre la necesidad, se dispondrán y utilizarán instalaciones para limpieza de botas, zapatos y otras prendas de protección.	**na**	No se dispone de instalaciones para la limpieza de botas/zapatos. No son necesarias.
4.	**Planificación y proceso de producción**		
4.1	**Convenio contractual**		
4.1.1	Se establecerán, convendrán y revisarán los requisitos definidos entre las partes contratantes respecto a su aceptabilidad antes de firmar un contrato de aprovisionamiento. Todas las cláusulas relacionadas con la calidad y la seguridad alimentaria deberán ser conocidas y comunicadas a cada uno de los departamentos implicados.	**a**	Existen garantías de que los requisitos del cliente y las propias especificaciones coinciden entre sí. Las especificaciones son comprobadas y aprobadas por: calidad y producción.
4.1.2	Los cambios en los contratos existentes deberán ser documentados y comunicados entre las partes contratantes.	**a**	Se garantiza que los clientes son informados sobre cambios en el producto.
4.2	**Especificaciones y fórmulas**		
4.2.1	**Características**		
4.2.1.1	Se deberá disponer de especificaciones implementadas para todos los productos acabados, Deberán estar actualizadas, sin ambigüedades y cumplirán todos los requisitos legales y del cliente.	**a**	Se dispone de las especificaciones de todos los productos elaborados. Ej.: nectarina, papaya y mango. Formato Especificaciones de producto 21/03/11. Según Rgto 543/2011. Actualización 03/01/17 por Rafael Navarro. Las especificaciones muestreadas cumplen requisitos legales. Las especificaciones muestreadas tienen todos los requisitos técnicos necesarios. Las especificaciones muestreadas están disponibles en las zonas críticas de producción y se corresponden con la revisión actual.
4.2.1.2 KO	**KO N° 4: Deberá disponerse de especificaciones para todas las materias primas (materias primas/ingredientes, aditivos, materiales de envasado, reprocesos). Las especificaciones deberán estar actualizadas, sin ambigüedades y cumplirán todos los requisitos legales y, en caso de haberlos, los del cliente.**	**a**	Las especificaciones de materia prima muestreadas eran adecuadas y precisas. Ej.: caja cartón ondulado 50*30*9 Calibra, alveolos para nectarinas 29*49 PP, cesta clamshell, virutas de celofán. Especificaciones de materias primas actualizadas en 03/01/17 nectarina y melocotón. Todas las especificaciones están disponibles y actualizadas. Son técnicamente adecuadas: Certificados de conformidad ok. Cumplen requisitos legales.
4.2.1.3	Cuando los clientes así lo requieran, se deberán acordar formalmente las especificaciones de producto.	**a**	El cliente requiere acordar las especificaciones. Existen evidencias de que las especificaciones muestreadas han sido acordadas.
4.2.1.4	Las especificaciones y/o su contenido estarán a disposición del personal que las requiera en las ubicaciones adecuadas.	**a**	En las zonas críticas de producción se disponía de las especificaciones muestreadas. Ej.: Requisitos básicos de calidad de Papaya y nectarina 03/01/17.
4.2.1.5	Deberá existir un procedimiento para la creación, la modificación y la aprobación de especificaciones para todas las partes en el proceso, que incluirá la aceptación preliminar del cliente, si las especificaciones han sido convenidas con el cliente.	**a**	El cliente requiere acordar las especificaciones. Existen procedimientos para revisar que las especificaciones muestreadas han sido acordadas. Ej.: persona que redacta, corrige, comprueba y aprueba las especificaciones.

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
4.2.1.6	El procedimiento de control de especificaciones incluirá la actualización de las especificaciones del producto acabado en caso de cualquier modificación de: - materias primas - fórmulas/recetas - procesos que influyen en los productos finales - envases que influyen en los productos finales.	**a**	Las especificaciones de producto final muestreadas estaban en su revisión correcta. Para revisar especificaciones, se tiene en cuenta cambios en materias primas, formulación, procesos o envases. Indicado en Control de documentos P001/ed. 02 13.09.17.
4.2.2	**Fórmulas/recetas**		
4.2.2.1	**KO N° 5: Cuando existan contratos con clientes en relación con la fórmula/receta del producto y requisitos tecnológicos, también deberán cumplirse éstos.**	**na**	No se han convenido requisitos tecnológicos y/o fórmulas entre productor y cliente. Es fruta fresca.
4.3.	**Desarrollo de producto/ Modificación de producto/ Modificación de procesos de producción**		
4.3.1	Deberá implantarse un procedimiento para el desarrollo de productos, que incorpore los principios del análisis de peligros, acorde con el sistema APPCC.	**a**	Existe un procedimiento documentado para desarrollo de nuevos productos: Diseño de nuevos productos P022 ed. 01 03/01/17. Considera el análisis de peligros como una fase del desarrollo.
4.3.2	Se establecerán la formulación del producto, el proceso de fabricación, los parámetros de proceso y el cumplimiento de los requisitos del producto y se evaluarán mediante ensayos en fábrica y análisis de producto.	**a**	El procedimiento para desarrollo de nuevos productos considera los ensayos en fábrica como una fase del desarrollo.
4.3.3	Se realizarán ensayos de vida comercial o procesos adecuados y se considerarán la formulación del producto, el envasado, la producción y las condiciones declaradas; se establecerán en consonancia las fechas de caducidad o de consumo preferente.	**c**	Se realizan ensayos de vida comercial de fecha envasado más 6 días, para la mayoría de productos: Papaya 2018, nectarina 09/05/17, melocotón Astoria 21/04/17. Los ensayos de vida comercial tienen en cuenta: Brix, evolución, organoléptico, almacenamiento. **No hay evidencias de estudios de vida útil para algunos productos: mango y paraguayo.** **There is not evidence about shelf-life of some products: mango and saturn peach.**
4.3.4	Al establecer y validar la vida comercial del producto (incluyendo vidas comerciales largas etiquetadas con fecha de consumo preferente), se deberán tomar también en consideración los resultados de ensayos organolépticos.	**c**	Se realizan ensayos de vida comercial. Se evalúan criterios organolépticos, Brix, evolución. Ejemplo: Papaya 2018, nectarina 09/05/17, melocotón Astoria 21/04/17. **No hay estudios de vida útil considerando ensayos organolépticos para mango y paraguayo.** **There is not evidence about shelf-life trials considering organoleptic assesments of some products: mango and saturn peach.**
4.3.5	El desarrollo de producto deberá tomar en consideración los resultados de evaluaciones organolépticas.	**a**	En los ensayos de vida comercial se considera la evaluación de requisitos organolépticos.
4.3.6	Deberá haberse implementado un proceso para asegurar que el etiquetado cumple con la legislación vigente en el país de destino y con los requisitos del cliente.	**a**	La empresa ha implantado un sistema para validar las etiquetas actuales. Las etiquetas se mantienen actualizadas. Enviadas por cliente.
4.3.7	Deberán establecerse recomendaciones para la preparación y/o el uso de los productos alimenticios. Cuando sea apropiado, se incluirán los requisitos del cliente.	**na**	No se dispone de recomendaciones para la preparación y uso de los productos. Es fruta fresca.

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
4.3.8	La empresa deberá demostrar mediante estudios y/o realizará ensayos relevantes para validar la información nutricional o las declaraciones mencionadas en la etiquetas. Esto es aplicable tanto para un producto nuevo como durante toda su vida comercial.	**na**	No se dispone de ensayos o estudios que justifican la información nutricional de los productos.
4.3.9	Se registrarán adecuadamente el progreso y los resultados del desarrollo de producto.	**na**	No existen nuevos productos ni desarrollos.
4.3.10	La empresa se asegurará de que se revisan las características del proceso para asegurar que se cumplen los requisitos del producto ante cualquier cambio en la formulación del producto, incluyendo reprocesos y material de envasado.	**a**	Cuando es necesario realizar cambios, la empresa valida las características del producto.
4.4	**Compras**		
4.4.1	La empresa deberá controlar los procesos de compras para asegurar que todos los materiales y servicios adquiridos de terceros y que tengan un impacto en la seguridad alimentaria y la calidad cumplen los requisitos. Cuando una empresa decida subcontratar algún proceso que pueda tener un impacto en la seguridad alimentaria, deberá asegurarse el control sobre dichos procesos. Se identificará y documentará el control de estos procesos externalizados dentro del sistema de gestión de la calidad y seguridad alimentaria.	**a**	Las compras son controladas a partir de: definición de especificaciones de compra, controles de calidad en recepción, homologación y evaluación de proveedores. La empresa no subcontrata procesos productivos.
4.4.2	Se dispondrá de un procedimiento para la aprobación y el seguimiento de los proveedores (internos y externos), incluyendo aquellos a los que se subcontrata la producción o parte de ella.	**a**	Se dispone de un procedimiento para la aprobación y seguimiento de los proveedores. Código: P008, ed. 01 3/01/2017. Existe una lista de proveedores homologados y se ajusta a la realidad.
4.4.3	El procedimiento de homologación y vigilancia deberá contener criterios claros de valoración como auditorías, certificados de análisis, fiabilidad del proveedor y reclamaciones, así como el cumplimiento de referenciales requeridos.	**a**	Para aprobar un proveedor, se hacen homologaciones. Las homologaciones de proveedores dependen del riesgo. Las homologaciones se hacen a partir de: auditorías, certificados, cuestionario de garantías de calidad y seguridad alimentaria. Ej.: proveedor de envases Fermar: Certificado BRC -IOP, cuestionario proveedor 15/02/17.
4.4.4	Los resultados de las valoraciones de proveedores serán revisados con regularidad y esta revisión se basará en análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados. Deberán existir registros de dicha revisión y de las acciones tomadas en consecuencia.	**a**	Las evaluaciones a los proveedores se realizan con la siguiente frecuencia: anual. Se justifica documentalmente mediante un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados. Se mantienen registros de las evaluaciones de proveedores. Se revisan los resultados y se actualiza la lista de proveedores. Ej. última revisión: 26/02/18
4.4.5	Se verificará que los productos comprados cumplan con las especificaciones existentes y su autenticidad, basado en un análisis de peligros y una evaluación de los riesgos asociados. La planificación de estas comprobaciones deberá, como mínimo, tener en cuenta los criterios siguientes: requisitos de producto, estatus del proveedor (según su valoración) e impacto de los productos adquiridos sobre el producto final. También se comprobará el origen si se menciona en las especificaciones.	**a**	Existe un plan de control documentado de materias primas recepcionadas en que queda claro. Documento: Plan análisis: análisis de pesticidas de todos los cultivos, análisis microbiológico anual al azar de una materia prima. El tipo de control está en relación con su riesgo. Es necesario el control de su autenticidad, aunque caso todo procede de fincas propias certificadas por Global Gap: Desarrollos y cultivos agrícolas Mazarrón GGN: 4049929063136 e Inmocarril, S.L GGN: 4059883050233.

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:

ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
4.4.6	Se verificará que los **servicios comprados** cumplen con las especificaciones existentes. La planificación de estas comprobaciones deberá, como mínimo, tener en cuenta los aspectos siguientes: requisitos de producto, estatus del proveedor (según su valoración) e impacto del servicio sobre el producto final.	**na**	No existen servicios subcontratados que tienen impacto en el producto final.
4.5	**Envasado del producto**		
4.5.1	En base a un análisis de peligros, evaluación de riesgos asociados e intención de uso, la empresa deberá determinar los parámetros clave del material de envasado.	**a**	Tipos de envasado: cestas, alveolos, cajas cartón. La empresa utiliza como material de envasado: PP, cartón, plástico. La empresa ha determinado según análisis de peligros documentado, los peligros y parámetros importantes del material de envasado.
4.5.2	Deberán existir especificaciones detalladas que cumplan con la legislación vigente aplicable, para todos los materiales de envasado.	**a**	Las especificaciones técnicas de los materiales de envasado eran adecuadas y precisas. Ej.: Envase cartón ondulado 50*30*9 Calibra, Alveolo redondo 29*49 PP. B-28, Cesta: cestas clamshell, Viruta de celofán.
4.5.3	Se deberá disponer de certificados de conformidad que cumplan los requisitos legales vigentes para todo el material de envasado que pueda tener una influencia en los productos. Cuando no exista ningún requisito legal específico aplicable, se deberá disponer de evidencias para demostrar que el material de envasado es adecuado para su uso. Esto aplica a material de envasado que pueda tener efectos sobre la materia prima, productos semielaborados y productos acabados.	**a**	El material de envasado tiene certificados de aptitud para uso alimentario en contacto directo. Ej.: Envase cartón ondulado 50*30*9 Calibra, Alveolo redondo 29*49 PP. B-28, Cesta: cestas.
4.5.4	En base a un análisis de peligros, y evaluación de riesgos asociados, la empresa verificará la adecuación del material de envasado a cada producto relevante (p. ej. ensayos organolépticos, ensayos de almacenamiento, análisis químicos, ensayos de migración).	**b**	Existe análisis de riesgos del material plástico. Se verifica que el material de envasado es adecuado a los productos concretos. El material de envasado dispone de análisis de migraciones. Ej.: Alveolo redondo 29*49 PP. B-28. **El certificado de migración de Las Cestas clamshell de EMBALAJES FERMAR no contemplan la actualización Rgto 10/2011.**
4.5.5	La empresa debe asegurarse de que el envase utilizado corresponde al producto envasado. El uso del envase correcto deberá comprobarse con regularidad y dichas comprobaciones deben ser documentadas.	**a**	Se controla el correcto uso del envase que le corresponda al producto final. Queda registrado en: Control de calidad producto final. Ej. Papaya 07/03/18.
4.5.6	La información del etiquetado debe ser legible, indeleble y cumplirá con las especificaciones de producto convenidas del cliente. Esto deberá comprobarse con regularidad y dichas comprobaciones deben ser documentadas.	**a**	Se controla el correcto uso del etiquetado en el producto final. Queda registrado en: Control de calidad producto final. Ej. Papaya 07/03/18.
4.6.	**Ubicación de la fábrica**		
4.6.1.	La empresa investigará hasta qué punto el entorno de la fábrica (p.e. suelo, aire) puede tener un impacto adverso sobre la seguridad y calidad del producto. Cuando se detecte que podría tener consecuencias en la seguridad y calidad del producto, se deberán adoptar las medidas oportunas. Se revisará periódicamente la eficacia de las medidas adoptadas (p.e. aire extremadamente polvoriento, olores fuertes).	**a**	No existen actividades que pueden suponer un impacto adverso para la fábrica: emisiones de fábricas vecinas, depuradoras, etc.
4.7	**Exterior de la fábrica**		
4.7.1	Los exteriores de la fábrica deberán mantenerse limpios y ordenados.	**a**	Las áreas externas se han mantenido en buenas condiciones. Se revisan en inspecciones periódicas, incluida la auditoría interna.

