JRC, S.A.		PROCEDIMIENTO ESPECÍFICO	
GESTIÓN DE CUERPOS EXTRAÑOS			
PE-02	Página 1 de 6	Edición: 01	Fecha: 01/05/12

ÍNDICE

1. OBJETO.
2. ALCANCE.
3. DOCUMENTACIÓN DE REFERENCIA.
4. REALIZACIÓN
 - 4.1 Control de metales.
 - 4.2 Control de vidrio, cristales y material quebradizo.
 - 4.3 Uso de madera.
 - 4.4 Verificación.
 - 4.5 Validación.
5. FORMATOS APLICABLES

COPIA CONTROLADA: ☐ SI ☐ NO
DESTINATARIO:
ENTREGADA A:
FECHA:

ELABORADO
REVISADO Y APROBADO

MODIFICACIONES RESPECTO A LA EDICIÓN ANTERIOR

JRC, S.A.		PROCEDIMIENTO ESPECÍFICO	
GESTIÓN DE CUERPOS EXTRAÑOS			
PE-02	Página 2 de 6	Edición: 01	Fecha: 01/05/12

1.- OBJETO

Este procedimiento define las directrices a seguir por **JRC, S.A.** en caso de rotura de algún elemento extraño al producto, ya sea de metal, cristal, plástico, madera o similar incluyendo las medidas de control.

2.- ALCANCE

El presente procedimiento es de aplicación a todas las actividades realizadas en los diferentes procesos productivos de fabricación y envasado de los aceites.

3.- DOCUMENTACIÓN DE REFERENCIA

- Manual de Calidad y Seguridad Alimentaria de **JRC, S.A.**
- Norma UNE-EN-ISO 9001:08.
- Protocolo BRC

4.- REALIZACIÓN

4.1.- Control de metales

- a. El personal de JRC, S.A. prestara especial atención a los instrumentos de metal que se utilicen en las diferentes fases del proceso productivo, en especial en aquellas fases en las que el proceso es abierto.
- b. En la actualidad una vez evaluados los riesgos no se considera necesario implementar un detector de metales en línea, esto se debe a que en diferentes fases del proceso productivo existen medidas que disminuyen este riesgo, además de existir un filtrado del aceite de forma previa al envasado.

JRC, S.A.		PROCEDIMIENTO ESPECÍFICO	
GESTIÓN DE CUERPOS EXTRAÑOS			
PE-02	Página 3 de 6	Edición: 01	Fecha: 01/05/12

c. Dentro de las medidas/equipos que evitan la contaminación del aceite por partículas u objetos metálicos distinguimos los siguientes:

- ü Tamiz a la salida de la batidora.
- ü Decantación previa a la entrada en bodega.
- ü Utilización de materiales de envasado inertes: Resina Epoxi, acero inoxidable y aluminio, materiales cerámicos.
- ü Filtrado previo al envasado.
- ü Eliminación de las grapas en la conformación de las cajas de envasado.
- ü Formación de los responsables en el uso seguro de instrumentos metálicos y en el correcto mantenimiento de equipos.

d. Las medidas de control se encuentran correctamente validadas por la experiencia en la fabricación, no habiéndose producido contaminaciones por este motivo en ningún caso. En caso de detectarse mediante la inspección visual, los ensayos o las reclamaciones de clientes se evaluara de nuevo este riesgo.

4.2.- Control de vidrio, cristales y material quebradizo.

- a. El cristal o vidrio en las zonas de producción y almacenamiento, debe sustituirse por materiales alternativos disponibles siempre que sea posible. Si esto no es posible, el cristal o vidrio estará protegido.
- b. Cualquier rotura dentro de la fábrica debe ser comunicada de inmediato a su responsable o al Coordinador de Calidad y Seguridad Alimentaria. Los cristales, vidrios o material quebradizo fracturados serán gestionados como residuo.
- c. Cada vez que se produzca una rotura deberá elaborarse un Registro de No Conformidades y Acciones Correctoras por parte del Coordinador de Calidad y Seguridad Alimentaria y comunicado al Gerente, una vez terminado será archivado.
- d. Si la rotura se produce en la zona de envasado o es de un material de envasado (botella de cristal), cualquier producto que se encuentre en la zona deberá de inmovilizarse como material en cuarentena y deberá segregarse físicamente como tal hasta que se inspeccione y se libere para su utilización. El producto que pudiera estar abierto debe ser rechazado y gestionado como residuo inmediatamente.

