

Universidad de **Cádiz**

Proyectos de fin de carrera de **Ingeniería Química**

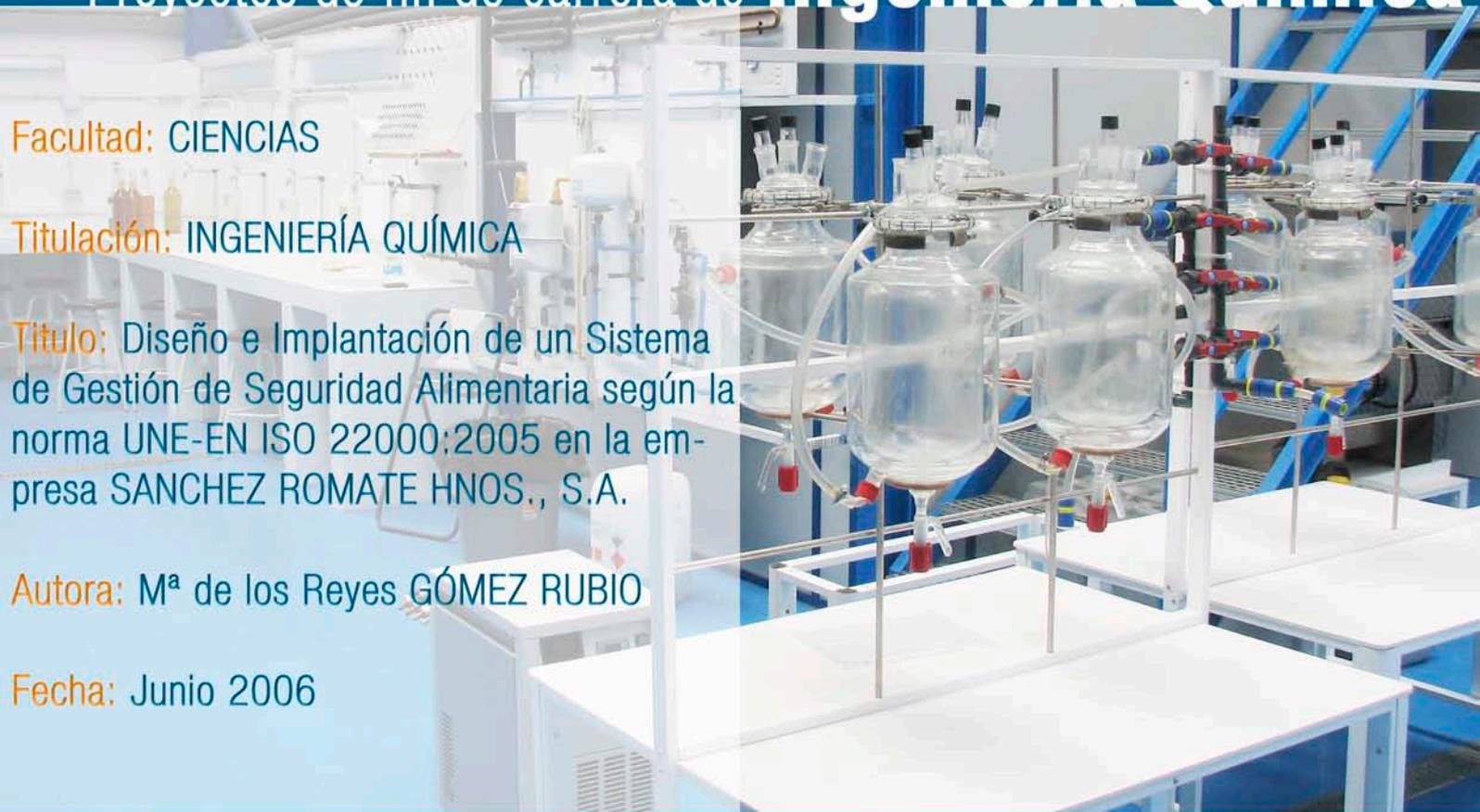
Facultad: CIENCIAS

Titulación: INGENIERÍA QUÍMICA

Titulo: Diseño e Implantación de un Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria según la norma UNE-EN ISO 22000:2005 en la empresa SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

Autora: M^a de los Reyes GÓMEZ RUBIO

Fecha: Junio 2006





DOCUMENTOS DEL PROYECTO:

- 1. MEMORIA**
- 2. PLIEGO DE CONDICIONES**
- 3. PRESUPUESTOS**
- 4. PLANOS**

INDICE

1. MEMORIA

- 1.1 Peticionario
- 1.2 Objeto y Justificación
- 1.3 Autora del Proyecto
- 1.4 Ubicación y Emplazamiento
- 1.5 Antecedentes de Sánchez Romate Hnos., S.A.
- 1.6 Descripción de las Instalaciones de Sánchez Romate Hnos., S.A.
- 1.7 Descripción de los Productos Elaborados por Sánchez Romate Hnos., S.A.
- 1.8 Diseño e Implantación del Sistema de Gestión de la Inocuidad de los Alimentos según la Norma ISO 22.000
- 1.9 Anexos a la Memoria
 - Anexo 1. Política de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos
 - Anexo 2. Manual de Calidad
 - Anexo 3. Procedimientos
 - Anexo 4. Plan APPCC
 - Anexo 5. Programa de Prerrequisitos
 - Anexo 6. Programas de Prerrequisitos Operativos.

Anexo 7. Instrucciones de Trabajo y Normas de Higiene

Anexo 8. Especificaciones

Anexo 9. Relación de Registros

2. PLIEGO DE CONDICIONES

2.1 Pliego de Condiciones Legales

3. PRESUPUESTOS

4. PLANOS

4.1 PLANO 01. Ubicación

4.2 PLANO 02. Emplazamiento

4.3 PLANO 03. Zonas de Manipulación

4.4 PLANO 04. Sala de Envasado

4.5 PLANO 05. Distribución de Acometidas y Tomas de Agua

4.6 PLANO 06. Distribución de Cebaderos

4.7 PLANO 07. Situación de Maquinaria y Equipos

4.8 PLANO 08. Red de Aguas Residuales

MEMORIA

MEMORIA

- 1.1. PETICIONARIO
- 1.2. OBJETO Y JUSTIFICACIÓN
- 1.3. AUTORA DEL PROYECTO
- 1.4. UBICACIÓN Y EMPLAZAMIENTO
- 1.5. ANTECEDENTES DE SÁNCHEZ ROMATE HNOS., S.A.
- 1.6. DESCRIPCIÓN DE LAS INSTALACIONES DE SÁNCHEZ ROMATE HNOS., S.A.
- 1.7. DESCRIPCIÓN DE LOS PRODUCTOS ELABORADOS POR SÁNCHEZ ROMATE HNOS., S.A.
- 1.8. DISEÑO E IMPLANTACIÓN DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE SEGURIDAD ALIMENTARIA SEGÚN LA NORMA ISO 22.000
- 1.9. ANEXOS A LA MEMORIA
 - 1.9.1 ANEXO 1. POLÍTICA DE LA CALIDAD Y DE LA INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS
 - 1.9.2 ANEXO 2. MANUAL DE CALIDAD
 - 1.9.3 ANEXO 3. PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD
 - 1.9.4 ANEXO 4. PLAN APPCC
 - 1.9.5 ANEXO 5. PROGRAMA DE PRERREQUISITOS
 - 1.9.6 ANEXO 6. PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS
 - 1.9.7 ANEXO 7. INSTRUCCIONES DE TRABAJO Y NORMAS DE HIGIENE
 - 1.9.8 ANEXO 8. ESPECIFICACIONES
 - 1.9.9 ANEXO 9. VERIFICACION DEL PROGRAMA DE PRERREQUISITOS
 - 1.9.10 ANEXO 10. REVISION POR LA DIRECCION

1.1 PETICIONARIO

Se redacta el presente Proyecto a petición del Departamento de Ingeniería Química, Tecnología de los Alimentos y Tecnologías del Medio Ambiente de la Facultad de Ciencias de la Universidad de Cádiz a fin de que sea evaluado como Proyecto Fin de Carrera y cumplir con los requisitos para la obtención del título de Ingeniero Químico.

1.2 OBJETO Y JUSTIFICACIÓN

Tiene por objeto el presente Proyecto el estudio, descripción y valoración de las actuaciones a realizar en el diseño e implantación de un Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria conforme a las Normas UNE-EN ISO 22.000:2005 “Sistema de Gestión de la Inocuidad de los Alimentos. Requisitos para cualquier organización en la cadena alimentaria” en la empresa SÁNCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

1.3 AUTORA DEL PROYECTO

Nombre y Apellidos: M^a de los Reyes Gómez Rubio
N.I.F.: 31.718.296-P
Dirección: Urb. Ciudadasol Bl.6, 9^oC
Población: Jerez de la Frontera
Provincia: Cádiz

1.4 UBICACIÓN Y EMPLAZAMIENTO

La empresa SÁNCHEZ ROMATE HNOS. , S.A. se encuentra situada en los números 26 y 30 de la calle Lealas de la ciudad de Jerez de la Frontera, provincia de Cádiz, tal como se indica en el Plano 01: “Ubicación” y Plano 02: “Emplazamiento”.

1.5 ANTECEDENTES DE SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

La empresa SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. con C.I.F. A-11.600.673 y domicilio social en c/ Lealas 26-30,11404 de la ciudad de Jerez de la Frontera fue fundada en el año 1781 y cuenta en la actualidad con 45 trabajadores.

Sus actividades comprenden la elaboración, crianza, envejecimiento, envasado y comercialización de vinos y brandies; y la crianza, envejecimiento, envasado y comercialización de vinagres.

Dentro de los productos comercializados destacan los siguientes:

- ✓ *Brandy Solera Gran Reserva Cardenal Mendoza*
- ✓ *Brandy Solera Gran Reserva Uno en Mil*
- ✓ *Brandy Solera Reserva Romate*
- ✓ *Amontillado N.P.U.*
- ✓ *Oloroso Don José*
- ✓ *Pedro Ximénez Duquesa*
- ✓ *Vinagre Romate*

En los últimos años SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. ha experimentado un crecimiento en su volumen de producción debido al aumento de las ventas, en particular de sus brandies.

Por ello SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. ha adquirido recientemente a la firma Wisdom Walter S.A. sus instalaciones bodegueras ubicadas en c/ Luis Pérez nº 26 y c/ Pizarro nº 7 de Jerez de la Frontera, al objeto de trasladar a ella la mayor parte de sus actividades puramente industriales, acometiendo previamente una adecuada reforma a las naves adquiridas.

Estas ampliaciones en las instalaciones deberán de contemplarse en la revisión del sistema de gestión de la calidad.

ANTECEDENTES EN MATERIA DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA

En el año 2002 SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. obtuvo el certificado de conformidad conforme a las Normas BRC. Este certificado ha sido renovado durante los años siguientes.

Dichas normas de calidad obligan a cumplir unos requisitos referentes a la seguridad y legalidad de los productos.

Una vez terminadas las obras de adecuación de las instalaciones nuevas y el traslado de los trenes de envasado la empresa se propone adaptar las nuevas instalaciones al sistema de gestión de la calidad.

La diversidad de normas de calidad alimentaria existentes en la actualidad (BRC, IFS, HAACCP, etc.) ha provocado que SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. se proponga adaptar su sistema de gestión de calidad a las

Normas ISO 22000. Este nuevo sistema servirá a la empresa como base para la aplicación de cualquier otra norma alimentaria que pudieran exigir sus clientes.

1.6 DESCRIPCIÓN DE LAS INSTALACIONES DE SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

1.6.1 INSTALACIONES Y SUPERFICIES DE SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

1.6.1.1 BODEGAS

SANCHEZ ROMATE HERMANOS, S.A. dispone de los siguientes cascos de bodega:

➤ Bodegas de envejecimiento de Brandies:

Bodega Cervantes 6	354 m ²
Bodega Luís Pérez 15	1581 m ²
Bodega Cardenal Mendoza	872 m ²
Bodega Crucero	288 m ²
Bodega Jardinillo	508 m ²
Bodega Barreras	1633 m ²

➤ Bodegas de crianza y envejecimiento de vinos:

Bodega Pizarro 7	1405 m ²
Bodega Luis Pérez 26	897 m ²
Bodega Atalaya Vieja	682 m ²
Bodega Celestino Díaz	921 m ²
Bodega Sacristía	124 m ²
Bodega Oloroso	384 m ²
Bodega Viñas	886 m ²
Bodega García Delgado	638 m ²

➤ Bodegas de crianza y envejecimiento de vinagres:

Bodega Vinagre Jardinillo	363 m ²
---------------------------	--------------------

1.6.1.2 SALA DE ENVASADO

Sala de envasado	2054 m ²
------------------	---------------------

1.6.1.3 ALMACENES

➤ Almacén de materias primas:

Sala de depósitos Pizarro	324 m ²
Sala de depósitos de Lealas	530 m ²
Sala de Pozos	256 m ²

➤ Almacén de elementos de embotellado:

Planta baja	868 m ²
Planta Alta	1017 m ²

➤ Almacén de productos terminados:

Almacén de productos terminados	1165 m ²
---------------------------------	---------------------

➤ Almacén de reprocesado de productos:

Almacén de reprocesado de productos	570 m ²
-------------------------------------	--------------------

1.6.1.4 OTRAS INSTALACIONES

Muelle de carga	395 m ²
Sala de frío	105 m ²
Tonelería	996 m ²
Laboratorio	101 m ²
Almacén de muestras	270 m ²

1.6.2 DESCRIPCIÓN DE LA SALA DE ENVASADO Y LINEAS DE ENVASADO DE SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

Se trata de una nave de 2.040 m² destinada al envasado de los productos intermedios y las bebidas derivadas.

Los productos intermedios son recepcionados mediante tuberías de acero inoxidable procedente de la sala de depósitos.

Las bebidas derivadas son recepcionadas mediante tuberías de acero inoxidable procedente del Conjunto Pizarro.

Se ha separado la zona propiamente de embotellado de la de alimentación de material auxiliar mediante una mampara de 5 metros de altura. La sala de envasado cuenta con los siguientes equipos y maquinaria:

A) LINEA 1

1. Despaletizador de botellas marca Saba.
2. Enjuagadora de botellas marca Sicma.
3. Llenadora de botellas marca Scoma.
4. Taponadora de tapón de corcho cabezudo marca Arold.
5. Taponadora de tapón irrellenable marca Arold.
6. Taponadora de tapón de corcho embutido marca Irundin.
7. Capsuladora marca Nortan.
8. Mesa de acumulación de botellas bidireccional.
9. Etiquetadora autoadhesiva marca Auxiemba.
10. Encajonadora marca LC Maq.
11. Sistema de transportadores de botellas y cajas.
12. Batería de filtros de cartucho.

DESCRIPCION DE LA MAQUINARIA DE LA LINEA 1:

1. Despaletizador de botellas marca Saba:

Se alimenta con botellas de vidrio, vacías y paletizadas, a los que previamente se les ha quitado el plástico que las recubre para preservarlas del polvo durante su transporte y almacenado. Estas paletas son colocadas sobre un camino de rodillos motorizado que las coloca en la posición de alimentación a máquina, desde esta posición son empujadas por capas completas hasta una mesa de transporte, de platillos articulados, que las introduce en el sistema de transportadores del tren. Acabada una paleta esta es conducida fuera de la máquina

para permitir el paso a una nueva paleta cargada y reiniciar el ciclo de trabajo.

2. Enjuagadora de botellas marca Sicma:

De 28 caños, se alimenta con las botellas procedentes del despaletizador y transportadas por las cadenas de transporte del tren. Se trata de una máquina rotativa, automática que toma las botellas en posición vertical, las voltea, hasta una posición totalmente invertida e introduce en su interior agua a presión para eliminar cualquier pequeño residuo que durante su fabricación pudiera haber quedado en su interior. Terminada la fase de impulsión de agua, la máquina mantiene la botella en posición vertical, al tiempo que retira la boquilla de impulsión para facilitar el escurrido, posteriormente, la máquina vuelve a poner las botellas en posición vertical y las suelta en la cadena de transporte.

3. Llenadora de botellas marca Scoma:

De 20 caños; es una máquina rotativa totalmente automática, dotada con unas cánulas (caños) especialmente diseñadas, con dos tubos concéntricos, que al hacer presión sobre las botellas, previamente posicionadas por una estrella y un sinfín, se abre y aspira el aire contenido en el interior de las botellas (mediante un depresor incorporado a la propia máquina), hasta lograr un cierto grado de vacío, que arrastra al producto a llenar hasta el interior de la botella. El producto que se va a llenar se encuentra en la máquina en un bombo situado en su parte superior, hasta donde llega por el sistema de transporte de producto. La máquina dispone de un sistema de limpieza automático, para que una vez concluido el llenado se lave profundamente garantizando totalmente su asepsia.

4. Taponadora de tapón de corcho cabezudo marca Aroid y
5. Taponadora de tapón irrellenable marca Aroid y
6. Taponadora de tapón de corcho embutido marca Irundin.

Para tapón cabezudo de corcho, irrellenable de plástico y de corcho embutido, se tratan de máquinas rotativas dotadas de una leva inferior que hace que las botellas, posicionadas por una estrella y un sin fin, a su paso sean elevadas hasta encontrarse con unos cabezales que por presión hacen la inserción del tapón. Los tapones son alimentados a un bombo situado en la parte superior de la máquina desde una tolva vibradora y de allí a los cabezales por una corredera.

7. Capsuladora marca Nortan:

Para cápsulas preformadas de estaño de 8 cabezales. Indistintamente coloca cápsulas de PET. Su funcionamiento es muy similar a la maquina anterior con la salvedad de que las cápsulas preformadas se depositan en un cargador en forma de plano inclinado y de allí alimentadas a los cabezales insertadores. Los cabezales para cápsulas de plástico están dotados de calefactores para la retracción de las mismas sobre el cuello de las botellas

8. Mesa de acumulación de botellas bidireccional:

Se trata de una mesa de transportadores de platillos articulados, cuya función es acumular botellas cuando las máquinas posteriores de la línea no son capaces de absorber la cantidad de botellas que les llegan. En esta circunstancia la mesa se llena de botellas y pasado esta coyuntura, la mesa cambia su sentido de marcha y las devuelve a la cinta.

9. Etiquetadora autoadhesiva marca Auxiamba:

Con tres cabezales, capaz de colocar sobre las botellas etiqueta, contra etiqueta, collarín y precinta fiscal simultáneamente. Las botellas son posicionadas a la máquina, de concepción rotativa mediante un juego de estrella y sin fin, las etiquetas, y demás elementos, se suministran a la máquina mediante rollos a unos almacenes de los que está dotada para tal fin. Las etiquetas son sucesivamente extraídas de los respectivos rollos y adheridas sobre las botellas.

10. Encajonadora marca LC Maq:

Partiendo de una plancha de cartón ya impresa y troquelada, forma la caja alrededor de la botella y encola las solapas para su cierre mediante cola caliente.

11. Sistemas de transportadores de botellas y cajas:

De platillos articulados para botellas, de rodillos para cajas y paletas.

B) LINEA 2

1. Formadora de cajas marca W.A. Systems.
2. Enjuagadora de botellas marca Odriozola
3. Llenadora de botellas marca Irundin.
4. Taponadora de tapón de corcho cabezudo marca Arold.
5. Mesa de acumulación de botellas bidireccional.
6. Lacradora marca Prodimed
7. Capsuladora marca Nortan.
8. Precintadora marca Auxiemba
9. Etiquetadora de cola marca Auxiemba.
10. Sistema de transportadores de botellas y cajas.
11. Batería de filtros de cartucho marca Millipore.

DESCRIPCION DE LA MAQUINARIA DE LA LINEA 2:

1. Formadora de cajas W.A. Systems:

Partiendo de un almacén de cajas plegadas en posición vertical, un brazo con ventosas extrae la caja y la sitúa en posición de formado, las ventosas y un brazo angular la transportan a través de la máquina para un rápido cerrado de las solapas inferiores quedando la caja lista para su llenado y posterior sellado.

2. Enjuagadora de botellas marca Odriozola:

Se alimenta con las botellas procedentes del despaletizador y transportadas por las cadenas de transporte del tren. Se trata de una máquina rotativa, automática que toma las botellas en posición vertical, las voltea, hasta una posición totalmente invertida e introduce en su interior agua a presión para eliminar cualquier pequeño residuo que durante su fabricación pudiera haber quedado en su interior. Terminada

la fase de impulsión de agua, la máquina mantiene la botella en posición vertical, al tiempo que retira la boquilla de impulsión para facilitar el escurrido, posteriormente, la máquina vuelve a poner las botellas en posición vertical y las suelta en la cadena de transporte.

3. Llenadora de botellas marca Irundin:

De 20 caños; es una máquina rotativa totalmente automática, con chasis en acero inoxidable. Las botellas se seleccionan mediante un sistema de estrella y sin fin y pasan a unas seletas con un sistema de elevación sin muelles que garantizan la presión de las botellas sobre la junta de cierre de los caños que se abren y realizan una extracción de oxígeno del interior de las botellas, hasta lograr un cierto grado de vacío, que arrastra al producto a llenar hasta el interior de la botella. El producto que se va a llenar se encuentra en la máquina en un bombo situado en su parte superior, hasta donde llega por el sistema de transporte de producto. La máquina dispone de un sistema de limpieza automático, para que una vez concluido el llenado se lave profundamente garantizando totalmente su asepsia.

4. Taponadora de tapón de corcho cabezudo marca Arold:

Para colocación de corcho, con alimentación directamente y de forma manual al bombo que en la parte superior forma parte de la máquina. Principio de funcionamiento similar a las taponadora anteriormente descrita para la línea 1.

5. Mesa de acumulación de botellas bidireccional:

Se trata de una mesa de transportadores de platillos articulados, cuya función es acumular botellas cuando las máquinas posteriores de la línea no son capaces de absorber la cantidad de botellas que les llegan. En esta circunstancia la mesa se llena de botellas y pasado esta coyuntura, la mesa cambia su sentido de marcha y las devuelve a la cinta.

6. Llacradora marca Prodimed:

Se trata de una máquina prototipo para la colocación automática de cordoncillo y sello que forman parte de la presentación del brandy "Cardenal Mendoza". La máquina recibe las botellas llenas y en posición vertical y mediante unos asentadores y una leva la inclina para permitir primero la colocación del cordoncillo y posteriormente recibir un sello de cola caliente grabado superficialmente mediante un pisón troquelado. A

la finalización de estas operaciones la botella es vuelta a su original posición vertical y conducida fuera de la máquina.

7. Capsuladora marca Nortan:

De 8 cabezales para cápsulas de estaño, con principio de funcionamiento similar a la descrita anteriormente en la línea 1.

8. Precintadora marca Auxiemba:

Coloca y encola la precinta fiscal sobre la cápsula de la botella.

9. Etiquetadora de cola marca Auxiemba:

Capaz de colocar sobre las botellas etiqueta, contra etiqueta, collarín y precinta fiscal simultáneamente. Las botellas son posicionadas a la máquina, de concepción rotativa mediante un juego de estrella y sin fin, las etiquetas, y demás elementos, se suministran a la máquina a unos almacenes de los que está dotada para tal fin, que pueden ser realimentados a máquina en marcha. Las etiquetas son sucesivamente extraídas de los respectivos almacenes, encoladas, transferidas a las botellas y finalmente alisadas sobre ellas.

10. Sistemas de transportadores:

De platillos articulados para botellas, de rodillos para cajas y paletas.

C) LINEA 3

1. Enjuagadora de botellas marca Direma
2. Grupo Anjou
3. Llenadora de botellas marca Fulla.
4. Distribuidor de cápsulas Industrias Alavesas
5. Capsuladora marca Sic
6. Túnel de retracción de cápsulas Talleres Páez
7. Capsuladora Mecano Química

8. Etiquetadora Olivé
9. Etiquetadora marca Jagemberg
10. Precintadora Auxiamba
11. Precintadora de cajas Serpack
12. Sistema de transportadores de botellas y cajas.
13. Batería de filtros de cartucho marca Millipore.

DESCRIPCION DE LA MAQUINARIA DE LA LINEA 3:

1. Enjuagadora “Direma” de funcionamiento totalmente manual, con recorrido para inyección de agua y escurrido.
2. Grupo “Anjou”, se trata de un grupo multiusos muy versátil y de gran utilidad para resolver pequeñas series, que resuelve el llenado, tapado y etiquetado de botellas mediante cabezales colocados sobre una bancada común. Como contrapartida la alimentación y evacuación de botellas han de ser hechas a mano.
3. Llenadora “Fulla” de 20 caños, de principios de funcionamiento idénticos a los explicados al hablar anteriormente de este tipo de máquinas en la línea 1. En este caso no está dotada de sistema de lavado automático.
4. Distribuidor de cápsulas preformadas de PET de “Industrias Alavesas”.
5. Capsuladora “Sic” para cápsulas de Estaño de 3 cabezales, coloca las cápsulas y las rebordea, principio de funcionamiento similar a las capsuladoras ya descritas en las líneas anteriores.
6. Túnel de retracción de cápsulas de “Talleres Paez”, de paso lineal retrae las cápsulas por el calor generado por unas resistencias eléctricas.
7. Capsuladora para cápsulas de Estaño de “Mecano química”.
8. Etiquetadora de placas “Olivé” funcionamiento muy manual.

9. Precintadora "Auxiembra" coloca la precinta fiscal sobre la cápsula en posición vertical y la pega.
10. Precintadora de cajas "Serpac" de idéntico funcionamiento a la descrita anteriormente en la línea 2.
11. Sistemas de transportadores de platillos articulados para botellas, de rodillos para cajas, según planos

D) LINEA 4

1. Llenadora de botellas marca Diáfana.
2. Capsuladora Mecano Química.
3. Etiquetadora Olivé.
4. Sistema de transportadores de botellas y cajas.

DESCRIPCION DE LA MAQUINARIA DE LA LINEA 4:

1. Llenadora "Diáfana" de 18 caños, de principio de funcionamiento similar a las descritas anteriormente.
2. Capsuladora cierre metálico "Mecanoquímica" para tapón de rosca.
3. Etiquetadora "Olivé" de palas, funcionamiento manual.
4. Sistemas de transportadores de platillos articulados para botellas, de rodillos para cajas.

E) OTROS EQUIPOS

1. Enfardadora de palets marca LC Maq.
2. Pesadora de cajas marca Sartorius.
3. Tanques precalentadores de agua de lavado

DESCRIPCION DE ESTOS EQUIPOS:

1. Enfardadora de plástico retráctil LC MAq:

Para uso común de todas las líneas. Se trata de una máquina, de nueva adquisición, dotada de un brazo soporte para bobinas de film retráctil en posición vertical y una bancada giratoria sobre la que se colocan las paletas con las cajas terminadas procedentes de las diferentes líneas de embotellado. Al ser enganchado el film en la paleta, girar la bancada y desplazarse igualmente la bobina de film desde abajo hacia arriba sobre el eje que la soporta, el film llega a envolver todo el bloque de cajas. Es posible conseguir diferentes regulaciones del solape de las sucesivas capas de film que envuelven la paleta, como igualmente de su tensión.

