

EMPRESA XXX

**INFORME DE REVISIÓN DEL SISTEMA DE
GESTIÓN DE CALIDAD E INOCUIDAD DE
LOS ALIMENTOS POR DIRECCIÓN**

Fecha: DD/MM/AA

ASISTENTES: DIRECTOR GERENTE / JEFE TÉCNICO
RESPONSABLE DE CALIDAD E INOCUIDAD DE LOS
ALIMENTOS
JEFE DE PRODUCCIÓN
RESPONSABLE DE VENTAS Y COMERCIO EXTERIOR

DOCUMENTACIÓN UTILIZADA
1.- Normas ISO 9001:2008 e ISO 22000:2005
2.- Documentos del Sistema de Calidad e Inocuidad de los Alimentos
4.- Política de Calidad e Inocuidad de los Alimentos
5.- Resultados de auditorías internas, inspecciones y actividades de verificación
6.- Objetivos, metas y programas de Calidad e Inocuidad de los Alimentos
7.- Indicadores de procesos
8.- Informes de no conformidades y acciones correctivas
9.- Acciones preventivas
10.- Análisis de la satisfacción del cliente
11.- Situaciones de emergencia
13.- Comunicaciones de las partes interesadas

1.- INTRODUCCIÓN

Tras la implantación del Sistema de Gestión de Calidad e Inocuidad de los Alimentos, y tras realizar la Auditoría Interna, la Dirección de EMPRESA XXX ha procedido a efectuar la Revisión del Sistema de Gestión de Calidad e Inocuidad de los Alimentos (en adelante SGI: Sistema de Gestión Integrado)

El análisis de datos se hará con los datos de la campaña anterior.

Esta revisión del SGI también servirá de punto de partida para la realización de la auditoría externa que se realizará en breve.

2.- GRADO DE ADECUACIÓN DE LA POLÍTICA DE CALIDAD E INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS

Se comprueba que la Política de Calidad e Inocuidad de los Alimentos es adecuada a la actividad de la organización.

La Política de Calidad e Inocuidad de los Alimentos ha sido comunicada y distribuida a todo el personal de EMPRESA XXX estudiándose en las reuniones de revisión e incluyéndola en programas de formación, además de estar colocada en distintas zonas de las instalaciones de la empresa.

La Política de Calidad e Inocuidad de los Alimentos incluye el compromiso de la mejora continua de la eficacia y eficiencia del desempeño ambiental de la organización y del cumplimiento de los requisitos.

3.- RESULTADOS DE AUDITORÍAS EXTERNAS E INTERNAS

Del estudio de la auditoría interna realizada conforme a la norma ISO 22000:2005 podemos obtener las siguientes conclusiones.

AUDITORÍA INTERNA

La auditoría interna se ha realizado recientemente, por personal técnico externo, siendo el resultado:

Se han detectado 6 no conformidades, relacionadas con la verificación de equipos, la preservación del producto, el control de contenido efectivo, la identificación de productos y la infraestructura.

Para todas ellas se han establecido acciones correctivas.

AUDITORÍA EXTERNA

La auditoría externa se realizará en breve por SGS.

4.- RESULTADOS DE INSPECCIONES Y ACTIVIDADES DE VERIFICACIÓN**4.1. Resultados de Inspecciones por parte de la autoridad competente**

En el ejercicio anterior se han producido las siguientes inspecciones de sanidad:

- 1º, se recibe la comunicación de supervisión y se realiza la inspección, se levanta acta y se aperturan no conformidades.
- 2º, se realiza la 2ª inspección para la revisión de las acciones correctivas. El resultado es conforme. Se cierra el expediente.

4.2. Resultados de las actividades de verificación del sistema APPCC

El Sistema de Análisis de peligros prevé dos verificaciones anuales, en ellas se incluye una revisión del análisis de peligros y de los programas de prerequisites.

Al ser un sistema de reciente implantación, no se ha realizado la verificación parcial del Sistema APPCC planificada fuera de campaña, la primera verificación que se ha realizado en enero corresponde a la revisión de la implantación del sistema APPCC conforme a la norma ISO 22000.

La primera verificación se ha realizado revisando individualmente todos los programas de prerrequisitos además de una revisión del Plan APPCC. El resultado de la verificación ha sido satisfactorio, no se han encontrado no conformidades ni deficiencias. (Ver Informe de Verificación)

4.2. Resultados de los simulacros realizados.

Se simula la aparición de restos de plástico rígido en el interior de un envase.

Las actuaciones realizadas han sido:

- Inmovilizar el lote de granel en bodega.
- Inmovilizar las unidades envasadas restantes de almacén.
- Sacar un listado de las unidades envasadas por formato en ese periodo.
- Revisar las botellas envasadas restantes en almacén.
- Sacar un listado de los clientes de venta en ese periodo
- Comprobar que se dispone de la información de contacto de clientes por si procede una retirada o comunicación
- Verificar la materia auxiliar utilizada.
- Revisión de roturas de plástico rígido de la envasadora y almacén.

El resultado ha sido conforme, se ha comprobado que se dispone de la suficiente información de trazabilidad del producto para proceder a inmovilizar el lote y a retirar el producto del mercado.

5.- ANÁLISIS DE INDICADORES Y ACTIVIDADES INDIVIDUALES DE VERIFICACIÓN

1. analíticas de agua.

Este indicador está preparado para comparar los resultados de las analíticas que se vayan realizado, por ahora sólo tenemos datos de una analítica.

Se ha realizado las siguientes analíticas de agua: análisis de control, análisis de potabilidad química y análisis de potabilidad bacteriológica. Ver tabla de indicadores.

2. CRL

Se realiza un control diario de CRL en campaña y uno semanal fuera de campaña alternando grifos. Se dispone de un sistema de cloración automático que se utiliza fundamentalmente en campaña.

Se analiza el periodo octubre-diciembre, los resultados son que todos los controles están comprendidos entre 0,2 y 0,8 ppm. Ver tabla de indicadores.

4. Análisis de superficies

Este indicador está preparado para comparar los resultados de las analíticas de superficies realizadas para ver si siguen la misma tendencia y, en función de los resultados, establecer medidas de control.

Por ahora solo se dispone de datos de la primera ronda de analíticas, los resultados son conformes. Ver tabla de indicadores.

4. DDD

Este indicador está preparado para comparar los cebos comidos en cada revisión y poder estudiar si se repiten. Por ahora sólo tenemos datos de un control.

Se realiza un control de cebos por parte de la empresa aplicadora. Se han detectado 4 cebos comidos. Ver tabla de indicadores.

5. Multirresiduos de aceite

Con este indicador se pretende controlar los resultados de las analíticas de multirresiduos realizadas a los lotes de aceite destinados a envasado y a todos los que pertenezcan a la D.O. El control de multirresiduos es un PCC.

Se han realizado 12 análisis completos de aceite y el resultado ha sido que todos están dentro de norma.

6. Multirresiduos de aceituna

Con este indicador se pretende controlar los resultados de las analíticas de multirresiduos realizadas aleatoriamente a los lotes de aceituna entregadas por los socios.

Existe un peligro de contaminación química por presencia de multirresiduos que se controla como PCC.

El resultado ha sido 11 muestras de aceituna analizadas, y todas están dentro de norma.

7. Control de proveedores

Se ha establecido un indicador para medir el grado de cumplimiento de los requisitos exigidos a proveedores. Para ello se realiza una evaluación anual, el valor de referencia es superar la puntuación de 4. Todos los proveedores la han superado y la media de puntuación de todos ellos está en 4.56.

8. Medida de satisfacción del cliente

Se realiza una encuesta de satisfacción a los clientes de ventas nacional y a los clientes de ventas de exportación, además se realiza una encuesta independiente a nuestro cliente Interóleo que se ocupa de comercializar todo nuestro aceite a granel.