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
4.7.2	Todas las áreas externas de la fábrica se mantendrán en buen estado. Cuando el drenaje natural sea insuficiente, se instalará un sistema de desagüe apropiado.	**a**	Se comprueba que el drenaje es suficiente. No existen problemas de desagüe en el exterior el día de la auditoría.
4.7.3	Se deberá minimizar el almacenamiento en el exterior. Si se almacenan mercancías en el exterior, se deberá llevar a cabo un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados para asegurarse de que no hay riesgo de contaminación o un efecto adverso sobre la seguridad alimentaria y la calidad del producto.	**a**	No existe almacenamiento exterior de materias primas, material de envasado o producto final.
4.8	**Distribución de planta y flujo del proceso**		
4.8.1	Se deberá disponer de planos que describan claramente los flujos internos de productos acabados, materiales de envasado, materias primas, residuos, personal, agua, etc. Se dispondrá de un plano que incluya todos los edificios de la instalación.	**b**	El flujo del proceso es adecuado. Existe PLANO indicando los flujos del personal, materias primas, semielaborados, productos finales. **Se emplea un plano antiguo que no refleja la actual cámara empleada para materia prima y producto final aunque el plano está fechado de 8/1/18**
4.8.2	Deberá estar instaurado el flujo del proceso, desde la recepción de mercancías hasta la expedición, de forma que se evite la contaminación de las materias primas, material de envasado, y productos semielaborados y acabados. Se minimizará el riesgo de contaminación cruzada mediante medidas eficaces.	**a**	La compañía ha tenido en cuenta la separación de los elementos que pueden afectar al producto. No se han encontrado evidencias de posibilidad de contaminación - física - química - microbiológica debido al sistema de trabajo.
4.8.3	En caso de áreas de producción microbiológicamente sensibles, éstas deberán ser manejadas y vigiladas para garantizar que la seguridad del producto no se vea afectada.	**na**	En el proceso no hay productos de "alto riesgo".
4.8.4	Las instalaciones de laboratorio y los controles de procesos internos no deben afectar la seguridad del producto.	**na**	No existen laboratorios en el centro de producción.
4.9	**Requisitos constructivos para áreas de producción y almacenamiento**		
4.9.1	**Requisitos constructivos**		
4.9.1.1	Las salas en las que se preparen, manipulen, procesen y almacenen productos alimenticios se diseñarán y construirán de manera que se garantice la seguridad alimentaria.	**a**	Las instalaciones se adaptan al proceso productivo sin generar problemas de seguridad en el producto. Existen áreas adecuadas para la realización de los procesos necesarios. Descripción de las áreas: cámaras de enfriamiento, líneas de calibrado.
4.9.2	**Paredes**		
4.9.2.1	Las paredes se diseñarán y construirán de manera que se evite la acumulación de suciedad, se reduzca la condensación y el crecimiento de mohos, y se facilite la limpieza.	**a**	La construcción de las paredes no pone en peligro la seguridad de los productos. Las paredes están en buen estado de higiene respecto al proceso realizado.
4.9.2.2	Las superficies de las paredes deberán estar en buenas condiciones y ser fáciles de limpiar; deberán ser impermeables y resistentes al desgaste.	**c**	Se ha comprobado que las superficies no están en buenas condiciones**: La lona de plástico de la zona de recepción de materias primas presenta algunas zonas rotas.** **The plastic canvas of the reception area has some broken area.**
4.9.2.3	Las uniones entre paredes, suelos y techos se diseñarán de manera que faciliten la limpieza.	**a**	Las uniones son adecuadas al tipo de industria y se encuentran en condiciones buenas de higiene.
4.9.3	**Suelos**		

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
4.9.3.1	El revestimiento de los suelos deberá estar diseñado para cumplir los requisitos de producción y deberá estar en buen estado y ser fácil de limpiar. Las superficies serán impermeables y resistirán el desgaste.	**a**	La construcción de los suelos no pone en peligro la seguridad de los productos. Se han pintado en el último año.
4.9.3.2	Se asegurará la eliminación higiénica de las aguas residuales. Los sistemas de desagüe deberán ser fáciles de limpiar y diseñados para minimizar el riesgo de contaminación del producto (p.e. entrada de plagas, etc.).	**a**	No existe la posibilidad de verter el agua directamente al suelo porque hay canalización.
4.9.3.3	El agua u otros líquidos alcanzarán los drenajes sin obstáculos, utilizando medidas adecuadas. Se evitará la formación de charcos.	**a**	Los suelos tienen la pendiente adecuada para que fluya el agua al desagüe. No existen charcos durante la inspección.
4.9.3.4	En áreas de manipulación de alimentos, la maquinaria y los tubos se dispondrán de tal forma que el agua residual vaya, a ser posible, directamente al desagüe.	**a**	Existe maquinaria que produce una cantidad importante de agua residual, nombre: lavadora. La situación de la maquinaria no afecta a la evacuación de aguas por los desagües.
4.9.4	**Techos/Instalaciones elevadas**		
4.9.4.1	Los techos (y cuando no haya, la cara interior de los tejados) y las instalaciones elevadas (incl. tuberías, cables, lámparas, etc.) se construirán de tal forma que se minimice la acumulación de suciedad y no deberán suponer riesgo alguno de contaminación física y/o microbiológica.	**c**	Se ha comprobado que los techos y las zonas elevadas no constituyen un riesgo para la seguridad del producto. No se mantienen limpios. **En los techos de la zona de recepción y almacenamiento de material obsoleto y envases del cliente en desuso hay muchas telas de araña.** **It has been spider nets in ceilings of reception and store areas.**
4.9.4.2	El hueco interior de los falsos techos, en caso de haberlos, será accesible para permitir la limpieza, el mantenimiento y las inspecciones para el control de plagas.	**a**	Los falsos techos disponen de un acceso adecuado y son inspeccionados. El control de plagas tiene en cuenta el falso techo: trampas.
4.9.5	**Ventanas y otras aberturas**		
4.9.5.1	Las ventanas y otras aberturas se diseñarán y construirán de manera que se evite la acumulación de suciedad y se mantendrán en buen estado.	**a**	Durante la auditoría se ha comprobado que las ventanas no constituyen un riesgo para la seguridad del producto.
4.9.5.2	Cuando haya riesgo de contaminación, las ventanas y claraboyas permanecerán cerradas y aseguradas durante la producción.	**a**	Durante la auditoría se ha comprobado que las ventanas permanecen cerradas durante el proceso de fabricación.
4.9.5.3	Cuando el diseño de las ventanas y las claraboyas permita mantenerlas abiertas para lograr ventilación, éstas deberán sellarse con barreras antiplagas en buen estado, de fácil retirada, u otras medidas, con objeto de evitar una contaminación.	**a**	Existen ventanas que dan a zonas de producción o almacenamiento que pueden abrirse. Las ventanas que puedan abrirse disponen de la protección contra plagas. La protección contra plagas está en buen estado.
4.9.5.4	En las áreas en las que se manipule producto sin envasar, las ventanas estarán protegidas contra rotura.	**a**	Existen ventanas en áreas donde hay producto sin envasar. Estas ventanas están protegidas contra rotura (film protector, material anti rotura).
4.9.6	**Puertas y accesos**		
4.9.6.1	Las puertas se mantendrán en buen estado (p.e. partes astilladas, desconchados, corrosión) y serán fáciles de limpiar.	**c**	**Las puertas al exterior no están en buen estado.** **Ej. La puerta flexible del muelle de recepción está rota.** **The doors to the exterior are not in good condition. E.g.: The flexible door of the reception is broken.**

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:

ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
4.9.6.2	Las puertas al exterior deben estar construidas para evitar la entrada de plagas; a ser posible se cerrarán por sí solas.	c	Las puertas que comunican al exterior con un área de producción están diseñadas para impedir la entrada de plagas: herméticas, material resistente, y se mantenían cerradas durante la producción. **La puerta flexible de la zona de recepción no llega hasta el suelo, dejando un hueco en la parte inferior.** **The flexible door of the reception area does not reach the floor, leaving a gap in the lower part.**
4.9.7	**Iluminación**		
4.9.7.1	Todas las áreas de trabajo dispondrán de una iluminación adecuada.	a	La iluminación es adecuada en las zonas de trabajo.
4.9.7.2	Todos los equipos de iluminación deberán estar protegidos con cubiertas inastillables e instalados para minimizar el riesgo de rotura.	c	Las bombillas, insectocutores y los tubos fluorescentes estaban protegidos contra roturas en las zonas donde el producto está al descubierto. **Durante la visita a las instalaciones, se evidencia una luminaria sin protección en la zona de recepción de materia prima.** **There is a light without protection in the reception area.**
4.9.8	**Aire acondicionado/ventilación**		
4.9.8.1	Deberá asegurarse una ventilación adecuada, natural o forzada, en todas las áreas.	a	La ventilación es natural en todas zonas de la fábrica. Es adecuada para la seguridad del producto.
4.9.8.2	Si se instala un equipo de ventilación, los filtros y otros componentes que requieran limpieza o sustitución, deberán ser fácilmente accesibles.	na	La ventilación es natural en todas zonas de la fábrica.
4.9.8.3	Los equipos de aire acondicionado y el caudal de aire generado artificialmente no deberán suponer ningún riesgo para la calidad o la seguridad del producto.	na	No se utiliza aire en producción.
4.9.8.4	Se instalará un equipo de extracción en aquellas áreas en las que se genere una considerable cantidad de polvo.	na	No se observan zonas con acumulación de polvo.
4.9.9	**Abastecimiento de agua**		
4.9.9.1	El agua utilizada como ingrediente en el proceso de producción, o el agua usada para limpiar, deberá ser de calidad potable y suministrada en cantidad suficiente; esto se aplica también al vapor y al hielo utilizados en el área de producción. El abastecimiento de agua debe estar siempre disponible.	a	Las fuentes de agua son fiables. Existe análisis del proveedor que confirma la potabilidad del agua suministrada: Análisis ref. 446536 (KUDAM) de 1/02/2018, Ok. Existen procedimientos de muestreo y análisis del agua dentro de las instalaciones: P006/ed. 01 de 3/01/17," Plan de control de cloro". Los resultados indican que esa agua es potable. Ej.: 24/05/17 (punto 4, zona lavadoras) Cloro 1ppm , 28/02/18 (zona 2, control de calidad) cloro 1 ppm, responsable Norberto Navarro)
4.9.9.2	El agua reciclada que se use en el proceso no supondrá un riesgo de contaminación. El agua cumplirá los requisitos legales aplicables para agua potable; se dispondrá de registros de análisis de cumplimiento.	na	No se utiliza agua reciclada en el proceso.