2. Pesadora de cajas Sartorius:

Módulo de pesaje de cajas con cinta para pesaje en movimiento para detectar las cajas con deficiencias en su carga. Será combinada con un sistema automático de rechazo de cajas y un avisador luminoso

3. Tanque precalentador de agua de lavado:

Con una capacidad de 1.500 litros, aislado térmicamente, con salida libre a la atmósfera dotado en su interior con resistencias blindadas para calentamiento hasta 90 °C.

1.6.3 DESCRIPCION DE LOS ALMACENES DE SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

1.6.3.1 ALMACENAMIENTO DE PRODUCTOS:

El almacenamiento de los productos se realiza en botas jerezanas de madera de roble americano, en depósitos de acero inoxidable y pozos subterráneos revestidos con materiales aptos para productos agroalimentarios.

Las botas tienen una capacidad de 500 litros y su sistema de medición está basado en el uso tradicional de “aspillas”, las cuales han sido calibradas usando la arroba jerezana como unidad.

1 arroba jerezana = 16,66 litros.

Los depósitos de acero inoxidable son cubicados mediante una regleta externa en la cual hay una escala graduada por cada 500 litros de contenido.

A través de un tubo transparente paralelo a dicha regleta en forma de vaso comunicante con el depósito, se realizan las lecturas de los volúmenes.

Dicha escala graduada viene integrada en el depósito y ha sido calculada y certificada por el fabricante.

Los pozos son cubicados mediante el uso de “aspillas”, las cuales han sido calibradas usando la arroba jerezana como unidad.

1.6.3.2 SALAS DE ALMACENAMIENTO

1. Almacén de Elementos de Envasado.

Se trata de una nave de dos plantas con 889 m² la planta inferior y 1.045 m² la superior.

En la planta baja del almacén se realizará la recepción de todos los elementos de embotellado (botellas, estuches, cajas, etiquetas, tapones, capsulas, etc.) y almacenamiento de botellas y estuches.

En la planta alta se almacenará el resto de los elementos, disponiendo de estanterías para facilitar la colocación de etiquetas y contra etiquetas.

En la planta baja de este almacén se ha ubicado la sala de compresores.

2. Sala de Depósitos.

Se trata de una nave de 343 m² destinada al almacenamiento mediante depósitos de acero inoxidable de los productos preparados para ser embotellados (solo productos intermedios, no se almacenarán bebidas derivadas).

Dichos productos llegarán a los depósitos a través de una instalación de tuberías de acero inoxidable procedentes de la sala de frío ubicada en el Conjunto Lealas, unido con el Conjunto Pizarro mediante un paso subterráneo.

En esta misma nave se han situado tres depósitos de reserva de agua contra incendios y además se encuentran ubicadas la oficina de embarque y la sala de bombas contra incendios.

3. Sala de Envasado.

Se trata de una nave de 2.040 m² destinada al envasado de los productos intermedios y las bebidas derivadas.

Los productos intermedios son recepcionados mediante tuberías de acero inoxidable procedente de la sala de depósitos.

Las bebidas derivadas son recepcionadas mediante tuberías de acero inoxidable procedente del Conjunto Pizarro.

Se ha separado la zona propiamente de embotellado de la de alimentación de material auxiliar mediante una mampara de 5 metros de altura.

4. Almacén de Producto Terminado.

Se trata de una nave de 1.232 m² destinada al almacenamiento de toda la mercancía procedente de la sala de envasado hasta su posterior embarque.

5. Muelle de Embarque.

Se trata de una nave de 318 m² destinada a la expedición de la mercancía terminada. Provisto de dos muelles de embarque, las carretillas elevadoras acceden a ellas mediante una rampa para el embarque de mercancías en los containeres.

1.7 DESCRIPCIÓN DE LOS PRODUCTOS ELABORADOS POR SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

1.7.1 BRANDIES

El Brandy es una bebida espirituosa de 36° a 45°, obtenida a partir de aguardientes y destilados de vino, envejecida durante más de un año en vasijas de roble de capacidad superior a 1.000 litros o de seis meses si son vasijas de capacidad inferior.

El Brandy de Jerez es una de las tres Denominaciones Geográficas de Brandy (con un Consejo Regulador oficial) reconocidas en la Unión Europea debido a su tradición y singular sistema de elaboración, que envejece en vasijas de roble americano de 516 litros de capacidad, envinadas previamente con algunos de los tipos de Vino de Jerez (Fino, Oloroso, Pedro Ximénez, Amontillado, etc.) mediante el tradicional sistema de criaderas y solera, exclusivamente en los términos municipales de Jerez de la Frontera, El Puerto de Santa María y Sanlúcar de Barrameda, que le dotan de unas características organolépticas propias y singulares.

Existen tres tipos de Brandy de Jerez:

✓ **Brandy de Jerez Solera**

De color ámbar, con un aroma donde aún asoman ciertos rasgos del destilado con ligeras notas salinas si ha sido envejecido en botas de fino, o bien con toques de vainilla si lo ha hecho en botas de oloroso.

Ha de tener un tiempo de envejecimiento superior a seis meses y el contenido de componentes volátiles debe ser superior a 200 mg por cada 100cc.

✓ **Brandy de Jerez Solera Reserva**

De tonos mas oscuros que el solera y algo menos luminoso por su mayor envejecimiento. Aromas más dulcificados y complejos. Al paladar se hace más persistente y equilibrado.

Su tiempo de envejecimiento debe ser superior a un año y el contenido total de sustancia volátiles superior a 250 mg por cada 100cc.

✓ **Brandy de Jerez Solera Gran Reserva**

De tonos caobas y yodados por su mayor vejez y concentración de sus componentes. Su aroma presenta rasgos de enorme complejidad, con sensaciones dulces. A la boca será untuoso, suave y con el persistente sabor amargo de los taninos del roble. Tiempo de envejecimiento mínimo de tres años y contenido total de sustancias volátiles superior a 300mg por cada 100cc

Los principales Brandies elaborados por SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. son:

- ✓ *Brandy Solera Reserva "Romate"*
- ✓ *Brandy Solera Gran Reserva "Uno en mil"*
- ✓ *Brandy Solera Gran Reserva "Cardenal Mendoza"*

1.7.2 VINOS

El Vino de Jerez conforma una amplísima paleta de colores, aromas, sensaciones y posibilidades. Su especialísimo proceso de elaboración y crianza y (no en menor medida) su rica y larga historia, hacen que el nombre de Jerez o el de "Sherry" (en el mundo anglosajón), sea seña común de identidad para vinos de muy diversos estilos.

El carácter biológico, oxidativo o mixto del proceso de crianza hace que los vinos vayan adquiriendo distintas tonalidades cromáticas, desde el amarillo pajizo muy pálido hasta el caoba oscuro intenso.

Por otra parte, la utilización del cabeceo con vinos dulces naturales da como resultado que vinos originalmente secos, como los finos, amontillados u olorosos, adquieran diversos grados de dulzor.

Fruto de esta multiplicidad de factores es la rica tipología de los vinos de Jerez, que podemos resumir de la siguiente forma:

✓ **Vinos Generosos**

Algunos vinos de Jerez son totalmente secos, como consecuencia de haberse elaborado mediante una fermentación completa de los mostos. Sus diferencias se deben fundamentalmente al tipo de crianza a que han sido sometidos.

▪ **Fino**

De color pajizo o dorado pálido, aroma punzante y delicado (almendrado), seco y ligero al paladar, con crianza en flor, y con una graduación entre 15º y 18º.

▪ **Amontillado**

De color ámbar, con aroma punzante atenuado (avellanado). Suave y ligero al paladar. Su graduación oscila entre los 16º y los 22º.

- **Oloroso**

Inicialmente seco, de color ámbar a caoba, con aroma muy acusado como indica su nombre (nuez). Con mucho cuerpo y vinosidad. Su graduación alcohólica se sitúa entre 17º y 22º.

- **Palo Cortado**

Vino de color caoba brillante, aroma avellanado, paladar seco, equilibrado, elegante y muy persistente. Conjuga las suaves, delicadas y punzantes características del Amontillado y el cuerpo y la nariz del Oloroso. Su graduación oscila entre los 17º y los 22º.

- ✓ **Vinos Dulces Naturales**

Las uvas de las variedades Moscatel y Pedro Ximénez, tras ser vendimiadas, se someten a un proceso de sobremaduración o "soleo". La concentración del contenido en glucosa de la uva da lugar a un mosto extraordinariamente denso y dulce, que se somete a fermentación parcial. Se obtiene así un vino de una enorme riqueza en materias reductoras, que se envejece posteriormente mediante crianza oxidativa en las criaderas y soleras.

- **Pedro Ximénez**

Vino de color caoba oscuro, con profundos aromas de pasificación. Suave y dulce a la boca. Pleno, vigoroso y con perfecto equilibrio. Elaborado a partir de uvas Pedro Ximénez expuestas al sol para su pasificación.

- **Moscatel**

Vino de color caoba oscuro, elaborado exclusivamente con uvas de esta variedad, previamente expuestas al soleo para su pasificación. Suave y muy dulce, con un aroma característico de la variedad.

- ✓ **Vinos Generosos de Licor**

Los vinos generosos, originalmente secos, se "cabecean" (mezclan) en ocasiones con vinos dulces para dar lugar a otros vinos de jerez ligeramente dulces.

- **Pale Cream**

Es un vino de color amarillo pajizo, aroma punzante y delicado y sabor dulce. Su graduación varía de 15,5º a 22º.

- **Medium**

Vino de color ámbar a caoba claro. De aroma atenuado y paladar ligeramente dulce. Con una graduación alcohólica entre 15 y 22º.

- **Cream**

Vino dulce, obtenido a partir del oloroso, de color caoba. Tiene aroma intenso, paladar aterciopelado y mucho cuerpo. Su graduación se sitúa entre 15,5º y 22º.

- ✓ **Manzanilla – Sanlúcar de Barrameda**

Las especiales condiciones microclimáticas de las bodegas situadas en Sanlúcar de Barrameda dan lugar a unos vinos de crianza biológica de características genuinas y diferenciadas del resto de los vinos del Marco: La Manzanilla. Vinos tan especiales y tan circunscritos a este término municipal que han dado lugar a una Denominación de Origen en sí misma: la Denominación "Manzanilla - Sanlúcar de Barrameda".

- **Manzanilla**

De color pajizo, aroma punzante, seco y ligero al paladar, con crianza en flor, exclusivamente en bodegas situadas en Sanlúcar de Barrameda. Su graduación alcohólica oscila entre 15º y 19º.

Aunque la Manzanilla por antonomasia es la llamada "Manzanilla Fina", extremadamente pálida, ligera y punzante, dependiendo de la duración y peculiaridades de su crianza, se conocen otros tipos de Manzanilla. Entre ellas destaca la llamada "Manzanilla pasada", menos pálida de color y con más cuerpo, fruto de una ligera oxidación como consecuencia de su prolongada crianza.

Los principales Vinos elaborados por SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. son:

- ✓ Vinos de Romate:

- *Fino "Romate"*
- *Manzanilla "La Pepa"*
- *Dulce "Romate"*
- *Oloroso "Romate"*
- *Pedro Ximénez "Romate"*

- ✓ Reservas especiales:

- *Fino "Marismeño"*
- *Amontillado "N.P.U."*
- *Palo Cortado "Regente"*
- *Oloroso "Don José"*

- *Cream "Iberia"*
- *Pedro Ximénez "Cardenal Cisneros"*
- *Pedro Ximénez "Duquesa"*
- *Moscatel "Ambrosia"*

✓ La Sacristía de Romate:

Dentro de su producción general SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. cría una partida limitadísima de vinos muy viejos, algunos sin fecha de nacimiento conocida, que tradicionalmente han estado reservados para el consumo de la propia familia. Vinos elaborados con soleras centenarias, que constituyen un privilegio exclusivo que SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. ofrece ahora con carácter excepcional a sus mejores clientes de todo el mundo.

- *Pedro Ximénez "La Sacristía de Romate"*
- *Amontillado "La Sacristía de Romate"*
- *Oloroso "La Sacristía de Romate"*
- *Cream "La Sacristía de Romate"*

✓ Otros vinos elaborados por Romate:

SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. además de los anteriores vinos típicos jerezanos elabora un vino blanco joven de mesa de nombre "*Mo&mo*".

1.7.3 VINAGRES

El vinagre de Jerez es un vinagre elaborado exclusivamente a partir de vinos procedentes de las variedades de la zona de producción de las Denominaciones de Origen (D.O.) "Jerez-Xerez-Sherry" y "Manzanilla" de Sanlúcar mediante un proceso controlado de fermentación acética, y envejecido en cubas de roble o castaño durante al menos seis meses en las localizaciones permitidas por esas D.O., mediante el sistema conocido como Criaderas y Soleras.

Existen dos tipos de vinagres de Jerez:

✓ **Vinagre Jerez Solera**

Este tipo de vinagre debe tener un período mínimo de envejecimiento en botas de 6 meses.

✓ **Vinagre Jerez Reserva**

Reglamentariamente este tipo de vinagre debe tener un período mínimo de envejecimiento en botas de 2 años.

Los principales Vinagres elaborados por SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. son:

- ✓ *Vinagre de Jerez Romate*
- ✓ *Vinagre de Jerez Reserva Romate*
- ✓ *Vinagre de Jerez Reserva Familiar Romate*

Además de todos estos productos SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. elabora marcas blancas para una serie de clientes especiales:

En España:

- ✓ El Corte ingles
- ✓ Hipercor
- ✓ El club del Gourmet

En el Reino Unido:

- ✓ Tesco
- ✓ Sainsbury's
- ✓ The Wine Society

1.8 DISEÑO E IMPLANTACIÓN DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS SEGÚN LA NORMA ISO 22000:2005

1.8.1 INTRODUCCION

La ISO 22000:2005, Sistemas de Gestión de la Inocuidad de los Alimentos, Requisitos para cualquier organización en la cadena alimentaria, se trata del primer estándar internacional certificable de seguridad alimentaria que tiene el rango de norma ISO.

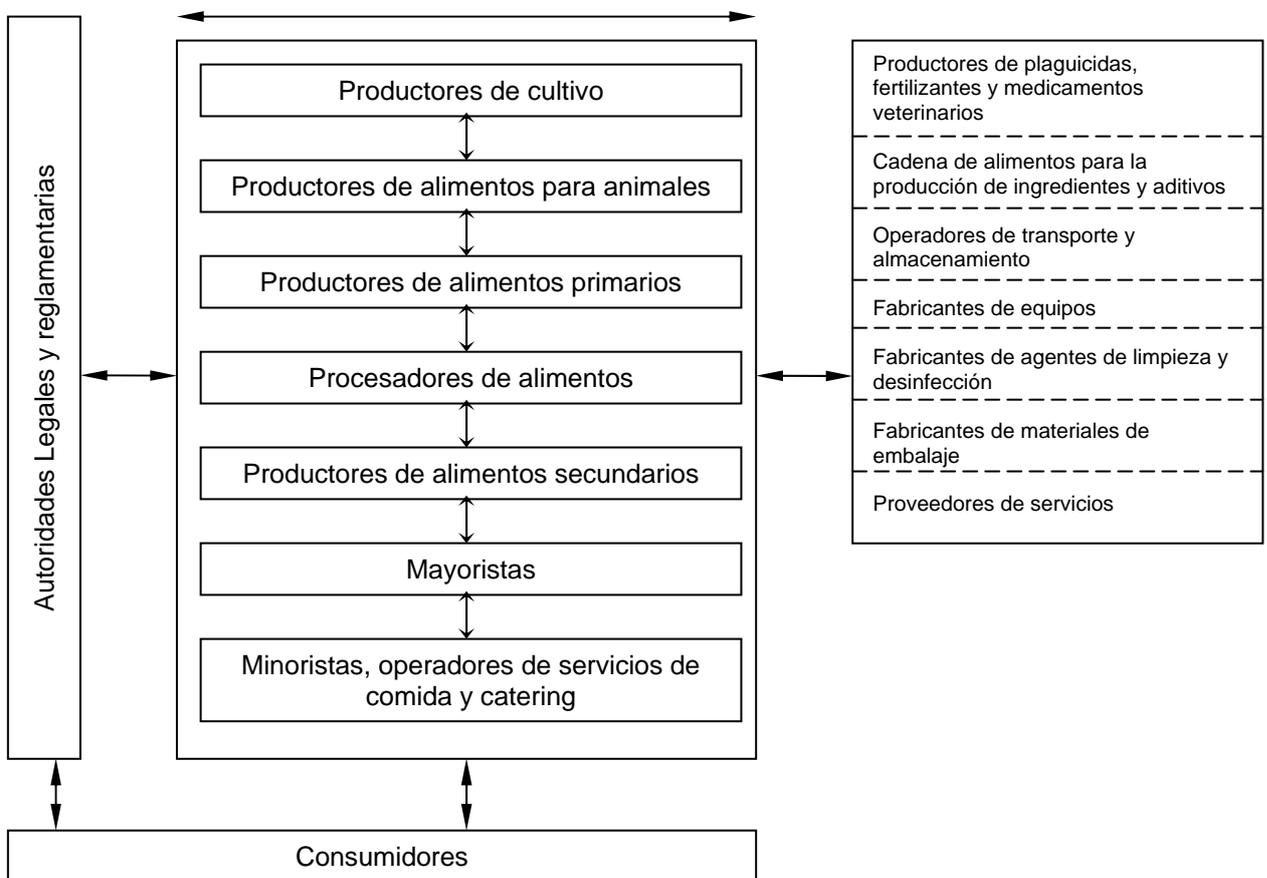
El objetivo de esta norma es establecer en las organizaciones un sistema de gestión que les permita demostrar que los productos que suministran cumplen con los requisitos de los clientes, así como los requisitos reglamentarios que les son de aplicación en materia de seguridad alimentaria.

Su estructura es parecida a la norma ISO 9001:2000, tomando todos sus elementos de gestión y orientándolos a la seguridad alimentaria.

Se basa en la implantación de un sistema APPCC establecido bajo los siete principios del Codex Alimentarius.

Los tres principios básicos de la norma son:

- **Comunicación Interactiva**
Se requiere que la organización se involucre con todos los intervinientes en la cadena alimentaria para entender sus necesidades e informarles de cualquier variación según el esquema:



Esta comunicación es planificada y mantenida para:

- a) Asegurar que todos los peligros están identificados y controlados en cada paso de la cadena alimentaria.
- b) Procurar la satisfacción de las necesidades del cliente y asegurar la idoneidad de las demandas a los proveedores.

- Gestión del Sistema

Se requiere la implantación de un sistema de gestión basado en el esquema de la ISO 9001, para mejorar la implementación de los sistemas de gestión de seguridad alimentaria.

- Control de peligros

Se requiere la integración de los programas de prerrequisitos y los programas de prerrequisitos operativos con un plan APPCC detallado.

Los PPRO cumplirán los requerimientos de higiene alimentaria y las buenas prácticas.

El PPR controla o reduce el impacto de los peligros identificados en el producto o en el entorno de los procesos.

El Plan APPCC servirá para gestionar los puntos de control críticos determinados durante el análisis de peligros para eliminar, prevenir o reducir los peligros de la seguridad alimentaria del producto.

1.8.2 ELEMENTOS PRINCIPALES DE LA NORMA

La norma ISO 22000 consta de 8 elementos principales:

a) Alcance

Se centra en las medidas de control que deben ser implantadas para asegurar que los procesos realizados por la organización cumplen con los requisitos de seguridad alimentaria establecidos por los clientes así como los de carácter legal.

b) Normativa de referencia

Trata sobre los documentos de referencia que pueden ser empleados para determinar las definiciones asociadas con términos y vocabulario empleados en las normas ISO.

c) Términos y Definiciones

Hace referencia a los términos y definiciones dados en la norma ISO 9000:2000 e incluye una lista de las definiciones que son específicas para la ISO 22000.

d) Sistema de Gestión de la Inocuidad de los Alimentos

Hace referencia al establecimiento, documentación, implantación y mantenimiento de un Sistema de Gestión de la Inocuidad de los Alimentos efectivo, comprendiendo la política, objetivos, procedimientos y registros que emanan de la norma y exige un control sobre dicha documentación y registros.

e) Responsabilidades de la Dirección

Desarrolla el compromiso de la Dirección con el Sistema de Gestión de la Inocuidad de los Alimentos (SGIA) y la necesidad de establecer en la organización una política de Inocuidad de los Alimentos; y de garantizar la planificación del SGIA.

Para ello indica que la organización deberá de designar a un responsable del sistema y un equipo de la inocuidad de los alimentos liderado por dicho responsable.

Así mismo incluye el establecimiento de un sistema de comunicación efectivo dentro de la organización y de la organización con el exterior (proveedores, clientes, autoridades, etc.).

Establece la necesidad de implantar procedimientos para gestionar eficazmente posibles situaciones de emergencia; de programar revisiones del sistema por la dirección.

f) Gestión de los recursos

Especifica el requerimiento a la dirección de proporcionar los recursos necesarios, tanto en medios materiales como de personal.

Se establecen requisitos de formación del personal, el mantenimiento de un adecuado ambiente de trabajo y unas infraestructuras adecuadas a los procesos.

g) Planificación y realización de productos inocuos

Incluye los requisitos reglamentarios aplicables a la organización y a los procesos realizados.

Requiere la implantación de programas de prerrequisitos necesarios para asegurar una base sólida que soporte la elaboración de productos seguros, el análisis de peligros que deben ser controlados, y el establecimiento de un plan APPCC.

Además establece la necesidad de planificar la verificación que confiere la implantación y eficacia de todo lo anterior.

Así mismo incluye el establecimiento de un sistema de trazabilidad para la identificación de los lotes de los productos y su relación con las materias primas y los registros de los procesos; y de control de no conformidades para controlar los productos terminados en los referido a su uso y liberación.

h) Validación, Verificación y Mejora del SGIA

La organización debe proporcionar evidencias para mantener y demostrar la eficacia del SGIA. Esto incluye la planificación, realización y documentación de las verificaciones de todos los componentes del sistema para poder evaluar si éste es o no operativo y si son necesarias realizar modificaciones.

Esta verificación deberá formar parte de un proceso de mejora continua.

1.8.3 DISEÑO E IMPLANTACION DOCUMENTAL DE LA NORMA ISO 22000 EN SANCHEZ ROMATE HNOS, .S.A.

La norma ISO 22000 como todos los sistemas de gestión se fundamenta en un sistema documental que asegure su eficaz desarrollo, implementación y actualización.

A continuación se describen los pasos seguidos para documentar el SGIA en SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

1.8.3.1 DECLARACIÓN DE POLÍTICA DE CALIDAD Y DE INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS

La declaración de Política de Calidad de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. ha sido modificada para convertirse en una Política de Calidad y de Inocuidad de los Alimentos como primer documento que evidencia el compromiso de la dirección con el desarrollo e implementación del sistema.

La Política de Calidad y de Inocuidad de los Alimentos se adjunta en el Anexo 1 de la presente Memoria y en el capítulo 0.3 del Manual de Calidad (Anexo 2).

1.8.3.2 LIDER DEL EQUIPO DE LA INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS

Una vez establecida la Política de Calidad y de Inocuidad de los Alimentos, la empresa ha seleccionado a una serie de trabajadores con formación adecuada en materia de seguridad alimentaria para la implantación del SGIA.

Este equipo será liderado por uno de sus componentes al cual denominamos Jefe del Equipo de la Inocuidad de los Alimentos.

Dicho Equipo se encuentra establecido en el capítulo 5.0 del Plan APPCC de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. (Anexo 4).

Las responsabilidades del Jefe del Equipo de la Inocuidad de los Alimentos se enumeran en el capítulo 2.6 del Manual de Calidad (Anexo 2).

1.8.3.3 PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD

Se han documentado los procedimientos de calidad, los cuales definen los procesos para realizar las actividades necesarias para conseguir la calidad requerida en los productos.

Los procedimientos han sido divididos en tres grupos:

- a) Procedimientos de Gestión de la Calidad.
- b) Procedimientos de Elaboración de los Productos.
- c) Procedimientos de Control de los Productos

Todos ellos, dieciséis en total, están incluidos en el anexo3.

1.8.3.4 PROGRAMA DE PRERREQUISITOS

Una vez documentados los procedimientos el siguiente paso ha sido establecer un Programa de Prerrequisitos necesarios para mantener un ambiente higiénico apropiado y al cumplirlos se controlará o reducirá el impacto de los posibles peligros en los productos o en los procesos.

El Programa de Prerrequisitos se adjunta en el Anexo 5.

1.8.3.5 CARACTERISTICAS DEL PRODUCTO

Se establecen las especificaciones de los productos terminados, materias primas, ingredientes y materiales de envasado en contacto con los alimentos, describiendo todos los requisitos necesarios para mantener la inocuidad de los mismos.

Éstos están incluidos en el Anexo 8.

1.8.3.6 PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS

Se han documentado ocho Programas de Prerrequisitos Operativos con el objetivo de cumplir con los requerimientos de higiene alimentaria y las buenas prácticas y de controlar una serie de peligros analizados relacionados con la Inocuidad de los Alimentos y la contaminación de productos o del ambiente de producción.

Los Programas de Prerrequisitos Operativos se adjuntan en el Anexo 6.

1.8.3.7 PLAN APPCC

Se ha establecido un Plan APPCC (Anexo 4) siguiendo los principios básicos del Codex Alimentarius.

En el se establecen:

- a) Los peligros ligados a la Inocuidad de los Alimentos a controlar.
- b) Las medidas de control de dichos peligros.
- c) Los límites críticos.
- d) Los procedimientos de vigilancia.
- e) Las acciones correctoras a emprender en caso de no estar bajo control los puntos críticos de control.
- f) Los registros de vigilancia.

1.8.3.8 INSTRUCCIONES DE TRABAJO Y NORMAS DE HIGIENE

Para completar la documentación se han redactado una serie de instrucciones de trabajo y normas de higiene en las cuales se concreta la

forma de realizar las actividades u operaciones a desarrollar en los procedimientos y en los PPRO.

Estas se han dividido en:

- a) Instrucciones de análisis en laboratorio.
- b) Instrucciones de trabajo en bodega.
- c) Instrucciones de trabajo en embotellado.
- d) Instrucciones de trabajo en laboratorio.
- e) Normas de higiene.

Se adjuntan en el Anexo 7.

1.8.3.9 MANUAL DE CALIDAD

Por último y para finalizar la documentación se ha redactado el Manual de Calidad, englobando las 8 partes anteriores.

En este documento se incluye al alcance del Sistema de Gestión de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos, haciendo referencia a los Procedimientos, Programas de Prerrequisitos Operativos y Plan APPCC.

El Manual de Calidad se incluye en el Anexo 2 de la presente Memoria.

Jerez, Julio de 2006

Fdo.: M^a Reyes Gómez Rubio

ANEXO 1. POLÍTICA DE LA CALIDAD Y DE LA INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS



Sanchez Romate H^{nos}. S.A.