JRC, S.A.		PROCEDIMIENTO ESPECÍFICO	
GESTIÓN DE CUERPOS EXTRAÑOS			
PE-02	Página 4 de 6	Edición: 01	Fecha: 01/05/12

- e. Se dispone de un listado de cristales y material quebradizo actualizado, las zonas con material de cristal o quebradizo cuya rotura puede comprometer el producto son las siguientes:
- ü Zona de Envasado.
 - ü Sala de producción batido.
 - ü Aseos y vestuarios.
 - ü Mirilla del equipo de filtrado.
- f. La limpieza o reemplazo de artículos de cristal, en particular los aparatos de alumbrado, ventanas en la sala de producción o zona de envasado debe ser realizado con extremo cuidado. Estos trabajos deben realizarse fuera de las horas de trabajo y en todo momento con la producción parada.
- g. Una vez que el trabajo ha sido realizado, la zona deberá ser limpiada a fondo e inspeccionada como apta para el empleo por el gerente o responsable inmediato.

4.3.- Uso de Madera

- a. El uso de la madera dentro de las zonas de producción y almacén de la planta queda reducido al mínimo siempre que sea posible (Ej. utensilios de mano, lápices, tableros de anuncios, mobiliario, palos de escoba etc.).
- b. En cualquier caso, queda prohibida la entrada de cualquier tipo de material de madera en las zonas de envasado de producto.
- c. El almacenamiento sobre palets de madera deberá realizarse sobre material aislante (tipo cartón por ejemplo), de forma que se minimice la posibilidad de contaminación de los productos. En los casos en los que se apile el material, se debe minimizar la contaminación vertical de madera mediante plásticos o similares.

JRC, S.A.		PROCEDIMIENTO ESPECÍFICO	
GESTIÓN DE CUERPOS EXTRAÑOS			
PE-02	Página 5 de 6	Edición: 01	Fecha: 01/05/12

4.4.- Verificación

a. El Gerente realiza mensualmente una revisión visual de:

§ El estado de todos los elementos de cristal, vidrios y quebradizos, el nivel de actualización del listado y los registros generados como consecuencia de la aplicación del presente procedimiento en lo respectivo a la gestión del vidrio y plástico duro para determinar si se ha aplicado en cada caso.

§ El uso de material de madera conforme a lo establecido en el presente documento (no se encuentran palets deteriorados, el material almacenado se encuentra aislado de la madera, no se encuentra material de madera en la zona de envasado, etc.).

b. Dicha verificación será anotada en el registro mensual que se encuentra al final de este Procedimiento.

4.5.- Validación:

a. La validación debe ser hecha por el equipo HACCP y ser documentada, se recomienda una frecuencia de la validación de por lo menos una vez al año o siempre que se presenten problemas.

b. La validación es una revisión de la eficacia y de la eficacia del CCP supervisado, incluyendo una revisión de las leyes y regulaciones nacionales y de la UE.

5.- FORMATOS APLICABLES

- Listado de Material Quebradizo en fábrica (F-PE-02-01/01).
- Check List Mensual Zonas de alto riesgo (F-PE-02-01/01).

JRC, S.A.		LISTADO MATERIAL QUEBRADIZO EN FABRICA		Ed:
				Fecha:
ZONA	RIESGO	MATERIAL	OBSERVACIONES	CHECK LIST
Zona Batido.	Alto	Nave de Envasado	La rotura de las ventanas de la sala de producción puede llegar a contaminar producto.	
Bodega Aceite.	Medio	Nave de Envasado	La rotura de las ventanas difícilmente puede contaminar el producto, ya que los depósitos son cerrados.	
Nave de Envasado.	Medio	Ventanas	La rotura de las ventanas de la sala de envasado difícilmente podría llegar a contaminar producto, la zona de envasado se encuentra aislada.	
Nave de Envasado.	Alto	Mirilla del Equipo de Filtración.	La rotura de la mirilla del equipo de filtración puede llegar a contaminar producto.	
Zona Almacenamiento final.	Medio	Nave de Envasado	La rotura de las ventanas difícilmente puede contaminar el producto esta paletizado	
Observaciones: RESPONSABLE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA.				Fecha de la Inspección: