

<b>JRC, S.A.</b>		<b>PLAN GENERAL DE HIGIENE</b>	
<b>GUÍA DE BUENAS PRÁCTICAS DE FABRICACIÓN O DE MANEJO</b>			
PGH-08	Página 1 de 13	Edición: 1	Fecha: 01/05/12

### ÍNDICE

1.	OBJETIVO _____	2
2.	RESPONSABLE DEL PLAN _____	2
3.	PROCEDIMIENTOS DE EJECUCIÓN _____	2
4.	PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA Y ACCIONES CORRECTORAS	11
5.	VERIFICACION _____	11
6.	REGISTROS _____	11

<b>COPIA CONTROLADA:</b> <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
DESTINATARIO:
ENTREGADA A:
FECHA:

ELABORADO
REVISADO Y APROBADO

<b>MODIFICACIONES RESPECTO A LA EDICIÓN ANTERIOR</b>

<b>JRC, S.A.</b>		<b>PLAN GENERAL DE HIGIENE</b>	
<b>GUÍA DE BUENAS PRÁCTICAS DE FABRICACIÓN O DE MANEJO</b>			
<b>PGH-08</b>	<b>Página 2 de 13</b>	<b>Edición: 1</b>	<b>Fecha: 01/05/12</b>

## **1. OBJETIVO**

El objeto de este Plan General de Higiene es recoger documentalmente la descripción detallada de las operaciones de procesado correcto en:

- Recepción de aceituna.
- Extracción de aceite.
- Almacenamiento de aceite en bodega.
- Expedición a granel.
- Envasado de aceite.

Asegurando de esta forma la inocuidad del aceite producido.

## **2. RESPONSABLE DEL PLAN**

Responsable de Administración.

## **3. PROCEDIMIENTOS DE EJECUCIÓN**

Responsable de redacción: Responsable de Administración.

Ámbito del proceso productivo:

- Recepción de aceituna.
- Extracción de aceite.
- Almacenamiento de aceite en bodega.
- Expedición de aceite a granel.
- Envasado de aceite.
- Visitas a fabrica

<b>JRC, S.A.</b>		<b>PLAN GENERAL DE HIGIENE</b>	
<b>GUÍA DE BUENAS PRÁCTICAS DE FABRICACIÓN O DE MANEJO</b>			
<b>PGH-08</b>	<b>Página 3 de 13</b>	<b>Edición: 1</b>	<b>Fecha: 01/05/12</b>

### **INSTRUCCIÓN TÉCNICA 01: RECEPCIÓN DE ACEITUNA.**

#### **a).- SELECCIÓN DE LA MATERIA PRIMA**

1. El Operario de Patio comprobará mediante inspección visual que el estado de la aceituna es correcto antes de efectuar su descarga, y que el contenedor o remolque donde es transportada está en condiciones higiénico- sanitarias aceptables.
2. El Operario de Patio, en función de la aceituna recibida, la identificará, enviándola a la tolva oportuna.
3. En caso de anomalía grave, en el receptáculo de transporte o en el fruto, avisará al responsable para descargar esta aceituna en último lugar o directamente rechazar la partida, generándose un Registro de Incidencias.
4. Emitir el Albarán de pesada comprobando que todos los campos son correctos.
5. Asegurar que el transportista, firma el Albarán, donde se responsabiliza de la materia prima y de las condiciones de entrega de la misma.

#### **b).- PUESTA EN MARCHA DE LA LIMPIEZA Y LAVADO**

1. El Operario de Patio comprobará visualmente que:
  - La cinta transportadora está limpia, sin desgaste excesivo, y con la banda centrada.
  - Las limpiadoras y lavadoras se encuentran en condiciones óptimas para su puesta en funcionamiento.
2. Poner en marcha las líneas de limpieza y lavado en orden creciente a la línea de producción.

<b>JRC, S.A.</b>	<b>PLAN GENERAL DE HIGIENE</b>		
<b>GUÍA DE BUENAS PRÁCTICAS DE FABRICACIÓN O DE MANEJO</b>			
PGH-08	Página 4 de 13	Edición: 1	Fecha: 01/05/12

3. Introducir en bolsas las muestras de aceitunas, e identificarla con una etiqueta de muestra.

**c).- REVISIÓN DE LA MATERIA PRIMA TRAS LA LIMPIEZA**

1. El Operario de Patio revisará el Albarán de pesada para comprobar que todos los datos son correctos.
2. Vigilar que la aceituna es conducida con normalidad.
3. El Operario de Patio realizará una inspección visual del fruto, para detectar la presencia de elementos extraños.
4. En caso de encontrar cualquier anomalía en el fruto, o durante el transcurso de las operaciones, avisará al responsable, para su resolución, quedando reflejado en el Registro de Incidencias.