**DECLARACION DE POLITICA DE CALIDAD Y
DE INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS**

SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. ha destacado a lo largo de su historia por ofrecer a sus clientes un alto nivel de calidad y unos productos que cumplan con sus requisitos y expectativas.

Para continuar con esta política, la Dirección de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. ha establecido un Sistema de Gestión de Calidad y de Inocuidad de los Alimentos de acuerdo con las Normas UNE-EN ISO 9001:2000 y Normas UNE-EN ISO 22000:2005.

De esta forma la empresa asume una serie de objetivos primordiales:

- ✓ La satisfacción total de los requisitos, necesidades y expectativas de todos nuestros clientes.
- ✓ Asegurar la calidad, inocuidad, legalidad y seguridad de todos los productos suministrados.
- ✓ Conseguir la mejora continua de la eficacia del Sistema de Gestión de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos.

Para ello la Dirección de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. se compromete a:

- ✓ Cumplir con la Política de Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos establecida en la Empresa.
- ✓ Evaluar la aplicación y eficacia del Sistema de Gestión de Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos, garantizando su evolución y mejora.
- ✓ Proporcionar los medios humanos, materiales y técnicos necesarios para la implantación del Sistema de Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos.

Mantener este nivel de calidad implica el compromiso, la colaboración y la participación de todo el personal de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. de forma que con su trabajo y esfuerzo se consiga una mentalidad de constante mejora para lograr el alcance de nuestros objetivos.

La Dirección

ANEXO 2. MANUAL DE CALIDAD



Sánchez Romate H^{nos} S.A.

MANUAL DE CALIDAD

REVISION: 0
FECHA: 07/06

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Director de Calidad	Director de Calidad	Director Gerente

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD INTRODUCCION	MC – 0.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

INTRODUCCION

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD INTRODUCCION	MC – 0.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2

INDICE

0.0. INTRODUCCION

- 0.1. INDICE
- 0.2. OBJETO Y CAMPO DE APLICACIÓN
- 0.3. DECLARACION DE POLITICA DE CALIDAD Y DE INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS
- 0.4. REVISION DEL MANUAL DE CALIDAD
- 0.5. PRESENTACION DE SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.
- 0.6. DEFINICIONES Y TERMINOLOGIA

1.0 SISTEMA DE GESTION DE LA CALIDAD Y DE LA INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS

- 1.1. REQUISITOS GENERALES
- 1.2. REQUISITOS DE LA DOCUMENTACION

2.0. RESPONSABILIDAD DE LA DIRECCION

- 2.1. COMPROMISO DE LA DIRECCION
- 2.2. ENFOQUE AL CLIENTE
- 2.3. POLITICA DE CALIDAD Y DE INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS
- 2.4. PLANIFICACION
- 2.5. RESPONSABILIDAD Y AUTORIDAD
- 2.6. LIDER DEL EQUIPO DE LA INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS
- 2.7. COMUNICACIÓN
- 2.8. PREPARACION Y RESPUESTA ANTE EMERGENCIAS
- 2.9. REVISION POR LA DIRECCION

3.0. GESTIÓN DE LOS RECURSOS

- 3.1. PROVISION DE RECURSOS
- 3.2. RECURSOS HUMANOS
- 3.3. INFRAESTRUCTURA
- 3.4. AMBIENTE DE TRABAJO

4.0. PLANIFICACION Y REALIZACION DE PRODUCTOS INOCUOS

- 4.1. GENERALIDADES
- 4.2. PROCESOS RELACIONADOS CON EL CLIENTE
- 4.3. PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD INTRODUCCION	MC – 0.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2

- 4.4. PASOS PRELIMINARES PARA PERMITIR EL ANALISIS DE PELIGROS
- 4.5. ANALISIS DE PELIGROS
- 4.6. ESTABLECIMIENTO DE LOS PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS (PPR OPERATIVOS)
- 4.7. PLAN APPCC
- 4.8. ACTUALIZACION DE LA INFORMACION PRELIMINAR Y DE LOS DOCUMENTOS QUE ESPECIFICAN LOS PPR Y EL PLAN APPCC
- 4.9. PLANIFICACION DE LA VERIFICACION
- 4.10. DISEÑO Y DESARROLLO
- 4.11. COMPRAS
- 4.12. PRODUCCION Y PRESTACION DEL SERVICIO
- 4.13. SISTEMA DE TRAZABILIDAD
- 4.14. CONTROL DE NO CONFORMIDADES

5.0. VALIDACION, VERIFICACION Y MEJORA DEL SISTEMA DE GESTION DE LA CALIDAD Y DE LA INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS

- 5.1. GENERALIDADES
- 5.2. VALIDACION DE LAS COMBINACIONES DE MEDIDAS DE CONTROL
- 5.3. CONTROL DEL SEGUIMIENTO Y MEDICION
- 5.4. VERIFICACION DEL SISTEMA DE GESTION DE LA CALIDAD Y DE LA INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS
- 5.5. MEJORA

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD INTRODUCCION	MC – 0.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

OBJETO Y CAMPO DE APLICACION

OBJETO

El objeto del presente Manual de Calidad es describir las disposiciones establecidas por SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. en la implantación de su Sistema de Gestión de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos para garantizar la Calidad, Seguridad, Legalidad e Inocuidad de sus productos, demostrando así, su capacidad para controlar los peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos y para satisfacer los requisitos de nuestros clientes y los requisitos reglamentarios aplicables.

CAMPO DE APLICACION

El presente Manual de Calidad es de aplicación a todas aquellas actividades de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. que se encuentran relacionadas con el sistema de Gestión de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos y que son acordes con las Normas UNE-EN ISO 9001:2000 y UNE-EN ISO 22000:2005.

Por tanto el Manual de Calidad es de aplicación a la elaboración, crianza, envejecimiento, envasado y comercialización de vinos, vinagres y brandies suministrados a todos nuestros clientes. Así como a los recursos humanos, materiales, estructurales y técnicos utilizados para la elaboración de dichos productos.

EXCLUSIONES

No se considera la exclusión de requisitos de la Norma UNE-EN-ISO 9001:2000.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD INTRODUCCION	MC – 0.3
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

DECLARACION DE POLITICA DE CALIDAD Y DE INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS

SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. ha destacado a lo largo de su historia por ofrecer a sus clientes un alto nivel de calidad y unos productos que cumplan con sus requisitos y expectativas.

Para continuar con esta política, la Dirección de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. ha establecido un Sistema de Gestión de Calidad y de Inocuidad de los Alimentos de acuerdo con las Normas UNE-EN ISO 9001:2000 y Normas UNE-EN ISO 22000:2005.

De esta forma la empresa asume una serie de objetivos primordiales:

- ✓ La satisfacción total de los requisitos, necesidades y expectativas de todos nuestros clientes.
- ✓ Asegurar la calidad, inocuidad, legalidad y seguridad de todos los productos suministrados.
- ✓ Conseguir la mejora continua de la eficacia del Sistema de Gestión de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos.

Para ello la Dirección de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. se compromete a:

- ✓ Cumplir con la Política de Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos establecida en la Empresa.
- ✓ Evaluar la aplicación y eficacia del Sistema de Gestión de Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos, garantizando su evolución y mejora.
- ✓ Proporcionar los medios humanos, materiales y técnicos necesarios para la implantación del Sistema de Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos.

Mantener este nivel de calidad implica el compromiso, la colaboración y la participación de todo el personal de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. de forma que con su trabajo y esfuerzo se consiga una mentalidad de constante mejora para lograr el alcance de nuestros objetivos.

La Dirección

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD INTRODUCCION	MC – 0.4
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2

REVISION DEL MANUAL DE CALIDAD

1. ESTABLECIMIENTO DEL MANUAL DE CALIDAD

El Departamento de Calidad de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. es el responsable de la confección del Manual de Calidad. El Manual ha sido realizado en base a las Normas UNE-EN ISO 9001:2000 y las UNE-EN ISO 22000:2005.

2. REVISION Y MODIFICACION DEL MANUAL DE CALIDAD

El Departamento de Calidad es responsable de la revisión del Manual de Calidad.

Las revisiones se realizarán siempre que existan modificaciones en el Sistema de Gestión de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. que así lo aconsejen.

Existan o no modificaciones en el Sistema de Gestión de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos, el Manual de Calidad se revisará con una periodicidad mínima de una vez cada dos años.

Cualquier departamento de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. puede solicitar modificaciones o revisiones al Manual de Calidad. El Departamento de Calidad, una vez estudiadas, incorporará aquellas que considere precisas.

Todas las revisiones serán recogidas en un registro denominado R-01 “*Revisión del Manual de Calidad*” incluido en los Anexos.

En este registro se anotarán los capítulos modificados, el número de revisión, la fecha de la revisión y la naturaleza o motivo de la modificación.

3. APROBACION DEL MANUAL DE CALIDAD

La aprobación del Manual de Calidad corresponde al Director Gerente de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD INTRODUCCION	MC – 0.4
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2

4. DISTRIBUCION DEL MANUAL DE CALIDAD

El Departamento de Calidad es responsable de la difusión del Manual de Calidad.

Esta distribución se realizará a todas las áreas de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. y a las entidades externas que, por requerimientos contractuales o de otro tipo, disponga la Gerencia de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

A la entrega del ejemplar del Manual de Calidad el destinatario firmará en una hoja denominada R-04 *“Distribución de Documentos”* que servirá como acuse de recibo y será devuelta al Director de Calidad para su archivo.

La distribución del Manual de Calidad se encuentra recogida en los registros denominados R-02 *“Distribución Interna del Manual de Calidad”* y R-03 *“Distribución Externa del Manual de Calidad”* incluido en los Anexos.

En el caso de revisiones de Manual de Calidad, sólo se distribuirán las páginas a las que afecte la misma, los receptores sustituirán las páginas antiguas por las nuevas. Las páginas antiguas serán devueltas al Director de Calidad para su destrucción.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD INTRODUCCION	MC – 0.5
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

PRESENTACION DE SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

NOMBRE DE LA EMPRESA SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

FORMA JURIDICA Sociedad Anónima.

CAMPO DE ACTIVIDAD Elaboración, producción, crianza, envejecimiento, embotellado y comercialización de vinos y brandies.

Crianza, envejecimiento, embotellado y comercialización de vinagres.

SEDE SOCIAL C/ Lealas 26.
 Jerez de la Frontera.
 Cádiz.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD INTRODUCCION	MC – 0.6
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 4

DEFINICIONES Y TERMINOLOGIA

TERMINOS GENERICOS

Se utilizarán los términos y definiciones contenidos en la Norma Internacional ISO 9000: “Sistemas de Gestión de la Calidad. Fundamentos y Vocabulario” y los contenidos en el Capítulo 3 de la Norma ISO 22000 “Términos y definiciones”.

TERMINOS ESPECIFICOS

- **Acido Tartárico:** Sustancia química natural acidificante, de aspecto cristalino fino o granulado, transparente e inodoro.
- **Aguardiente:** El obtenido por destilación de vinos sanos y cuya graduación alcohólica esté comprendida entre 70 y 86° centesimales.
- **Albúmina de huevo:** Es un clarificante proteico, extraído de la clara del huevo por deshidratación o desecación, se presenta en forma de polvo fino de aspecto amorfo y color amarillento.
- **Alcohol Destilado:** El obtenido por destilación de vinos sanos y de sus piquetas y lías, ambas frescas y con una graduación alcohólica entre 86° y 94,8°.
- **Amontillado:** Vino genuino de Jerez, muy seco, de mucho cuerpo, aroma intenso y avellanado, de color ámbar, su grado alcohólico esta entre los 17 y 18 grados e incluso más en los muy viejos.
- **Anhídrido Sulfuroso:** Sustancia inorgánica con propiedades antioxidantes y antimicrobianas, es un gas incoloro de fuerte olor a azufre y totalmente irrespirable.
- **Añada:** Conjunto de botas estáticas que contienen vino de 17° o más de una misma cosecha con varios años de vejez, y que se destinan normalmente al rocío de las criaderas que forman parte del proceso dinámico de envejecimiento por el sistema de crianza oxidativa, a través de criaderas y soleras.
- **Bentonita:** Sustancia clarificante de naturaleza inorgánica compuesta por arcillas (silicatos de aluminio) y que forma dispersiones coloidales dotadas de cargas electronegativas,

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD INTRODUCCION	MC – 0.6
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 4

consiguiendo así absorber los prótidos del vino y precipitarlos por floculación al fondo del recipiente.

- **Clarificación:** Acción de añadir al vino o vinagre, ciertos productos de origen proteico o de naturaleza inorgánica, debidamente autorizados por la Dirección General de Salud Pública para uso alimentario, con el fin de precipitar ciertas partículas en suspensión y conseguir así su total limpidez.
- **Criadera:** Conjunto de botas que contienen vino homogéneo de la misma calidad y tiempo.
- **Crianza Oxidativa o envejecimiento no biológico:** Es el proceso por el cual los vinos envejecen en las criaderas durante años sin la actividad de las levaduras y donde tienen lugar fenómenos físico-químicos de esterificaciones y oxidaciones sobre el alcohol, los ácidos y otros compuestos polifenólicos.
- **Crianza biológica:** Aquella que tiene lugar por acción de las levaduras del género “Saccharomyces” sobre el propio vino, popularmente conocida como “crianza de flor”, es un proceso bioquímico que dura todo el tiempo que el vino permanece en las criaderas, (tres años como mínimo).
- **Encabezado:** Acción de alcoholizar. Añadir alcohol etílico al mosto o vino para llevar su grado alcohólico a los límites establecidos.
- **Filtración:** Acción de pasar el vino a través de un filtro, bien de tierras, papel, cerámico, o de cualquier otra naturaleza, con el fin de retener en él las partículas y microorganismos que enturbian el vino, consiguiendo así su limpidez y brillantez.
- **Gelatina:** Es un clarificante proteico, obtenido, por cocción prolongada en autoclave, de sustancias colágenas (huesos y cartílagos de animales), de propiedades absorbentes y floculantes, su aspecto puede ser en forma de láminas, en perlas o en polvo finísimo de color amarillento.
- **Holandas:** Es el destilado de vinos sanos, con una graduación no superior a 70°.
- **Lías o heces:** Restos formados por bitartratos, mucílago, trozos de hollejo, levaduras, tierras, etc., que aparecen en el fondo de las botas o depósitos al finalizar la fermentación.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD INTRODUCCION	MC – 0.6
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 4

- **Metabisulfito Potásico:** Sustancia de propiedades muy parecidas al anhídrido sulfuroso, ya que, la solución acuosa tiene un contenido en sulfuroso del 50%, es antioxidante, antiséptico, antifúngico y bacteriostático, su aspecto es de un polvo cristalino blanco con ligero olor a azufre.
- **Moscatel:** Vino procedente de la uva de su mismo nombre, es de sabor dulce, aroma muy grato, persistente y fragante, su color es ambarino en los mas jóvenes, aumentando a muy oscuro en los mas viejos, tienen una graduación alcohólica/beaumé de 9 x 15° aproximadamente.
- **Mostos:** Es el liquido obtenido del estrujado o prensado de las uvas, antes de fermentar.
- **Palo Cortado:** Es un vino intermedio entre el Amontillado y el Oloroso, tiene la finura y el aroma del Amontillado y el cuerpo y aterciopelado del Oloroso, son vinos muy aromáticos y muy suaves al paladar, tienen una graduación alcohólica de 18 grados o más en los muy viejos.
- **Pedro Ximénez:** Vino que procede de la uva de su mismo nombre, de sabor muy dulce, dejando en el paladar un agradable regusto a pasas, siendo además suave y aterciopelado, tiene una graduación alcohólica/beaumé de 9 x 22° aproximadamente.
- **Oloroso:** Vino genuino de Jerez, muy aromático, de mucho cuerpo, seco al paladar, o ligeramente abocado, donde deja un ligero regusto a nueces, su color es oro oscuro, tiene una graduación alcohólica de 18 grados o más en los muy viejos.
- **Raya:** Vino muy parecido al Oloroso, de inferior calidad que este, con cierto cuerpo, pero, de menor finura y aroma, tiene una graduación alcohólica de 18 grados o más en algunos casos.
- **Sobretabla:** Vino que desprovisto de sus lías o heces y encabezado adecuadamente, es conservado en botas o depósitos sin mezclar con otros hasta el momento de entrar a formar parte del sistema de Criaderas y Soleras.
- **Solera:** Conjunto de botas que contienen el vino en su etapa final, apto ya para su saca y embotellado.
- **Tratamiento:** Acción de añadir al vino o vinagre, ciertos productos de naturaleza inorgánica, debidamente autorizados por la Dirección

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD INTRODUCCION	MC – 0.6
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 4 de 4

General de Salud Pública para uso alimentario, con el fin de corregir, equilibrar, clarificar o estabilizar, si fuese necesario, su composición natural.

- **Vinagre:** Es el producto resultante de la doble fermentación alcohólica y acética de vinos sanos obtenidos por procedimiento natural o industrial y con un contenido mínimo de ácido acético del 7%.

ABREVIATURAS Y SIMBOLOGIA

- **MC:** Manual de Calidad.
- **PGC:** Procedimientos de Gestión de Calidad.
- **PEP:** Procedimientos de Elaboración de Productos.
- **PCP:** Procedimientos de Control de Productos.
- **APPCC:** Análisis de Peligros y Puntos de Control Críticos.
- **PPR:** Programa de Prerrequisitos.
- **PPRO:** Programas de Prerrequisitos Operativos.
- **ITB:** Instrucciones de Trabajo para Bodegas.
- **ITE:** Instrucciones de Trabajo para Embotellado.
- **ITL:** Instrucciones de Trabajo para Laboratorio.
- **IAL:** Instrucciones de Análisis en Laboratorio.
- **NH:** Normas de Higiene.
- **EMP:** Especificaciones de materias primas.
- **EIN:** Especificaciones de ingredientes.
- **EME:** Especificaciones de material de envasado.
- **EPT:** Especificaciones de productos terminados.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD SISTEMA DE GESTION DE LA CALIDAD Y DE LA INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS	MC – 1.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

**SISTEMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD Y DE LA INOCUIDAD
DE LOS ALIMENTOS**

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD SISTEMA DE GESTION DE LA CALIDAD Y DE LA INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS	MC – 1.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2

REQUISITOS GENERALES

1. OBJETO

Definir como está diseñado el Sistema de Gestión de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos en SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A., así como la forma en que este Sistema está establecido, documentado, implantado y mantenido para mejorar continuamente la eficacia y eficiencia del desempeño de SANCHEZ ROMATE de acuerdo con los requisitos de las normas ISO 9001:2000 e ISO 22000:2005.

2. ALCANCE

Este capítulo es de aplicación a todo el ámbito de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

3. CONTENIDO

Mediante el presente Manual de Calidad, SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. pretende hacer una exposición del sistema implantado por su organización con el fin de garantizar la seguridad, legalidad, calidad e inocuidad de sus productos.

Para la implantación del Sistema de Gestión de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos se han realizado las siguientes actividades:

- Identificación de los procesos necesarios para implantar el Sistema de Gestión de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos en la Empresa.
- Determinación de la secuencia e interacción de estos procesos.
- Determinación de los métodos y criterios para asegurar la eficiencia del funcionamiento y control de los procesos.
- Asegurar la disponibilidad de recursos e información necesarios para apoyar el funcionamiento y seguimiento de los procesos.
- Medición, seguimiento y análisis de estos procesos.
- Implementar las acciones necesarias para lograr los resultados planificados y la mejora continua de los procesos.
- Identificar, evaluar y controlar los peligros relacionados con la Inocuidad de los Alimentos.
- Comunicar la información apropiada, a través de toda la cadena alimentaria, relativa a temas de inocuidad relacionados con los productos.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD SISTEMA DE GESTION DE LA CALIDAD Y DE LA INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS	MC – 1.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2

- Comunicar la información concerniente al desarrollo, implementación y actualización del Sistema de Gestión de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos a través de la organización, para asegurar la inocuidad de los alimentos.
- Evaluar periódicamente, y actualizar cuando sea necesario, el Sistema de Gestión de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos para asegurarse de que el sistema refleja las actividades de la organización e incorpora la información más reciente de los peligros sujetos a control relacionados con la Inocuidad de los Alimentos.

4. REFERENCIAS

- Norma UNE EN ISO 9001:2000. Párrafo 4.1 “Sistemas de Gestión de la Calidad. Requisitos Generales”
- Norma UNE-EN ISO 22000:2005. Párrafo 4.1 “Sistemas de Gestión de la Inocuidad de los Alimentos. Requisitos Generales”.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD SISTEMA DE GESTION DE LA CALIDAD Y DE LA INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS	MC – 1.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 3

REQUISITOS DE LA DOCUMENTACION

1. OBJETO

Definir los requisitos de la documentación del Sistema de Calidad y de Inocuidad de los Alimentos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

2. ALCANCE

Este capítulo es de aplicación a toda la documentación utilizada y generada por el Sistema de Calidad y de Inocuidad de los Alimentos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

3. CONTENIDO

La documentación del Sistema de Gestión de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. incluye:

- La Declaración de su Política de Calidad y de Inocuidad de los Alimentos.
- El Manual de Calidad.
- El Plan de APPCC.
- Los Procedimientos de Gestión de la Calidad.
- Los Procedimientos de Elaboración de Productos.
- Los Procedimientos de Control de Productos.
- El Programa de Prerrequisitos.
- Los Programas de Prerrequisitos Operativos.
- Las Instrucciones de Trabajo.
- Las Especificaciones Técnicas.
- Los Registros de Calidad.

Declaración de Política de Calidad y de Inocuidad de los Alimentos: La declaración de política de Calidad y de Inocuidad de los Alimentos se encuentra definida en la Sección 0.3 del presente Manual.

Manual de Calidad: El Manual de Calidad de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. es el documento que:

- Incluye el alcance del Sistema de Gestión de la Calidad y de Inocuidad de los Alimentos, incluyendo los detalles y la justificación de cualquier exclusión.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD SISTEMA DE GESTION DE LA CALIDAD Y DE LA INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS	MC – 1.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 3

- Hace referencia a los Procedimientos y los PPRO documentados establecidos para el Sistema de Gestión de la Calidad y de Inocuidad de los Alimentos.
- Describe la interacción entre los procesos del Sistema de Gestión de la Calidad y de Inocuidad de los Alimentos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

Plan de APPCC: Es el documento que describe el sistema de control de la seguridad de los alimentos de la empresa siguiendo el sistema de Análisis de Peligros y Puntos de Control Críticos.

Procedimientos de Calidad: Definen los procesos para realizar las actividades prácticas necesarias para cumplir el objetivo de conseguir la calidad requerida en los productos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

Programa de Prerrequisitos: Son las condiciones y actividades básicas necesarias para mantener a lo largo de toda la cadena alimentaria de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. productos inocuos.

Programa de Prerrequisito Operativo: Programa de Prerrequisito identificado por el Análisis de Peligros como esencial para controlar la probabilidad de introducir peligros relacionados con la inocuidad de los productos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

Instrucciones de Trabajo: Concretan la forma de realizar las actividades u operaciones a desarrollar de los procedimientos y PPRO.

Especificaciones Técnicas: Describen los requisitos establecidos para los productos terminados, ingredientes, materiales de envasado o materias primas.

Registros: Presentan los resultados obtenidos o proporciona evidencia de las actividades desempeñadas.

Control de los Documentos

La gestión de toda la documentación relacionada con el Sistema de Calidad e Inocuidad de los Alimentos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. se encuentra definida en los procedimientos PGC-01: Control de la Documentación y PGC-02: Control de los Registros.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD SISTEMA DE GESTION DE LA CALIDAD Y DE LA INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS	MC – 1.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 3

4. REFERENCIAS

- Norma ISO 9001:2000. Párrafo 4.2 “Sistemas de Gestión de la Calidad. Requisitos de la Documentación”.
- Norma ISO 22000:2005. Párrafo 4.2 “Sistema de Gestión de la Inocuidad de los Alimentos. Requisitos de la Documentación”.
- PGC-01: Control de la Documentación.
- PGC-02: Control de los Registros.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD RESPONSABILIDAD DE LA DIRECCION	MC – 2.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

RESPONSABILIDAD DE LA DIRECCION

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD RESPONSABILIDAD DE LA DIRECCION	MC – 2.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2

COMPROMISO DE LA DIRECCION

1. OBJETO

Definir los compromisos que la Dirección de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. tiene con el Sistema de Gestión de Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos.

2. ALCANCE

Este capítulo es de aplicación a todos los compromisos y responsabilidades de la Dirección de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. con el Sistema de Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos.

3. CONTENIDO

La Dirección de SANCHEZ ROMATE es responsable de:

- Comunicar a toda la Organización la importancia de satisfacer tanto los requisitos del cliente como los legales y reglamentarios. Siendo todos los miembros de SANCHEZ ROMATE conscientes de su responsabilidad en la consecución de la calidad, seguridad, legalidad e inocuidad del producto.
- Asegurar que se determinan adecuadamente los requisitos de sus clientes.
- Asegurar que se determinen adecuadamente los requisitos legales y de seguridad alimentaria de todos los productos.
- Establecer la Política de Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos.
- Establecer los objetivos de calidad.
- La revisión del Sistema de Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos con objeto de asegurar su conveniencia, adecuación y eficacias continuas.
- Asegurar la disponibilidad de recursos necesarios para implementar y mantener el sistema de Gestión de Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos, mejorar continuamente su eficacia y aumentar la satisfacción del cliente mediante el cumplimiento de sus requisitos.

La Dirección de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. autoriza la implantación del Sistema de Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos descrito en el presente Manual y lo declara de obligado cumplimiento para toda la plantilla de la Empresa. Todas las personas de la organización que

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD RESPONSABILIDAD DE LA DIRECCION	MC – 2.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2

estén afectadas por este documento, asumen las responsabilidades que les son encomendadas.

4. REFERENCIAS

- Norma ISO 9001:2000. Párrafo 5.1 “Responsabilidad de la Dirección. Compromiso de la dirección”.
- Normas ISO 22000:2005. Párrafo 5.1 “Responsabilidad de la Dirección. Compromiso de la Dirección”.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD RESPONSABILIDAD DE LA DIRECCION	MC – 2.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2

ENFOQUE AL CLIENTE

1. OBJETO

Asegurar que los requisitos del cliente se determinan y se cumplen con el propósito de aumentar su satisfacción.

2. ALCANCE

Este capítulo es de aplicación a los departamentos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. responsables de la gestión de los contratos y de las actividades relacionadas con ellos.

3. CONTENIDO

Determinación de los requisitos:

La Dirección de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. es responsable de la firma de los contratos con los clientes.

Antes de la firma de un contrato, se identificarán:

- Los requisitos establecidos por los clientes, incluyendo los requisitos para las actividades de entrega.
- Los requisitos legales y reglamentarios relacionados con el producto, así como los relacionados con la inocuidad de los alimentos.
- Cualquier requisito adicional determinado por SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

Revisión de los requisitos:

SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. revisa los requisitos relacionados con el producto antes de comprometerse a proporcionar un producto a un cliente, con objeto de asegurar que para cada contrato en particular:

- Están definidos los requisitos del producto, incluidos los requisitos de inocuidad alimentaria.
- Están resueltas las diferencias existentes entre los requisitos del contrato o pedido y los expresados previamente.
- SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. tiene la capacidad para cumplir con los requisitos definidos.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD RESPONSABILIDAD DE LA DIRECCION	MC – 2.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2

Cuando el cliente no proporcione una declaración documentada de los requisitos, SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. confirmará los requisitos del cliente antes de la aceptación.

Cuando se modifiquen los requisitos del producto, SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. se asegurará que la documentación pertinente sea modificada y que el personal correspondiente sea consciente de los requisitos modificados.

4. REFERENCIAS

- Norma ISO 9001:2000. Párrafo 5.2 “Responsabilidad de la Dirección. Enfoque al Cliente”

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD RESPONSABILIDAD DE LA DIRECCION	MC – 2.3
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

POLITICA DE CALIDAD Y DE LA INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS

1. OBJETO

Definir de forma clara la Política de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A., con objeto de que pueda ser entendida y transmitida a toda la Organización.

2. ALCANCE

Este capítulo es de aplicación a todo el ámbito de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

3. CONTENIDO

La Política de Calidad y de Inocuidad de los Alimentos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. es la de suministrar productos de acuerdo con los requisitos establecidos por nuestros clientes sin aceptar ningún compromiso que pueda afectar a la calidad e inocuidad de dichos productos (Capítulo 0.3: Declaración de Política de Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos).

La Dirección se compromete a cumplir con los requisitos y a mejorar continuamente la eficacia del Sistema de Gestión de Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos.

La Política de Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos es el marco de referencia para establecer y revisar los objetivos de la calidad (Capítulo 2.4: Planificación).

La Dirección de SANCHEZ ROMATE transmite que la responsabilidad de asegurar la calidad y la inocuidad de sus productos y servicios es de todas las personas que integran SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. y así lo comunica mediante la formación y la transmisión de los documentos del Sistema de Gestión de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos.

4. REFERENCIAS

- Norma ISO 9001:2000. Párrafo 5.3 “Responsabilidad de la Dirección. Política de Calidad”
- Norma ISO 22000:2005. Párrafo 5.2 “Responsabilidad de la Dirección. Política de la Inocuidad de los Alimentos.”

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD RESPONSABILIDAD DE LA DIRECCION	MC – 2.4
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2

PLANIFICACION

1. OBJETO

Definir las directrices relativas a la planificación del Sistema de Gestión de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos y los Objetivos de Calidad.

2. ALCANCE

Este capítulo es de aplicación a todo el ámbito de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. HNOS., S.A.

3. CONTENIDO

Objetivos de Calidad

La Dirección de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. establecerá los objetivos con periodicidad anual, debiendo ser analizado su cumplimiento al finalizar cada periodo.

El Director de Calidad desarrollará y analizará el cumplimiento de aquellos objetivos generales de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. que afecten a la calidad y a la inocuidad de los alimentos, estableciendo los planes y medios para su consecución contando con la aprobación de la Dirección.

Los objetivos de calidad serán comunicados, a través de nota interna, de tal manera que el personal de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. pueda contribuir a su logro. Se revisarán sistemáticamente y se modificarán si es necesario.

Planificación del Sistema de Gestión de Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos

La Dirección de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. realiza la planificación del Sistema de Gestión de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos con objeto de satisfacer los requisitos y objetivos citados en el capítulo 1.1: Requisitos Generales.

La Dirección de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. asegura que se mantiene la integridad del Sistema de Gestión de la Calidad y de la

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD RESPONSABILIDAD DE LA DIRECCION	MC – 2.4
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2

Inocuidad de los Alimentos cuando se planifican e implementan cambios a dicho sistema.

4. REFERENCIAS

- Norma ISO 9001:2000. Párrafo 5.4:“Responsabilidad de la Dirección. Planificación”
- Norma ISO 22000:2005. Párrafo 5.3:”Responsabilidad de la Dirección. Planificación del Sistema de Gestión de la Inocuidad de los Alimentos”.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD RESPONSABILIDAD DE LA DIRECCION	MC – 2.5
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 6

RESPONSABILIDAD Y AUTORIDAD

1. OBJETO

Definir las responsabilidades y autoridades dentro de SANCHEZ ROMATE.

Identificar al responsable de SANCHEZ ROMATE en materia de calidad.

2. ALCANCE

Este capítulo es de aplicación a todo el ámbito de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

3. CONTENIDO

Responsabilidad y Autoridad

La estructura organizativa de SANCHEZ ROMATE se encuentra definida en el organigrama incluido en los anexos.

La Dirección de SANCHEZ ROMATE ha definido y comunicado las responsabilidades y autoridades para contribuir en el logro de los objetivos de calidad y establecer su participación, motivación y compromiso dentro de su organización.

La responsabilidad de cada departamento de SANCHEZ ROMATE en materia de calidad está definida a continuación:

1. DIRECCIÓN GENERAL(Consejeros Delegados)

Las responsabilidades de la Dirección General se encuentran definidas en el Capítulo 2.1 del presente Manual de Calidad. “Compromiso de la Dirección”.

2. DIRECTOR DE ADMINISTRACION

- Provisión de personal, servicios, maquinaria, instalaciones y equipos, informática, material de oficina, etc.
- Coordinar la formación del personal.
- Recursos necesarios para mantener el ambiente de trabajo.
- Selección de personal con nivel de formación adecuado.
- Mantener el archivo del personal de SANCHEZ ROMATE.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD RESPONSABILIDAD DE LA DIRECCION	MC – 2.5
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 6

3. DIRECTOR DE CALIDAD

Las responsabilidades del Director de Calidad se encuentran definidas en el Capítulo 2.5 del presente Manual de Calidad. “Responsabilidad y Autoridad”, en el apartado “Representante de la Dirección en materia de Calidad”.

4. DIRECTOR COMERCIAL

- Comunicación con el cliente: información sobre el producto, consultas, contratos, atención de pedidos, atención de quejas y reclamaciones, encuestas, etc.
- Comunicar al Director de Administración y al Director de Calidad la formación necesaria para el personal de su área.
- Promocionar la imagen de calidad de SANCHEZ ROMATE.
- Reflejar los pedidos por escrito.
- Participar en la revisión de contratos con los clientes.

5. DIRECTOR DE MARKETING

- Documentar y revisar el procedimiento de elaboración de nuevos productos.
- Promover y divulgar la imagen de calidad de SANCHEZ ROMATE.
- Planificar la política de la empresa en lo referente a productos, precios, promociones y distribución. (Planes de marketing)
- Determinar las prioridades y estrategias de los productos de la empresa.
- Coordinar y controlar el lanzamiento de campañas publicitarias y de promoción.
- Realizar investigaciones de mercado en cuanto a productos existentes o nuevos.

6. DIRECTOR INDUSTRIAL

- Comunicar al Director de Administración y al Director de Calidad la formación necesaria para el personal a su cargo.
- Control de los equipos, de la infraestructura y su mantenimiento.
- Preservación del producto y de los productos propiedad de los clientes.
- Dirigir las acciones necesarias para mantener operativos todos los medios de producción e instalaciones.
- Supervisar el mantenimiento de los almacenes de materias primas y productos acabados con una correcta identificación de las materias.
- Elaborar y revisar el procedimiento de envasado de productos.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD RESPONSABILIDAD DE LA DIRECCION	MC – 2.5
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 6

- Elaborar y revisar el procedimiento de manipulación, embalaje, almacenamiento y entrega.
- Elaborar y revisar las instrucciones de trabajo relacionadas con estos procedimientos.

7. DIRECTOR TECNICO

- Liderar el Equipo APPCC.
- Elaborar y revisar las especificaciones técnicas de los productos.
- Comunicar al Director de Administración y al Director de Calidad la formación necesaria para el personal de su área.
- Encargar al Laboratorio los distintos análisis a efectuar a productos y materias primas.
- Elaborar y revisar el procedimiento de compra y recepción y las instrucciones de trabajo relacionadas con este procedimiento.

8. DIRECTOR DE RELACIONES PUBLICAS

- Promover y divulgar la imagen de calidad de SANCHEZ ROMATE.
- Aumentar el grado de satisfacción de los clientes y atraer a potenciales clientes por medio de programas establecidos directamente por la propia empresa o bien en colaboración con otras entidades culturales, científicas, etc.
- Organización de visitas guiadas a SANCHEZ ROMATE.

9. JEFE DE PRODUCCION

- Coordinar la elaboración de nuevos productos.
- Realizar las previsiones de producción según pedidos.

10. JEFE DE COMPRAS Y ALMACENES

- Emitir las órdenes de compra a los proveedores.
- Determinar las especificaciones y requisitos de los materiales que se van a comprar.
- Asegurarse de que los materiales a adquirir van a cumplir con los requisitos establecidos.
- Elaboración de los partes de no conformidad en la recepción de materias primas, comunicándolo al Departamento de Calidad.
- Gestionar la devolución y las acciones correctoras a tomar sobre el material no conforme.
- Evaluación y selección de proveedores junto con el Director de Calidad.
- Preservación de los materiales de embotellado que permanecen en el almacén.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD RESPONSABILIDAD DE LA DIRECCION	MC – 2.5
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 4 de 6

- Inspección visual al material recepcionado.
- Entrega de muestras del material recepcionado junto con parte de entrada y albarán del proveedor al Departamento de Calidad.

11. JEFE DEL LABORATORIO

- Elaborar y revisar el procedimiento de Control de los Equipos de Medida.
- Calibración interna de los aparatos de medida.
- Acudir a las reuniones de intercalibración.
- Realizar los análisis físicos y químicos al producto.
- Realizar la microbiología a los productos.
- Conservación y archivo de los boletines de análisis (copias).
- Conservación y archivo de los registros de embotellado y bodega.

12. JEFE DE MANTENIMIENTO

- Realizar el mantenimiento de maquinas, equipos, instalaciones e infraestructuras.

13. JEFE DE BODEGAS

- Elaborar y revisar los procedimientos de elaboración y envejecimiento de vinos y brandies y el de envejecimiento de vinagres.
- Elaborar y revisar los procedimientos de tratamientos, clarificaciones, filtración y estabilización por frío.
- Elaborar y revisar las instrucciones de trabajo relacionadas con estos procedimientos.
- Elaboración de los informes de no conformidad en la recepción de materias primas, comunicándolo al Departamento de Calidad.
- Encargar al Laboratorio los distintos análisis a efectuar a productos y materias primas.

14. RESPONSABLE DE CONTROL DE CALIDAD

- Inspeccionar a su llegada a la empresa o en el almacén del proveedor que las materias primas y suministros cumplan las especificaciones de calidad exigidas en el pedido.
- Controlar la calidad final del producto y reflejar dichos controles en el documento apropiado.
- Controlar las condiciones de almacenamiento, manipulación, transporte y embalaje de los productos finales, a fin de que lleguen al cliente con las características adecuadas.
- Detener la producción en caso de detectarse desviaciones que puedan alterar la calidad final del producto.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD RESPONSABILIDAD DE LA DIRECCION	MC – 2.5
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 5 de 6

- Mantener actualizada una lista de proveedores homologados.

15. ENCARGADO DEL ALMACEN DE PRODUCTOS TERMINADOS

- Preservación del producto almacenado.
- Inspección visual al producto terminado antes de su expedición.
- Fichero de existencias de las mercancías depositadas.
- Control de salida y embarque de las partidas a destino.

16. ENCARGADO DE EMBOTELLADO

- Entrega de muestras al Director Técnico.
- Mantener la trazabilidad del producto en el tren de embotellado.
- Seleccionar y dirigir al personal de embotellado.
- Organizar el embotellado de los productos según órdenes recibidas del Jefe de Producción.

17. CAPATAZ DE BODEGA

- Seleccionar y dirigir al personal arrumbador para ejecución de los trabajos.
- Recepción de materias primas.
- Emitir las órdenes por escrito al personal a través de los partes de movimiento en bodega.
- Entrega de muestras al Director Técnico.
- Mantener la identificación y trazabilidad del producto en bodega.
- Conservación y archivo de los registros y documentos de bodega (cabeceros, partes de movimiento, boletines de análisis, etc.)

18. TODO EL PERSONAL DE SANCHEZ ROMATE

- Cumplir con la Política de Calidad e Inocuidad de los Alimentos establecida en SANCHEZ ROMATE.
- Cumplir con los requisitos de la documentación del Sistema de Gestión de Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos de SANCHEZ ROMATE.
- Complimentar los registros correspondientes y archivarlos por un periodo mínimo de CINCO años.
- Informar de las no conformidades detectadas a los encargados del departamento correspondiente.
- Proponer acciones que impidan la aparición de no conformidades.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD RESPONSABILIDAD DE LA DIRECCION	MC – 2.5
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 6 de 6

Representante de la Dirección en materia de calidad

La Dirección de SANCHEZ ROMATE ha designado y dotado de autoridad al Director de Calidad para gestionar, dar seguimiento, evaluar y coordinar el Sistema de Gestión de Calidad.

El Director de Calidad, con independencia de otras responsabilidades, tiene la responsabilidad y autoridad para:

- Asegurarse de que se establecen, implementan y mantienen los procesos necesarios para el Sistema de Gestión de la Calidad.
- Informar a la Gerencia sobre el desempeño del Sistema de Gestión de Calidad.
- Asegurarse que se promueve la toma de conciencia de los requisitos del cliente en todos los niveles de SANCHEZ ROMATE.
- Revisar las especificaciones técnicas que han de cumplir los pedidos de materias primas y demás suministros y señalar las condiciones de verificación de los mismos.
- Establecer los distintos sistemas de control de calidad a desarrollar durante el proceso de elaboración de los productos.
- Planificar y realizar las auditorías internas o coordinar las que realicen empresas u organismos externos e informar a la Gerencia de las incidencias observadas en el Sistema de Calidad.
- Colaborar con la Dirección en la revisión del Sistema de Calidad adoptado, con el fin de asegurar que mantiene constantemente su eficacia y su adecuación.
- Detener la producción en caso de detectarse desviaciones que puedan alterar la calidad final del producto.

4. REFERENCIAS

- Norma UNE-EN ISO: 9001:2000. Párrafo 5.5: “Responsabilidad de la Dirección. Responsabilidad, Autoridad y Comunicación”.
- Norma UNE-EN ISO: 22000:2005. Párrafo 5.4: “Responsabilidad de la Dirección. Responsabilidad y Autoridad”.

	MANUAL DE CALIDAD RESPONSABILIDAD DE LA DIRECCION	MC – 2.6
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

LIDER DEL EQUIPO DE LA INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS

1. OBJETO

Identificar al líder del Equipo de la Inocuidad de los Alimentos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. y definir sus responsabilidades.

2. ALCANCE

Este capítulo es de aplicación a todas las actividades relacionadas con la cadena alimentaria de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. con responsabilidades del Equipo de la Inocuidad de los Alimentos.

3. CONTENIDO

La Dirección de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. ha designado un líder del equipo de la inocuidad de los alimentos, el cual tiene la responsabilidad y autoridad para:

- a) Dirigir al equipo de la inocuidad de los alimentos y organizar su trabajo.
- b) Asegurar la formación y educación pertinente de los miembros del equipo de la inocuidad de los alimentos.
- c) Asegurar que se establece, implementa, mantiene y actualiza el Sistema de Gestión de Inocuidad de los Alimentos.
- d) Informar a la alta dirección de la organización sobre la eficacia y adecuación del Sistema de Gestión de la Inocuidad de los Alimentos.

4. REFERENCIAS

- Norma UNE-EN ISO: 22000:2005. Párrafo 5.5: “Responsabilidad de la Dirección. Líder del Equipo de la Inocuidad de los Alimentos”.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD RESPONSABILIDAD DE LA DIRECCION	MC – 2.7
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2

COMUNICACIÓN

1. OBJETO

Definir el sistema de comunicación empleado en SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

2. ALCANCE

Este capítulo es de aplicación a todos los procesos de comunicación establecidos en SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. tanto interna como externamente.

3. CONTENIDO

Comunicación externa

La Dirección de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. es responsable de establecer, implementar y mantener disposiciones eficaces para comunicarse con:

- a) Proveedores y contratistas
- b) Clientes y consumidores (Ver 4.2)
- c) Autoridades legales y reglamentarias

Dicha comunicación debe proporcionar información sobre los aspectos relativos a la calidad y la inocuidad de los productos de la empresa.

SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. dispondrá de los requisitos de las autoridades legales y reglamentarias y de los clientes relativos a la inocuidad de los alimentos.

Comunicación interna

La Dirección de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. es responsable de asegurarse de que se establece, implementa y mantiene un proceso eficaz y eficiente de la información referente a la calidad e inocuidad de los productos dentro de la organización.

Así mismo debe asegurarse de que se informa oportunamente al equipo de la inocuidad de los alimentos de los cambios realizados a, entre ellos, los siguientes:

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD RESPONSABILIDAD DE LA DIRECCION	MC – 2.7
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2

- a) Productos o nuevos productos.
- b) Materias primas, ingredientes y servicios.
- c) Sistemas y equipos de producción.
- d) Locales de producción, ubicación de los equipos, entorno circundante.
- e) Programas de limpieza y desinfección.
- f) Sistemas de embalaje, almacenamiento y distribución.
- g) Niveles de calificación del personal y/o asignación de responsabilidades y autorizaciones.
- h) Requisitos legales y reglamentarios.
- i) Conocimientos relativos a los peligros para la inocuidad de los alimentos y las medidas de control.
- j) Requisitos del cliente, del sector y otros requisitos que la organización tiene en cuenta.
- k) Consultas pertinentes de las partes interesadas externas.
- l) Quejas indicando peligros relacionados con la calidad y la inocuidad de los alimentos, asociados al producto.
- m) Otras condiciones que tengan un impacto en la calidad e inocuidad de los alimentos.

4. REFERENCIAS

- Norma UNE-EN ISO 9001:2000. Párrafo 5.5.3: "Responsabilidad de la Dirección. Responsabilidad de la Dirección. Comunicación interna".
- Norma UNE-EN ISO 22000:2005. Párrafo 5.6: "Responsabilidad de la Dirección. Comunicación."
- PGC-06: "Gestión de Quejas y Reclamaciones".

	MANUAL DE CALIDAD RESPONSABILIDAD DE LA DIRECCION	MC – 2.8
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

PREPARACION Y RESPUESTA ANTE EMERGENCIAS **(CONTROL DEL PRODUCTO NO CONFORME)**

1. OBJETO

Definir los métodos de gestión de las situaciones de emergencia y accidentes que puedan afectar a la calidad e inocuidad de los productos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

2. ALCANCE

Este capítulo es de aplicación a todas las incidencias que puedan dar lugar a potenciales situaciones de emergencia y accidentes que puedan afectar a la calidad e inocuidad de los productos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

3. CONTENIDO

Todos los productos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. que no cumplan con las condiciones establecidas de calidad o inocuidad durante las distintas fases de su elaboración, serán tratados tal como se indica en el procedimiento PCP-01 "Control del Producto No Conforme".

4. REFERENCIAS

- Norma UNE-EN ISO 22000:2005. Párrafo 5.7: "Responsabilidad de la Dirección. Preparación y respuesta ante emergencias".
- Norma UNE-EN ISO 9001:2000. Párrafo 8.3: "Medición, Análisis y Mejora. Control del Producto No Conforme".
- PCP-01: "Control de Producto No Conforme."

	MANUAL DE CALIDAD RESPONSABILIDAD DE LA DIRECCION	MC – 2.9
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2

REVISION POR LA DIRECCION

1. OBJETO

Definir la metodología de las revisiones periódicas del Sistema de Gestión de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. por la Dirección.

2. ALCANCE

Este capítulo es de aplicación a todo el ámbito de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

3. CONTENIDO

Generalidades

La Dirección de SANCHEZ ROMATE realiza una revisión formal de su Sistema de Gestión de Calidad y de Inocuidad de los Alimentos con el fin de asegurar la conveniencia, adecuación y eficacia continuas de dicho sistema. Esta revisión incluye la evaluación de las oportunidades de mejora y la necesidad de efectuar cambios en el Sistema de Gestión de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos, incluyendo la política de calidad y los objetivos de calidad.

La revisión del Sistema de Gestión de la Calidad la realiza el Director de Calidad como representante de la Dirección en materia de calidad informando de los resultados a la Dirección.

La revisión del Sistema de Gestión de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos se realiza con una periodicidad anual.

Información para la revisión

La información para revisar el Sistema de Gestión de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos incluyen:

1. Análisis de las acciones de seguimiento de revisiones del sistema por la Dirección (previas).
2. Análisis de los resultados de las actividades de la verificación.
3. Circunstancias cambiantes que puedan afectar a la inocuidad de los alimentos.
4. Situaciones de emergencias, accidentes y retirada del producto.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD RESPONSABILIDAD DE LA DIRECCION	MC – 2.9
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2

5. Revisión de los resultados de las actividades de actualización del sistema.
6. Revisión de las actividades de comunicación, incluyendo la retroalimentación de clientes, análisis de las reclamaciones de los clientes y de las acciones correctoras que se planteen.
7. Análisis de resultados de auditorías internas de calidad realizadas por SANCHEZ ROMATE y de auditorías externas de calidad realizadas por clientes o terceras partes certificadoras.
8. Revisión de la Política de Calidad.
9. Revisión de los Objetivos de Calidad.
10. Análisis y resultados de la revisión del plan APPCC.
11. Evaluación del estado de las no conformidades y sus correspondientes acciones correctoras.
12. Análisis del desempeño de los procesos y la conformidad del producto.
13. Análisis del estado de las acciones correctoras y preventivas.
14. Análisis de los cambios que podrán afectar al Sistema de Gestión de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos.
15. Análisis de las recomendaciones internas y externas para la mejora.
16. Análisis de las necesidades de formación del personal y evaluación de la formación impartida a los trabajadores.
17. Análisis de la evaluación de proveedores.
18. Análisis de factores relacionados con el mercado tales como la tecnología, la investigación, y el desarrollo y el desempeño de competidores.
19. Análisis de otros factores que puedan tener impacto en la organización, tales como las condiciones financieras, sociales o ambientales y cambios legales o reglamentarios pertinentes.

Resultados de la revisión

Los resultados de la revisión realizada por la Dirección del Sistema de Gestión de la Calidad e Inocuidad de los Alimentos incluirán todas las acciones y decisiones relacionadas con el aseguramiento de la inocuidad de los alimentos, la mejora de la eficacia del Sistema de Gestión de la Calidad e Inocuidad de los Alimentos y sus procesos, la mejora del producto en relación con los requisitos del cliente, las necesidades de recursos y las revisiones de la Política de Calidad e Inocuidad de los Alimentos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. y los objetivos relacionados.

4. REFERENCIAS

- Norma ISO: 9001:2000. Párrafo 5.6: “Responsabilidad de la Dirección. Revisión por la Dirección”.
- Norma ISO: 22000:2005. Párrafo 5.8: “Responsabilidad de la Dirección. Revisión por la Dirección”.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD GESTIÓN DE LOS RECURSOS	MC – 3.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

GESTIÓN DE LOS RECURSOS

	MANUAL DE CALIDAD GESTIÓN DE LOS RECURSOS	MC – 3.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2

PROVISION DE RECURSOS

1. OBJETO

Establecer las directrices relativas a determinar y proporcionar los recursos necesarios para el Sistema de Gestión de Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

2. ALCANCE

Este capítulo es de aplicación a todo el ámbito de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

3. CONTENIDO

La Dirección de SANCHEZ ROMATE es responsable de determinar las necesidades de recursos para establecer, implementar, mantener y actualizar el Sistema de Gestión de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos, mejorar continuamente su eficacia y aumentar la satisfacción de los clientes mediante el cumplimiento de sus requisitos.

La Dirección de SANCHEZ ROMATE, asesorada por el Director de Calidad y los directores de cada área, establece y proporciona los recursos y medios adecuados para la Empresa, incluyendo:

- Asignación de personal adecuado para la dirección, ejecución y verificación de los trabajos.
- Maquinaria y equipos adecuados para la elaboración de los productos.
- Equipos adecuados para las inspecciones, mediciones y ensayos establecidos.
- Equipos informáticos y de oficina.
- Instalaciones adecuadas al trabajo a realizar.
- Medidas de seguridad de los trabajadores, incluidas las condiciones medioambientales. (Ropa de trabajo, equipos de protección individual y colectiva, etc.)

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD GESTIÓN DE LOS RECURSOS	MC – 3.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2

4. REFERENCIAS

- Norma ISO 9001:2000. Párrafo 6.1: “Gestión de los Recursos. Provisión de Recursos”
- Norma ISO 22000:2005. Párrafo 6.1: “Gestión de los Recursos. Provisión de Recursos”

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD GESTIÓN DE LOS RECURSOS	MC – 3.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2

RECURSOS HUMANOS

1. OBJETO

Establecer las directrices relativas a determinar y proporcionar los recursos humanos necesarios para la gestión del Sistema de Gestión de Calidad y de Inocuidad de los Alimentos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

2. ALCANCE

Este capítulo es de aplicación a todo el personal que realice trabajos que afecten a la calidad e inocuidad de los productos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

3. CONTENIDO

Todo el personal de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. que realice trabajos que afecten a la calidad e inocuidad del producto será competente en base a la educación, formación, habilidades y experiencia apropiadas.

La Dirección de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. identifica y proporciona, en todo momento, el suficiente personal preparado para cubrir con eficiencia las actividades descritas en el presente Manual de Calidad, el Plan APPCC, los Procedimientos, los Programas de Prerrequisitos Operativos y las Instrucciones de Trabajo.

Los responsables de cada departamento se encargan de la organización de tareas y de que la preparación del personal sea la adecuada para los trabajos a realizar, proponiendo a la Dirección de cada área, en caso necesario, las acciones de selección y formación que garanticen el cumplimiento de los objetivos establecidos.

Las directrices relativas a la formación del personal de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. están recogidas en el procedimiento PGC-03 “Formación del Personal”.

Así mismo, las medidas necesarias para la formación de los manipuladores de alimentos en SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. se encuentran dispuestas en el PPRO-06 “Plan de Formación de Manipuladores”

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD GESTIÓN DE LOS RECURSOS	MC – 3.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2

4. REFERENCIAS

- Norma ISO 9001:2000. Párrafo 6.2: “Gestión de los Recursos. Recursos Humanos”
- Norma ISO 22000:2005. Párrafo 6.2: “Gestión de los Recursos. Recursos Humanos”
- PGC-03: “Formación del Personal”.
- PPRO-06: “Plan de Formación de Manipuladores”.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD GESTIÓN DE LOS RECURSOS	MC – 3.3
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

INFRAESTRUCTURA

1. OBJETO

Establecer las directrices relativas a proporcionar y mantener la infraestructura necesaria para el cumplimiento de los requisitos de los productos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

2. ALCANCE

Este capítulo es de aplicación a todo el ámbito de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

3. CONTENIDO

La Dirección de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. es la responsable de determinar, proporcionar y mantener la infraestructura necesaria para lograr la conformidad con los requisitos del producto.

La infraestructura de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. incluye:

- Edificios, oficinas y espacios de trabajo.
- Maquinaria, equipos e instalaciones de trenes de embotellado, bodegas, sala de frío, etc.
- Los equipos necesarios para comunicación y tratamiento de datos, tanto hardware como software.
- Los servicios de apoyo tales como transporte o comunicación.

El mantenimiento de las infraestructuras de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. se define en el PPRO-04 “Plan de Mantenimiento de Instalaciones y Equipos”.

4. REFERENCIAS

- Norma ISO 9001:2000. Párrafo 6.3: “Gestión de los Recursos. Infraestructura”.
- Normas ISO 22000:2005. Párrafo 6.3: “Gestión de los Recursos. Infraestructura”.
- PPRO-04: Plan de Mantenimiento de Instalaciones y Equipos.

	MANUAL DE CALIDAD GESTIÓN DE LOS RECURSOS	MC – 3.4
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2

AMBIENTE DE TRABAJO

1. OBJETO

Establecer las directrices relativas a proporcionar y mantener el ambiente de trabajo adecuado a las necesidades de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

2. ALCANCE

Este capítulo es de aplicación a todo el ámbito de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

3. CONTENIDO

La Dirección de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. es la responsable de gestionar el ambiente de trabajo necesario y que tenga una influencia positiva en la motivación, satisfacción y desempeño del personal.

Las actividades encaminadas a determinar dicho ambiente de trabajo incluirán los siguientes aspectos:

- Ergonomía en equipos, instalaciones y puestos de trabajo.
- Seguridad de equipos e instalaciones incluyendo los equipos de protección.
- Espacio físico de trabajo.
- Interacción social entre los empleados.
- Instalaciones para el personal.
- Las condiciones ambientales: temperatura, humedad, iluminación, flujo de aire, etc.
- Limpieza e higiene.
- Ruido, vibraciones y contaminación ambiental.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD GESTIÓN DE LOS RECURSOS	MC – 3.4
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2

4. REFERENCIAS

- Norma ISO 9001:2000. Párrafo 6.4: “Gestión de los Recursos. Ambiente de Trabajo”.
- Norma ISO 22000:2005. Párrafo 6.4: “Gestión de los Recursos. Ambiente de Trabajo”.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD PLANIFICACION Y REALIZACION DE PRODUCTOS INOCUOS	MC – 4.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

PLANIFICACION Y REALIZACION DE PRODUCTOS INOCUOS

	MANUAL DE CALIDAD PLANIFICACION Y REALIZACION DE PRODUCTOS INOCUOS	MC – 4.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2

GENERALIDADES

1. OBJETO

Establecer la planificación y desarrollo de los procesos necesarios para la elaboración de los productos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

2. ALCANCE

Este capítulo es de aplicación a todo el ámbito de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

3. CONTENIDO

La elaboración de los productos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. se lleva a cabo mediante procesos previamente planificados.

La planificación de los distintos procesos incluye los siguientes apartados:

- Los objetivos de calidad y de inocuidad y los requisitos del producto.

El producto estará perfectamente definido, teniendo en cuenta los requisitos del cliente y sus necesidades complementarias, tales como: plazo y secuencia de entrega, envases y embalajes, documentación de acompañamiento, condiciones de inocuidad, etc.

- Los procesos, documentos y recursos específicos para el producto.

Las actividades de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. están definidas en los procedimientos y programas de prerrequisitos operativos documentados, a fin de conseguir procesos controlables, enseñables y mejorables.

Se identifican los recursos materiales, técnicos y humanos que pueden ser necesarios para lograr la calidad e inocuidad requerida.

- Las actividades de medición, análisis y control de los productos.

Se identifican los controles de los procesos para evitar la salida al mercado de productos que no puedan demostrar su conformidad con los requisitos, incluyendo los requisitos de inocuidad.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD PLANIFICACION Y REALIZACION DE PRODUCTOS INOCUOS	MC – 4.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2

- Los registros necesarios para verificar que los procesos y productos cumplen los requisitos establecidos.

Con todo esto los procesos incluyen los siguientes aspectos:

- Las especificaciones que definen el producto final.
- La documentación, metodología y recursos para llevar a cabo el proceso de ejecución del producto.
- Los controles necesarios para garantizar el cumplimiento de los requisitos del producto, tales como inspecciones, mediciones, análisis, criterios de aceptación y rechazo, etc.
- La definición de los registros necesarios para dejar constancia del cumplimiento de los requisitos establecidos.

Los procesos están definidos mediante procedimientos documentados que forman parte del Sistema de Gestión de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. junto con los Registros de Calidad, las Especificaciones Técnicas de los Productos, las Instrucciones de Trabajo, el Plan APPCC, los Programas de Prerrequisitos Operativos y el presente Manual.

4. REFERENCIAS

- Norma ISO 9001:2000. Párrafo 7.1: “Realización del Producto. Planificación de la Realización del Producto”.
- Norma ISO 22000:2005. Párrafo 7.1: “Planificación y Realización de Productos Inocuos. Generalidades”.

	MANUAL DE CALIDAD PLANIFICACION Y REALIZACION DE PRODUCTOS INOCUOS	MC – 4.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

PROCESOS RELACIONADOS CON LOS CLIENTES

1. OBJETO

Establecer las directrices relativas a la planificación y desarrollo de los procesos relacionados con los clientes.

2. ALCANCE

Este capítulo es de aplicación a los departamentos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. responsables de la gestión de los contratos y de todas las actividades relacionados con los clientes.

3. CONTENIDO

Determinación de los requisitos relacionados con el producto

La determinación de los requisitos relacionados con el producto se encuentra recogida en la sección 2.2 de este Manual

Revisión de los requisitos relacionados con el producto

La revisión de los requisitos relacionados con el producto se encuentra recogida en la sección 2.2 de este Manual.

Comunicación con el cliente

Es responsabilidad del Director del Área Comercial determinar e implementar las disposiciones eficaces para la comunicación con los clientes en lo relacionado con la información sobre el producto, las consultas, contratos, atención de pedidos incluyendo las modificaciones y la retroalimentación del cliente, incluyendo sus quejas y reclamaciones.

Las reclamaciones de los clientes y las acciones a tomar ante una reclamación se tratarán de acuerdo a lo descrito en el procedimiento PGC-06 “Gestión de Quejas y Reclamaciones”.

4. REFERENCIAS

- Norma ISO: 9001:2000. Párrafo 7.2: “Realización del Producto. Procesos relacionados con los Clientes”
- PGC-06: “Gestión de Quejas y Reclamaciones”.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD PLANIFICACION Y REALIZACION DE PRODUCTOS INOCUOS	MC – 4.3
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2

PROGRAMA DE PRERREQUISITOS

1. OBJETO

Definir los prerrequisitos necesarios para mantener la inocuidad de los productos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. a lo largo de toda la cadena alimentaria.

2. ALCANCE

Este capítulo es de aplicación a todos los procesos productivos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. que tengan algún tipo de implicación en la inocuidad de los productos.

3. CONTENIDO

SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. establece, implementa y mantiene un Programa de Prerrequisitos necesario para controlar:

- La probabilidad de introducir peligros para la inocuidad de los alimentos en el producto a través del ambiente de trabajo.
- La contaminación biológica, química y física del producto o los productos, incluyendo la contaminación cruzada entre productos.
- Los niveles de peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos en el producto y en el ambiente en donde se elabora.

El Programa de Prerrequisitos establecido:

- Es apropiado a las necesidades de la organización en relación a la inocuidad de los alimentos.
- Es apropiado al tamaño y al tipo de operación, y a la naturaleza de los productos que se elaboran y/o manipulan.
- Se implementa a través del sistema de producción en su totalidad, tanto como programas de aplicación en general o como programas aplicables a un producto o línea de producción en particular.
- Es aprobado por el equipo de la inocuidad de los alimentos.

SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. ha identificado los requisitos legales y reglamentarios con lo anteriormente expuesto.

SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. realizará la planificación, verificación y modificación del Programa de Prerrequisitos según sea necesario y mantendrá registros de las verificaciones y modificaciones.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD PLANIFICACION Y REALIZACION DE PRODUCTOS INOCUOS	MC – 4.3
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2

4. REFERENCIAS

- Norma UNE-EN ISO 22000:2005. Párrafo 7.2: "Planificación y realización de productos inocuos. Programas de Prerrequisitos".
- Programa de Prerrequisitos de SÁNCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD PLANIFICACION Y REALIZACION DE PRODUCTOS INOCUOS	MC – 4.4
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 3

PASOS PRELIMINARES PARA PERMITIR EL ANALISIS DE PELIGROS

1. OBJETO

Establecer las directrices preliminares necesarias para llevar a cabo el análisis de peligros y determinar cuales deben ser controlados para permitir la inocuidad de los productos elaborados en SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

2. ALCANCE

Este capítulo es de aplicación a todos los procesos productivos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. que tengan algún tipo de implicación en la inocuidad de los productos.

3. CONTENIDO

✓ Generalidades

El equipo de la inocuidad de los alimentos recopilará, mantendrá, actualizará y documentará toda la información pertinente necesaria para llevar a cabo el análisis de peligros. Así mismo se deberá de mantener los registros.

✓ Equipo de la inocuidad de los alimentos

El equipo de la inocuidad de los alimentos designado por la Dirección de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. es el siguiente:

- Director Técnico /Calidad (Líder del equipo)
- Director Industrial
- Jefe de Bodegas
- Jefe de Laboratorio
- Responsable de Control de Calidad

Todos los miembros del equipo de la inocuidad de los alimentos tienen los conocimientos y experiencia requerida para el desarrollo y la cumplimentación del Sistema de Gestión de Calidad y de Inocuidad de los Alimentos, incluyendo entre otros, los productos de la organización, los procesos, los equipos y los peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos.

✓ Características del producto

Materias primas, ingredientes y materiales en contacto con el producto. Todo ello esta descrito en los documentos denominados:

EMP: Especificaciones de materias primas.

EIN: Especificaciones de ingredientes.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD PLANIFICACION Y REALIZACION DE PRODUCTOS INOCUOS	MC – 4.4
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 3

EME: Especificaciones de material de envasado.

Incluyendo lo siguiente:

- a) Las características biológicas, químicas y físicas;
- b) La composición de los ingredientes formulados, incluyendo los aditivos y coadyuvantes del proceso;
- c) El origen;
- d) El método de producción;
- e) Los métodos de embalaje y distribución;
- f) Las condiciones de almacenamiento y la caducidad;
- g) La preparación y/o tratamiento previo a su uso o procesamiento;
- h) Los criterios de aceptación relacionados con la inocuidad de los alimentos o las especificaciones de los materiales comprados y de los ingredientes apropiados para sus usos previstos.

Productos finales. Las características de los productos finales están descritas en los documentos denominados EPT, Especificaciones de productos terminados, los cuales incluyen lo siguiente:

- a) El nombre del producto o identificación similar;
- b) La composición;
- c) Las características biológicas, químicas y físicas pertinentes para la inocuidad de los alimentos;
- d) La vida útil prevista y las condiciones de almacenamiento;
- e) El embalaje;
- f) El etiquetado en relación con la inocuidad de los alimentos y/o instrucciones para su manipulación, preparación y uso;
- g) Los métodos de distribución.

✓ **Uso previsto**

El uso previsto, la manipulación razonablemente esperada del producto final, y cualquier manipulación inapropiada no intencionada, pero razonablemente esperada, son considerados y descritos en los documentos denominados EPT. En ellos se identifican los grupos de usuarios y los grupos de consumidores especialmente vulnerables a peligros específicos relacionados con la inocuidad de los alimentos.

✓ **Diagramas de flujo**

Los diagramas de flujo de elaboración de brandies, vinagres y vinos están incluidos en el plan APPCC. En ellos se incluyen lo siguiente:

- a) La secuencia e interacción de todas las etapas de la operación;
- b) Los procesos contratados externamente y el trabajo subcontratado;

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD PLANIFICACION Y REALIZACION DE PRODUCTOS INOCUOS	MC – 4.4
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 3

- c) Dónde se incorporan al flujo las materias primas, los ingredientes y los productos intermedios;
- d) Dónde se reprocesa y se hace el reciclado;
- e) Dónde salen o se eliminan los productos finales, los productos intermedios, los subproductos y los desechos.

- ✓ Descripción de las etapas del proceso y de las medidas de control

Las etapas del proceso y de las medidas de control están descritas en los siguientes documentos:

PEP : Procedimientos de Elaboración de Productos.

PCP : Procedimientos de Control de Productos.

4. REFERENCIAS

- UNE-EN ISO 22000:2005. Párrafo 7.3: "Planificación y Realización de productos inocuos. Pasos preliminares para permitir el análisis de peligros".
- UNE-EN ISO 9001:2000. Párrafo 7.2.1: "Realización del producto. Procesos relacionados con el cliente. Determinación de los requisitos relacionados con el producto".
- EMP: Especificaciones de materias primas.
- EIN: Especificaciones de ingredientes.
- EME: Especificaciones de material de envasado.
- EPT: Especificaciones de los productos terminados.
- Plan APPCC. Capítulo 7: "Diagramas de flujo".
- PEP : Procedimientos de Elaboración de Productos.
- PCP : Procedimientos de Control de Productos.

	MANUAL DE CALIDAD PLANIFICACION Y REALIZACION DE PRODUCTOS INOCUOS	MC – 4.5
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

ANALISIS DE PELIGROS

1. OBJETO

Definir los peligros que necesiten ser controlados para asegurar la inocuidad de los productos elaborados en SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

2. ALCANCE

Este capítulo es de aplicación a todos los procesos productivos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. que puedan afectar a la inocuidad de los alimentos dentro de la cadena alimentaria.

3. CONTENIDO

El equipo de inocuidad de los alimentos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. es responsable de:

- a) Identificar y registrar todos los peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos razonablemente previsibles en relación con el tipo de producto, el tipo de proceso y las instalaciones de elaboración. Así mismo se debe determinar el nivel aceptable de dichos peligros.
- b) Evaluar los peligros identificados para determinar si su eliminación o reducción a niveles aceptables es esencial para la producción de un alimento inocuo.
- c) Seleccionar las medidas de control para prevenir, eliminar o reducir estos peligros a niveles aceptables definidos. Dichas medidas de control deben ser evaluadas.

Estas acciones están definidas en el capítulo 8 del Plan APPCC de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

4. REFERENCIAS

- UNE-EN ISO 22000:2005. Párrafo 7.4: "Planificación y Realización de Productos Inocuos. Análisis de Peligros".
- Plan APPCC. Capítulo 8. "Análisis de Peligros".

	MANUAL DE CALIDAD PLANIFICACION Y REALIZACION DE PRODUCTOS INOCUOS	MC – 4.6
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2

ESTABLECIMIENTO DE LOS PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS (PPR operativos)

1. OBJETO

Definir los PPR operativos implementados en SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. y que son necesarios para controlar una serie de peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos.

2. ALCANCE

Este capítulo es de aplicación a todos los peligros identificados los cuales son necesarios controlar mediante PPR operativos.

3. CONTENIDO

El equipo de inocuidad de los alimentos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. documentará los PPR operativos necesarios para controlar la inocuidad de los alimentos incluyendo en estos la siguiente información:

- a) Peligro(s) de inocuidad de los alimentos a controlar mediante el programa.
- b) Medida(s) de control.
- c) Procedimientos de seguimiento que demuestren que los PPR operativos están implantados.
- d) Correcciones y acciones correctivas a tomar si el seguimiento muestra que los PPR operativos no están bajo control.
- e) Responsabilidades y autoridades.
- f) Registro(s) del seguimiento.

Los PPR operativos establecidos y documentados por el Equipo de Inocuidad de los Alimentos son los siguientes:

- PPRO-01: "Plan de Control del Agua Potable".
- PPRO -02: "Plan de Limpieza y Desinfección (L+D)".
- PPRO -03: "Plan de Control de Plagas. (Desratización y Desinsectación)".
- PPRO -04: "Plan de Mantenimiento de Instalaciones y Equipos".
- PPRO -05: "Plan de Trazabilidad de los Productos".
- PPRO -06: "Plan de Formación de Manipuladores".
- PPRO -07: "Plan de Homologación de Proveedores".
- PPRO -08: "Plan de Eliminación de Residuos y Vertidos".

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD PLANIFICACION Y REALIZACION DE PRODUCTOS INOCUOS	MC – 4.6
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2

4. REFERENCIAS

- UNE-EN ISO 22000:2005. Párrafo 7.5:”Planificación y Realización de productos inocuos. Establecimiento de los programas de Prerrequisitos operativos (PPR operativos)”.
- PPRO-01:”Plan de Control del Agua Potable”.
- PPRO -02:”Plan de Limpieza y Desinfección (L+D)”.
- PPRO -03:”Plan de Control de Plagas. (Desratización y Desinsectación)”.
- PPRO -04:”Plan de Mantenimiento de Instalaciones y Equipos”.
- PPRO -05:” Plan de Trazabilidad de los Productos”.
- PPRO -06:”Plan de Formación de Manipuladores”.
- PPRO -07:”Plan de Homologación de Proveedores”.
- PPRO -08:”Plan de Eliminación de Residuos y Vertidos”.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD PLANIFICACION Y REALIZACION DE PRODUCTOS INOCUOS	MC – 4.7
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

ESTABLECIMIENTO DEL PLAN APPCC

1. OBJETO

Definir el Plan APPCC establecido en SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

2. ALCANCE

Este capítulo es de aplicación a todos los procesos productivos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. que puedan afectar a la inocuidad de los alimentos dentro de la cadena alimentaria.

3. CONTENIDO

La Dirección de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. es responsable, a través del equipo de inocuidad de los alimentos, de establecer el Plan APPCC.

El Plan APPCC incluye la siguiente información:

- Identificación de los Puntos Críticos de Control (PCC).
- Peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos a controlar en los PCC.
- Medidas de Control.
- Determinación de los límites críticos para cada PCC.
- Sistemas para el seguimiento de los PCC.
- Acciones Correctivas a tomar cuando los resultados del seguimiento de los PCC superan los límites críticos.
- Responsabilidad y autoridad relativa al seguimiento y evaluación de los resultados del seguimiento.
- Registros.

El Plan APPCC se encuentra definido en otro documento con su mismo nombre.

4. REFERENCIAS

- UNE-EN ISO 22000:2005. Párrafo 7.6: "Planificación y Realización de productos inocuos. Establecimiento del Plan APPCC".
- Plan APPCC de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD PLANIFICACION Y REALIZACION DE PRODUCTOS INOCUOS	MC – 4.8
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

ACTUALIZACION DE LA INFORMACION PRELIMINAR Y DE LOS DOCUMENTOS QUE ESPECIFICAN LOS PPR Y EL PLAN APPCC

1. OBJETO

Describir la información necesaria a actualizar dentro de los documentos básicos del Sistema de Gestión de la Inocuidad de los Alimentos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

2. ALCANCE

Este capítulo es de aplicación a todos los documentos relacionados con la planificación y realización de los productos inocuos del Sistema de Gestión de Inocuidad de los Alimentos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. (PPR y Plan APPCC).

3. CONTENIDO

La Dirección de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A., a través del equipo de inocuidad de los alimentos, una vez establecidos los PPR operativos y el Plan APPCC, debe actualizar y modificar, si es necesario, la información relativa a:

- a) Características del producto.
- b) Uso previsto.
- c) Diagramas de flujo.
- d) Etapas del proceso.
- e) Medidas de control.

4. REFERENCIAS

- UNE-EN ISO 22000:2005. Párrafo 7.7: "Planificación y Realización de productos inocuos. Actualización de la información preliminar y de los documentos que especifican los PPR y el plan APPCC".

	MANUAL DE CALIDAD PLANIFICACION Y REALIZACION DE PRODUCTOS INOCUOS	MC – 4.9
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

PLANIFICACION DE LA VERIFICACION

1. OBJETO

Describir las directrices a seguir para realizar actividades de verificación en SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

2. ALCANCE

Este capítulo es de aplicación a todas las actividades de verificación realizadas en los procesos productivos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

3. CONTENIDO

La planificación de las verificaciones establecidas en los procesos productivos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. debe definir el propósito, método, frecuencia y responsabilidades para las actividades de verificación.

Estas actividades de verificación deben confirmar que:

- a) El PPR se ha implementado.
- b) Se actualiza continuamente la información de entrada al análisis de peligros.
- c) Los PPR operativos y los elementos dentro del plan APPCC están implementados y son eficaces.
- d) Los niveles de peligro están dentro de los niveles aceptables identificados.
- e) Los procedimientos requeridos por SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. están implementados y son eficaces.

Los resultados de la verificación deben registrarse y comunicarse al equipo de inocuidad de los alimentos.

4. REFERENCIAS

- UNE-EN ISO 22000:2005. Párrafo 7.8: "Planificación y Realización de productos inocuos. Planificación de la verificación".

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD PLANIFICACION Y REALIZACION DE PRODUCTOS INOCUOS	MC – 4.10
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

DISEÑO Y DESARROLLO

1. OBJETO

Establecer las directrices que aseguren que el producto elaborado por SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. cumple con las condiciones de legalidad, seguridad, calidad e inocuidad establecidas y con los requisitos de los clientes.

2. ALCANCE

Este capítulo es de aplicación a todas las áreas implicadas en la elaboración de un nuevo producto en SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

3. CONTENIDO

Las directrices a seguir en el diseño y elaboración de nuevos productos en SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. están recogidas en el procedimiento PEP-01: “Elaboración de Productos Nuevos”.

4. REFERENCIAS

- Norma UNE-EN ISO 9001:2000. Párrafo 7.3:”Realización del Producto. Diseño y Desarrollo”.
- PEP-01: “Elaboración de Productos Nuevos”.

	MANUAL DE CALIDAD PLANIFICACION Y REALIZACION DE PRODUCTOS INOCUOS	MC – 4.11
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2

COMPRAS

1. OBJETO

Describir el sistema empleado por SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. para asegurar que los productos, materias primas, materiales y servicios adquiridos cumplen los requisitos de compra especificados.

2. ALCANCE

Este capítulo es de aplicación a todas las compras realizadas por SANCHEZ ROMATE que afectan a la calidad y/o inoquidad del producto.

3. CONTENIDO

Proceso de compras

El Jefe de Compras y el Director Técnico de SANCHEZ ROMATE se aseguran de que el producto adquirido cumple con los requisitos de compra establecidos para los mismos.

Para conseguir esto, los productos se adquieren a una serie de proveedores previamente evaluados y seleccionados por la Empresa.

La evaluación y selección del proveedor se realiza según se describe en el PPRO-07 “Plan de Homologación de Proveedores”.

Información de las compras

En todos los pedidos realizados por SANCHEZ ROMATE se especifican con claridad y de forma detallada las características de los elementos o servicios que se pretenda adquirir.

El Jefe de Compras y el Director Técnico revisan toda la documentación correspondiente a cada adquisición con el fin de comprobar que, antes de enviar el pedido definitivo al proveedor, no existe discrepancia alguna entre las necesidades de la Empresa y los requisitos señalizados, tanto en la definición del producto como en lo referido a plazos y modalidades de entrega, criterios de aceptación y rechazo y demás condiciones de suministro.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD PLANIFICACION Y REALIZACION DE PRODUCTOS INOCUOS	MC – 4.11
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2

Verificación de productos comprados

Todos los materiales y productos adquiridos son inspeccionados o analizados a su llegada según el procedimiento PEP-02 “Compra y Recepción de Materias Primas y Material de Envasado”.

4. REFERENCIAS

- Norma ISO: 9001:2000. Párrafo 7.4: “Realización del Producto. Compras”
- PPRO-07: “Plan de Homologación de Proveedores”.
- PEP-02: “Compra y Recepción de Materias Primas y Material de Envasado”.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD PLANIFICACION Y REALIZACION DE PRODUCTOS INOCUOS	MC – 4.12
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 3

PRODUCCION Y PRESTACION DEL SERVICIO

1. OBJETO

Identificar, planificar y controlar el proceso productivo de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. para garantizar la calidad final e inocuidad de sus productos.

2. ALCANCE

Este capítulo es de aplicación a todos los procesos productivos de SANCHEZ ROMATE.

3. CONTENIDO

Control de la producción.

Los procesos de producción de todos los productos de SANCHEZ ROMATE así como de los distintos tratamientos que les son aplicados se encuentran definidos en los siguientes procedimientos documentados:

- PEP 0.3: “Elaboración y o Envejecimiento de Productos”.
- PEP 0.4: “Tratamientos de Productos”.
- PEP 0.5: “Envasado de Productos”.

SANCHEZ ROMATE asegura que la producción se lleva a cabo bajo condiciones controladas. Estas condiciones incluyen:

- Documentos que describan las características del producto: Especificaciones Técnicas.
- Disponibilidad de instrucciones de trabajo para bodega y embotellado.
- Documentos que describan las condiciones de higiene en bodegas y embotellado: PPR Programa de Prerrequisitos y PPRO Programas de Prerrequisitos Operativos.
- Utilización de los equipos e infraestructura adecuados y su mantenimiento.
- Cuadros de gestión de riesgos y puntos críticos de control.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD PLANIFICACION Y REALIZACION DE PRODUCTOS INOCUOS	MC – 4.12
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 3

- Disponibilidad y uso de instrumentos y elementos de seguimiento y medición y su mantenimiento.
- La ejecución de acciones de expedición, entrega y posteriores a la entrega.

Propiedad del cliente

Según las características de cada contrato, los clientes de SANCHEZ ROMATE podrían aportar determinados productos o servicios tales como:

- Componentes o ingredientes para su inclusión en un producto.
- Productos suministrados para su transformación.
- Materiales de embalaje.
- Útiles de fabricación.
- Documentación.

Los bienes que son propiedad del cliente suministrados para su utilización o incorporación al producto final, son verificados, conservados, manipulados y almacenados como si de un suministro ajeno se tratara, a no ser que el contrato especifique procedimientos distintos.

En caso de pérdida, deterioro o inutilización de algún bien aportado por el cliente, será registrado y comunicado al cliente, a fin de que tome las medidas correspondientes.

SANCHEZ ROMATE se hace responsable total de la calidad de los productos finales, independientemente de que los elementos que lo componen hayan sido suministrados por proveedores homologados o por el propio cliente.

Preservación del producto

La preservación del producto incluye las actividades de identificación, manipulación, embalaje, almacenamiento y protección del producto.

Estas actividades son ejecutadas de forma que no se alteren las condiciones de conformidad y se realizan según se indica en el

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD PLANIFICACION Y REALIZACION DE PRODUCTOS INOCUOS	MC – 4.12
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 3

procedimiento PEP-06 “Manipulación, Embalaje, Almacenamiento y Entrega”.

Las medidas necesarias para asegurar que se llevan a cabo de manera correcta, las operaciones de limpieza y desinfección de los locales, máquinas, equipos y útiles de trabajo que intervienen en los procesos productivos se encuentran dispuestas en el PPRO-02: Plan de Limpieza y Desinfección.

Retirada de productos y devoluciones

La retirada y devoluciones de productos del mercado de consumo se tratará según se describe en el procedimiento PCP-02: “Retirada de Productos y Devoluciones”.

Reprocesado de productos

El reprocesado de los productos en SANCHEZ ROMATE está definido en el procedimiento PCP-04: “Reprocesado de Productos”.

4. REFERENCIAS

- Norma ISO: 9001:2000. Párrafo 7.5: “Realización del Producto. Producción y Prestación del Servicio”.
- PEP 0.3: “Elaboración y/o Envejecimiento de Productos”.
- PEP 0.4: “Tratamientos de Productos”.
- PEP 0.5: “Envasado de Productos”.
- PEP-06 “Manipulación, Embalaje, Almacenamiento y Entrega”.
- PPRO-02: “Plan de Limpieza y Desinfección”.
- PCP-02: “Retirada de Productos y Devoluciones”.
- PCP-04: “Reprocesado de Productos”.

	MANUAL DE CALIDAD PLANIFICACION Y REALIZACION DE PRODUCTOS INOCUOS	MC – 4.13
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

SISTEMA DE TRAZABILIDAD

1. OBJETO

Describir el sistema de trazabilidad establecido en SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

2. ALCANCE

Este capítulo es de aplicación a todos los productos elaborados en SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

3. CONTENIDO

SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. ha establecido un sistema de trazabilidad que asegura la identificación de los lotes de los productos y permite que todos sus productos se identifiquen durante todo el proceso de elaboración hasta llegar al producto final, dejando constancia de esta identificación en los documentos aplicables.

El sistema de identificación de los distintos productos y el aseguramiento de la trazabilidad se encuentra definido en el PPRO-05: "Sistema de Trazabilidad".

4. REFERENCIAS

- Norma UNE-EN ISO: 9001:2000. Párrafo 7.5.3: "Realización del Producto. Producción y Prestación del Servicio. Identificación y Trazabilidad".
- Norma UNE-EN ISO: 22000:2005. Párrafo 7.9: "Planificación y Realización de Productos Inocuos. Sistema de Trazabilidad".
- PPRO-05:"Sistema de Trazabilidad".

	MANUAL DE CALIDAD PLANIFICACION Y REALIZACION DE PRODUCTOS INOCUOS	MC – 4.14
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 3

CONTROL DE NO CONFORMIDADES

1. OBJETO

Describir el sistema que asegura que las no conformidades se identifican y controlan para prevenir que las actuaciones en los procesos de elaboración de los productos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. puedan suponer un peligro para la calidad e inocuidad de los mismos.

2. ALCANCE

Este capítulo es de aplicación a toda la cadena alimentaria de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

3. CONTENIDO

Correcciones

SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. se asegura de que cuando se superan los límites de críticos para los PCC o hay una pérdida en el control de los PPRO, los productos afectados se identifican y controlan en lo que concierne a su uso y liberación.

La identificación y la evaluación de los productos finales afectados para determinar su manipulación y la revisión de las correcciones realizadas se encuentran definidos en el procedimiento PCP-01 “Control del Producto No Conforme”.

Acciones Correctivas

SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. ha establecido y mantenido un procedimiento que especifica las acciones apropiadas para identificar y eliminar la causa de las no conformidades detectadas, para prevenir que vuelvan a ocurrir, y para tener de nuevo bajo control al proceso o al sistema después de encontrar la no conformidad.

Dicho procedimiento es el PGC-05 “Acciones Correctoras y Preventivas”.

Manipulación de productos potencialmente no inocuos

a) Generalidades

Los productos no conformes en SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. son manipulados tomando acciones para prevenir el ingreso de los mismos en la cadena alimentaria.

Para evitar esto la organización se asegurará de:

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD PLANIFICACION Y REALIZACION DE PRODUCTOS INOCUOS	MC – 4.14
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 3

- Reducir los peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos a niveles aceptables definidos.
- Reducir los peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos a los niveles aceptables identificados antes de su ingreso a la cadena alimentaria.
- A pesar de la no conformidad, el producto todavía cumple los niveles aceptables definidos en lo concerniente a los peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos.

En SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. se controlan todos los lotes de productos que puedan haber sido afectados por una situación no conforme hasta su evaluación.

Si a los productos que ya no están bajo control de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. se les determina como no inocuos, SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. lo notificará a las partes interesadas pertinentes para iniciar una retirada de producto.

b) Evaluación para la elaboración

Cada lote de producto afectado por una no conformidad solo será liberado como inocuo cuando aplique una de las condiciones siguientes:

- Existe otra evidencia aparte del sistema de seguimiento que demuestra que las medidas de control han sido eficaces.
- La evidencia muestra que el efecto combinado de las medidas de control para ese producto en particular cumple con el desempeño previsto.
- Los resultados del muestreo, del análisis y/o de otras actividades de verificación demuestran que el lote de productos afectado cumple con los niveles aceptables identificados para los peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos en cuestión.

c) Disposición de productos no conformes

Después de la evaluación, si el lote de producto no es aceptable para su liberación, se tratará tal como se indica en el procedimiento PCP-04 “Reprocesado de Productos”.

d) Retirada de producto

SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. ha establecido un procedimiento PCP-02 “Retirada de Productos y Devoluciones”, para permitir y facilitar que se retiren de manera completa y a tiempo los lotes de productos finales que han sido identificados como no inocuos.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD PLANIFICACION Y REALIZACION DE PRODUCTOS INOCUOS	MC – 4.14
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 3

4. REFERENCIAS

- Norma UNE-EN ISO: 9001:2000. Párrafo 8.3: “Medición, Análisis y Mejora. Control del Producto No Conforme”.
- Norma UNE-EN ISO: 22000:2005. Párrafo 7.10: “Planificación y Realización de Productos Inocuos. Control de No Conformidades”.
- PCP-01:“Control del Producto No Conforme”.
- PCP-02:“Retirada de Productos y Devoluciones”.
- PCP-04:“Reprocesado de Productos”.
- PGC-05:“Acciones Correctoras y Preventivas”.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD VALIDACION, VERIFICACION Y MEJORA DEL SGCA	MC – 5.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

**VALIDACION, VERIFICACION Y MEJORA
DEL SISTEMA DE GESTION DE LA CALIDAD
Y DE LA INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS**

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD VALIDACION, VERIFICACION Y MEJORA DEL SG CIA	MC – 5.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

GENERALIDADES

1. OBJETO

Definir los criterios generales para efectuar los procesos de seguimiento, validación, verificación, análisis y mejora del Sistema de Gestión de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

2. ALCANCE

Este capítulo es de aplicación a todo el ámbito de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

3. CONTENIDO

La planificación e implementación de los procesos de seguimiento, medición, análisis y mejora son necesarios para garantizar:

- La conformidad del producto con los requisitos establecidos.
- El cumplimiento del Sistema de Gestión de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos.
- La mejora continua del Sistema de Gestión de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos y sus procesos.

En SANCHEZ ROMATE se planificarán las correspondientes acciones y se utilizarán las herramientas adecuadas para la consecución de dichos criterios.

4. REFERENCIAS

- Norma UNE-EN ISO: 9001:2000. Párrafo 8.1: “Medición, Análisis y Mejora. Generalidades”.
- Norma UNE-EN ISO: 22000:2005. Párrafo 8.1: “Validación, Verificación y Mejora del Sistema de Gestión de la Inocuidad de los Alimentos. Generalidades”.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD VALIDACION, VERIFICACION Y MEJORA DEL SG CIA	MC – 5.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

VALIDACION DE LAS COMBINACIONES DE MEDIDAS DE CONTROL

1. OBJETO

Definir los métodos de validación de las medidas de control establecidas en SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

2. ALCANCE

Este capítulo es de aplicación a todas las medidas de control establecidas en SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

3. CONTENIDO

SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. debe validar que:

- a) las medidas de control seleccionadas son capaces de alcanzar el control pretendido de los peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos para las que han sido designadas, y
- b) las medidas de control son eficaces y permiten, cuando se combinan, asegurar el control de los peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos identificados para obtener productos terminados que cumplan los niveles de aceptación definidos.

4. REFERENCIAS

- Norma UNE-EN ISO: 22000:2005. Párrafo 8.2: “Validación, Verificación y Mejora del Sistema de Gestión de la Inocuidad de los Alimentos. Validación de las combinaciones de medidas de control”.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD VALIDACION, VERIFICACION Y MEJORA DEL SG CIA	MC – 5.3
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

CONTROL DEL SEGUIMIENTO Y MEDICION

1. OBJETO

Describir las actividades de seguimiento y medición y mantenimiento de los equipos de medida utilizados en SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

2. ALCANCE

Este capítulo es de aplicación a todos los equipos de medida cuyos resultados puedan afectar a la calidad e inocuidad del producto.

3. CONTENIDO

Existe un procedimiento PCP-03 “Control de los Equipos de Medida” en el que se describe el proceso para asegurar que el seguimiento y medición de los equipos se realizan de forma coherente.

En dicho procedimiento se recoge la frecuencia de la realización de los controles a los equipos, el responsable de los controles y si la calibración de los equipos es externa o interna.

- Interna: Realizada por el personal del Laboratorio de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. por medio de patrones, siguiendo las instrucciones de calibración.
- Externa: Realizada mediante un proceso de intercalibración conjuntamente con otros laboratorios o en su defecto por empresas o laboratorios autorizados.

4. REFERENCIAS

- Norma UNE-EN ISO: 9001:2000. Párrafo 7.6: “Realización del Producto. Control de los Dispositivos de Seguimiento y Medición”.
- Norma UNE-EN ISO: 22000:2005. Párrafo 8.3: “Validación, Verificación y Mejora del Sistema de Gestión de la Inocuidad de los Alimentos. Control del seguimiento y la medición”.
- PCP-03: “Control de los Equipos de Medida”.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD VALIDACION, VERIFICACION Y MEJORA DEL SG CIA	MC – 5.4
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 4

VERIFICACION DEL SISTEMA DE GESTION DE LA CALIDAD Y DE LA INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS

1. OBJETO

Establecer la metodología de verificación y medición de los procesos implicados en el Sistema de Gestión de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

2. ALCANCE

Este capítulo es de aplicación a todas las actividades encaminadas a la verificación en SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

3. CONTENIDO

Satisfacción del cliente

Para realizar el seguimiento de la satisfacción del cliente en lo que se refiere a la calidad de nuestros productos se realizarán una serie de actividades:

- El Área Comercial mantendrá con los clientes una comunicación continua para conocer sus impresiones sobre los productos, detectando las posibles insatisfacciones en el suministro.
- Se llevarán a cabo, cuando sea aplicable, encuestas a los clientes para conocer su grado de satisfacción.
- Se analizarán las reclamaciones de los clientes según se indica en el procedimiento PGC-06: "Gestión de Quejas y Reclamaciones".
- Se analizarán los resultados de las auditorías realizadas por los clientes o por terceras personas a SANCHEZ ROMATE.

El análisis del resultado de todas estas actividades dará una idea del grado de satisfacción de los clientes con respecto al cumplimiento de sus requisitos por parte de SANCHEZ ROMATE.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD VALIDACION, VERIFICACION Y MEJORA DEL SGCA	MC – 5.4
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 4

Auditoría Interna

SANCHEZ ROMATE realizará auditorías internas de la calidad para determinar si el Sistema de Gestión de Calidad es conforme con las disposiciones determinadas, se ha implementado y es eficaz.

El establecimiento de un sistema de auditorías internas periódicas en SANCHEZ ROMATE se encuentra detallado en el procedimiento PGC-04: "Auditorías Internas de la Calidad".

Seguimiento y medición de los procesos

Se realizará un seguimiento a todas las operaciones de los procesos que tienen una influencia importante en la elaboración del producto o que sean considerados críticos por SANCHEZ ROMATE o por el cliente.

Si no se demuestra la capacidad de los procesos para alcanzar los resultados planificados se llevarán a cabo las medidas correctoras oportunas con objeto de asegurar la conformidad del producto.

En SANCHEZ ROMATE se ha implantado un Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control de acuerdo con los principios y métodos propuestos por el Codex Alimentarius.

Dicho Sistema se encuentra documentado en el Plan APPCC, en el cual se identifican todos los aspectos en los procesos de la actividad de SANCHEZ ROMATE determinantes para garantizar la calidad, seguridad, legalidad e inocuidad de los productos elaborados.

Seguimiento y medición del producto

SANCHEZ ROMATE realiza un seguimiento del producto durante los sucesivos procesos de su elaboración, a fin de comprobar que éste cumple con los requisitos determinados para cada situación.

- Seguimiento y medición en la recepción.

Ningún material, producto o materia prima será utilizado o procesado mientras no hayan sido inspeccionados o analizados y verificado que cumplan con los requisitos especificados.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD VALIDACION, VERIFICACION Y MEJORA DEL SG CIA	MC – 5.4
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 4

Las condiciones de recepción de productos, materiales y materias primas se encuentra establecido en el procedimiento PEP-02: "Compra y Recepción de Materias Primas y Material de Envasado".

- Seguimiento y medición en la elaboración del producto.

SANCHEZ ROMATE realiza el seguimiento de todos sus productos durante su elaboración estableciendo su conformidad con los requisitos especificados.

El control durante la elaboración del producto se realizará de acuerdo con lo expuesto en los Procedimientos de Elaboración de los Productos, PEP-03, PEP-04 y PEP-05.

- Seguimiento y medición final.

Todos los productos se someterán a la inspección final para comprobar la conformidad con los requisitos especificados antes de su envío al cliente, tal como se indica en el procedimiento PEP-06: "Manipulación, Embalaje, Almacenamiento y Entrega".

No se autorizará la expedición o liberación de ningún producto que no haya cumplido este trámite.

Los productos que no cumplan con las condiciones establecidas durante las distintas fases de su elaboración, serán tratados tal como se indica en el procedimiento PCP-01: "Control del Producto No Conforme".

Evaluación de los resultados individuales de verificación

El Equipo de la Inocuidad de los Alimentos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. evalúa los resultados individuales de la verificación planificada y si dicha evaluación no demuestra conformidad con lo planificado, se toman acciones para alcanzar la conformidad requerida. Estas acciones incluyen la revisión de:

- Procedimientos y canales de comunicación.
- Conclusiones del análisis de peligros, los PPR operativos establecidos y el Plan APPCC.
- El Programa de Prerrequisitos.
- La eficacia de la gestión de recursos humanos y de las actividades de formación.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD VALIDACION, VERIFICACION Y MEJORA DEL SG CIA	MC – 5.4
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 4 de 4

Análisis de los resultados de las actividades de verificación

El Equipo de la Inocuidad de los Alimentos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. analiza los resultados de las actividades de verificación incluyendo los resultados de las auditorías internas y externas.

Con dicho análisis se consigue:

- Confirmar que el desempeño global del sistema cumple con lo planificado y con los requisitos del Sistema de Gestión de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos.
- Identificar las necesidades de actualización o mejora del Sistema de Gestión de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos.
- Identificar tendencias que indiquen una mayor incidencia de productos potencialmente no inocuos.
- Establecer información concerniente a nivel e importancia de las áreas a ser auditadas para planificar el programa de auditorías internas.
- Proporcionar evidencias de la eficacia de las correcciones y las acciones correctivas tomadas.

Los resultados de los análisis de las actividades de verificación serán registrados e informados a la Dirección de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. como información para la revisión por la Dirección y para actualizar el Sistema de Gestión de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos.

4. REFERENCIAS

- Norma UNE-EN ISO: 9001:2000. Párrafo 8.2: “Medición, Análisis y Mejora. Seguimiento y Medición”.
- Norma UNE-EN ISO: 22000:2005. Párrafo 8.4: “Validación, Verificación y Medición del Sistema de Gestión de la Inocuidad de los Alimentos”.
- Plan APPCC.
- PGC-06: “Gestión de Quejas y Reclamaciones”.
- PGC-04: “Auditorías Internas de la Calidad”.
- PEP-02: “Compra y Recepción de Materias Primas y Material de Envasado”.
- PEP-03: “Elaboración y/o Envejecimiento de Productos”.
- PEP-04: “Tratamientos de Productos”.
- PEP-05: “Envasado de Productos”.
- PEP-06: “Manipulación, Embalaje, Almacenamiento y Entrega”.
- PCP-01: “Control del Producto No Conforme”.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD VALIDACION, VERIFICACION Y MEJORA DEL SG CIA	MC – 5.5
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2

MEJORA

1. OBJETO

Establecer las directrices necesarias para conseguir la mejora continua del Sistema de Gestión de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

2. ALCANCE

Este capítulo es de aplicación a todo el ámbito de SANCHEZ ROMATE.

3. CONTENIDO

Mejora continua

La Dirección de SANCHEZ ROMATE es consciente de la necesidad de la mejora continua de la eficacia del Sistema de Gestión de la Calidad e Inocuidad de los Alimentos.

Para efectuar la mejora continua se aplicarán las distintas acciones incluidas en el Sistema como el uso de la comunicación, la revisión por la Dirección, la auditoria interna, la evaluación de los resultados individuales de verificación, el análisis de los resultados de las actividades de verificación, la validación de las combinaciones de las medidas de control, el análisis de los datos, la revisión del sistema y las acciones correctoras y preventivas.

Actualización del Sistema de Gestión de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos

La Dirección de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. se asegura de que el Sistema de Gestión de la calidad y de la Inocuidad de los Alimentos se actualiza continuamente.

Para ello el Dpto. de Calidad debe evaluar y, en su caso, actualizar el Sistema de Gestión de la Inocuidad de los Alimentos basándose en:

- Los elementos de entrada de comunicación, tanto interna como externa.
- Los elementos de entrada de cualquier otra información relativa a la idoneidad, adecuación y eficacia del Sistema de Gestión de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos.

 ROMATE	MANUAL DE CALIDAD VALIDACION, VERIFICACION Y MEJORA DEL SG CIA	MC – 5.5
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2

- Las conclusiones de los análisis de los resultados de las actividades de verificación.
- Los resultados de la revisión por la Dirección.

Las actividades de actualización del sistema serán registradas e informadas a la Dirección como entrada para la revisión por la Dirección.

4. REFERENCIAS

- Norma UNE-EN ISO: 9001:2000. Párrafo 8.4: “Medición, Análisis y Mejora. Análisis de los Datos”.
- Norma UNE-EN ISO: 9001:2000. Párrafo 8.5: “Medición, Análisis y Mejora. Mejora”.
- Norma UNE-EN ISO: 22000:2005. Párrafo 8.5: “Validación, Verificación y Medición del Sistema de Gestión de la Inocuidad de los Alimentos. Mejora”.



ROMATE

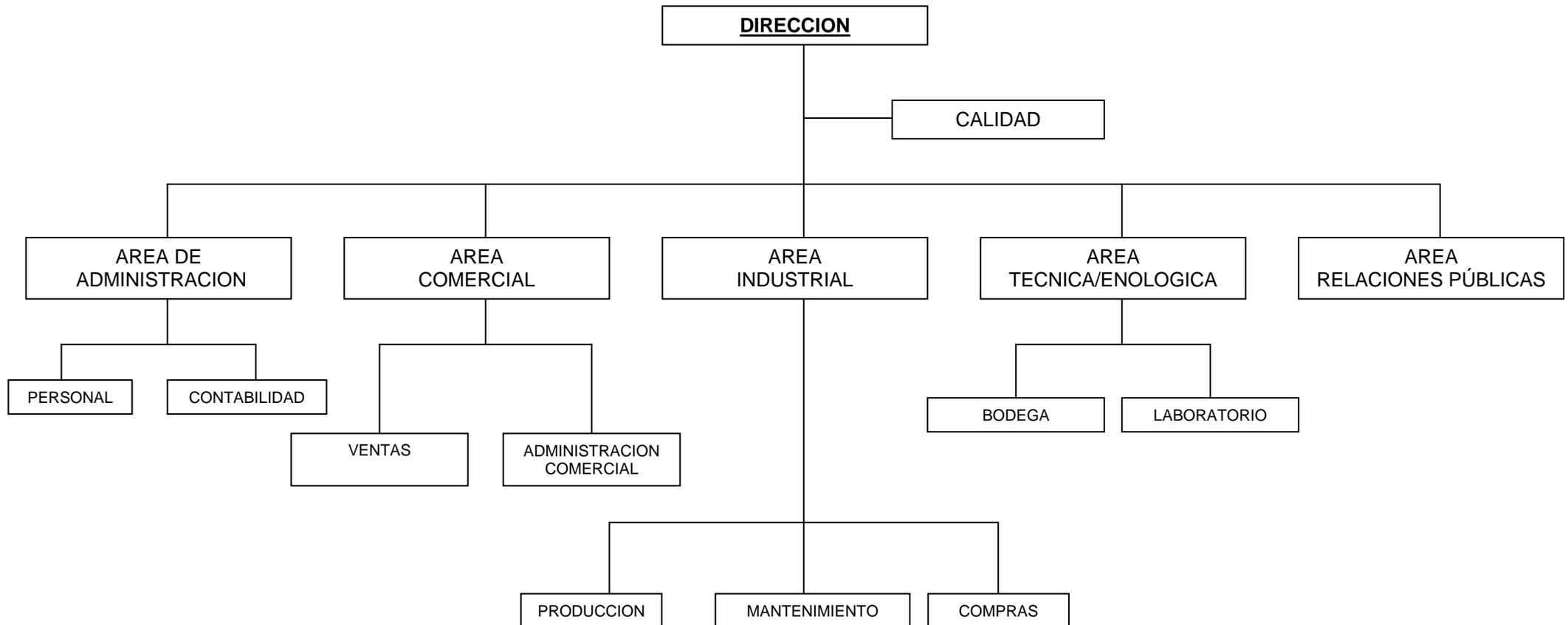
MANUAL DE CALIDAD ORGANIGRAMA

MC – A.1

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 1 de 1



ANEXO 3. PROCEDIMIENTOS



Sánchez Romate H^{nos} S.A.

PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD

REVISION: 0
FECHA: 07/06

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD INDICE	PC – 0.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

<u>Nº</u>	<u>NOMBRE</u>	<u>REVISION</u>
PC-0.0	INDICE DE PROCEDIMIENTOS	00
PROCEDIMIENTOS DE GESTIÓN DE LA CALIDAD:		
PGC-0.1	PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE DOCUMENTOS	00
PGC-0.2	PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE REGISTROS DE LA CALIDAD	00
PGC-0.3	PROCEDIMIENTO DE FORMACIÓN DEL PERSONAL	00
PGC-0.4	PROCEDIMIENTO DE AUDITORIAS INTERNAS DE LA CALIDAD	00
PGC-0.5	PROCEDIMIENTO DE ACCIONES CORRECTORAS Y PREVENTIVAS	00
PGC-0.6	PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE QUEJAS Y RECLAMACIONES	00
PROCEDIMIENTOS DE ELABORACION DE LOS PRODUCTOS:		
PEP-0.1	PROCEDIMIENTO DE ELABORACION DE NUEVOS PRODUCTOS	00
PEP-0.2	PROCEDIMIENTO DE COMPRA Y RECEPCION DE MATERIAS PRIMAS Y MATERIAL DE ENVASADO	00
PEP-0.3	PROCEDIMIENTO DE ELABORACIÓN Y ENVEJECIMIENTO DE PRODUCTOS	00
PEP-0.4	PROCEDIMIENTO DE TRATAMIENTOS DE PRODUCTOS	00
PEP-0.5	PROCEDIMIENTO DE ENVASADO DE PRODUCTOS	00
PEP-0.6	PROCEDIMIENTO DE MANIPULACIÓN, EMBALAJE, ALMACENAMIENTO Y ENTREGA	00
PROCEDIMIENTOS DE CONTROL DEL PRODUCTO:		
PCP-0.1	PROCEDIMIENTO DE CONTROL DEL PRODUCTO NO CONFORME	00
PCP-0.2	PROCEDIMIENTO DE RETIRADA DE PRODUCTOS Y DEVOLUCIONES	00
PCP-0.3	PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE LOS EQUIPOS DE MEDICION	00
PCP-0.4	PROCEDIMIENTO DE REPROCESADO DE PRODUCTOS	00



Sánchez Romate H^{nos} S.A.

PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD

PROCEDIMIENTOS DE GESTIÓN DE LA CALIDAD

REVISION: 0
FECHA: 07/06

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PGC – 0.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 5
CONTROL DE LA DOCUMENTACION		

1.- OBJETO

El Objeto del presente Procedimiento es establecer las directrices a seguir para el control de la edición, aprobación, distribución, revisión, modificación y anulación de todos los documentos generados en el sistema de Gestión de Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

2.- ALCANCE

Este Procedimiento es de aplicación a los siguientes documentos:

- Procedimientos documentados
- Plan APPCC
- Programas de Prerrequisitos Operativos
- Instrucciones de trabajo
- Especificaciones

3.- RESPONSABILIDADES

Cada Director de Área o Jefe de Departamento es responsable de la emisión, revisión y modificación de la Documentación de Calidad que le afecte.

El Director de Calidad es responsable de la aprobación, distribución y anulación de la Documentación.

4.- DESCRIPCION

4.1 Documentos del Sistema de Gestión de la Calidad

Emisión:

Cada uno de los documentos del sistema es redactado por los Directores de Área o Jefes de los Departamentos afectados.

Aprobación:

La documentación será aprobada por el Director de Calidad.

Distribución:

El Director de Calidad será responsable de la distribución de la documentación, previo registro en una hoja denominada “Control de Distribución de Documentos”, además a la entrega del mismo el responsable

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PGC – 0.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 5
CONTROL DE LA DOCUMENTACION		

del Departamento destinatario firmará en una hoja denominada “*Distribución de Documentos*” que servirá como acuse de recibo. Esta hoja se devolverá al Director de Calidad quien la conservará en su archivo.

Mantenimiento:

Una vez aprobados y entregados, es responsabilidad del destinatario el mantenimiento, custodia y correcto archivo de cada documentación remitida, así como de mantenerlos disponibles en todo momento en cada punto de uso.

Revisión y modificación:

Los documentos serán revisados periódicamente por los Directores Área o Jefes de cada Departamento afectado. En el caso de que se realice una modificación, esta será comunicada mediante correo electrónico al Director de Calidad quien procederá a su aprobación y distribución.

Las modificaciones a los Procedimientos serán registradas en una hoja denominada “*Revisión de Documentos*”.

Anulación:

El Director de Calidad al distribuir los documentos modificados retirará los obsoletos y procederá a su destrucción o a conservarlos perfectamente identificados y en archivo exclusivo para ello.

4.2 Normativa

La normativa y reglamentos nuevos o sus modificaciones son recibidos mediante correo electrónico procedente de Fedejerez, Consejos Reguladores, Fiab, etc.