Los resultados han sido:

CLIENTE NACIONAL: Se han realizado 11 encuestas con una media de valoración del 4.45% sobre 5.

CLIENTE EXPORTACIÓN: Se realiza una encuesta a todas las exportaciones realizadas, independientemente del cliente. La media de valoración ha sido 4.71% sobre 5.

Consideramos que los resultados han sido satisfactorios. Ver análisis detallado en el punto 9 de este informe.

6.- OBJETIVOS, PROGRAMAS Y METAS DE CALIDAD E INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS

OBJETIVO N° 1: “Disminución del tiempo de molturación con la instalación de una 5ª línea de molturación”

Metas:

- Disminución del tiempo de molturación, aumentando la calidad del aceite obtenido.
- Disminuye el tiempo de almaceamiento en patio, reduciendo el peligro de contaminación microbiológica por almacenamiento de aceituna.
- Se facilita la separación de calidades por líneas: verde, lampante, repaso, AOVE.
- Aumentan los puntos de control, al haber una línea más, la producción se reparte en más líneas con sus correspondientes controles.

Justificación:

Con la instalación de una línea de molturación más, se consigue principalmente reducir el riesgo de contaminación microbiológica debido al aumento de la velocidad de molturación y a la disminución del tiempo de almacenamiento de la aceituna.

Cumplimiento de objetivo:

El objetivo se ha alcanzado.

OBJETIVO N° 2: “Disminución del tiempo de filtrado con la instalación de un nuevo filtro en bodega”**Metas:**

- Aumento de la velocidad de filtración.
- Mayor presión de filtrado, lo que mejora la eliminación de partículas.
- Visor más grande que facilita la inspección en producción de las condiciones de filtrado.
- Sistema automático de autolimpieza, es más rápido y permite limpiar sin desmontar (disminuye la manipulación y el riesgo de contaminación)

Justificación:

Con la instalación de un nuevo filtro, se consigue, además de mejorar los tiempos de filtración, aumentarla calidad del filtrado y la eliminación de contaminación física y microbiológica, la mayor presión y velocidad de filtrado facilitan la limpieza del aceite, eliminando mejor la humedad. Además, al ser un filtro autolimpiable, disminuye la manipulación y el riesgo de contaminación

Cumplimiento de objetivo:

El objetivo se ha alcanzado

OBJETIVO N° 3: “Reducir la contaminación microbiológica con la instalación de una nueva línea de secado de hueso”**Metas:**

- Disminuye el tiempo de separación del hueso y la pulpa, disminuyendo así el tiempo de almacenamiento del subproducto en producción, disminuyendo el riesgo de contaminación.
- Aumento de la velocidad de producción, se cambia la deshuesadora por una de mayor producción con soplador.
- Sistema de conducción automática hasta la nave de almacenamiento, se elimina el uso de la pala o tractor lo que disminuye la generación de gases de combustión.
- Dispone de un sistema de secado de hueso que aumenta el rendimiento en la caldera y reduce la emisión de gases de combustión.
- Con el secado del hueso, disminuye la humedad y la contaminación por insectos y larvas.

Justificación:

Con la instalación de la nueva línea de secado de hueso, conseguimos retirar antes el subproducto húmedo de la zona de producción, eliminamos mejor la humedad de este y reducimos la contaminación por insectos y larvas.

Cumplimiento de objetivo:

El objetivo se ha alcanzado

OBJETIVO N° 4: “Reducir los peligros de contaminación en el proceso de envasado”**Metas:**

- Lleva todos los laterales cubiertos por mamparas. Lo que elimina peligros de manipuladores, además de reducir riesgos laborales.
- Posee un filtro a la entrada de la llenadora, lo que disminuye la contaminación física por partículas contendidas en el acetite.
- El depósito de la llenadora es más accesible lo que permite una mejor limpieza.
- Sistema de envasado por estrellas, aumenta la velocidad de envasado.
- Todo el conjunto en sí es más fácil de limpiar.

Justificación:

Con la instalación de la nueva línea de envasado, se reducen los tiempos de producción y se mejora en seguridad alimentaria en cuanto a limpieza, aislamiento del producto y medidas preventivas.

Cumplimiento de objetivo:

El objetivo se ha alcanzado

7.- NO CONFORMIDADES Y ACCIONES CORRECTIVAS

A continuación, vamos a pasar a realizar un análisis de las no conformidades detectadas en el periodo.

Se han detectado 4 no conformidades relacionadas principalmente con programas de prerrequisitos y con el mantenimiento, todas se han documentado y cerrado.

El resto son de la auditoría interna que se comentan en el punto 3 de este informe.

8.- ACCIONES PREVENTIVAS

Se ha identificado 1 acción preventiva relacionada con la trazabilidad de los depósitos.

9.-SATISFACCIÓN DEL CLIENTE

Para obtener datos sobre la medida de la satisfacción del cliente, se han tenido en cuenta varios factores:

Ausencia de reclamaciones:

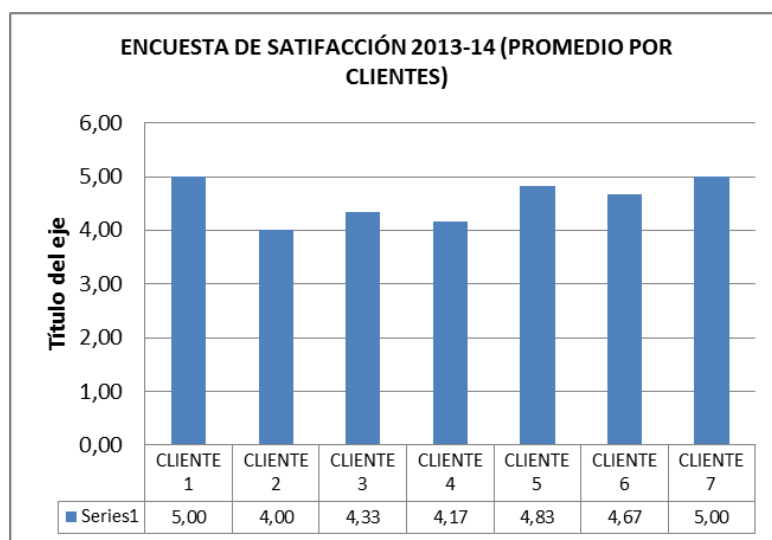
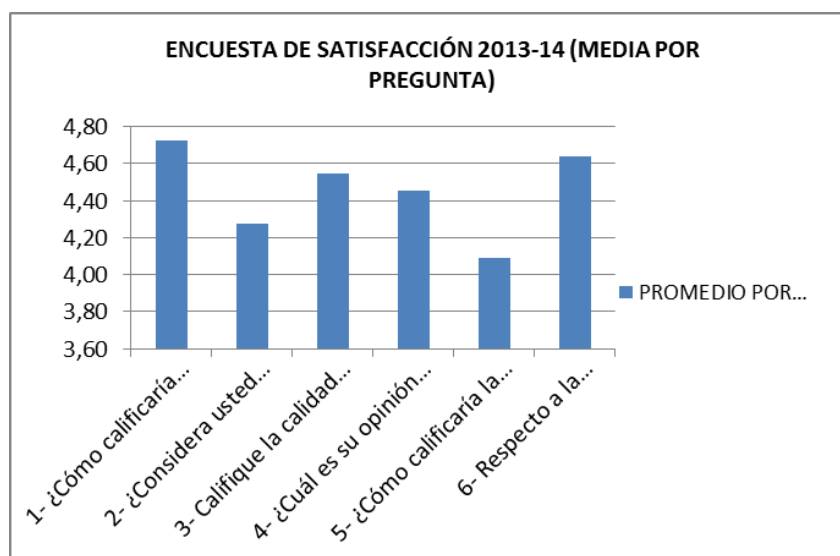
Hasta la fecha, sólo se ha producido una reclamación del cliente porque había volcado la caja en el maletero y se había manchado, consideramos que es un problema de mala utilización del producto por parte del cliente.

Fidelización del cliente:

En nuestro caso, se aprecia una clara fidelización del cliente en cuanto a las ventas de aceite envasado nacional.

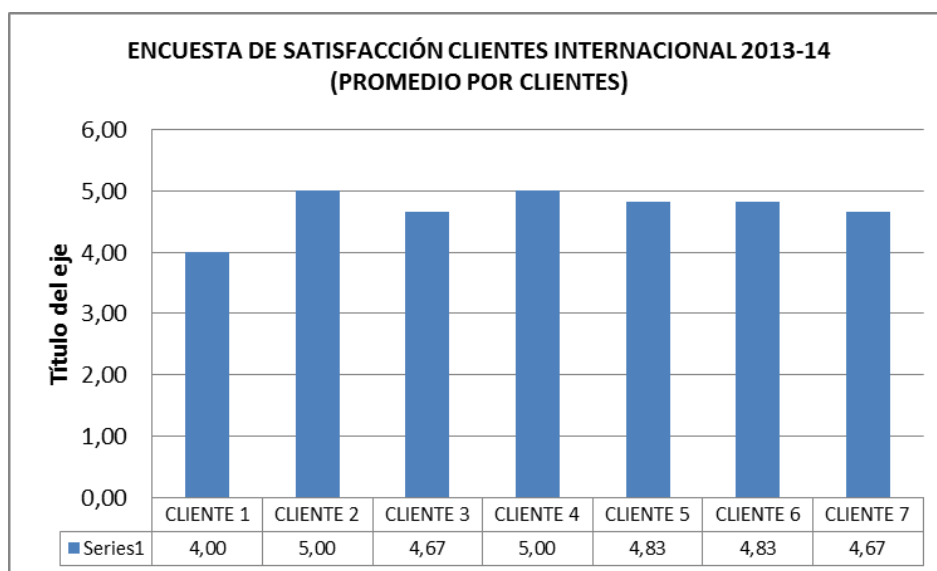
Medida de la satisfacción del cliente:**CLIENTES NACIONAL**

Se ha encuestado a los clientes principales usando un modelo de encuesta que ha sido realizada por el Responsable de Calidad e Inocuidad de los Alimentos.

Resultados mercado nacional:

En general, el grado de satisfacción ha sido alto, con un promedio del 4,45% sobre 5, la pregunta mejor valorada ha sido la atención al cliente, la peor valorada la respuesta a las demandas.

Resultados mercado internacional:



Igual que en nacional, el grado de satisfacción ha sido alto, con un promedio del 4,71% sobre 5, la pregunta mejor valorada ha sido la calidad del producto y la peor valorada la respuesta a las demandas.

10.-RETROALIMENTACIÓN Y COMUNICACIÓN CON LA ADMINISTRACIÓN U OTRAS PARTES INTERESADAS EN MATERIA DE INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS.

4.1. Comunicación interna

Debido al tamaño y estructura de la organización, la comunicación interna es muy fluida. Todo el personal conoce sus responsabilidades y la importancia de la consecución de los objetivos, metas y programas y cumplimiento de la Política de Calidad e Inocuidad de los Alimentos y sus objetivos asociados.

En el caso de que Dirección o el Responsable de Calidad e Inocuidad de los Alimentos necesiten comunicar al resto del personal de la organización cuestiones sobre el Sistema de Calidad e Inocuidad de los Alimentos, esta comunicación se hace personalmente, siguiendo la estructura del organigrama.

Dependiendo de la importancia o complejidad de los temas comunicados, se hacen comunicados escritos que se exponen públicamente y, para casos concretos, se puede establecer una acción formativa que es incluida en el Plan de Formación de la empresa.