<b>JRC, S.A.</b>		<b>PLAN GENERAL DE HIGIENE</b>	
<b>GUÍA DE BUENAS PRÁCTICAS DE FABRICACIÓN O DE MANEJO</b>			
<b>PGH-08</b>	<b>Página 5 de 13</b>	<b>Edición: 1</b>	<b>Fecha: 01/05/12</b>

### **INSTRUCCIÓN TÉCNICA 02: EXTRACCIÓN DE ACEITE**

#### **a).- MOLTURACIÓN DE LA ACEITUNA**

1. El Maestro de Almazara decidirá en que línea se va a molturar y procesar la aceituna, llevándola a la tolva de alimentación de molino correspondiente, en función de la calidad, tipo, variedad del fruto, etc.
2. Comprobará el estado de limpieza de los equipos a utilizar.
3. Poner en marcha la línea de molturación arrancando, primero los molinos, a continuación los alimentadores, después el repartidor de molinos, los sinfines del repartidor alimentador y la tolva.

#### **b).- BATIDO DE LA PASTA**

1. Comprobación del nivel de cloro residual libre en registros de control de agua, asegurándose que se encuentra dentro de los límites.
2. El Encargado General es el que decide si es necesario utilizar talco, y en caso afirmativo, la dosificación del mismo, no siendo superior al 1,2%.
3. Comprobar de que las batidoras se encuentran en condiciones óptimas para su puesta en marcha.
4. Comprobar la temperatura de la pasta, no debiendo superar los 38°C.

#### **c).- SEPARACIÓN DE LAS FASES POR CENTRIFUGACIÓN.**

1. Comprobar la cantidad de más a inyectar en el decantador.
2. Tomar una muestra de orujo a la salida del decánter como mínimo una vez al día, identificándolo con una etiqueta.

<b>JRC, S.A.</b>		<b>PLAN GENERAL DE HIGIENE</b>	
<b>GUÍA DE BUENAS PRÁCTICAS DE FABRICACIÓN O DE MANEJO</b>			
<b>PGH-08</b>	<b>Página 6 de 13</b>	<b>Edición: 1</b>	<b>Fecha: 01/05/12</b>

3. En cuanto al orujo, anotar los resultados obtenidos por el laboratorio en el control en el rendimiento.

**d).- DECANTACIÓN EN DECANTADORES ESTATICOS.**

1. Asegurarse de que los aceites están en los decantadores al menos 24 horas, para asegurar una buena decantación.
2. Verificar que se realiza un buen purgado en los decantadores, para que el aceite vaya lo más limpio posible.

<b>JRC, S.A.</b>		<b>PLAN GENERAL DE HIGIENE</b>	
<b>GUÍA DE BUENAS PRÁCTICAS DE FABRICACIÓN O DE MANEJO</b>			
<b>PGH-08</b>	<b>Página 7 de 13</b>	<b>Edición: 1</b>	<b>Fecha: 01/05/12</b>

**INSTRUCCIÓN TÉCNICA 03: ALMACENAMIENTO DE ACEITES EN BODEGA**

**a).- CLASIFICACIÓN DE ACEITES**

1. El Maestro de Almazara decidirá, en función de la calidad del aceite obtenido, la clasificación del mismo para poderlo ubicar en los depósitos de la bodega.
2. Cumplimentar el Formato de Registro de bodegas según indica el Plan de Trazabilidad.
3. Antes de realizar el trasiego, comprobar que las mangueras a utilizar están limpias y las bocas han permanecido selladas.
4. Anotar en el Registro de bodegas, el tipo de trasiego realizado.

**b).- ALMACENAMIENTO**

1. Comprobar la estabilidad en la temperatura de la bodega (18-22 °C).
2. Vigilar que los depósitos permanezcan cerrados.
3. El Maestro de Almazara será el responsable de que :
  - Los aceites pasen a la bodega lo más limpios posible.
  - Antes de realizar el llenado de un depósito, asegurar sus buenas condiciones higiénicas.
  - La bodega esté en condiciones higiénicas para el almacenamiento del aceite.