5.- IDENTIFICACION

Los Documentos del Sistema de Gestión de Calidad y de Inocuidad de los Alimentos se identifican por un código de letras más una cifra correlativa y un título:

- **MC:** Manual de Calidad
- **PGC:** Procedimientos de Gestión de Calidad
- **PEP:** Procedimientos de Elaboración de Productos
- **PCP:** Procedimientos de Control de Productos

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PGC – 0.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 4 de 5
CONTROL DE LA DOCUMENTACION		

- **APPCC:** Análisis de Peligros y Puntos de Control Críticos
- **PPR:** Programa de Prerrequisitos
- **PPRO:** Programas de Prerrequisitos Operativos
- **ITB:** Instrucciones de Trabajo en Bodegas
- **ITE:** Instrucciones de Trabajo en Embotellado
- **ITL:** Instrucciones de Trabajo en Laboratorio
- **IAL:** Instrucciones de Análisis en Laboratorio
- **NH:** Normas de Higiene
- **EMP:** Especificaciones de materias primas
- **EIN:** Especificaciones de ingredientes
- **EME:** Especificaciones de material de envasado
- **EPT:** Especificaciones de productos terminados

Cada documento se adapta al formato del presente procedimiento indicando el código, el número de revisión y la fecha de revisión.

6.- DISTRIBUCION Y ARCHIVO

El Director de Calidad enviará copia de este Procedimiento a la Dirección General y a todas las Áreas de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A., para su implantación y custodia, quedando los originales en poder del propio Dpto. de Gestión de Calidad.

7.- REGISTROS DE LA CALIDAD

- R-04: Distribución de Documentos.
- R-05: Control de Distribución de Documentos.
- R-06: Revisión de Documentos.

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PGC – 0.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 5 de 5
CONTROL DE LA DOCUMENTACION		

8.- DOCUMENTACION DE REFERENCIA

- Capítulo 1.2 “Requisitos de la Documentación” del Manual de la Calidad de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.
- Norma UNE-EN ISO 9001:2000
- Norma UNE-EN ISO 22000:2005

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PGC – 0.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 3
CONTROL DE LOS REGISTROS		

1.- OBJETO

El objeto de este Procedimiento es establecer las directrices a seguir para el control de la edición, cumplimentación, archivo y destrucción de todos los registros relativos a la calidad y a la inocuidad de los alimentos.

2.- ALCANCE

Este Procedimiento es de aplicación a todos los registros generados en el Sistema de Gestión de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

3.- RESPONSABILIDADES

Cada Director de Área o Jefe de Departamento es responsable de supervisar la preparación, archivo y destrucción de los registros de calidad de su área, comunicándolo al Departamento de Calidad.

El Director de Calidad es responsable de adaptar cada registro al formato general del sistema y del archivo de las copias u originales enviadas por otros departamentos.

Cada responsable de emitir registros es responsable de firmar el mismo una vez cumplimentado.

4.- DESCRIPCION

Identificación: Los registros del sistema de calidad se identifican por la letra R y dos cifras correlativas que correspondan.

Cumplimentación: Los controles de cada actividad y la persona encargada de llevarlos a cabo, están definidos en cada Procedimiento documentado, así como la responsabilidad de anotación del resultado en el registro correspondiente.

Archivo: Según el tipo de registro de calidad, el Jefe del Departamento correspondiente lo clasificará y archivará por fecha, orden alfabético, tipo de producto, referencia, etc. y enviará copia u original según proceda al departamento que corresponda.

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PGC – 0.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 3
CONTROL DE LOS REGISTROS		

Disposición: Los encargados de la custodia de los registros los mantendrán disponibles en todo momento. Deberán permanecer legibles, fácilmente identificables y recuperables.

Conservación y Destrucción: Los registros se conservarán durante un periodo de cinco años, a menos que se haya llegado con el cliente a un acuerdo que modifique dicho periodo.

Una vez concluido dicho periodo se procederá a la destrucción de los registros previa notificación al Director de Calidad.

5.- DISTRIBUCION Y ARCHIVO

El Director de Calidad enviará copia de este Procedimiento a la Dirección General y a todas las Áreas de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A., para su implantación y custodia, quedando los originales en poder del propio Dpto. de Gestión de Calidad.

6.- DOCUMENTACION DE REFERENCIA

- Capítulo 1.2 “Requisitos de la Documentación” del Manual de la Calidad de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.
- Norma UNE-EN ISO 9001:2000
- Norma UNE-EN ISO 22000:2005

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PGC – 0.3
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 4
FORMACION DEL PERSONAL		

INDICE

- 1 OBJETO
- 2 ALCANCE
- 3 RESPONSABILIDADES
- 4 DESCRIPCION
- 5 DISTRIBUCION Y ARCHIVO
- 6 REGISTROS DE LA FORMACION DEL PERSONAL
- 7 DOCUMENTACION DE REFERENCIA

Realizado: Director de Administración y Personal	Revisado: Director de Administración y Personal	Aprobado: Director de Calidad
---	--	--

	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PGC – 0.3
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 4
FORMACION DEL PERSONAL		

1.- OBJETO

El objeto del presente Procedimiento es definir el sistema de formación para el personal de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

2.- ALCANCE

Este Procedimiento es de aplicación a toda la plantilla de la Empresa, especialmente al personal que realicen actividades que puedan influir directamente en la calidad e inocuidad de los productos.

3.- RESPONSABILIDADES

Los Directores, Jefes o Encargados de las distintas áreas o departamentos serán los responsables de detectar las necesidades de formación y definirán los requerimientos de cualificación para cada puesto de trabajo.

El Director de Calidad, junto con el Director del área del personal a formar, será responsable del estudio y desarrollo de los planes de formación del personal, así como de archivar y conservar los registros y documentación correspondientes.

La Dirección General de la empresa tiene la responsabilidad de proporcionar la infraestructura y medios necesarios para el desarrollo de estos planes de formación.

4.- DESCRIPCION

4.1- Necesidades de formación

Las necesidades de formación del personal se definen teniendo en cuenta los siguientes criterios:

- Desequilibrio entre medios y necesidades.
- Incorporación de nuevos procesos o nuevas tecnologías.
- Creación o promoción de nuevos puestos de trabajo.
- Incorporación de nuevo personal a la empresa.
- Los derivados de exigencias contractuales.
- Los establecidos por nuevas legislaciones.

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PGC – 0.3
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 4
FORMACION DEL PERSONAL		

De acuerdo a estos criterios, los directores o encargados de departamentos comunicarán al Director de Calidad las necesidades de formación, quien la transmitirá a la Dirección General a través de correo electrónico.

4.2- Programa de formación

El Director de Calidad recogerá la información suministrada por los directores, o encargados de los distintos Departamentos, con el fin de preparar el programa de formación.

El cumplimiento del programa de acuerdo con las dotaciones económicas, será supervisado por el Director de Calidad y el Director del Departamento de Personal y Administración.

La formación se desarrollará mediante cursos, seminarios, sesiones prácticas, etc., que podrán impartirse, bien sea por personal de la propia empresa o bien por una organización externa.

Se mantendrá un registro de los programas de formación desarrollados denominado “*Formación e Información Recibida*”, con relación nominal de los asistentes a cada uno de ellos.

4.3- Personal de nueva incorporación

La incorporación de nuevo personal a la empresa se hará considerando los siguientes puntos:

- Perfil de necesidades para cada puesto de trabajo:
 - Conocimientos básicos.
 - Conocimientos específicos.
 - Experiencia necesaria.
- Criterios de selección:
 - Formación básica.
 - Titulación académica.
 - Experiencia profesional.
- Adaptación al puesto de trabajo.

Una vez seleccionado el candidato, se someterá a un periodo de formación práctica interna de duración variable, en función del puesto de

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PGC – 0.3
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 4 de 4
FORMACION DEL PERSONAL		

trabajo, desarrollado y controlado por el inmediato superior de la sección que corresponda, tras el cual y demostrada su adaptación se considerará preparado en las funciones a desarrollar.

4.4- Personal Cualificado

El personal de nueva incorporación que a través de una promoción interna se incorpore a un puesto de trabajo para el que sea necesaria una cualificación específica, deberá demostrar la capacidad para el desarrollo de esta labor, bien a través de la titulación académica oportuna, o bien, a través del examen o pruebas que permitan al responsable del departamento certificar su cualificación.

El personal de plantilla lo será a criterio del responsable del departamento, quien tendrá las suficientes garantías de la capacidad de su subordinado, al poder valorar, en base a los años de trato y convivencia, su profesionalidad, entrega, dedicación, responsabilidad, conocimientos, formación, productividad, etc.

En resumen, diremos que, todo el personal que realice o vaya a realizar trabajos o funciones en procesos especiales, es preciso que esté cualificado.

5.- DISTRIBUCION Y ARCHIVO

El Director de Calidad enviará copia de este Procedimiento a la Dirección General y a todas las Áreas de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A., para su implantación y custodia, quedando los originales en poder del propio Dpto. de Gestión de Calidad.

6.- REGISTROS DE LA FORMACION DEL PERSONAL

- R-07: Formación e Información Recibida.

7.- DOCUMENTACION DE REFERENCIA

- Capítulo 3.2 del Manual de la Calidad de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.
- Norma UNE-EN ISO 9001:2000
- Norma UNE-EN ISO 22000:2005

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PGC – 0.4
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 3
AUDITORÍAS INTERNAS DE LA CALIDAD		

1.- OBJETO

El objeto del presente Procedimiento es establecer un sistema de auditorías internas periódicas para la evaluación del Sistema de Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos y determinar si es conforme a las Normas ISO 9001:2000 e ISO 22000:2005.

2.- ALCANCE

Este Procedimiento es de aplicación a todas las áreas en que se desarrollan actividades que afectan al Sistema de Calidad e Inocuidad de los Alimentos.

3.- RESPONSABILIDADES

El Director de Calidad es responsable de la confección del “*Plan de Auditorías Internas*”, formar el equipo auditor y archivar los informes de auditorías, acciones correctoras y demás documentos.

El Equipo Auditor es responsable de la elaboración de la “*Lista de Comprobación*”, la ejecución de la auditoria, verificar el cierre de las acciones correctoras y difundir el “*Informe de Auditoria Interna*”.

El Director del Área auditada es responsable de atender al equipo auditor, responder a las preguntas presentando las pruebas documentales necesarias, fijar las acciones correctoras y su fecha de cierre de acuerdo con el equipo auditor e implantar las acciones correctoras en el plazo indicado.

4.- DESCRIPCION

El Director de Calidad confecciona anualmente un “*Plan de Auditorías Internas*” que someterá a la aprobación de la Dirección General. En el Plan se detallarán las áreas a auditar, el equipo auditor y las fechas previstas para la realización de las auditorias.

El plan será comunicado a todas las áreas de la Empresa, a fin de que conozcan sus fechas y prevean su disponibilidad.

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PGC – 0.4
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 3
AUDITORÍAS INTERNAS DE LA CALIDAD		

El equipo auditor, formado por personal ajeno al departamento auditado, elabora una *“Lista de Comprobación”* en la que se incluyen una serie de cuestiones sobre el Sistema de Calidad y de Inocuidad de los Alimentos. Para su confección se tendrán en cuenta el Manual de Calidad, los PPRO, los Procedimientos y los PCC aplicables al área a auditar.

Una vez finalizada la auditoria, el equipo auditor redacta el *“Informe de Auditoría Interna”*. Este informe será distribuido a la Gerencia, Director del área auditada y al Director de Calidad.

El Auditor y el Director del área auditada acordarán las acciones correctoras a realizar, que serán documentadas en el *“Informe de Acciones Correctoras de Auditoría Interna”*, y fijarán el periodo de ejecución. Este informe se incluirá en el informe de auditoria interna.

El auditor será el responsable del cierre de las acciones correctoras.

5.- DISTRIBUCION Y ARCHIVO

El Director de Calidad enviará copia de este Procedimiento a la Dirección General y a todos los Áreas de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A., para su implantación y custodia, quedando los originales en poder del propio Dpto. de Gestión de Calidad.

6.- REGISTROS DE CALIDAD

- R-08: Informe de Auditoría Interna.
- R-09: Lista de Comprobación.
- R-10: Informe de Acciones Correctoras de Auditoría Interna.
- R-11: Plan de Auditorías Internas.

7.- DOCUMENTACION DE REFERENCIA

- Capitulo 5.4 del Manual de la Calidad de SANCHEZ ROMATE, S.A.
- PGC-05: Procedimiento de Acciones Correctoras y Preventivas.
- Norma EN-UNE ISO 9001:2000
- Norma EN-UNE ISO 22000:2005

 ROMATE	INFORME DE AUDITORIA INTERNA	R – 08
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

Nº:	FECHA:
AREA AUDITADA:	
PERSONAS QUE HAN INTERVENIDO EN LA AUDITORIA:	
RESUMEN DE LOS RESULTADOS:	
OBSERVACIONES DEL AREA AUDITADA:	
Nº DE INFORMES DE ACCIONES CORRECTORAS EMITIDOS:	
FIRMA DEL AUDITOR:	FIRMA DEL DIRECTOR DEL AREA:



ROMATE

**INFORME DE ACCIONES
CORRECTORAS DE
AUDITORIA INTERNA**

R – 10

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 1 de 1

INFORME N°:

FECHA:

AREA AUDITADA:

NO CONFORMIDADES DETECTADAS:

ACCIONES CORRECTORAS RECOMENDADAS

FECHA PROPUESTA PARA LA FINALIZACION DE LA ACCION CORRECTORA:

___/___/___

Firma del Auditor:

APROBADO POR GERENCIA:

SI NO NA

ACCIONES CORRECTORAS PROPUESTAS POR GERENCIA (Caso de NO APROBACION):

Firma:

Fecha:

ACCION CORRECTORA COMPLETADA SATISFACTORIAMENTE:

SI

NO

Firma del Auditor:

Fecha:



ROMATE

PLAN DE AUDITORIAS INTERNAS

R – 11

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 1 de 1

AREA A AUDITAR	ENE	FEB	MAR	ABR	MAY	JUN	JUL	AGO	SEP	OCT	NOV	DIC	AUDITORES:
ADMINISTRACION													D. Calidad R. Control Calidad
COMERCIAL													D. Calidad R. Control Calidad
INDUSTRIAL													D. Calidad R. Control Calidad
R. PUBLICAS													D. Calidad R. Control Calidad
TECNICA													D. Calidad R. Control Calidad
CALIDAD													D. Industrial Jefe de Bodega

Realizado: Director de Calidad	Revisado: Director de Calidad	Aprobado: Director Gerente
---------------------------------------	--------------------------------------	-----------------------------------

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PGC – 0.5
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 5
ACCIONES CORRECTORAS Y PREVENTIVAS		

1.- OBJETO

El objeto del presente Procedimiento es definir la metodología para la implantación de Acciones Correctoras o Preventivas.

2.- ALCANCE

Este Procedimiento es de aplicación a todas las no conformidades reales o potenciales, detectadas en los procesos, productos y sistema de calidad e inocuidad de los alimentos.

3.- DEFINICIONES

Acciones Preventivas: Serán Acciones Preventivas aquellas que se establezcan para eliminar las causas potenciales de No Conformidades relativas a los productos, los procesos y el sistema de calidad y de inocuidad de los alimentos.

Acciones Correctoras: Serán Acciones Correctoras aquellas que se establezcan como consecuencia de las No Conformidades relativas a los productos, los procesos y el sistema de calidad y de inocuidad de los alimentos.

4.- RESPONSABILIDADES

Cada Director de Área o Jefe de Departamento es responsable de emitir las Acciones Correctoras o Preventivas oportunas.

El Director de Calidad es responsable del seguimiento y archivo de las Acciones Correctoras o Preventivas.

La Gerencia es el responsable de la aprobación de las propuestas de Acciones Correctoras.

5.- DESCRIPCION

Las No Conformidades que generan una acción correctora o preventiva son las siguientes:

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PGC – 0.5
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 5
ACCIONES CORRECTORAS Y PREVENTIVAS		

1. Nivel de Productos No Conformes por encima del valor según especificaciones o condiciones contractuales.
2. Cualquier desviación en un proceso que pueda generar productos No Conformes por encima de los valores admisibles.
3. No Conformidades del sistema de calidad y de inocuidad de los alimentos detectadas en las auditorias internas.
4. Incumplimientos continuados del sistema de calidad y de inocuidad de los alimentos detectado por los Directores de Áreas.
5. Reclamaciones de los clientes (Según PGC-06)
6. Mejora en los métodos, sistemas y procesos.

Cada Director de Área o Jefe de Departamento emite un registro denominado *"Informe de No Conformidades"*, en los que se requiere estudiar y poner en marcha Acciones Correctoras o Preventivas sean estas reales o potenciales.

El informe de acciones Correctoras o Preventivas consta de:

1. Cabecera: Número, Fecha y Dpto. afectado.
2. Descripción de las causas de las No Conformidades reales o potenciales.
3. Descripción de las Acciones Correctoras o Preventivas.
4. Fecha prevista de finalización de la Acción Correctora o Preventiva.
5. Firma del Dpto. emisor (REALIZADO).
6. Firma de la Gerencia (APROBADO).
7. Firma del responsable de la ejecución de la Acción Correctora o Preventiva (FIRMA). Firma del Director de Calidad o Auditor cuando se cierre la No Conformidad.

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PGC – 0.5
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 4 de 5
ACCIONES CORRECTORAS Y PREVENTIVAS		

Los informes de acciones correctoras o preventivas serán identificados con un número en orden creciente dado por el Dpto. de Calidad.

El cierre de las Acciones Correctoras o Preventivas supone la verificación de la implantación y el control de eficacia.

El Director del Área correspondiente efectuará un estudio de las posibles formas de corrección o prevención.

La propuesta de acciones correctoras o preventivas es enviada a la Dirección General, quien decide sobre la puesta en marcha de las acciones a tomar, tras consultar, si lo estima conveniente, con los responsables de las áreas implicadas, así como realizar una reunión que permita conseguir un consenso sobre la solución y plazos en que se comprometan a terminar cada parte de su cometido.

La Dirección General, una vez aprobado el “Informe de Acciones Correctoras o Preventivas” definitivo lo entregará al Director del área afectada.

El Director de Calidad será responsable del seguimiento de las Acciones Correctoras o Preventivas para asegurar la eficacia de las medidas tomadas.

El Director de Calidad elevará a definitivos los nuevos procesos y realizará en la documentación los cambios necesarios.

6.- DISTRIBUCION Y ARCHIVO

El Director de Calidad enviará copia de los procedimientos en general a la Dirección General y a todos los Directores de las áreas de SANCHEZ ROMATE HNOS. S.A., para su implantación y custodia, quedando los originales en poder del Dpto. de Calidad.

7.- REGISTROS DE CALIDAD

- R-12: Informe de Acciones Correctoras o Preventivas.
- R-17: Informe de No Conformidades.

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PGC – 0.5
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 5 de 5
ACCIONES CORRECTORAS Y PREVENTIVAS		

8.- DOCUMENTACION DE REFERENCIA

- Capitulo 4.14 del Manual de la Calidad de SANCHEZ ROMATE, S.A.
- PGC-06: Procedimiento de Gestión de Quejas y Reclamaciones.
- Norma UNE-EN ISO 9001:2000
- Norma UNE-EN ISO 22000:2005



ROMATE

INFORME DE ACCIONES CORRECTORAS O PREVENTIVAS

R – 12

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 1 de 1

INFORME N°:

FECHA:

DEPARTAMENTO:

NO CONFORMIDADES DETECTADAS:

ACCIONES CORRECTORAS O PREVENTIVAS RECOMENDADAS

FECHA PROPUESTA PARA LA FINALIZACION DE LAS ACCIONES: ____/____/____

Firma:

APROBADO POR GERENCIA:

SI

NO

NA

ACCIONES CORRECTORAS PROPUESTAS POR GERENCIA (Caso de NO APROBACION):

Firma:

Fecha:

ACCION CORRECTORA REALIZADA:

Nombre y firma de la persona
encargada de la accion correctora:

Fecha: ____/____/____

ACCION CORRECTORA COMPLETADA SATISFACTORIAMENTE:

SI

NO

Firma del Director de Calidad:

Fecha: ____/____/____

 ROMATE	INFORME DE NO CONFORMIDADES	R – 17
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

INFORME N°:	FECHA:
PARTE DE ENTRADA N°:	

PRODUCTO NO CONFORME:

Referencia o albarán: _____, con fecha: ____/____/____

PROVEEDOR:

DESCRIPCION DE LA NO CONFORMIDAD:

DECISION:

ACEPTACION RECHAZO

CAUSAS DE LA ACEPTACION/RECHAZO:

Firma:

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PGC – 0.6
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 4
GESTIÓN DE QUEJAS Y RECLAMACIONES		

1.- OBJETO

El objeto del presente Procedimiento es definir las acciones a tomar ante la queja o reclamación de un cliente.

2.- ALCANCE

Este Procedimiento es de aplicación a toda queja o reclamación recibida de un cliente o consumidor.

3.- RESPONSABILIDADES

Toda persona que conozca o reciba una queja o reclamación, es responsable de comunicarla mediante correo electrónico al Dpto. de Gestión de Calidad y al Área o Áreas afectadas.

El Director de Calidad junto con el Director Técnico, el Director Industrial o el Director Comercial según corresponda son los responsables de estudiar la queja o reclamación, determinando, las causas, alcance, consecuencias, perjuicios causados, responsabilidades, etc., tomando las acciones correspondientes para poder emitir el informe que satisfaga al cliente físico o jurídico que efectúa la reclamación.

El Director de Calidad es el responsable de emitir el informe que corresponda, enviándolo al cliente o entidad reclamante y copia del mismo a la Dirección General y a las áreas afectadas.

El Director de Calidad será responsable del archivo y custodia de toda la documentación generada.

4.- DESCRIPCION

Cuando se recibe una queja o reclamación la persona que la recibe procede a comunicarlo a través de un correo electrónico interno al Dpto. de Gestión de la Calidad, con copia a Gerencia, aportando la mayor cantidad de datos posibles y adjuntando los documentos y pruebas, si las hubiere.

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PGC – 0.6
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 4
GESTIÓN DE QUEJAS Y RECLAMACIONES		

Una vez recibido dicho correo por el Director de Calidad, éste inicia las gestiones oportunas, procediendo a recoger información de los registros existentes y de toda la relacionada con la reclamación.

El Director de Calidad complementará el estudio, si lo cree necesario, con análisis físicos o químicos, visitas al lugar del origen de la reclamación, etc.

Una vez conocidas las causas con los mayores detalles y llegado a unas conclusiones, emitirá para el cliente el Informe correspondiente.

De dicho informe se pasará copia a la Dirección General.

El Departamento de Calidad informará a través de correo electrónico interno, que remitirá al área afectada, de la queja o reclamación, indicando las acciones correctivas a aplicar para que esta no vuelva a ocurrir en lo sucesivo.

Toda la documentación generada quedará en el Dpto. de Calidad sin ser definitivamente archivada, para en caso de tener que ampliar la información o someterlo a juicio de terceros, siendo definitivamente archivada cuando se den por concluidos los procedimientos, recibiendo por parte del reclamante su conformidad y su satisfacción con la información y compensación, si procede, recibida de nuestra parte.

5.- DISTRIBUCION Y ARCHIVO

El Director de Calidad enviará copia de este Procedimiento a la Dirección General y a todas las áreas de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A., para su implantación y custodia, quedando los originales en poder del propio Dpto. de Gestión de Calidad.

6.- REGISTROS DE LA CALIDAD

Informe escrito

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PGC – 0.6
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 4 de 4
GESTIÓN DE QUEJAS Y RECLAMACIONES		

7.- DOCUMENTACION DE REFERENCIA

- Capitulo 4.2 del Manual de la Calidad de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.
- PGC-05: Procedimiento de Acciones Correctoras o Preventivas.
- Norma UNE-EN ISO 9001:2000
- Norma UNE-EN ISO 22000:2005



Sánchez Romate H^{nos} S.A.

PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD

PROCEDIMIENTOS DE ELABORACION DE PRODUCTOS

REVISION: 0
FECHA: 07/06

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PEP – 0.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 5
ELABORACION DE NUEVOS PRODUCTOS		

INDICE

- 1 OBJETO
- 2 ALCANCE
- 3 RESPONSABILIDADES
- 4 DESCRIPCION
- 5 DISTRIBUCION Y ARCHIVO
- 6 DOCUMENTACION DE REFERENCIA

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Director de Marketing	Director de Marketing	Director de Calidad



ROMATE

PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD

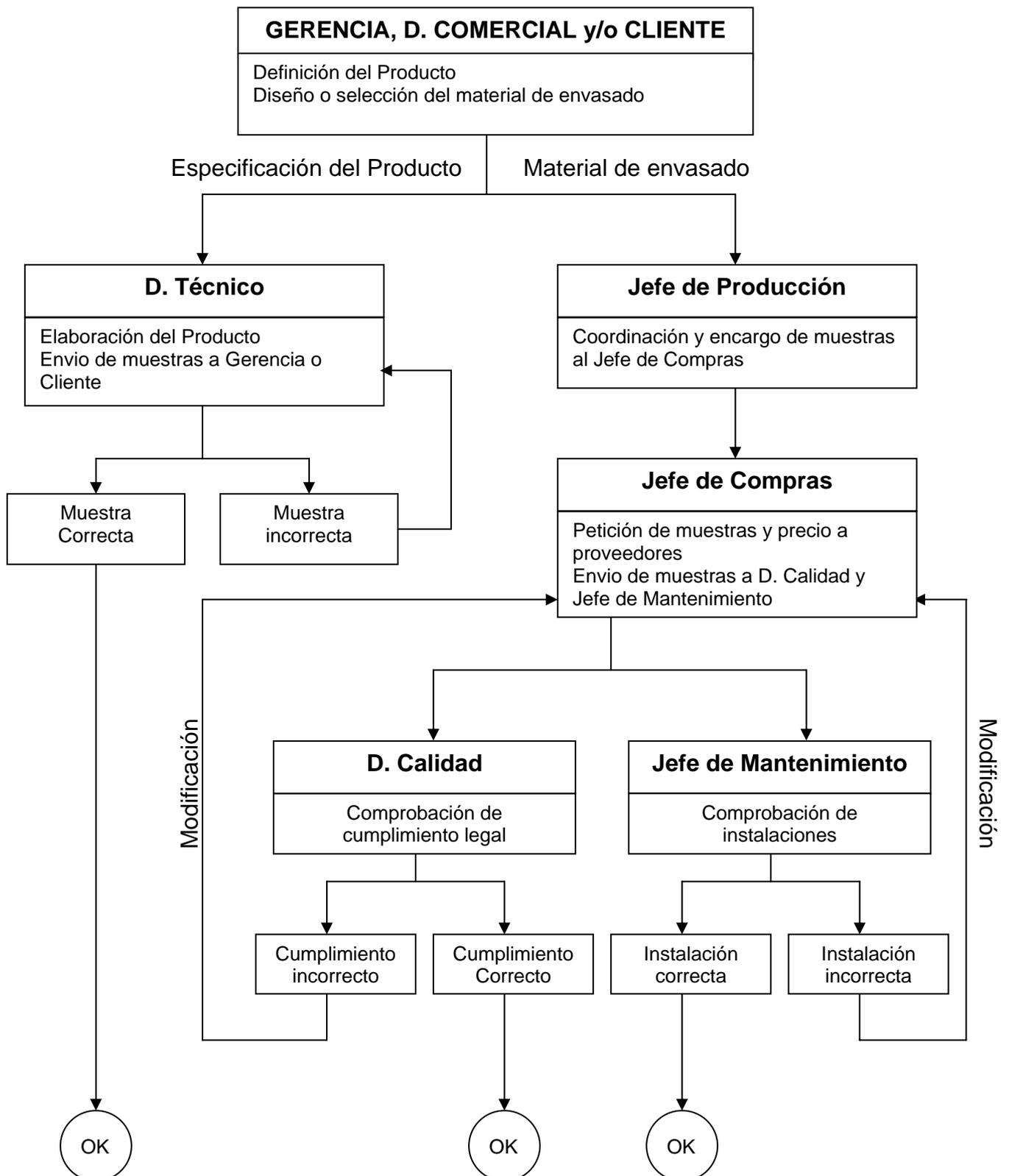
PEP – 0.1

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 2 de 5

ELABORACION DE NUEVOS PRODUCTOS



 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PEP – 0.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 5
ELABORACION DE NUEVOS PRODUCTOS		

1.- OBJETO

El objeto del presente Procedimiento es describir el proceso general a seguir en la elaboración de nuevos productos en SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

2.- ALCANCE

Este Procedimiento es de aplicación a todos los productos de nueva elaboración, tanto por petición de clientes como por propia iniciativa de la Dirección de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

3.- RESPONSABILIDADES

Gerencia: Responsable junto con el Director Comercial de determinar la viabilidad o no del lanzamiento de un nuevo producto al mercado, y de definir especificaciones del producto y materiales de envasado.