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:

ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
4.9.9.3	La calidad del agua, del vapor o del hielo se vigilarán según un plan de muestreo basado en los riesgos.	**a**	Existe plan de muestreo y análisis del agua: P006/ed. 01 de 3/01/2017," Plan de control de cloro". La frecuencia de análisis es: anual. Los análisis son realizados a partir de muestras de los diferentes grifos. Los resultados indican que esa agua es potable. Ej.: Análisis ref. 446536 (KUDAM) de 1/02/2018, Ok (análisis F-Q y MB).
4.9.9.4	El agua no potable se transportará por tuberías separadas, debidamente señalizadas. Estas tuberías no estarán conectadas al sistema de agua potable ni se permitirá que pueda haber un reflujo que contamine las fuentes de agua potable o el entorno de la fábrica.	**a**	No existe riesgo de contaminación entre agua potable y no potable. Existen conducciones distintas para agua contraincendios y plano de distribución.
4.9.10	**Aire comprimido**		
4.9.10.1	La calidad del aire comprimido que entre en contacto con alimentos o con material de envase primario estará vigilado según un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados.	**na**	No se utiliza aire comprimido en la producción.
4.9.10.2	El aire comprimido no puede suponer un riesgo de contaminación.	**na**	No se utiliza aire comprimido en la producción.
4.10	**Limpieza y desinfección**		
4.10.1	Los planes de limpieza y desinfección estarán disponibles e implementados, basados en un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados. Éstos deberán especificar: - objetivos - responsabilidades - los productos utilizados y sus instrucciones de uso - las áreas a limpiar y/o desinfectar - la frecuencia de limpieza - requisitos de documentación - símbolos de peligro (si fuera necesario).	**b**	Se dispone de un plan de limpieza documentado. Tiene en cuenta las zonas más sensibles. Incluye personal responsable, elemento o zona, frecuencia, método, productos y objetivo. Existen registros de limpieza y registros de verificación. Existen símbolos de peligro, en zonas necesarias. Ej.: P004/ed.1, 3/01/2017. Ej.: R LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN: SEMANA 20: ok. **El registro identifica calibradores de fruta pero no identifica claramente en todos los casos, las líneas en las que se está trabajando.**
4.10.2	Deberán implementarse y documentarse planes de limpieza y desinfección.	**c**	El plan de limpieza no está correctamente implantado. **Durante la visita a instalaciones se evidencia acumulación de suciedad y telas de araña en equipos en desuso y zonas de poco tránsito.** **During the inspection to the facilities there is evidence of accumulation of dirt and spider webs in disused equipment and other areas.**
4.10.3	Las labores de limpieza y desinfección sólo podrán ser realizadas por personal debidamente cualificado. El personal deberá recibir formación y cursos de mantenimiento para realizar los planes de limpieza.	**a**	El personal que realiza las tareas de limpieza y desinfección ha recibido formación en limpieza. Ej.: 9/01/2017 a Norberto Navarro, Egidia Martínez, Dolores Belmonte. Se revisa la formación en limpieza periódicamente.
4.10.4	Se verificará y documentará la eficacia y la seguridad de las acciones de limpieza y desinfección, basada en un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados, mediante la ejecución de un plan de muestreo, utilizando procedimientos adecuados. Se documentarán las acciones correctivas derivadas de los resultados del mismo.	**a**	Se han definido métodos de verificación de la limpieza. Ej.: visual y análisis de superficie. Están justificados documentalmente según un análisis de peligros. Se han podido mostrar registros de verificación de los procedimientos de limpieza y sanidad. Ej.: inspecciones mensuales llevadas a cabo por Calidad y análisis de superficies anuales: Cinta transportadora: 02/03/18: L. monocytogenes, Salmonella, coliformes totales, E. coli, M/L, bacterias anaerobias. ok
4.10.5	Los planes de limpieza y desinfección deberán ser revisados y modificados, cuando sea necesario, en el caso de un cambio en el producto, en el proceso o en el equipo de limpieza.	**a**	Existe validación de la limpieza: Registro de validación o evidencias (análisis).

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
4.10.6	El uso pretendido de los utensilios de limpieza deberá estar claramente identificado. Los utensilios de limpieza se utilizarán de forma que se evite toda contaminación.	**a**	Se ha identificado el uso pretendido de los utensilios. P004/ed.1, 3/01/2017, Plan de limpieza y desinfección, define segregación de equipos por zonas. No existen evidencias de un mal uso.
4.10.7	Se dispondrá de las ediciones vigentes de las fichas de seguridad y las instrucciones de uso de los productos químicos y los productos de limpieza. El personal responsable de efectuar la limpieza deberá poder demostrar que conoce el contenido de estos últimos documentos, un ejemplar de los cuales deberá estar permanentemente en la planta.	**c**	La empresa tiene controladas en fábrica las fichas técnicas de los productos químicos de limpieza que se utilizan. Ej.: PIK AUTO (ZAMBU) Limpiador para suelo, ficha 4/02/2015 actualizadas en web. Se actualiza su vigencia cada 2 años. **No hay copia de las Fichas técnicas de los productos de limpieza en el almacén. La copia de las fichas de seguridad es obsoleta**. **There is not a copy of data sheet of cleaning products in cleaning store. Security data sheet is obsolete.**
4.10.8	Los productos químicos de limpieza deberán estar claramente etiquetados, y se utilizarán y almacenarán de forma correcta para evitar contaminación.	**a**	Se ha comprobado que los productos químicos están identificados y almacenados con seguridad. Ej.: PIK AUTO (ZAMBU) Limpiador para suelo, ficha, 4/02/2015
4.10.9	Las actividades de limpieza se realizarán durante períodos de no producción. Si esto no fuera posible, se controlarán estas operaciones para que no afecten al producto.	**a**	La limpieza de utensilios y contenedores se lleva a cabo en horarios diferentes de los de producción.
4.10.10	Cuando una empresa contrate a un proveedor de servicios externo para actividades de limpieza y desinfección, todos los requisitos especificados en el apartado 4.10 deberán estar claramente definidos en el respectivo contrato.	**na**	La limpieza es responsabilidad interna.
4.11	**Eliminación de residuos**		
4.11.1	Deberá existir un procedimiento de eliminación de residuos implementado para eliminar contaminación cruzada.	**a**	La empresa ha identificado los residuos que genera. Tipos de residuos: plástico, cartón. La empresa ha implantado procedimientos para gestionarlos: recogida selectiva por parte del ayuntamiento. P010 Ed. 1 03/01/17. La materia prima que no cumple especificaciones tiene destino Industria: Salida industria Cítricos Cuello fecha 22/05/17. Vehículo 2806-FMN fruta de hueso 4060 kg
4.11.2	Se respetarán todos los requisitos legales vigentes para la eliminación de residuos.	**a**	Se realiza la eliminación de residuos cumpliendo con los requisitos legales. Ej. Ayuntamiento.
4.11.3	Los residuos alimentarios y de cualquier otro tipo se retirarán lo antes posible de las áreas en las que se manipulan alimentos. Se evitará la acumulación de residuos.	**a**	No se ha detectado acumulación de residuos durante la realización de la auditoría en zonas de producción.
4.11.4	Los contenedores de residuos deberán disponer de un diseño adecuado, ser fáciles de limpiar y, si es necesario, de desinfectar, marcados claridad, y mantenidos en buen estado.	**c**	Los contenedores de residuos están claramente identificados y limpios, vaciados con frecuencia. **Algunos contenedores de residuos ubicados en la planta no disponen de accionamiento no manual: vestuarios, comedor, zona manipulación.** **Some waste containers located in the plant do not have non-manual operation: staff facilities, dining room, handling area.**
4.11.5	Las salas de acumulación de residuos y los contenedores (incluyendo los compactadores) deberán disponer de un diseño que permita mantenerlos limpios, minimizando la atracción de plagas.	**a**	Existen compactadores con diseño adecuado: con tapa, identificable, sin tocar el suelo, con superficies internas lisas, etc.

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:

ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
4.11.6	Los residuos se recogerán en diferentes contenedores, en función del tipo de gestión prevista para los mismos. Tan sólo terceras partes debidamente autorizadas podrán efectuar el transporte y gestión de dichos residuos. La empresa deberá mantener los registros de gestión de los residuos.	**a**	Existen contenedores para los diferentes tipos de residuos. Esos residuos son gestionados por empresas autorizadas. Ej.: cartón, plástico.
4.12	**Riesgo de cuerpos extraños, metal, cristales rotos y madera**		
4.12.1 KO	**KO N° 6 Deberán existir procedimientos implantados para evitar la contaminación por materiales extraños, basados en un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados. Los productos contaminados se tratarán como producto no conforme.**	**a**	En el análisis de los peligros se ha considerado la contaminación física (cristal, madera, plástico, metal) y se ha determinado la no necesidad de implantar sistemas de detección. Se gestionan y controlan de manera adecuada. Se han implantado medidas preventivas: protección de cristales, control de roturas de cristales, control de utensilios de metal,...
4.12.2	No se permitirá el uso de madera en todas aquellas áreas en las que un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados haya identificado una potencial contaminación del producto (p.e. manipulación de materias primas, fabricación, envasado y almacenamiento). Allá donde el uso de madera no pueda evitarse, el riesgo deberá estar controlado y la madera deberá estar limpia y en buen estado.	**a**	Existe madera en zonas de manipulación de materias primas, procesado, envasado y almacenamiento. El análisis de peligros ha identificado la madera como un peligro. Se ha podido evidenciar un adecuado control del estado de la madera: inspecciones de madera mensuales, Ej.: 11/01/2018, 9/02/2018, 12/12/2017
4.12.3	Cuando se requieran detectores de metales y/o de otros materiales, deberán estar instalados de forma que garanticen una máxima eficiencia de detección para evitar la contaminación. Los detectores deberán estar sujetos a un mantenimiento regular para evitar un mal funcionamiento.	**na**	No se utilizan detectores de metales.
4.12.4	Los productos potencialmente contaminados deberán ser aislados. El acceso y las acciones para la manipulación posterior o comprobación de estos productos aislados serán realizados sólo por personal autorizado según los procedimientos establecidos. Tras esta comprobación, los productos contaminados se tratarán como producto no conforme.	**na**	No se utilizan detectores de metales.
4.12.5	Deberá especificarse la precisión adecuada de los detectores. Se comprobará periódicamente el correcto funcionamiento de los detectores. En caso de fallo o defecto en el funcionamiento de un detector de metales y/o cuerpos extraños, se definirán, implantarán y, documentarán acciones correctivas.	**na**	No se utilizan detectores de metales.
4.12.6	En los casos en los que se utilice equipamiento o métodos especiales para detectar cuerpos extraños, éstos deberán ser adecuadamente validados y mantenidos.	**na**	No se han implantado filtros, tamices, imanes.
4.12.7	Debe excluirse la presencia de vidrio y material quebradizo en todas aquellas áreas en las que un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados haya identificado una potencial contaminación del producto (p. e. en la manipulación de materias primas, procesado, envasado y almacenamiento). Cuando no se pueda evitar la presencia de vidrio o de plástico quebradizo, deberán adoptarse las medidas adecuadas de protección contra rotura.	**a**	Existe vidrio y material quebradizo en zonas de manipulación de materias primas, procesado, envasado y almacenamiento. Existen algunos protectores rotos en la mesa de tría (no en uso).

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
4.12.8	Todos los objetos estacionarios de vidrio o que incorporen vidrio o material quebradizo, presentes en las áreas de manipulación de materias primas, fabricación, envasado y almacenamiento, se listarán en un registro específico, incluyendo en el mismo detalles de su ubicación exacta. Se realizará y registrará con regularidad una valoración del estado de los objetos listados en el registro. La frecuencia de estas comprobaciones deberá estar justificada documentalmente.	**a**	Se ha podido mostrar un registro de vidrio o material quebradizo precisando su emplazamiento. Se realizan inspecciones documentadas. Ej.: 22/01/2018, 28/02/2018, 6/03/2018 por Norberto Navarro. La frecuencia es: cada día de producción.
4.12.9	Se registrarán las roturas de vidrio o material quebradizo. Las excepciones estarán justificadas y documentadas.	**d**	**Durante la visita a las instalaciones se ha detectado el protector de la luminaria de la cámara de materia prima rota. Esta rotura no se encuentra registrada en el control diario de Cristales y plásticos rígidos.** **During the visit to the facilities was detected a broken protector of a luminaire on raw material cool store. This breakage is not registered in the daily control of glass and rigid plastics.**
4.12.10	Se implantarán procedimientos que describan las medidas a tomar en caso de rotura de vidrio y/o material quebradizo. Dichas medidas deberán incluir la descripción del alcance de los productos que requieran ser aislados, la identificación del personal autorizado, la limpieza del entorno de trabajo y la autorización para reemprender la actividad en la línea de producción.	**a**	Se dispone de un procedimiento escrito de actuación en caso de rotura de vidrio o similares: P: 005/rev. 01 de 3/01/2017. Está descrita la cuarentena, limpieza de la zona, inspección y autorización producción, responsables.
4.12.11	Basándose en un análisis del peligros y evaluación de riesgos asociados, deberán emprenderse medidas preventivas para la manipulación de los envases de vidrio, contenedores de vidrio u otros tipos de contenedores utilizados en el proceso productivo (volcado, soplado, enjuagado, etc.). Tras esta etapa de proceso no deberá existir ningún riesgo adicional de contaminación.	**na**	No se utilizan envases de vidrio.
4.12.12	Cuando se aplique una inspección visual para detectar cuerpos extraños, los empleados deberán estar formados para ello y se realizarán los cambios operativos con la frecuencia adecuada para maximizar la efectividad del proceso.	**na**	No se realiza inspección visual para detectar cuerpos extraños.
4.13	**Vigilancia y control de plagas**		
4.13.1	La empresa debe tener instaurado un sistema de control de plagas que cumpla los requisitos legales locales y que incluya, como mínimo: - el entorno de la fábrica (plagas potenciales) - plano de la instalación con puntos de aplicación (plano de cebos) - identificación de los cebos en la instalación - responsabilidades internas y externas - productos y agentes utilizados y sus instrucciones de uso y seguridad - la frecuencia de las inspecciones. El sistema de control de plagas se basará en un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados.	**a**	El control de plagas está gestionado subcontratado. La documentación necesaria para las inspecciones contiene un plano actualizado y firmado identificando dispositivos de control (trampas, cebos tóxicos, cebos no tóxicos, insectocutores,…), con identificación física (números o letras) de los dispositivos, con responsables, con fichas técnicas y con seguridad de los productos empleados. Se establece la frecuencia de las inspecciones. El control de plagas implantado está justificado según análisis de peligros. Cebos Roedores (MUSKL BLOQUE, REG. 2014-14-00184, Insectos-PRO CAPTURA RM, RT, MC)
4.13.2	La empresa deberá disponer de personal propio cualificado e instruido, y/o contratar los servicios de una empresa externa cualificada. En este último caso, un contrato deberá especificar las actividades a realizar.	**a**	Se ha podido mostrar un contrato con una empresa de control de plagas de 10/02/2016: QUIPONS (Vigilancia y control de insectos rastreros y roedores), inspecciones trimestrales: 24/08/2017 sin incidencias, 30/11/2017 sin incidencias, 16/02/2018 sin incidencias.