<b>JRC, S.A.</b>	<b>PLAN GENERAL DE HIGIENE</b>		
<b>GUÍA DE BUENAS PRÁCTICAS DE FABRICACIÓN O DE MANEJO</b>			
PGH-08	Página 8 de 13	Edición: 1	Fecha: 01/05/12

**c).- EXPEDICIÓN A GRANEL**

- El Maestro de Almazara comprobará que el aceite solicitado que se indica en la orden de carga, se corresponda con los depósitos a los que se accede.
- Preparar la instalación de descarga del depósito y carga de las cisternas comprobando que se encuentran limpias.
- Inspección visual de la cisterna.
- Rellenar el Albarán de salida de aceite a granel.
- Tomar las muestras del aceite.
- Una vez cargada, colocar los precintos.
- Limpiar las posibles manchas o derrames producidos.
- En caso de que el depósito desde el que se realizara la carga quedase vacío, limpiarlos según el Plan de Limpieza.

<b>JRC, S.A.</b>		<b>PLAN GENERAL DE HIGIENE</b>	
<b>GUÍA DE BUENAS PRÁCTICAS DE FABRICACIÓN O DE MANEJO</b>			
<b>PGH-08</b>	<b>Página 9 de 13</b>	<b>Edición: 1</b>	<b>Fecha: 01/05/12</b>

### **INSTRUCCIÓN TÉCNICA 04: ENVASADO DE ACEITE**

#### **a).- PREPARACIÓN DE LOTES DE ENVASADO**

El Maestro de Almazara, confeccionará un lote determinado, con características organolépticas definidas y parámetros físico-químicos determinados; según la demanda del mercado, o a petición de un cliente, siempre que se cumpla con el reglamento en vigor.

#### **b).- FILTRACION**

1. La filtración consiste en hacer pasar el aceite a través de tejidos o materiales de celulosa y tierras diatomeas, en los que quedan retenidas las impurezas que llevan en suspensión. El Maestro de Almazara prepara los aceites a envasar, haciéndolos pasar por el filtro y enviándolos a los depósitos nodrizas mediante bomba de trasiego y mangueras de uso alimentario, que deberán estar en perfecto estado de conservación.
2. Una vez se ha trasegado el aceite, se comprobará que el aceite almacenado en el depósito nodriza, cumple con las especificaciones técnicas requeridas y se encuentra perfectamente identificado en un lote.

#### **c).- LLENADO, TAPONADO, ETIQUETADO Y PALETIZADO**

1. Antes de comenzar el proceso, el Envasador, pondrá en marcha el compresor de aire, para poder suministrarlo a los elementos neumáticos de la instalación.
2. A continuación, se comprueba que la instalación funciona correctamente en vacío.

El llenado, taponado y etiquetado son automáticos, mientras que la formación de las cajas y el paletizado son manuales.

<b>JRC, S.A.</b>		<b>PLAN GENERAL DE HIGIENE</b>	
<b>GUÍA DE BUENAS PRÁCTICAS DE FABRICACIÓN O DE MANEJO</b>			
<b>PGH-08</b>	<b>Página 10 de 13</b>	<b>Edición: 1</b>	<b>Fecha: 01/05/12</b>

3. Se comprueba que el aceite que está en el depósito de llenado se corresponde con el que realmente se debe envasar, así como que la instalación se encuentre limpia. También se deberá cuidar que el posicionado de envases para su llenado impida que se introduzcan cualquier tipo de impurezas.
4. Los envases son extraídos de los pallets o de los contenedores en que se reciben, comprobando que se encuentran perfectamente retractilados o envueltos y no se colocan a la intemperie.
5. El operario coloca los envases en el posicionador, donde una plataforma móvil facilita la entrada del elemento de llenado que introduce el aceite hacia las paredes.
6. El Operario comprobará que el dosificado volumétrico, por peso o por nivel, es fijado adecuadamente en el panel de control, fijando la dosis adecuada.
7. Una vez llenada la botella, el operario vigilará en la operación de taponado que el cierre ha quedado correcto y que al invertir el envase lleno y taponado no fluya aceite a su través.
8. El operario, comprobará que la etiqueta que se coloca la envase se corresponde con el tipo del aceite envasado y que está perfectamente identificada.
9. Por último, el Operario montará la caja, en la que se comprobará su forma y su correcta impresión.
10. Posteriormente, el Operario se cerciorará de que la colocación de los envases en la caja es la correcta y acto seguido, formará el pallet, colocando adecuadamente las cajas, para luego recubrir con film.