Todo el personal conoce sus responsabilidades y la importancia de la consecución de los objetivos, metas y programas y cumplimiento de la Política de Calidad e Inocuidad de los Alimentos.

4.2. Comunicación externa

Se producen varias vías de comunicación externa:

- Comunicación de la Política de Calidad e Inocuidad de los Alimentos a través de la página web de la empresa.
- Información del Número de Registro Sanitario en el etiquetado individual del envase.
- Información en la página web de la empresa.
- Inspección de Sanidad, comunicación de requisitos y presentación de cambios a la Autoridad competente.
- Declaraciones mensuales de la producción a la Agencia del Aceite de Oliva, controla la producción de aceite de oliva, las cantidades producidas y las cantidades vendidas.
- Delegación de Agricultura, controla que la calidad del aceite producido coincide en las ventas del mercado.

Además, la organización, en caso de creerlo conveniente o por requisito legal, realizará comunicaciones externas de los requisitos de su Sistema de Gestión de Calidad e Inocuidad de los Alimentos a partes interesadas como clientes, Administración o subcontratistas. En estos casos, será la Dirección quien defina qué comunicaciones se realizan y en qué términos se expresan.

Actualmente, se ha expuesto la Política de Calidad e Inocuidad de los Alimentos para que nuestro compromiso de mejora continua y respeto al Inocuidad de los Alimentos sea conocido por todos nuestros visitantes.

11.- EVALUACIÓN DEL ANÁLISIS DE PELIGROS Y PCC

Tal y como se ha comentado en el punto 4, se establece una periodicidad semestral para la evaluación del análisis de peligros y PCC, además puede producirse debido a:

- Cuando se introduzcan cambios de maquinaria, instalaciones, o personal en el proceso de producción.
- Cuando exista sospecha o se tenga certeza de que no se cumplen los requisitos establecidos por este sistema.
- Cuando se introduzca una actividad nueva en el proceso de producción.
- Cuando se detecten productos no inocuos que provoquen una incidencia grave y obliguen al inmovilizado y retirada del producto afectado.

Con los resultados de la verificación podemos hacer un análisis global de la evolución del Sistema y proponer cambios en el Sistema de Autocontrol, en el análisis de peligros o en los programas de Prerrequisitos, además de proponer acciones para la mejora.

Se han realizado la primera verificación del Sistema APPCC en enero (Ver informes de verificación)

El resultado de la verificación ha sido muy positivo:

- No se han realizado incumplimientos en ninguno de los prerrequisitos establecidos.
- Los valores medidos en los prerrequisitos operativos son conformes con los valores de referencia establecidos.
- No hay no conformidades relativas a la inocuidad de los alimentos.

En definitiva, el resultado de la evaluación es conforme.

12.- EVALUACIÓN DEL DESEMPEÑO DE SEGURIDAD ALIMENTARIA E INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS DE LA ORGANIZACIÓN

En general, el desempeño relativo a la preservación de la inocuidad del alimento es correcto y las evidencias que lo demuestran son:

- Correcta manipulación del alimento por el personal manipulador, aplicando los conocimientos aprendidos en la formación relativa a manipuladores de alimentos.
- Cumplimiento estricto de los planes de limpieza y mantenimiento.
- Controles periódicos de las plagas según la frecuencia establecida.
- Gestión adecuada de los residuos y subproductos producidos.

Destaca la implicación de Dirección en cuanto a la asignación de recursos para reducir los riesgos relativos a la inocuidad de los alimentos.

Por otro lado, la implantación del sistema de gestión integrado de Calidad e Inocuidad de los Alimentos ha dotado al personal de la organización de alta concienciación en calidad y seguridad alimentaria, por lo que todo el personal colabora en el buen desempeño en materia de inocuidad de la organización.

13.- EVALUACIÓN DEL CUMPLIMIENTO DE LOS REQUISITOS LEGALES Y REGLAMENTARIOS

En EMPRESA XXX se han identificado los requisitos legales y reglamentarios y se vigila su cumplimiento.