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
4.13.3	Las inspecciones de control de plagas y las acciones resultantes estarán documentadas. Se vigilará y registrará la implementación de las acciones.	**d**	Existen registros documentados de las inspecciones donde se muestre claramente los resultados. Ej.: 24/08/2017 sin incidencias, 30/11/2017 sin incidencias, 16/02/2018 sin incidencias. Las recomendaciones de actuación (tratamientos, cambios de cebo,…) se han llevado a cabo. Los registros de actuación se encuentran fechados y firmados. **Durante la visita a las instalaciones se evidencian heces de pájaros en la zona de almacenamiento de envases y otros útiles en desuso. Esta situación no ha sido detectada en inspecciones periódicas. No hay producto al descubierto en esta zona.** **During the inspection to the facilities, bird feces were found in the storage area where there are containers and other tools in disuse. This situation has not been detected in the inspections. There is not open product in this area**
4.13.4	Los cebos, las trampas y los exterminadores de insectos deben funcionar, existir en cantidad suficiente y estar situados en una localización adecuada. Se diseñarán y colocarán de forma que no sean causa de un riesgo de contaminación.	**c**	Se han instalado: portacebos, insectocutores, trampas feromonas,... El diseño es adecuado. Se encuentran situados en sitios de paso y accesos del exterior. **Durante la visita de las instalaciones se evidencian que los dos insectocaptores de la zona de recepción están apagados. Hay un cebo antiguo en la zona de recepción.** **During the inspection, it has been evidenced two EFK´s off in reception area. There is an obsolete trap in this area.**
4.13.5	A la recepción de materias primas, éstas serán objeto de un control minucioso para verificar la ausencia de plagas. Ante cualquier infestación, ésta deberá documentarse y deberán emprenderse medidas de control.	**a**	Existe control de materias primas en recepción. Se e inspecciona la presencia de plagas y se documenta.
4.13.6	Se vigilará la efectividad del control de plagas con ayuda de análisis periódicos de tendencias.	**a**	Existe un estudio de tendencias documentado respecto a los resultados de las inspecciones. Ej.: Insectos voladores mensual 21/02/2018, Quipons análisis de tendencias en continuo, última: 16/02/2018
4.14	**Recepción y almacenamiento de mercancías**		
4.14.1	Se comprobará la conformidad de todos los productos entrantes, incluyendo material de envasado y etiquetaje, según las especificaciones y determinados planes de inspección. El plan de inspección se basará en los riesgos. Se documentarán los resultados de los ensayos	**a**	Las materias primas compradas son verificadas según plan de inspección. El plan de inspección está basado en un análisis de riesgos: 17/04/17 nectarina flariba de Finca Ballabona, 03/04/17 Melocotón gañuelas, Papaya: 02/03/18 de Los Molinos, Mango: 02/08/17 de Los Molinos.
4.14.2	Las condiciones de almacenamiento de las materias primas, productos semielaborados y acabados, así como del material de envasado se corresponderán con los requisitos de cada producto en cuestión (p.e. refrigeración, cubiertas de protección) y no resultarán perjudiciales para otros productos.	**a**	Las condiciones de almacenamiento son adecuadas según el tipo de producto. Ej.: cámara refrigerada materias primas Mayo 2017 (2,6ºC) y producto final (3,1 ºC). El tipo de almacenamiento evita la contaminación cruzada.
4.14.3	Las materias primas, material de envasado, y productos semielaborados y acabados se almacenarán de manera que se minimice el riesgo de contaminación cruzada.	**a**	Durante la auditoría se ha verificado que las materias primas, material de envasado, y productos semielaborados y acabados se encuentran almacenados de manera adecuada.

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
4.14.4	Se dispondrá de instalaciones de almacenamiento adecuadas para la gestión y el almacenamiento de los materiales de trabajo, elementos del proceso y aditivos. Se deberá formar al personal responsable de la gestión de las instalaciones de almacenamiento.	**a**	Existen instalaciones de almacenamiento para materiales de trabajo, elementos del proceso. Existe evidencia de formación al personal responsable del almacén.
4.14.5	Todos los productos deberán estar claramente identificados. El uso de los productos se realizará de acuerdo con los principios de FIFO First In/ First Out (Primero Entra/Primero Sale) o FEFO First Expired/First Out (Primero Caduca/Primero Sale).	**a**	Los productos (materias primas, ingredientes, material de envasado, producto semielaborado o producto final) están suficientemente identificados. Se realiza una correcta rotación de existencias en almacenes.
4.14.6	Cuando una empresa contrate a un proveedor externo de almacenamiento, dicho proveedor deberá estar vinculado a los requisitos de IFS Logistics. Si el proveedor externo de almacenamiento no está certificado según IFS Logistics, se deberán cumplir todos los requisitos relevantes equivalentes a las prácticas de almacenamiento propias de la empresa y estarán claramente definidas en el contrato correspondiente.	**na**	La empresa no subcontrata almacenamiento externo.
4.15	**Transporte**		
4.15.1	Antes de proceder a la carga de los vehículos de transporte, se verificará su estado (p.e. ausencia de olores extraños, polvo en exceso, humedad, plagas, mohos) y, si es necesario, se tomarán medidas.	**a**	Se realiza inspección documentada de los vehículos antes de la carga. Ej.: control carga mercancías 19/05/17 destino FW. Control carga: OK. Norberto.
4.15.2	Se implantarán procedimientos para prevenir la contaminación durante el transporte (productos alimenticios/no alimenticios/diferentes categorías de productos).	**na**	Transporte aportado por cliente.
4.15.3	En el caso de mercancías que requieran una temperatura de transporte determinada, se verificará y documentará la temperatura en el interior del vehículo antes de proceder a la carga del mismo	**a**	Es necesario controlar la temperatura en almacenes y transporte. Se han implantado sistemas para verificar y registrar la temperatura o el correcto funcionamiento del equipo de frío antes de cargar. Ej.: control carga mercancías 19/05/17 destino FW. Control carga: ok. Tª 10ºC. Norberto.
4.15.4	En el caso de mercancías que requieran una temperatura de transporte determinada, se deberá asegurar y documentar un mantenimiento del adecuado rango de temperatura durante el transporte.	**na**	No es necesario controlar la temperatura durante el transporte.
4.15.5	Deberán existir requisitos higiénicos adecuados para todos los vehículos de transporte y equipos utilizados para carga/descarga (como mangueras en instalaciones de silo). Se registrarán las medidas tomadas.	**na**	No existen equipos propios para la expedición y transporte de mercancías: camiones, mangueras, tuberías fijas de carga - descarga, acometida, etc. Existen procedimientos de higiene y mantenimiento para los vehículos de transporte de producto del campo.
4.15.6	Las áreas de carga y descarga deberán contar con equipos instalados para proteger los productos transportados de influencias externas.	**a**	La carga y descarga se realiza en zonas cubiertas y protegidas con techado.
4.15.7	Cuando la empresa contrate los servicios de transporte a un tercero, todos los requisitos de la sección 4.15 quedarán recogidos con claridad en el contrato correspondiente, o bien deberá someterse al tercero a los requisitos de IFS Logistics.	**na**	La empresa no subcontrata el transporte.
4.15.8	Se deberá mantener de forma adecuada la seguridad de los vehículos de transporte.	**a**	Durante la auditoría se comprobó que los vehículos de transporte tenían seguridad.
4.16	**Mantenimiento y reparaciones**		

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
4.16.1	Deberá implantarse, mantenerse y documentarse un sistema de mantenimiento adecuado, que cubra todos los equipos críticos (incluyendo el transporte) para cumplir con los requisitos del producto. Esta cláusula será de aplicación tanto para actividades de mantenimiento externas como internas.	**c**	La compañía tiene implantado un plan de mantenimiento: P005/ed. 01 de 3/01/2017, anexo II. Existen equipos sujetos a mantenimiento externo. Ej.: Cámaras-externo, calibrador, lavadora. **En el plan de mantenimiento no especifica las operaciones a realizar a los equipo, ej.: Calibrador. Sin embargo en el registro si se indica operaciones como engrase, ajuste de cadenas.** **In the maintenance plan, it does not specify the operations to be performed on the equipment, but in the registry if operations are indicated as lubrication, chain adjustment.**
4.16.2	Durante la ejecución de los trabajos de mantenimiento y reparaciones y después de ellos, se asegurará la prevención de contaminación y la conformidad con los requisitos del producto. Se mantendrán registros de mantenimiento y reparaciones, así como de las acciones correctivas adoptadas.	**a**	Se dispone de sistemas en vigor para prevenir la contaminación durante las operaciones de mantenimiento preventivo: separación temporal o separación física. Existen registros de los mantenimientos. Ej.: Control diario de maquinaria Norberto Navarro): 4/01/2018 (calibrador, lavadora).
4.16.3	Todo el material utilizado en los trabajos de mantenimiento y reparación será adecuado para el uso previsto.	**a**	Los materiales utilizados para el mantenimiento de equipos son adecuados para uso en industria alimentaria. Ej.: Grasa alimentaria, NEOLUBE AL 160, SA, 1/03/2017
4.16.4	Se documentarán las averías que se produzcan en las instalaciones y los equipos cubiertos por el sistema de mantenimiento (incluyendo el transporte), y se revisarán por si es necesario realizar modificaciones en dicho sistema.	**a**	Existe registro de las averías existentes en las instalaciones.
4.16.5	Las reparaciones temporales se llevarán a cabo de manera que no se vea afectada la conformidad con los requisitos del producto. Se documentarán estos trabajos y se establecerá un plazo breve para la corrección de la avería.	**a**	No hay reparaciones temporales durante la auditoría. En las reparaciones temporales se implantan medidas específicas para garantizar que el producto no se contamine: limitar la zona de actuación, inspección regular, controles especiales sobre el producto,…
4.16.6	Cuando una empresa subcontrate el servicio de mantenimiento y reparación, se definirán claramente, documentarán y mantendrán todos los requisitos especificados por la empresa respecto a materiales y equipamientos.	**a**	Existen equipos sujetos a mantenimiento externo. Ej.: cámaras, Pedro Serrano García 31/10/2017. Se han definido en el contrato todos los requisitos que debe cumplir: Contrato de mantenimiento de instalaciones frigoríficas (Pedro Serrano García, SL) 1/01/2017.
4.17	**Equipamiento**		
4.17.1	Los equipos estarán adecuadamente diseñados y sus características especificadas para el uso previsto. Antes de efectuar el pedido de un equipo, se deberá verificar que cumple con los requisitos especificados.	**a**	Se ha comprobado que los equipos han sido diseñados para el propósito previsto. Ej.: mesa tría, calibrador, lavadora nectarinas.
4.17.2	Todos los equipos con contacto directo con los alimentos deberán contar con certificados de conformidad que certifiquen el cumplimiento con los requisitos legales vigentes. Cuando no exista ningún requisito legal específico aplicable, se deberá disponer de evidencias para demostrar que todos los equipos y herramientas son adecuados para su uso. Esto se aplica para todos los equipos y herramientas en contacto con materias primas, productos semielaborados y productos acabados.	**c**	Existen equipos en contacto con los alimentos: cintas transportadoras de frutas de hueso, rodillos de la lavadora de nectarinas. Existen certificados de aptitud alimentaria, ej.: cintas transportadoras de las líneas de fruta de hueso. **No hay certificado de aptitud de rodillos de la lavadora de nectarinas.** **There is not certificate of conformity for the nectarine´s Rollers washing machine**
4.17.3	El diseño y la disposición de los equipos serán tales que permitan ejecutar de manera eficaz las operaciones de limpieza y mantenimiento.	**a**	El diseño es adecuado para poder ser limpiado eficazmente y evitar la contaminación accidental.