<b>JRC, S.A.</b>		<b>PLAN GENERAL DE HIGIENE</b>	
<b>GUÍA DE BUENAS PRÁCTICAS DE FABRICACIÓN O DE MANEJO</b>			
<b>PGH-08</b>	<b>Página 11 de 13</b>	<b>Edición: 1</b>	<b>Fecha: 01/05/12</b>

## **5. VISITA A INSTALACIONES**

En aquellos casos que una persona ajena a la planta vaya a entrar en las instalaciones (sala de envasado y zona de batido), el Responsable de Calidad y Seguridad Alimentaria le facilitara el registro de condiciones de acceso para visitantes para su conocimiento y que deberá firmar antes de entrar en la instalación.

### **4. PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA Y ACCIONES CORRECTORAS**

La vigilancia y acciones correctoras, quedarán enmarcadas dentro de los controles realizados, en los diferentes Planes de Higiene y Plan de APPCC.

### **5. VERIFICACIÓN**

La verificación será llevada a cabo por el Responsable de Administración y por el Maestro de Almazara.

Frecuencia: Anual. Revisión antes de campaña, revisando cada fase del proceso productivo mediante: estudio de vigilancia, acciones correctoras, verificaciones y los Registros de Incidencias encontrados en los procesos productivos.

La actualización de la guía de buenas prácticas se realizará siempre que se encuentre algún fallo durante el proceso productivo, debido a que no se encuentre reflejado en la guía.

### **6. REGISTROS**

- Formato F-PGH-08/01/01. Registro de *Incidencias y Acciones Correctoras*.
- Formato F-PGH-08/02/01. Condiciones acceso para visitantes.

<b>JRC, S.A.</b>	<b>REGISTRO DE INCIDENCIAS Y MEDIDAS CORRECTORAS</b>	FECHA DE LA INCIDENCIA:
<b>DESCRIPCIÓN DE LA INCIDENCIA</b>		
<b>MEDIDA CORRECTORA</b>		
<b>OBSERVACIONES</b>		
<b>VIGILANCIA</b>	<b>VERIFICACIÓN</b>	

<b>JRC, S.A.</b>	<b>Condiciones de acceso para visitantes</b>	Edición: 1 Fecha: 01/05/12
------------------	--	-------------------------------

Bienvenido a JRC, S.A. Usted va a entrar en una industria alimentaria donde el alimento es preparado para consumo humano. Su conducta o salud personal podría alterar la seguridad de nuestros productos. Es importante que cumpla las siguientes indicaciones:

1. Notificar cualquier enfermedad infecciosa o afección que esté padeciendo o con la que haya entrado en contacto antes de entrar en la planta. Si ha viajado recientemente a algún país fuera de la unión europea comuníquelo al Responsable de Calidad y Seguridad Alimentaria.
2. Se le va a proporcionar un gorro para el pelo y un cubre barbas en caso de tener barba y/o bigote así como una bata limpia para su uso en la planta, debiendo ser usados durante todo el tiempo que esté en la zona de producción.
3. Quítese todas las joyas, incluyendo relojes, pendientes, brazaletes, anillos y cualquier otra posesión personal que no esté permitida en la fábrica.
4. Está prohibido:
  - q Fumar
  - q Comer y beber (excepto en las zonas habilitadas para ello). La comida y bebida se dejará en el comedor.
  - q Tocar o manipular cualquier materia prima, productos o equipos
  - q Arrojar los residuos de forma inapropiada
5. Si de forma accidental toca o manipula cualquier materia prima, productos o equipos notifíquelo inmediatamente a la persona de contacto.
6. Notificar de cualquier corte o herida que presente antes de entrar en la planta.
7. Está estrictamente prohibido el uso de cámaras, equipos fotográficos o teléfonos móviles.
8. Vacíe todos los objetos personales del bolsillo de la camisa.
9. Las normas de seguridad y sanidad se deben cumplir durante toda la visita, incluyendo el lavado de manos después de usar los baños, después de cada comida, antes de entrar en la zona de producción y cuando sea necesario.

SEVILLA a        de        de 20

Firma:

F-PGH-08/02/01