Del análisis de los datos obtenidos se puede apreciar que se ha producido un cumplimiento generalizado de los requisitos legales aplicables a la empresa.

La colaboración e implicación de todo el personal de la organización es esencial para cumplir con el requisito legal de la organización, y en la implantación del sistema de gestión se ha recalcado la colaboración de todos para la consecución del cumplimiento legal.

14.-EVALUACIÓN DE PROVEEDORES

Para la evaluación de proveedores se utiliza un indicador asociado al número de incidencias por proveedor con respecto a las entregas totales.

No se han producido incidencias con proveedores,

El valor de referencia es obtener una puntuación superior a 4, el resultado es que todos los proveedores están homologados.

Además de esta valoración se tienen en cuenta otros aspectos tales como: la calidad de los productos, la rapidez en la entrega y la respuesta ante incidencias, entre otros.

El resultado ha sido satisfactorio, todos los proveedores han obtenido una puntuación superior a 4 y el resultado es que todos los proveedores están homologados.

15.-GESTIÓN DE LOS RECURSOS

Hay establecido un Plan de formación que se considera adecuado a la actividad de la empresa. Están definidas las fichas de perfiles del puesto determinándose las competencias y responsabilidades en materia de inocuidad del personal de la empresa.

Se considera que las actividades de mantenimiento, limpieza y desinfección se cumplen según lo planificado.

Se comprueba que la empresa proporciona los recursos materiales, infraestructura y el ambiente de trabajos adecuados y necesarios para el desarrollo de su trabajo y la consecución de los objetivos de la organización, si bien parte de las instalaciones necesitan reformas de mejora y adecuación.

La concienciación en materia de inocuidad del personal del EMPRESA XXX es muy importante, podemos destacar que se ha extendido a todos los niveles y que todo el personal está muy concienciado en el respeto al Inocuidad de los Alimentos.

16.- MEJORAS REALIZADAS EN EL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD E INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS:

15.1. Mejora de la eficacia del Sistema de Gestión de Calidad e Inocuidad de los alimentos y de sus procesos.

La mejora de la eficacia del Sistema de Gestión de Calidad y de sus procesos se puede observar en el análisis de indicadores de procesos, en este se detalla la evolución de la empresa en cada uno de los procesos de su sistema de gestión y, a través de los resultados, las acciones emprendidas para la mejora de los mismos.

Además de las anteriores, se han realizado importantes mejoras en temas de maquinaria e instalaciones como: nuevo filtro, nueva envasadora, 5ª línea de producción y sopladora de hueso.

15.2. Mejora del producto en relación con los requisitos del cliente

No se han producido mejoras en este sentido.

15.3. Necesidades de recursos

- Mejoras de adecuación de parte de las instalaciones.
- Ordenadores para fábrica.

15.4. Necesidad de cambios en el sistema

Valorando los resultados de la auditoría interna, la verificación del sistema APPCC, la evaluación del APPCC, y los resultados de los indicadores y objetivos, podemos concluir que por ahora no hay necesidad de cambios en el sistema.

17.- RESULTADOS DE LA REVISIÓN Y RECOMENDACIONES PARA LA MEJORA

El Sistema de Gestión de Calidad e Inocuidad de los Alimentos se está consolidando, se ha notado una mejora sustancial en cuanto al establecimiento de indicadores, que nos han ayudado a controlar mejor la gestión de la empresa, así como el desempeño ambiental en materia de inocuidad de los alimentos, que permite cumplir mejor con los aspectos ambientales exigibles.

Se detecta un alto grado de implicación de la Dirección de la empresa en el Sistema de Gestión de Calidad e Inocuidad de los Alimentos, implicación que se hace extensible al resto de empleados.

No se han detectado recomendaciones para la mejora.

FECHA: _____

Firmado: Gerente de EMPRESA XXX