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:

ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
4.17.4	La empresa deberá garantizar que todos los equipamientos de producto están en buen estado sin influencias negativas en la seguridad alimentaria.	**a**	Durante la auditoría se comprobó que los equipos estaban en buen estado.
4.17.5	La empresa se asegurará de que, ante cualquier cambio en los métodos de procesado y equipos, las características del proceso se revisan para asegurar que se cumplen los requisitos del producto.	**a**	Se valida el proceso cuando se instalan equipos nuevos.
4.18	**Trazabilidad (incluyendo OGM's y alérgenos)**		
4.18.1 KO	**KO N° 7: Se implantará un sistema de trazabilidad, que permita la identificación de los lotes de productos y su relación con los lotes de materia prima, de material de envasado en contacto directo con el alimento o destinado a entrar en contacto con el alimento. El sistema de trazabilidad incluirá todos los registros relevantes de producción y distribución. La trazabilidad debe estar garantizada y documentada hasta la entrega al cliente.**	**a**	Se ha realizado un ejercicio de trazabilidad con el lote NECTARINA Garcina de Finca Ballabona: ALB H17-00310 destino AEC, S.L fecha 19/05/17. Existe trazabilidad hacia materias primas (incluyendo material de envasado) y a clientes. Se ha podido relacionar el lote de fabricación con los registros de producción.
4.18.2	Se dispondrá de los registros de trazabilidad hacia delante (desde las plantas de producción hasta el cliente). El tiempo para la recopilación de estos registros para su revisión cumplirá los requisitos del cliente.	**a**	Durante el ejercicio de trazabilidad realizado en la auditoría, la empresa disponía de todos los registros hasta el cliente. Los clientes han definido un tiempo máximo para recopilar los registros: 4h. La empresa cumple con ese tiempo máximo.
4.18.3	Se deberá disponer de un sistema de trazabilidad para identificar las relaciones entre lotes de productos finales y sus etiquetas.	**a**	Durante el ejercicio de trazabilidad realizado en la auditoría, la empresa disponía de trazabilidad entre los lotes finales y sus etiquetas.
4.18.4	El sistema de trazabilidad será comprobado a intervalos regulares, al menos una vez al año y cada vez que el sistema de trazabilidad cambie. La comprobación verificará la trazabilidad hacia atrás y hacia delante (desde el producto final hasta la materia prima y viceversa), incluyendo comprobación de cantidades. Se registrarán los resultados de los ensayos.	**a**	El sistema de trazabilidad ha sido probado en ambos sentidos verificando cantidades en el último año. Ej.: HACIA ATRÁS: 01/03/18 Paraguayo Samantha: albarán salida H1700355, 27/05/2017, 40X30 Calibra (lote 390311, proveedor Cartonajes Unión) Granel cartón calibre A, palet 2122, 969 kg, cliente Delta Blou, origen finca Badem albarán entrada 03451-01. HACIA DELANTE: recepción papaya fecha 21/02/18 5327 kg finca Los Molinos. Con balance de masas ok. La empresa realiza 2 ensayos al año. Los resultados son adecuados.
4.18.5	Deberá asegurarse la trazabilidad en todas las etapas, incluyendo el trabajo en curso, los tratamientos complementarios y los reprocesos.	**a**	Se ha mantenido la trazabilidad de la compañía respecto a la repetición de trabajos u operaciones.
4.18.6	El etiquetaje de los lotes de productos semielaborados o acabados se realizará en el momento en que los productos sean envasados directamente, para asegurar una clara trazabilidad de los productos. Si está previsto que el marcado se realice transcurrido cierto tiempo, se marcarán los productos almacenados temporalmente con un número de lote específico. La vida comercial (p.e. fecha de consumo preferente) de los productos etiquetados deberá calcularse tomando como referencia la fecha de lote de producción original.	**na**	No existe la posibilidad de elaborar producto final o semielaborado que no se envase el mismo día.
4.18.7	Si un cliente así lo requiere, se conservarán de forma adecuada muestras representativas de los lotes producidos hasta su fecha de caducidad o fecha de consumo preferente del producto final y, si fuera necesario, durante un período adicional posterior.	**na**	No existen requisitos de clientes obligando a guardar muestras de producto.
4.19	**Organismos Modificados Genéticamente (OGM's)**		

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:

ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
4.19.1	Para aquellos productos entregados a clientes y/o países con requisitos para OGM's, la empresa implantará sistemas y procedimientos que permitan la identificación de productos que estén compuestos por OGM's, contengan OGM's o se hayan producido a partir de OGM's, incluyendo ingredientes, aditivos y aromas.	**a**	La empresa no trabaja con productos OGMs.
4.19.2	Debe haber especificaciones de materia prima y de los documentos de expedición, identificando aquellos productos que estén compuestos por OGM, se hayan producido a partir de OGM o contengan OGM. Las garantías relacionadas con el estado de OGM de las materias primas serán convenidas por contrato con el proveedor, o el estado de OGM deberá constar especificado en la documentación técnica relevante. La empresa mantendrá una lista actualizada permanentemente de todas las materias primas OGM que se utilicen en sus instalaciones, en la que también se harán constar todas las mezclas y fórmulas a las que se incorporen esas materias primas OGM.	**na**	La empresa no trabaja con productos OGMs.
4.19.3	Se implantarán procedimientos adecuados para garantizar que la fabricación de productos que estén compuestos por OGM o contengan OGM se lleva a cabo de tal manera que se previene la contaminación de productos no OGM. Se implantarán medidas de control adecuadas para evitar la contaminación cruzada de OGM. Se evaluará mediante ensayos la eficacia de estos procedimientos.	**na**	La empresa no trabaja con productos OGMs.
4.19.4	Los productos acabados que contengan OGM, o estén etiquetados como exentos de OGM, se declararán de acuerdo con los requisitos legales vigentes. Los documentos de expedición de estos productos harán referencia a su consideración como OMG.	**na**	La empresa no trabaja con productos OGMs.
4.19.5	La empresa implantará con claridad los requisitos del cliente relativos a la consideración o no como OGM de los productos.	**na**	La empresa no trabaja con productos OGMs.
4.20	**Alérgenos y condiciones específicas de producción**		
4.20.1	Deberán existir especificaciones de materias primas que identifiquen alérgenos que requieran ser declarados en el país de destino del producto acabado, La empresa mantendrá una lista actualizada permanentemente de todas las materias primas que contengan alérgenos que se utilicen en sus instalaciones, en la que también se harán constar todas las mezclas y fórmulas a las que se incorporen esas materias primas.	**a**	Es fruta fresca. No existen alérgenos.
4.20.2	La fabricación de productos que contengan alérgenos que requieran ser declarados se llevará a cabo de tal manera que se minimice tanto como sea posible la contaminación cruzada.	**na**	Es fruta fresca. No existen alérgenos.
4.20.3	Los productos acabados que contengan alérgenos que requieran ser declarados se declararán de acuerdo con los requisitos legales vigentes. La declaración de alérgenos y/o trazas de los mismos que pudieran estar presentes de manera fortuita o no intencionada, deberá realizarse en base a un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados.	**na**	Es fruta fresca. No existen alérgenos.

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:

ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
4.20.4	Se implantarán procedimientos que sean verificables cuando los clientes requieran específicamente que los productos estén "libres" de alguna sustancia o ingrediente (p.e. gluten, carne de cerdo, etc.), o que se excluyan determinados métodos de tratamiento o producción.	**na**	No existen requisitos del cliente.
5.	**Mediciones, Análisis, Mejoras**		
5.1	**Auditorías internas**		
5.1.1 KO	**KO N° 8: Se realizarán auditorías internas efectivas según un programa definido y convenido de auditorías que cubra al menos todos los requisitos de la norma IFS. El alcance y la frecuencia de las auditorías internas se determinarán con un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados. Esto es también aplicable a ubicaciones de almacenamiento propias o subcontratadas por la empresa.**	**a**	Se han planificado las auditorías internas: 6/05/2017, 6/09/2017, 11/01/2018, 6/03/2018. La planificación de las auditorías internas está justificada por el análisis de peligros. Existen registros que demuestran que se han auditado todos los requisitos de IFS. Los resultados de la última auditoría interna se corresponden con la realidad del centro de producción.
5.1.2	Al menos una vez al año se llevarán a cabo auditorías internas de actividades que sean críticas para la seguridad alimentaria y las especificaciones del producto.	**a**	Está establecida la frecuencia anual de auditorías. La empresa ha realizado una auditoría interna en los 12 últimos meses. El alcance de la auditoría incluye todos los requisitos del protocolo IFS y todas las áreas críticas.
5.1.3	Los auditores serán competentes e independientes del departamento auditado.	**a**	Las auditorías internas son llevadas a cabo por: Álvaro de Miguel. Su competencia queda demostrada mediante formación + experiencia en su C.V. Es independiente del departamento auditado.
5.1.4	Los resultados de las auditorías serán comunicados a la dirección y a las personas responsables de los departamentos afectados. Se establecerán, se documentarán y se comunicarán al personal afectado las acciones correctivas necesarias y el plazo para su implantación.	**a**	Existe evidencia documental de comunicación de las desviaciones de las auditorías internas a la dirección y a los responsables de Dpto. Se establecen acciones correctoras, con plazos y responsables, de las desviaciones de la auditoría interna. Plazo: 1 mes
5.1.5	Se documentará cómo y cuándo se verificarán las acciones correctivas derivadas de las auditorías internas.	**a**	Las acciones correctivas son implantadas. Se verifica su implantación y efectividad. Ej.: Dirección por la dirección 26/02/2018.
5.2	**Inspecciones en la fábrica**		
5.2.1	Se planificarán y se llevarán a cabo regularmente inspecciones en la fábrica (p.e. control de producto, higiene, cuerpos extraños, higiene del personal, orden y limpieza). La frecuencia de las inspecciones de cada área (incluyendo áreas externas) y cada una de las actividades deberán basarse en un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados, así como en el historial de experiencias pasadas.	**a**	Se realizan inspecciones frecuentes en fábrica para controlar y verificar las condiciones de seguridad y legalidad del producto y de los procesos. Frecuencia: Mensual, Responsable: Álvaro de Miguel. La frecuencia está definida de acuerdo con un análisis de peligros.
5.3	**Validación y control del proceso**		
5.3.1	Los criterios de validación y control de procesos deben estar claramente definidos.	**a**	Existen evidencias de la validación de los procesos, ej.: análisis de producto final, control de calidad de producto final, análisis de vida útil.

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
5.3.2	En aquellos casos en que el control del proceso y de los parámetros del ambiente de trabajo (temperatura, tiempo, presión, características químicas, etc.) sea esencial para asegurar la conformidad con los requisitos del producto, se supervisarán y registrarán esos parámetros continuamente y/o a intervalos apropiados.	**a**	Es necesario controlar parámetros del proceso. Ej.: temperatura de almacenamiento, grados Brix. El control es documentado. Ej.: 18/05/17 y 07/03/18.
5.3.3	Se validarán, supervisarán y documentarán todas las operaciones de reproceso. Estas operaciones no afectarán a los requisitos del producto.	**a**	El proceso admite reprocesos. Los reprocesos están controlados.
5.3.4	Se dispondrá de los procedimientos apropiados para la comunicación, registro y supervisión a tiempo del funcionamiento incorrecto y las desviaciones de procesos.	**a**	El proceso es controlado. Existe una vigilancia apropiada de los parámetros. Ante fallos del proceso, el sistema de vigilancia es capaz de detectarlos y actuar en consecuencia.
5.3.5	La validación de procesos se realizará utilizando los datos recabados que son relevantes para la seguridad del producto y de los procesos. Si hubiera modificaciones sustanciales, deberá realizarse una revalidación.	**a**	La empresa tiene prevista la validación de los procesos en caso de efectuarse cambios.
5.4	**Calibración, ajuste y verificación de los equipos de medición y vigilancia**		
5.4.1	La empresa identificará los equipos de medición y vigilancia necesarios para asegurar la conformidad con los requisitos del producto. Estos equipos deberán estar identificados con claridad y registrados en un documento.	**a**	Existe una identificación de los equipos que miden parámetros de seguridad y legalidad. Ej.: calibración de equipos P012/ed. 01. Los equipos están registrados en un documento.
5.4.2	Todos los equipos de medida deberán ser comprobados, ajustados y calibrados de acuerdo a un sistema de vigilancia a intervalos especificados y respetando normas/métodos reconocidos y definidos. El resultado de las comprobaciones, ajustes y calibraciones deberá quedar documentado. Cuando sea necesario, se llevarán a cabo acciones correctivas sobre dispositivos y, si fuera necesario, sobre procesos y productos.	**a**	Se ha podido demostrar la existencia de un plan de verificación y calibración de los equipos de medida. La verificación - calibración es interna y externa. Ej.: P012/ed. 01. Existen registros de la calibración. Ej.: Báscula puente cada 2 años: 01/03/18 por Labomet. Báscula Control peso: 21/10/15 cada 2 años. Labomet 08-0V-0009 Cámaras: 05/02/18 Brix refractómetro: 05/02/18. Existe procedimiento de calibración. Existen registros de la verificación de los equipos medida.
5.4.3	Todos los equipos de medida se utilizarán únicamente para su uso especificado. Cuando los resultados de las mediciones indiquen un mal funcionamiento, el equipo en cuestión será inmediatamente reparado o sustituido.	**a**	Responsabilidad de: calidad. Existe procedimiento para gestionar averías en equipos de medida; incluye la gestión del producto no conforme. No existen ejemplos recientes.
5.4.4	El estado de calibración de los equipos de medida estará identificado con claridad (etiqueta sobre el equipo o lista de equipos).	**a**	Se muestra y documenta (en el propio equipo o en una lista) el estado de calibración de los equipos.
5.5	**Comprobación de cantidades (control de calidad / cantidad de relleno)**		
5.5.1	La frecuencia y la metodología para la realización de controles de cantidad se establecerán de tal manera que se cumplan los requisitos legales y las especificaciones del cliente o, en caso necesario, las guías sobre cantidad nominal.	**a**	Existe sistema para la verificación del peso de los productos. Frecuencia de verificación es: en cada envasado. La verificación es "discontinua". Cumple los requisitos legales. Ej.: nectarinas 19/05/17. Siempre toman 80 muestras independientemente del tamaño del lote.
5.5.2	Deberá existir un procedimiento para definir el cumplimiento de los criterios de comprobación de calidad de lote. Este procedimiento tendrá en consideración, entre otros, la tara, la densidad y otros atributos críticos.	**a**	Existe procedimiento donde quedan reflejados los criterios definidos para el control de la cantidad nominal de los lotes fabricados. El procedimiento es adecuado.

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
5.5.3	Las comprobaciones se implementarán y registrarán según un plan de muestreo que asegure una correcta representación del lote de fabricación.	**a**	Se mantienen registros de las comprobaciones de peso de los lotes fabricados. Ej. 19/05/2017 nectarina de finca Ballabona.
5.5.4	Los resultados de estas comprobaciones cumplirán los criterios definidos para todos los productos listos para su entrega.	**a**	Los registros de las comprobaciones de peso cumplen los requisitos legales y de clientes.
5.5.5	En el caso de productos pre envasados comprados a terceros, deberá evidenciarse el cumplimiento de los requisitos legales relativos a cantidad nominal.	**na**	No se venden productos pre envasados.
5.5.6	En caso necesario, todo el equipamiento utilizado para la comprobación final deberá estar legalmente aprobado.	**a**	Los equipos de medición empleados están incluidos en el plan de calibración. Ej.: Báscula control peso: 21/10/15. Labomet 08-0V-0009.
5.6	**Análisis de producto**		
5.6.1	Se dispondrá de procedimientos que aseguren que se cumplen todos los requisitos de producto especificados, incluyendo los requisitos legales y las especificaciones. Se deberán llevar a cabo los análisis microbiológicos, físicos y químicos necesarios para satisfacer ese objetivo, ya sea internamente o subcontratándolos.	**a**	Se realizan análisis de parámetros (físicos, químicos y microbiológicos) definidos en las especificaciones del producto. Se analizan parámetros de seguridad y legalidad como: residuos de fitosanitarios. Se analizan parámetros de calidad como: brix y organoléptico. Los análisis son realizados internamente (brix) y/ externamente. Pesticidas 2 análisis anual: 03/04/17 Melocotón gañuelas: KUDAM, Papaya: 02/03/18: KUDAM Los Molinos, Mango: 02/08/17 Los Molinos LAB FITOSOIL: Nº 387/LE 619, paraguayo Ballabona: 15/05/17 y 17/04/17 nectarina: KUDAM Nº 324/LE/670. Metales anual: 04/09/17 Papaya Los Molinos (Pb, Cd) KUDAM. Microbiología producto final anual: 27/12/17 Papaya FITOSOIL
5.6.2	Los análisis relacionados con seguridad alimentaria deberán llevarse a cabo preferentemente en laboratorios con programas o métodos adecuadamente acreditados (ISO 17025). Si los análisis se realizan dentro de la empresa o por un laboratorio sin programas o métodos adecuadamente acreditados, los resultados deberán verificarse de forma periódica por laboratorios acreditados en estos programas o métodos (ISO 17025).	**a**	Se analizan parámetros de seguridad y legalidad como: residuos de pesticidas. El laboratorio utilizado es: KUDAM (324/LE 670), LAB FITOSOIL: Nº 387/LE 619. El laboratorio dispone de acreditación para el análisis de esos parámetros.
5.6.3	Deberán existir procedimientos que aseguren la fiabilidad de los resultados de los análisis realizados internamente, tomando como referencia métodos de análisis reconocidos oficialmente. Lo anterior se demostrará mediante la participación en comparaciones interlaboratorios u otras evaluaciones de competencia.	**na**	La empresa no realiza análisis internos.
5.6.4	Deberá definirse un plan de análisis, llevado a cabo interna o externamente, basado en un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados para materias primas, y productos semielaborados y acabados, así como para equipos de proceso y materiales de envasado, y si es necesario control ambiental. Se documentarán los resultados.	**a**	Se ha definido un plan de muestreo para materias primas y producto final. Doc.: Plan análisis 2018. Se define la frecuencia y método de análisis. Ej.: 2 muestras al año por producto de plaguicidas en fruta de hueso, 1 de papaya 1 de metales pesados, 1 microbiología en producto final. El plan de muestreo está justificado según conclusiones del análisis de peligros.
5.6.5	Los resultados de análisis serán evaluados con prontitud. Se introducirán las medidas correctivas adecuadas para cualquier resultado no satisfactorio. Se revisarán periódicamente los resultados analíticos para identificar tendencias. Se tendrán en cuenta las tendencias que indiquen resultados potencialmente insatisfactorios.	**a**	Existe evidencia documental de que el resultado de los ensayos analíticos ha sido verificado por un responsable. Ej.: Calidad. Existen evidencias de estudio de tendencias de los resultados analíticos. Resultados: estudios de tendencias: plaguicidas 2017 (nº materias activas detectadas). Tendencias de análisis microbiología por producto (papaya), superficies, manos y resultados análisis agua.

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:

ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
5.6.6	Cuando se realicen análisis internos en la empresa, se dispondrá de personal cualificado y entrenado, así como de equipos e instalaciones apropiados.	**na**	La empresa no realiza análisis internos.
5.6.7	Se realizarán internamente ensayos organolépticos con regularidad para verificar la calidad del producto acabado. Estos ensayos se realizarán de acuerdo con las especificaciones y en relación con el impacto sobre los respectivos parámetros de las características del producto. Se documentarán los resultados de estos ensayos.	**a**	Se realizan análisis organolépticos en el control de calidad del producto final. Frecuencia: control calidad producto final en cada envasado. Parámetros a analizar: organoléptico, brix, parámetros norma de calidad. Ejemplo y resultado: nectarina 18/05/17, papaya 07/03/18.
5.6.8	Basado en un análisis de peligros, evaluación de los riesgos asociados y en cualquier información externa o interna sobre los riesgos del producto que puedan tener un impacto en la seguridad alimentaria y/o calidad (incl. adulteración y fraude), la compañía actualizará su plan de control y/o tomará medidas apropiadas para controlar el impacto en el producto final	**a**	El plan de muestreo analítico es revisado con frecuencia, ajustándose a legislación y a requisitos de clientes. Se ha tenido en cuenta las últimas informaciones sobre adulteración o fraude.
5.7	**Cuarentena de productos (bloqueo/retención) y liberación**		
5.7.1	Deberá implantarse un procedimiento, basado en un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados, para la cuarentena (bloqueo/retención) y liberación de todas las materias primas, productos semielaborados y acabados, y materiales de envasado. El procedimiento garantizará que tan sólo se procesen y expidan productos y materiales conformes con los requisitos del producto.	**a**	La empresa ha establecido una política de liberación positiva de materias primas. Responsable: técnico de campo. La empresa ha establecido una política de liberación negativa de producto final: Nectarina 18/05/17
5.8	**Gestión de las reclamaciones de autoridades y clientes**		
5.8.1	Se implantará un sistema para la gestión de las reclamaciones de producto.	**a**	Se ha podido demostrar la existencia de un sistema para la gestión de las reclamaciones sobre el producto. Ej.: P015/ed. 01 de 3/01/2017. El cliente declara no haber recibido reclamaciones por parte de sus clientes. Existe formulario para la gestión de las mismas: "Informe de quejas y reclamaciones".
5.8.2	Todas las reclamaciones serán evaluadas por personal competente. Cuando esté justificado, se tomarán de inmediato las medidas apropiadas.	**a**	Se evalúan las reclamaciones (según procedimiento, responsable de calidad). El cliente declara no haber recibido reclamaciones por parte de sus clientes. Existe formulario para la gestión de las mismas: "Informe de quejas y reclamaciones".
5.8.3	Se deberán analizar las reclamaciones con un enfoque hacia la implantación de medidas preventivas, que eviten la reaparición de la no conformidad.	**a**	El cliente declara no haber recibido reclamaciones por parte de sus clientes. Existe formulario para la gestión de las mismas: "Informe de quejas y reclamaciones".
5.8.4	Los resultados del análisis de los datos de las reclamaciones se pondrán a disposición de los correspondientes responsables y de la dirección.	**a**	Se analizan los resultados de las reclamaciones en la Revisión por la Dirección.
5.9	**Gestión de incidencias, retirada de productos, recuperación de productos**		

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
5.9.1	Se dispondrá de un procedimiento documentado para la gestión de incidencias y de posibles situaciones de emergencia que tengan un impacto en la seguridad alimentaria, la legalidad y la calidad. Este procedimiento deberá estar implantado y mantenido. Incluirá, como mínimo, la designación y formación de un comité de crisis, una lista de contactos de emergencia, fuentes de asesoramiento legal (si es necesario), disponibilidad de las personas de contacto, información de clientes, y un plan de comunicación, incluyendo información a los consumidores.	**a**	Se ha podido mostrar un procedimiento en vigor para la retirada y recuperación de producto. P.011, ed. 1, 3/01/2017, Retirada de producto no conforme. Las incidencias definidas tienen en cuenta problemas con seguridad, con legalidad y con calidad. Incluye la información oportuna: comité de crisis, contactos de emergencia y de clientes, plan de retirada y/o recuperación de producto y plan de comunicación.
5.9.2 KO	**KO N° 9: Se dispondrá de un procedimiento eficaz para la retirada y recuperación de todos los productos, que asegure que los clientes implicados sean informados tan pronto como sea posible. Este procedimiento incluirá una asignación clara de responsabilidades.**	**a**	No ha sido necesario retirar o recuperar algún producto en el último año. Existe asignación clara de responsabilidades. Ej.: P.011, ed. 1, 03/01/2017, Retirada de producto no conforme. Comité de crisis (Jose M. Duran-Gerente, Rafael Navarro-Portavoz/Calidad, Norberto Navarro-Producción)
5.9.3	Se dispondrá de una lista actualizada de contactos para emergencias (como nombres, teléfonos de proveedores, clientes y autoridades competentes). Deberá estar permanentemente disponible una persona de la empresa, con autoridad para iniciar el proceso de gestión de incidencias.	**a**	Se incluyen nombres y números de teléfono de proveedores, clientes y autoridades competentes en la lista de contactos de emergencias. Se asegura que una persona de la empresa esté constantemente disponible. Nombre: Jose M. Duran-Gerente
5.9.4	La viabilidad, eficacia y rapidez de acción del procedimiento serán evaluadas periódicamente, como mínimo una vez al año, mediante ensayos internos, basados en un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados. Se realizarán de tal manera que se asegure la eficaz implantación y operatividad del procedimiento.	**a**	El procedimiento para la retirada - recuperación de producto ha probado al menos 1 vez al año. La frecuencia está justificada documentalmente mediante análisis de peligros. Jose M. Duran-Gerente. Es efectivo.
5.10	**Gestión de no conformidades y de productos no conformes**		
5.10.1	Se dispondrá de un procedimiento para la gestión de todos los productos no conformes, ya sean éstos materias primas, productos semielaborados y acabados, equipos de proceso y materiales de envasado. Éste deberá incluir, como mínimo: - procedimientos de aislamiento y cuarentena - análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados - identificación (p. e. etiquetado) - decisión sobre el uso posterior (p. e. liberación, reprocesado/tratamiento posterior, bloqueo, cuarentena, rechazo/eliminación).	**a**	Existe un procedimiento para el control de productos no conformes. P014, ED. 1 DE 3/01/2017. Incluye actuación de cuarentena, evaluación del problema, identificación del producto no conforme y toma de decisiones. La gestión del producto no conforme se justifica según análisis de peligros.
5.10.2	Se identificarán claramente las responsabilidades de la gestión de productos no conformes. Todo el personal relevante deberá comprender el procedimiento de gestión del producto no conforme.	**a**	Existe un procedimiento para el control de productos no conformes. Define responsabilidades. El personal clave conoce el procedimiento de actuación.
5.10.3	Cuando se den no conformidades, se adoptarán medidas correctivas inmediatas para asegurar el cumplimiento de los requisitos de producto.	**a**	No existen no conformidades de producto documentadas. El procedimiento es correcto.
5.10.4	Los productos finales envasados o los materiales de envasado fuera de las especificaciones, ambos relacionados con marcas privadas, no se introducirán en el mercado bajo la marca afectada. Las excepciones se convendrán por escrito entre las partes contratantes.	**a**	No se han encontrado evidencias de producto no conforme comercializado con marca de distribuidor.

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
5.11	**Acciones correctivas**		
5.11.1	Se dispondrá de un procedimiento para el registro y el análisis de las no conformidades, cuyo objetivo será evitar reapariciones mediante acciones preventivas y/o correctivas.	**a**	Existe un procedimiento documentado sobre el registro y la investigación de las no conformidades. P014, ED. 1 DE 3/01/2017
5.11.2 KO	**KO N° 10: Se formularán con claridad, documentarán y emprenderán acciones correctivas, tan pronto como sea posible, para evitar la reaparición de la no conformidad. Se definirán con claridad las responsabilidades y los plazos para la acción correctiva. Se guardará la documentación de manera que esté segura y sea de fácil acceso.**	**a**	Se realizan acciones correctoras adecuadas ante no conformidades que evitan problemas de seguridad alimentaria. Ej.: Existe una no conformidad registrada: 4.9.4.1 techos deteriorados, 15/07/2017, se reparan los techos. Existe una acción correctora adecuada que corrige la causa evitando problemas de seguridad alimentaria. Existe registro documentado según procedimiento, definiendo: responsable y plazos.
5.11.3	Se documentarán los resultados de las acciones correctivas y se evaluará su eficacia.	**a**	Las acciones correctoras comprobadas durante la auditoría fueron documentadas de un modo preciso, y fueron verificadas.
6.	**"Food Defense" e inspecciones externas**		
6.1	**Evaluación de "Food Defense"**		
6.1.1	Se definirán claramente las responsabilidades en relación a "Food Defense". Los responsables serán personal clave de la empresa o tendrán acceso a la alta dirección. Se deberá demostrar el suficiente conocimiento en este ámbito.	**a**	Se han definido los responsables del programa de Food Defense, Nombre y cargo: resp. Calidad. Se han definido las competencias de las personas responsables del programa de Food Defense. Doc.: Food Defense P.020, ed. 1 3/01/2017. Hay evidencias del apoyo de dirección al programa de Food Defense.
6.1.2	Deberá haberse realizado y documentado un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados para "Food Defense". Se identificarán áreas críticas para la seguridad, en base a esta evaluación y en base a los requisitos legales aplicables. El análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados para "Food Defense" deberá realizarse una vez al año o con cada cambio que afecte la integridad alimentaria. Se definirá un sistema adecuado de alertas y se comprobará su efectividad regularmente.	**a**	Existe evidencia de la realización de un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados a Food Defense. P.020, ed. 1 3/01/17. El análisis de peligros cumple con las necesidades legales y del cliente. Se han identificado las áreas críticas de seguridad: acceso vulnerable. Se revisa el programa de Food Defense al menos 1 vez al año y siempre que hay cambios. Ej.: 21/01/18. Se han definido herramientas para alertar a la empresa de cualquier violación de Food Defense: cámaras, formación. Estas herramientas son evaluadas.
6.1.3	Si la ley obliga a realizar ciertos registros o inspecciones in situ, deberá aportarse evidencias.	**na**	La empresa no dispone de registro oficial referente a: FDA. No es obligatorio en España.
6.2	**Seguridad de la planta**		
6.2.1	En base a un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados, las áreas identificadas como críticas para la seguridad deberán estar adecuadamente protegidas, para evitar accesos no autorizados. Los puntos de acceso deberán estar controlados.	**a**	La empresa ha implantado mecanismos para proteger las áreas críticas, Ej.: puertas cerradas, cámaras de video vigilancia, vigilancia nocturna). Los puntos de acceso están permanentemente controlados o los accesos se permiten sólo a personas autorizadas. Ej.: personal temporal, proveedores, visitantes, empleados, conductores de camión.
6.2.2	Deberá disponerse de procedimientos para evitar cualquier sabotaje y/o para permitir la detección de indicios de sabotaje.	**a**	Se definen procedimientos para identificar la adulteración de materias primas, procesos y productos finales como: empleados formados.
6.3	**Seguridad del personal y de visitantes**		

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
● WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN
6.3.1	La política de visitas deberá incluir aspectos del plan de "Food Defense". El personal de recepción y carga en contacto con el producto deberá estar identificado y respetará las normas de acceso de la empresa. Los visitantes y proveedores de servicios externos deberán estar identificados en las áreas de almacenamiento de productos y se registrarán en el momento de acceso. Estarán informados sobre las políticas de la planta y su acceso estará controlado en consecuencia.	**a**	Existe control de accesos de visitantes/proveedores. Existe procedimiento para evitar que personas ajenas a la empresa puedan moverse libremente y sin escolta por las instalaciones. Se informa a los visitantes y proveedores sobre las normas de Food Defense durante su estancia dentro de la empresa. Existe procedimiento para la identificación de personas ajenas a la empresa. Existen controles para asegurar que el acceso para los conductores de camiones que cargan y descargan materiales/productos esté restringido a determinadas áreas dentro y fuera de los edificios e instalaciones de la empresa. Existen sistemas para vigilar los movimientos de personas ajenas una vez han entrado en las instalaciones de la empresa. Ej.: cámaras, guardias de seguridad, acompañamientos,...
6.3.2	Todos los empleados deberán contar con formación sobre «Food Defense» con respecto a los requisitos del producto y a las necesidades de formación de los empleado o cuando se instaure un cambio importante en el programa. Se documentarán las sesiones de formación La contratación de empleados y la terminación de contratos tendrán en cuenta aspectos de seguridad, en función de lo que permita la ley.	**a**	Está Food Defense incluida en el programa anual de formación. Hay registros que demuestren que los empleados reciben formación en Food Defense. 09/01/2017 Norberto Navarro, Egidia Martínez y Dolores Belmonte. Se informa a los empleados de cambios importantes en el programa de Food Defense. Se evalúa la efectividad de la formación. Se actualizan los controles de acceso en el momento de la terminación de la relación laboral de un empleado o cuando un subcontratista finaliza el trabajo.
6.4	**Inspecciones externas**		
6.4.1	Deberá existir un procedimiento documentado para gestionar las inspecciones externas y las visitas reglamentarias. El personal relevante deberá estar formado para cumplir el procedimiento.	**na**	No son obligatorias visitas o inspecciones de organización externa relacionada

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

ANEXO 3

Plan de acción

NOMBRE DE LA EMPRESA: "Desarrollos y cultivos agrícolas de Mazarrón"
DIRECCIÓN DE LA EMPRESA: Ctra. De Mazarrón – Puerto, km 2

El plan de acciones correctivas debe ser devuelto a la entidad de certificación antes de: 26/03/2018

Nº	Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN	ACCIÓN CORRECTIVA (POR LA EMPRESA)	RESPONSABILIDAD /FECHA /ESTADO DE IMPLANTACIÓN (POR LA EMPRESA)	EXPEDIDO VISTO BUENO POR EL AUDITOR
1	2.2.3.3	**Elaboración de un diagrama de flujo (paso 4 del CA)** Cada producto o grupo de productos, y cada una de las variaciones de procesos y subprocesos deberán disponer de un diagrama de flujo (incluyendo reelaboración y reprocesado). Los diagramas de flujo deberán estar fechados y deberán identificar con claridad los PCC's con el número asignado. El diagrama de flujo se actualizará ante cualquier cambio.	**c**	Existen diagramas de productos y procesos. Se encuentran fechados 02/09/17. No se han identificado PCCs en el proceso. **El diagrama de flujo de la papaya: identifica Tª almacenamiento producto final 8-10 ºC y transporte 8ºC a 12ºC, pero en la descripción de producto del APPCC indica 0-5 ºC almacenamiento y 0-10 ºC transporte.** **Fruta de hueso: no identifica como opcional fases de lavado y secado que sólo tienen lugar en caso de nectarina, ni salida a industria tras la primera selección**. **Papaya Flow chart identify: storing of final product Tª 8-10 ºC and transport 8ºC - 12ºC, but in HACCP description identify 0-5 ºC for storing and 0-10 ºC for transport.** **Stone fruit flow chart: don´t identify as optional washing and drying steps (only for nectarine), neither industry destination after first sorting.**	Modificar las temperaturas de almacenamiento y transporte en la ficha de descripción de producto de la papaya (7ºC-12ºC). Revisar el diagrama de flujo del melocotón y nectarina para incluir las fases no existentes e identificar las fases opcionales. Se impartirá una acción formativa en APPCC para el equipo APPCC. Storage and transport temperatures has been modified in data sheet product Papaya (7-12ºC). Stone fruit flow chart has been reviewed to include all steps (not identified before) and optional steps. HACCP team has been trained in HACCP	Rafael Navarro Duran (Responsable de Calidad) Implementado 2-4-18 Rafael Navarro Duran (Quality responsible) Closed 2-4-18	V. REBATE

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Nº	Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN	ACCIÓN CORRECTIVA (POR LA EMPRESA)	RESPONSABILIDAD /FECHA /ESTADO DE IMPLANTACIÓN (POR LA EMPRESA)	EXPEDIDO VISTO BUENO POR EL AUDITOR
2	3.4.1	La empresa proporcionará instalaciones para el personal, proporcionales en su tamaño, equipadas para la cantidad de empleados y diseñadas y gestionadas de forma que se minimicen los riesgos para la seguridad alimentaria. Se deberán conservar en buen estado general y de limpieza.	**c**	**Durante la visita a las instalaciones, se evidencia olor a humo de tabaco en el aseo masculino de la zona de producción, aunque no se evidencian colillas en el mismo**. **During the inspection of the facilities, there is smoke tobacco smell in the men´s production toilet, althoug there is not evidence of cigarettes in this area.**	Se refuerza la sensibilización del personal colocando en los aseos carteles de prohibido fumar. Acción formativa en materia de higiene alimentaria al personal de producción. Staff is trained and some poster (no smoking) are put in toilets. Staff training in hygiene.	Rafael Navarro Duran (Responsable de Calidad) Implementado 2-4-18 Rafael Navarro Duran (Quality responsible) Closed 2-4-18	V. REBATE
3	4.3.3	Se realizarán ensayos de vida comercial o procesos adecuados y se considerarán la formulación del producto, el envasado, la producción y las condiciones declaradas; se establecerán en consonancia las fechas de caducidad o de consumo preferente.	**c**	**No hay evidencias de estudios de vida útil para algunos productos: mango y paraguayo**. There is not evidence about shelf-life of some products: mango and saturn peach.	Se hace una reunión entre calidad y producción para evitar que en el futuro no se realicen registros por falta de coordinación del personal y se hace una acción formativa en materia de realización de controles de vida útil. There is a meeting between Quality and production to avoid that in the future no records are cumplimented. Production and Quality staff has been trained in quality control and shelf life of the products.	Rafael Navarro Duran (Responsable de Calidad) Implementado 2-4-18 Rafael Navarro Duran (Quality responsible) Closed 2-4-18	V. REBATE
4	4.3.4	Al establecer y validar la vida comercial del producto (incluyendo vidas comerciales largas etiquetadas con fecha de consumo preferente), se deberán tomar también en consideración los resultados de ensayos organolépticos.	**c**	**No hay estudios de vida útil considerando ensayos organolépticos para mango y paraguayo**. There is not evidence about shelf-life consider organoleptic studies of some products: mango and saturn peach.	Se hace una reunión entre calidad y producción para evitar que en el futuro no se realicen registros por falta de coordinación del personal y se hace una acción formativa en materia de realización de controles de vida útil considerando ensayos organolépticos. There is a meeting between Quality and production to avoid that in the future no records are cumplimented. Production and Quality staff has been trained in quality control and shelf life of the products, considering organoleptic studies.	Rafael Navarro Duran (Responsable de Calidad) Implementado 2-4-18 Rafael Navarro Duran (Quality responsible) Closed 2-4-18	V. REBATE

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Nº	Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN	ACCIÓN CORRECTIVA (POR LA EMPRESA)	RESPONSABILIDAD /FECHA /ESTADO DE IMPLANTACIÓN (POR LA EMPRESA)	EXPEDIDO VISTO BUENO POR EL AUDITOR
5	4.5.4	En base a un análisis de peligros, y evaluación de riesgos asociados, la empresa verificará la adecuación del material de envasado a cada producto relevante (p. ej. ensayos organolépticos, ensayos de almacenamiento, análisis químicos, ensayos de migración).	**b**	El certificado de migración de Las Cestas clamshell de EMBALAJES FERMAR no contemplan la actualización Rgto 10/2011.	Se revisan las declaraciones de conformidad de los proveedores y se solicitan las declaraciones de conformidad que se detecten no son correctas, como por ejemplo la de embalajes FERMAR. Se impartirá formación al responsable de homologación de proveedores para asegurarnos que domina los requisitos de homologación.	Rafael Navarro Duran (Responsable de Calidad) Implementado 2-4-18	V. REBATE
6	4.8.1	Se deberá disponer de planos que describan claramente los flujos internos de productos acabados, materiales de envasado, materias primas, residuos, personal, agua, etc. Se dispondrá de un plano que incluya todos los edificios de la instalación.	**b**	**Se emplea un plano antiguo que no refleja la actual cámara empleada para materia prima y producto final aunque el plano está fechado de 8/1/18**	Se revisan los planos de flujo de materia prima y producto final. Se imparte una acción formativa al departamento de calidad en materia de revisión, actualización y archivo de documentación.	Rafael Navarro Duran (Responsable de Calidad) Implementado 2-4-18	V. REBATE
7	4.9.2.2	Las superficies de las paredes deberán estar en buenas condiciones y ser fáciles de limpiar; deberán ser impermeables y resistentes al desgaste.	**c**	**Se ha comprobado que las superficies no están en buenas condiciones: La lona de plástico de la zona de recepción de materias primas presenta algunas zonas rotas**. The plastic canvas of the reception area has some broken area.	Se realiza una acción formativa en materia de control de instalaciones y se reparan las paredes de plástico de la zona de recepción. Production staff has been trained in facilities control. The plastic canvas of the reception area has been repaired.	Rafael Navarro Duran (Responsable de Calidad) Implementado 2-4-18 Rafael Navarro Duran (Quality responsible) Closed 2-4-18	V. REBATE
8	4.9.4.1	Los techos (y cuando no haya, la cara interior de los tejados) y las instalaciones elevadas (incl. tuberías, cables, lámparas, etc.) se construirán de tal forma que se minimice la acumulación de suciedad y no deberán suponer riesgo alguno de contaminación física y/o microbiológica.	**c**	**En los techos de la zona de recepción y almacenamiento de material obsoleto y envases del cliente en desuso hay muchas telas de araña**. It has been spider nets in ceilings of reception and store areas.	Se revisan y se vuelven a limpiar las áreas en desuso. Se modifica el check list de inspecciones de higiene para incluir la comprobación del estado de las áreas en desuso. Those areas has been cheked and cleaned. Check list of hygiene inspection has been modified to include these areas.	Rafael Navarro Duran (Responsable de Calidad) Implementado 2-4-18 Rafael Navarro Duran (Quality responsible) Closed 2-4-18	V. REBATE

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Nº	Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN	ACCIÓN CORRECTIVA (POR LA EMPRESA)	RESPONSABILIDAD /FECHA /ESTADO DE IMPLANTACIÓN (POR LA EMPRESA)	EXPEDIDO VISTO BUENO POR EL AUDITOR
9	4.9.6.1	Las puertas se mantendrán en buen estado (p.e. partes astilladas, desconchados, corrosión) y serán fáciles de limpiar.	**c**	**Las puertas al exterior no están en buen estado.** **Ej. La puerta flexible del muelle de recepción está rota**. **The doors to the exterior are not in good condition. E.g.: The flexible door of the reception is broken.**	Se repara la hermeticidad de la puerta de la zona de recepción para evitar la entrada de plagas. El personal de producción es formado en medidas de control de plagas. It has been repaired the hermeticity of reception door to avoid pests. Production staff has been trained in protection measures to avoid pests	Rafael Navarro Duran (Responsable de Calidad) Implementado 2-4-18 Rafael Navarro Duran (Quality responsible) Closed 2-4-18	V. REBATE
10	4.9.6.2	Las puertas al exterior deben estar construidas para evitar la entrada de plagas; a ser posible se cerrarán por sí solas.	**c**	Las puertas que comunican al exterior con un área de producción están diseñadas para impedir la entrada de plagas: herméticas, material resistente,… y se mantenían cerradas durante la producción. **La puerta flexible de la zona de recepción no llega hasta el suelo, dejando un hueco en la parte inferior**. **The flexible door of the reception area does not reach the floor, leaving a gap in the lower part.**	Se repara la hermeticidad de la puerta de la zona de recepción para evitar la entrada de plagas. El personal de producción es formado en medidas de control de plagas. It has been repaired the hermeticity of reception door to avoid pests. Production staff has been trained in protection measures to avoid pests	Rafael Navarro Duran (Responsable de Calidad) Implementado 2-4-18 Rafael Navarro Duran (Quality responsible) Closed 2-4-18	V. REBATE
11	4.9.7.2	Todos los equipos de iluminación deberán estar protegidos con cubiertas inastillables e instalados para minimizar el riesgo de rotura.	**c**	**Durante la visita a las instalaciones, se evidencia una luminaria sin protección en la zona de recepción de materia prima.** **There is a light without protection in the reception area.**	Se repara la protección de plástico de la luminaria de la zona de recepción. Acción formativa en contaminación por cuerpos extraños al personal de producción. The reception area light has been repaired. Production staff has been trained in foreig bodies control.	Rafael Navarro Duran (Responsable de Calidad) Implementado 2-4-18 Rafael Navarro Duran (Quality responsible) Closed 2-4-18	V. REBATE

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Nº	Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN	ACCIÓN CORRECTIVA (POR LA EMPRESA)	RESPONSABILIDAD /FECHA /ESTADO DE IMPLANTACIÓN (POR LA EMPRESA)	EXPEDIDO VISTO BUENO POR EL AUDITOR
12	4.10.1	Los planes de limpieza y desinfección estarán disponibles e implementados, basados en un análisis de peligros y evaluación de riesgos asociados. Éstos deberán especificar: - objetivos - responsabilidades - los productos utilizados y sus instrucciones de uso - las áreas a limpiar y/o desinfectar - la frecuencia de limpieza - requisitos de documentación - símbolos de peligro (si fuera necesario).	**b**	Se dispone de un plan de limpieza documentado. Tiene en cuenta las zonas más sensibles. Incluye personal responsable, elemento o zona, frecuencia, método, productos y objetivo. **El registro identifica calibradores de fruta pero no identifica claramente en todos los casos, las líneas en las que se está trabajando.**	Se revisa el registro de limpieza de forma que se especifiquen de forma más clara las áreas en las que se está realizando la limpieza. Se imparte formación al departamento de calidad sobre cumplimentación de registros para asegurarnos que son claros y sin ambigüedades.	Rafael Navarro Duran (Responsable de Calidad) Implementado 2-4-18	V. REBATE
13	4.10.2	Deberán implementarse y documentarse planes de limpieza y desinfección.	**c**	**El plan de limpieza no está correctamente implantado. Durante la visita a instalaciones se evidencia acumulación de suciedad y telas de araña en equipos en desuso y zonas de poco tránsito**. **During the inspection to the facilities there is evidence of accumulation of dirty and spider cobs in disused equipment and low transit areas.**	Se revisan y se vuelven a limpiar las áreas en desuso. Se modifica el check list de inspecciones de higiene para incluir la comprobación del estado de las áreas en desuso. Se imparte formacion al personal. Those areas has been cheked and cleaned. Check list of inspection has been modified to include these areas. Staff is trained.	Rafael Navarro Duran (Responsable de Calidad) Implementado 2-4-18 Rafael Navarro Duran (Quality responsible) Closed 2-4-18	V. REBATE
14	4.10.7	Se dispondrá de las ediciones vigentes de las fichas de seguridad y las instrucciones de uso de los productos químicos y los productos de limpieza. El personal responsable de efectuar la limpieza deberá poder demostrar que conoce el contenido de estos últimos documentos, un ejemplar de los cuales deberá estar permanentemente en la planta.	**c**	**No hay copia de las Fichas técnicas de los productos de limpieza en el almacén. La copia de las fichas de seguridad es obsoleta**. **There is not a copy of data sheet of cleaning products in cleaning store. Security data sheet is obsolete.**	Se revisan los productos en uso para descargar de la página web del proveedor las fichas de todos los productos en uso. Se imparte una acción formativa al departamento de calidad en materia de revisión, actualización y archivo de documentación. The products in use are reviewed to download data sheet of all products in use from the supplier's website. Quality staff is trained in control and update of documentation.	Rafael Navarro Duran (Responsable de Calidad) Implementado 2-4-18 Rafael Navarro Duran (Quality responsible) Closed 2-4-18	V. REBATE

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Nº	Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN	ACCIÓN CORRECTIVA (POR LA EMPRESA)	RESPONSABILIDAD /FECHA /ESTADO DE IMPLANTACIÓN (POR LA EMPRESA)	EXPEDIDO VISTO BUENO POR EL AUDITOR
15	4.11.4	Los contenedores de residuos deberán disponer de un diseño adecuado, ser fáciles de limpiar y, si es necesario, de desinfectar, marcados claridad, y mantenidos en buen estado.	**c**	**Algunos contenedores de residuos ubicados en la planta no disponen de accionamiento no manual: vestuarios, comedor, zona manipulación**. **Some waste containers do not have non-manual operation, e.g.: staff facilities, dining room, handling area.**	Se compran nuevos contenedores de accionamiento no manual. Se modifica el check list de inspecciones de higiene para incluir la comprobación del tipo de contenedores en uso. Some non manual containers has been bought. Check list is modified to include inspection of adecuate containers.	Rafael Navarro Duran (Responsable de Calidad) Implementado 2-4-18 Rafael Navarro Duran (Quality responsible) Closed 2-4-18	V. REBATE
16	4.12.9	Se registrarán las roturas de vidrio o material quebradizo. Las excepciones estarán justificadas y documentadas.	**d**	**Durante la visita a las instalaciones se ha detectado el protector de la luminaria de la cámara de materia prima rota. Esta rotura no se encuentra registrada en el control diario de Cristales y plásticos rígidos.** **During the visit to the facilities was detected a broken protector of a luminaire on raw material cool store. This breakage is not registered in the daily control of glass and rigid plastics.**	Se repara la protección de plástico de la luminaria de la cámara de recepción de materia prima. Acción formativa en contaminación por cuerpos extraños al personal de producción. The light has been repaired. Production staff has been trained in foreig bodies control.	Rafael Navarro Duran (Responsable de Calidad) Implementado 2-4-18 Rafael Navarro Duran (Quality responsible) Closed 2-4-18	V. REBATE
17	4.13.3	Las inspecciones de control de plagas y las acciones resultantes estarán documentadas. Se vigilará y registrará la implementación de las acciones.	**d**	**Durante la visita a las instalaciones se evidencian heces de pájaros en la zona de almacenamiento de envases y otros útiles en desuso. Esta situación no ha sido detectada en inspecciones periódicas. No hay producto al descubierto en esta zona**. **During the inspection to the facilities, bird feces were found in the storage area where there are containers and other tools in disuse. This situation has not been detected in the inspections. There is not open product in this area**	Se limpia la zona contaminada. Se modifica el P:004 incluyéndose la obligación del responsable de calidad de acompañar al técnico de la empresa subcontratada durante la inspección de control. Se hace una acción formativa en materia de control de plagas a todo el personal para reforzar la implicación de todo el personal en esta materia. This area has been cleaned. P:004 is modified including Quality responsible must accompany the pest control company during his inspection. Staff is trained in control pest.	Rafael Navarro Duran (Responsable de Calidad) Implementado 2-4-18 Rafael Navarro Duran (Quality responsible) Closed 2-4-18	V. REBATE

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:
ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●

Nº	Ref.	REQUISITOS IFS V6	EVAL	EXPLICACIÓN	ACCIÓN CORRECTIVA (POR LA EMPRESA)	RESPONSABILIDAD /FECHA /ESTADO DE IMPLANTACIÓN (POR LA EMPRESA)	EXPEDIDO VISTO BUENO POR EL AUDITOR
18	4.13.4	Los cebos, las trampas y los exterminadores de insectos deben funcionar, existir en cantidad suficiente y estar situados en una localización adecuada. Se diseñarán y colocarán de forma que no sean causa de un riesgo de contaminación.	**c**	Se han instalado: portacebos, insectocutores, trampas feromonas,... El diseño es adecuado. Se encuentran situados en sitios de paso y accesos del exterior. **Durante la visita de las instalaciones se evidencian que los dos insectocaptores de la zona de recepción están apagados. Hay un cebo antiguo en la zona de recepción.** **During the inspection, it has been evidenced two EFK´s off in reception area. There is an obsolete trap in this area.**	Se quitan todos los insectocutores que no están en uso, se reubican los que se dejan en funcionamiento y se hace un nuevo plano. EFKs not used have been eliminated and the rest are reubicated. The map is updated.	Rafael Navarro Duran (Responsable de Calidad) Implementado 2-4-18	V. REBATE
19	4.16.1	Deberá implantarse, mantenerse y documentarse un sistema de mantenimiento adecuado, que cubra todos los equipos críticos (incluyendo el transporte) para cumplir con los requisitos del producto. Esta cláusula será de aplicación tanto para actividades de mantenimiento externas como internas.	**c**	**El plan de mantenimiento no especifica las operaciones preventivas a realizar a los equipo, ej: Calibrador. Sin embargo, en el registro si se indica operaciones como engrase, ajuste de cadenas**. **In the maintenance plan, is not specified the operations to be performed on the equipment, e.g.: gauge, but in the operations record are indicated lubrication, chain adjustment.**	Se modifica el plan de mantenimiento preventivo. Acción formativa en realización de mantenimiento preventivo al personal de mantenimiento. Preventive maintenance is modified. Maintenance staff has been trained in preventive maintenance.	Rafael Navarro Duran (Responsable de Calidad) Implementado 2-4-18 Rafael Navarro Duran (Quality responsible) Closed 2-4-18	V. REBATE
20	4.17.2	Todos los equipos con contacto directo con los alimentos deberán contar con certificados de conformidad que certifiquen el cumplimiento con los requisitos legales vigentes. Cuando no exista ningún requisito legal específico aplicable, se deberá disponer de evidencias para demostrar que todos los equipos y herramientas son adecuados para su uso. Esto se aplica para todos los equipos y herramientas en contacto con materias primas, productos semielaborados y productos acabados.	**c**	**No hay certificado de aptitud de rodillos de la lavadora de nectarinas**. **There is not certificate of conformity for the nectarine´s Rollers washing machine**	Se aporta el certificado de conformidad de los rodillos facilitado por el proveedor. Acción formativa en gestión documental al responsable de calidad. Rollers washing machine´s certificates of conformity was lost and it has been sent by supplier. Quality responsible has been trained	Rafael Navarro Duran (Responsable de Calidad) Implementado 2-4-18 Rafael Navarro Duran (Quality responsible) Closed 2-4-18	V. REBATE

ESTE INFORME NO SERÁ REPRODUCIDO PARCIALMENTE SIN EL PERMISO DE:

ACERTA Certificación, S.L.
C/Aracena, 15 – 28023 (Aravaca) Madrid. Tel.: 91 740 2660 – Fax: 91 740 2661
●WEB: www.acerta-cert.com ● E-MAIL: acerta-cert@acerta-cert.com ●