Director Técnico: Responsable de la realización de las muestras de producto necesarias según las especificaciones recibidas.

Jefe de Producción: Responsable de coordinar a los distintos departamentos integrados en la fase de elaboración.

Jefe de Mantenimiento: Responsable de determinar la compatibilidad de las instalaciones, maquinarias y equipos con los elementos de envasado utilizados en el nuevo producto.

Director de Calidad: Responsable de determinar el cumplimiento con las exigencias legales, de seguridad, de inocuidad y de calidad de los elementos de envasado utilizados en el nuevo producto.

4.- DESCRIPCION

La elaboración o diseño de un nuevo producto en SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. viene determinado por uno de los siguientes factores:

- a) Elaboración o diseño de un producto nuevo por propia iniciativa de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. con unas especificaciones determinadas en la propia empresa.
- b) Elaboración o diseño de un producto nuevo a petición de un cliente con unas especificaciones determinadas por el propio cliente.

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PEP – 0.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 4 de 5
ELABORACION DE NUEVOS PRODUCTOS		

En ambos casos la Gerencia junto con el Director Comercial determinarán la viabilidad o no del lanzamiento del nuevo producto al mercado.

Si finalmente se acuerda la elaboración de un nuevo producto la Gerencia y el Director Comercial mantendrán una reunión con el Director Técnico y el Jefe de Producción para concretar las especificaciones organolépticas y físico-químicas del producto y de los materiales de envasado y la viabilidad de su realización.

El Director Técnico realizará las distintas muestras acordadas y las enviará a la Gerencia o al cliente para la elección del producto definitivo.

El Jefe de Producción entregará al Jefe de Compras una muestra o boceto del diseño del material de envasado para que este establezca contacto con los proveedores para determinar la realización de las muestras definitivas, y lo precios y requisitos del proceso de compra de los mismos.

Una vez recibidas las muestras definitivas del material por el proveedor, el Jefe de Compras entregará una de ellas al Director de Calidad y al Jefe de Mantenimiento.

El Jefe de Mantenimiento se encargará de comprobar si los elementos recibidos se ajustan o no a las instalaciones, equipos y maquinarias de los trenes de envasado de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

El Director de Calidad determinará si los elementos de envasado recibidos cumplen con las condiciones exigidas para la legalidad, seguridad, inocuidad y calidad del nuevo producto.

Tanto el Director de Calidad como el Jefe de Mantenimiento comunicaran al Jefe de Producción la viabilidad o no de los requisitos establecidos para los materiales de envasado.

El Jefe de Producción, a su vez, entregará las muestras de los materiales de envasado a la Gerencia o al Cliente para su aceptación definitiva.

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PEP – 0.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 5 de 5
ELABORACION DE NUEVOS PRODUCTOS		

5.- DISTRIBUCION Y ARCHIVO

El Director de Calidad enviará copia de este Procedimiento a la Dirección General y a todas las Áreas de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A., para su implantación y custodia, quedando los originales en poder del propio Dpto. de Gestión de Calidad.

6.- DOCUMENTACION DE REFERENCIA

- Capítulo 4.10 del Manual de la Calidad de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.
- Norma UNE-EN ISO 9001:2000
- Norma UNE-EN ISO 22000:2005

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PEP – 0.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 5
COMPRA Y RECEPCION DE MATERIAS PRIMAS Y MATERIAL DE ENVASADO		

INDICE

- 1 OBJETO
- 2 ALCANCE
- 3 RESPONSABILIDADES
- 4 DESCRIPCION
- 5 DISTRIBUCION Y ARCHIVO
- 6 REGISTROS DE LA CALIDAD
- 7 DOCUMENTACION DE REFERENCIA

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Director Técnico	Director Técnico	Director de Calidad

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PEP – 0.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 5
COMPRA Y RECEPCION DE MATERIAS PRIMAS Y MATERIAL DE ENVASADO		

1.- OBJETO

El objeto del presente Procedimiento es definir las condiciones de compra y recepción de materias primas y materiales de envasado en SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

2.- ALCANCE

Este Procedimiento es de aplicación a todas las materias primas, productos enológicos y materiales de envasado que se compran en SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

3.- RESPONSABILIDADES

Gerencia: Responsable de la firma de contratos con los proveedores homologados y de autorizar las compras de materias primas y material de envasado.

Director Técnico: Responsable de comunicar las necesidades de materias primas a la Gerencia, realizar el pedido de materias primas, autorizar la compra de productos enológicos, analizar las muestras organolépticamente y de la aceptación o rechazo de las partidas de materias primas y productos enológicos.

Jefe de Laboratorio: Responsable del análisis físico-químico de las muestras recibidas.

Jefe de Bodega: Responsable de comunicar las necesidades de productos enológicos al Director Técnico y de realizar el pedido de los mismos.

Capataz de Bodega: Responsable de la recepción de materias primas y producto enológicos.

Jefe de Compras: Responsable de comunicar las necesidades de materiales de envasado a las Gerencia, realizar el pedido de los mismos y su recepción.

Responsable de Control de Calidad: Responsable de realizar el control de calidad a las muestras de materiales de envasado y de su aceptación rechazo.

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PEP – 0.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 5
COMPRA Y RECEPCION DE MATERIAS PRIMAS Y MATERIAL DE ENVASADO		

4.- DESCRIPCION

4.1.- Compra de materias primas y productos enológicos

Dentro de las materias primas se incluyen: Alcoholes, holandas, aguardientes, mostos, vinos, manzanillas y vinagres.

Dentro de los productos enológicos se incluyen: Color vínico, almíbares, etc.

Anualmente la Gerencia de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. firma un contrato con los proveedores homologados para el suministro de las materias primas.

El Director Técnico realiza el pedido al proveedor homologado previo comunicado a Gerencia a través de un “*Parte de Necesidades*” y posterior autorización de ésta.

Antes de recibir la partida, el Director Técnico pide muestra al proveedor para su análisis en el laboratorio y comprobar que las características y condiciones del producto son las exigidas.

En caso afirmativo, el Director Técnico emite la “*Orden de Pedido*” incluyendo las especificaciones exigidas.

El Jefe de Bodega se encarga de realizar los pedidos de productos enológicos previa emisión del parte de necesidades al Director Técnico y autorización de éste.

4.2.- Recepción de Materias Primas y Productos Enológicos

La recepción de dichos productos la realiza el Capataz de Bodega, documentando un “*Parte de Entrada*” y tomando una muestra de la partida recibida que entregará al laboratorio para su análisis junto con el parte de entrada y otra documentación (albaranes, etc.).

El Director Técnico realiza un análisis organoléptico y pasa la muestra al Jefe de Laboratorio para su análisis físico-químico y ordena al Capataz la descarga de la mercancía en un depósito exclusivo donde se almacenará provisionalmente hasta su aceptación definitiva.

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PEP – 0.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 4 de 5
COMPRA Y RECEPCION DE MATERIAS PRIMAS Y MATERIAL DE ENVASADO		

El Jefe de Laboratorio emitirá el correspondiente “*Boletín de Análisis*” y lo entregará al Director Técnico, el cual aceptará la partida definitivamente si el resultado del análisis es conforme a las especificaciones o a lo previamente acordado.

En caso de no cumplir con las especificaciones, el Director Técnico emitirá un informe analítico y decidirá su rechazo e iniciará el proceso de devolución de la partida, previa comunicación a la Gerencia.

Toda la documentación generada en este proceso es remitida por el Director de Calidad al Área de Administración para la gestión y registro de facturas, quedando copia en el Departamento de Calidad para su archivo.

4.3.- Compra de Materiales de Envasado

Se incluyen: Botellas, tapones y tapas, cápsulas, cajas, estuches, etiquetas y contras, etc.

Anualmente la Gerencia de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. firma un contrato con los proveedores homologados para el suministro de estos materiales.

El Jefe de Compras y Almacenes realiza el pedido al proveedor homologado, vía Internet, previa autorización de la Gerencia.

4.4.- Recepción de Materiales de Envasado

La recepción de los materiales de envasado la realiza el Jefe de Compras que comprobará que la cantidad de material recibido está conforme con el albarán de entrega y cumplimentará un Parte de Entrada que junto con el albarán y muestras del material recibido entregará al Departamento de Calidad.

El Responsable de Control de Calidad comprobará que las muestras recibidas están dentro de las especificaciones establecidas con el proveedor, y cumplimentará el registro de “*Control de Calidad al Material de Envasado Recepcionado*”.

En caso de no cumplir las especificaciones, el Responsable de Control de Calidad rellenará el “*Informe de No Conformidades*” y decidirá su

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PEP – 0.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 5 de 5
COMPRA Y RECEPCION DE MATERIAS PRIMAS Y MATERIAL DE ENVASADO		

aceptación o rechazo, comunicándolo al Jefe de Compras y al Director de Calidad e iniciando los contactos con el proveedor.

El Responsable de Control de Calidad devuelve el Parte de Entrada firmado al Jefe de Compras quedando en el Dpto. Calidad copia junto con el albarán de entrega para su custodia y archivo.

5.- DISTRIBUCION Y ARCHIVO

El Director de Calidad enviará copia de este Procedimiento a la Dirección General y a todas las Áreas de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A., para su implantación y custodia, quedando los originales en poder del propio Dpto. de Gestión de Calidad.

6.- REGISTROS

- R-13: Parte de Necesidades.
- R-14: Orden de Pedido.
- R-15: Parte de Entrada.
- R-16: Control de Calidad al Material de Envasado Recepcionado.
- R-17: Informe de No Conformidades.
- R-20: Boletín de Análisis.
- Albaranes, ticket de peso, etc.

7.- DOCUMENTACION DE REFERENCIA

- Capitulo 4.11 del Manual de Calidad de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.
- Norma UNE-EN ISO 9001-2000
- Norma UNE-EN ISO 22000-2005

 ROMATE	PARTE DE NECESIDADES	R – 13
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

PARTE N°:

FECHA:

DESCRIPCION DE LAS NECESIDADES:

FIRMA:

 ROMATE	ORDEN DE PEDIDO	R – 14
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

Nº DE PEDIDO:

FECHA:

PEDIDO:	ESPECIFICACIONES:

FIRMA DEL DIRECTOR TECNICO:

 ROMATE	PARTE DE ENTRADA	R – 15
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

FECHA DE RECEPCION:

Nº:

MATERIALES DE ENVASADO:

<u>DATOS DEL ALBARÁN:</u>	
PROVEEDOR:	
ALBARÁN Nº:	FECHA DEL ALBARÁN:
MERCANCIA RECIBIDA:	COD. ARTICULO:
CANTIDAD:	PRECIO:
<u>CONTROL:</u>	
PRESENTACIÓN DEL EMBALAJE:	ACEPTABLE:_____ NO ACEPTABLE:_____
PALETIZADO:	ACEPTABLE:_____ NO ACEPTABLE:_____
PLATIFICADO:	ACEPTABLE:_____ NO ACEPTABLE:_____
ROTURAS:	ACEPTABLE:_____ NO ACEPTABLE:_____
FIRMA DEL ENCARGADO:_____	

MATERIAS PRIMAS:

<u>DATOS DEL ALBARÁN:</u>	
PROVEEDOR:	
MERCANCIA RECIBIDA:	
CANTIDAD:	PRECIO:
DESTINO:	ALMACENAMIENTO:
FIRMA DEL ENCARGADO:_____	
<u>CONTROL:</u>	
PESO ESPECIFICO:	
LITROS:	
CALIDAD:	
FIRMA:_____	



ROMATE

**CONTROL DE CALIDAD AL
MATERIAL DE ENVASADO
RECEPCIONADO**

R – 16

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 1 de 1

MERCANCIA:

CODIGO:

PARTE DE ENTRADA N°:

FECHA:

BOTELLA	COLOR		CIERRE	
	CAPACIDAD		DIAMETRO BOCA	
	VERTICALIDAD		DIAMETRO CUERPO	
	ALTURA		ESTERILIDAD	Garantizada por Fabricante
CIERRE	EXAMEN EXTERNO		EXAMEN INTERNO	
	DIAMETRO CORONA		COLOR CORONA	
	ALTURA CORONA		DIAMETRO CORCHO	
	ALTURA CORCHO		ROTULADO CORONA	
	FIJADO CORONA		EXAMEN ORGANOLEPTICO	
CAPSULA / TAPA GUALA	ALTURA CAPSULA		DIAMETRO SUPERIOR	
	DIAMETRO INFERIOR		DESGARRE	
	PESO (unidad)			
CAJA / ETIQUETA	CODIGO BARRAS		MEDIDAS	
	ROTULACION		COLOR FONDO	
	COLORES DE ROTULADO		ROTULADO DE CONTENIDO	
	ROTULADO GRADO ALCOHOLICO		ROTULADO R. SANITARIO	
	ROTULADO R. INDUSTRIA		ROTULADO CADUCIDAD	
	ROTULADO R. EMBOTELLADOR		ROTULADO PUNTO VERDE	

CONFORME.....

Firma Control de Calidad:

NO CONFORME....



ROMATE

**INFORME DE NO
CONFORMIDADES**

R – 17

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 1 de 1

INFORME N°:

FECHA:

PARTE DE ENTRADA N°:

PRODUCTO NO CONFORME:

Referencia o albarán: _____, con fecha: ____/____/____

PROVEEDOR:

DESCRIPCION DE LA NO CONFORMIDAD:

DECISION:

ACEPTACION

RECHAZO

CAUSAS DE LA ACEPTACION/RECHAZO:

Firma:

 ROMATE	BOLETIN DE ANALISIS	R – 20
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

PRODUCTO:

ANALISIS N°:

Ubicación	Litros	Tipo de Análisis	Nº de Cabeceo

<u>Parámetro</u>	<u>Resultado</u>	<u>Limite Inferior</u>	<u>Limite Superior</u>	<u>Observaciones</u>
------------------	------------------	------------------------	------------------------	----------------------

Tratamiento

--

Jefe de Laboratorio Fecha Firma	TRATAMIENTO ORDENADO Director Técnico Fecha Firma	TRATAMIENTO REALIZADO Capataz de Bodega Fecha Firma
---	---	---

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PEP – 0.3
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 7
ELABORACION Y/O ENVEJECIMIENTO DE PRODUCTOS		

1.- OBJETO

El objeto del presente Procedimiento es describir el proceso general que se sigue en la elaboración y/o envejecimiento de productos en SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

2.- ALCANCE

Este Procedimiento es de aplicación a todo el proceso de elaboración y/o envejecimiento de vinos de crianza biológica, vinos de crianza oxidativa, brandies y vinagres.

3.- DEFINICIONES

- **Aguardiente:** El obtenido por destilación de vinos sanos y cuya graduación alcohólica esté comprendida entre 70 y 86° centesimales.
- **Alcohol Destilado:** El obtenido por destilación de vinos sanos y de sus piquetas y lías, ambas frescas y con una graduación alcohólica entre 86° y 94,8°.
- **Amontillado:** Vino genuino de Jerez, muy seco, de mucho cuerpo, aroma intenso y avellanado, de color ámbar, su grado alcohólico esta entre los 17 y 18 grados e incluso más en los muy viejos.
- **Añada:** Conjunto de botas estáticas que contienen vino de 17° o más de una misma cosecha con varios años de vejez, y que se destinan normalmente al rocío de las criaderas que forman parte del proceso dinámico de envejecimiento por el sistema de crianza oxidativa, a través de criaderas y soleras.
- **Criadera:** Conjunto de botas que contienen vino homogéneo de la misma calidad y tiempo.
- **Crianza Oxidativa o envejecimiento no biológico:** Es el proceso por el cual los vinos envejecen en las criaderas durante años sin la actividad de las levaduras y donde tienen lugar fenómenos físico-químicos de esterificaciones y oxidaciones sobre el alcohol, los ácidos y otros compuestos polifenólicos.

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PEP – 0.3
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 7
ELABORACION Y/O ENVEJECIMIENTO DE PRODUCTOS		

- **Crianza biológica:** Aquella que tiene lugar por acción de las levaduras del género “Saccharomyces” sobre el propio vino, popularmente conocida como “crianza de flor”, es un proceso bioquímico que dura todo el tiempo que el vino permanece en las criaderas, (tres años como mínimo).
- **Encabezado:** Acción de alcoholizar. Añadir alcohol etílico al mosto o vino para llevar su grado alcohólico a los límites establecidos.
- **Holandas:** Es el destilado de vinos sanos, con una graduación no superior a 70°.
- **Lías o heces:** Restos formados por bitartratos, mucilagos, trozos de hollejo, levaduras, tierras, etc., que aparecen en el fondo de las botas o depósitos al finalizar la fermentación.
- **Moscatel:** Vino procedente de la uva de su mismo nombre, es de sabor dulce, aroma muy grato, persistente y fragante, su color es ambarino en los mas jóvenes, aumentando a muy oscuro en los mas viejos, tienen una graduación alcohólica/beaumé de 9 x 15° aproximadamente.
- **Mostos:** Es el liquido obtenido del estrujado o prensado de las uvas, antes de fermentar.
- **Palo Cortado:** Es un vino intermedio entre el Amontillado y el Oloroso, tiene la finura y el aroma del Amontillado y el cuerpo y aterciopelado del Oloroso, son vinos muy aromáticos y muy suaves al paladar, tienen una graduación alcohólica de 18 grados o más en los muy viejos.
- **Pedro Ximenez:** Vino que procede de la uva de su mismo nombre, de sabor muy dulce, dejando en el paladar un agradable regusto a pasas, siendo además suave y aterciopelado, tiene una graduación alcohólica/beaumé de 9 x 22° aproximadamente.
- **Oloroso:** Vino genuino de Jerez, muy aromático, de mucho cuerpo, seco al paladar, o ligeramente abocado, donde deja un ligero regusto a nueces, su color es oro oscuro, tiene una graduación alcohólica de 18 grados o más en los muy viejos.
- **Raya:** Vino muy parecido al Oloroso, de inferior calidad que este, con cierto cuerpo, pero, de menor finura y aroma, tiene una graduación alcohólica de 18 grados o más en algunos casos.

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PEP – 0.3
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 4 de 7
ELABORACION Y/O ENVEJECIMIENTO DE PRODUCTOS		

- **Sobretaba:** Vino que desprovisto de sus lías o heces y encabezado adecuadamente, es conservado en botas o depósitos sin mezclar con otros hasta el momento de entrar a formar parte del sistema de Criaderas y Soleras.
- **Solera:** Conjunto de botas que contienen el vino en su etapa final, apto ya para su saca y embotellado.
- **Vinagre:** Es el producto resultante de la doble fermentación alcohólica y acética de vinos sanos obtenidos por procedimiento natural o industrial y con un contenido mínimo de ácido acético del 7%.

4.- RESPONSABILIDADES

El Director Técnico es responsable del análisis organoléptico de los productos y de su seguimiento en crianza y envejecimiento, auxiliado por el Jefe de Bodega.

El Jefe de Bodega es responsable del seguimiento de todas las operaciones que se realicen durante los procesos de crianza y envejecimiento y de la toma periódica de muestras necesarias para su análisis.

El Jefe de Laboratorio es responsable de realizar los análisis físico-químicos necesarios y del archivo y custodia de los registros generados.

Los operarios de bodega (arrumbadores) son los responsables de ejecutar las faenas siguiendo las instrucciones del encargado, quien a su vez las habrá recibido del Capataz en el *“Parte de Movimientos en Bodega”*.

5.- DESCRIPCION

5.1- Elaboración y Envejecimiento de Vinos

El proceso de elaboración y envejecimiento de vinos en SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. comienza una vez que las criaderas más jóvenes de los vinos necesitan ser repuestas.

El Director Técnico hace un estudio de estas necesidades y procede a la selección de vinos en “sobretablas” para la crianza biológica o en “añadas” para la crianza oxidativa mediante análisis organoléptico.

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PEP – 0.3
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 5 de 7
ELABORACION Y/O ENVEJECIMIENTO DE PRODUCTOS		

La “sobretabla” o la “añada” seleccionada es trasvasada a un depósito perfectamente limpio y esterilizado. De aquí se envía una muestra al laboratorio para su análisis físico-químico.

A la vista de los resultados, el Director Técnico ordenará o no un tratamiento al Jefe de Bodega a través del “*Boletín de Análisis*” (En caso de ser necesario el tratamiento se actuará según el PEP-0.4).

El Director Técnico dará orden de rocío al Jefe de Bodega, que seleccionará al responsable de realizar la faena mediante el “*Parte de Movimientos en Bodega*”, quién lo devolverá al Capataz fechado y firmado una vez finalizada dicha faena.

Comienza en este momento el periodo de crianza biológica o crianza oxidativa.

En la crianza biológica es prioritario y necesario, durante los años que el vino permanece en “crianza de flor” y cada cierto periodo de tiempo, establecido a criterio del Director Técnico, que se efectúen análisis organolépticos y se registren en Hojas de “*Análisis Organoléptico*” así como físico-químicos, si fuera necesario, con registros en el “*Boletín de Análisis*”, con el fin de mantener la actividad de las levaduras totalmente controladas, de tal manera que, nos permita además, evitar posibles alteraciones, enfermedades y defectos del vino, consiguiendo también unas características constantes de tipificación de la calidad durante todo el proceso, hasta su llegada a las soleras.

En la crianza oxidativa se controlan las criaderas y soleras de una forma menos intensa y constante que en la crianza biológica, pero sin abandonar los análisis organolépticos y físico-químicos cada periodo de tiempo establecido y cada vez que lo considere necesario el Director Técnico, con registros en Hoja de “*Análisis Organoléptico*” y en “*Boletín de Análisis*”

Todas las alteraciones detectadas y cuantas incidencias ocurran a lo largo del periodo de crianza biológica u oxidativa, serán registradas en la Hoja de “*Análisis Organoléptico*” y en el “*Boletín de Análisis*” correspondiente.

Transcurridos los años (mínimo tres años para crianza biológica), y una vez que estos vinos llegan a sus correspondientes soleras aptos ya para su saca y embotellado, se procede, según indicaciones del Director Técnico, a trasvasar una parte del vino de cada una de las botas que componen cada solera a un depósito preparado para ello, perfectamente limpio y esterilizado.

Esta saca lleva consigo la realización de una faena denominada “*corrida de escalas*”, que consiste en reponer el vino sacado de la solera con

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PEP – 0.3
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 6 de 7
ELABORACION Y/O ENVEJECIMIENTO DE PRODUCTOS		

vino de la primera criadera, esta lo será con la segunda criadera y así sucesivamente hasta llegar a la última criadera, la cual será rociada o repuesta con el vino de la “sobretabla” o de la “añada” seleccionada, según se describe al principio de este procedimiento.

De la saca efectuada, ya en el depósito correspondiente, se toma una muestra que se envía al laboratorio de la empresa para su análisis previo al embotellado, el cual una vez realizado será comunicado a través del “*Boletín de Análisis*” al Director Técnico, quien a la vista de los resultados, dará la orden de tratamiento y clarificación a través del propio boletín para llevar los parámetros analizados al de las especificaciones, si existieran, o en ausencia de estas, a las características establecidas para el vino de que se trate (En caso de ser necesario el tratamiento, se actuará según se indica en el PEP-0.4).

Termina aquí el procedimiento de crianza, iniciándose el de tratamiento de estabilización por “frío”.

5.2- Elaboración y Envejecimiento de Brandies

Se inicia el proceso con la realización de un cabeceo, donde figuran los componentes que van a formar parte del Brandy Solera, Solera Reserva o Solera Gran Reserva que se va a elaborar o bien a la saca directamente de la añada de holandas que corresponda.

A continuación se selecciona un depósito previamente limpio y esterilizado donde se realiza la mezcla de los componentes o el almacenamiento de la saca.

Se dan las instrucciones, por parte del Jefe de Bodega, al personal arrumbador seleccionado, para que realice el cabeceo o saca.

Una vez realizado dicho cabeceo o saca se envía una muestra al Director Técnico que tras un “*Análisis Organoléptico*” lo entrega al laboratorio para su análisis físico químico.

Según el resultado del análisis el Director Técnico ordenará la corrección de sus características mediante el tratamiento necesario o su rocío en las criaderas.

A partir de entonces comienza el periodo de envejecimiento por el método tradicional de criaderas y soleras. 6 meses para el Brandy Solera, 2 años para el Brandy Solera Reserva y más de 3 años para el Brandy Solera Gran Reserva.

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PEP – 0.3
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 7 de 7
ELABORACION Y/O ENVEJECIMIENTO DE PRODUCTOS		

A la hora de la saca de sus soleras el brandy es enviado a un depósito limpio y esterilizado antes de su embotellado.

Se tomará una muestra para su análisis en el Laboratorio y a la vista de los resultados el Director Técnico ordenará su tratamiento si es necesario y su filtración y pase a embotellado.

5.3- Envejecimiento de Vinagres

En la Bodega Sanchez Romate, todo el vinagre envejecido y embotellado es a partir de vinagres adquiridos en otras bodegas o fábricas de la zona de producción de Jerez.

El proceso natural de producción de vinagre empieza una vez el vino esta acetificado por mediación de bacterias acéticas. Tendrá que tener una riqueza en ácido acético de 70 gr/litro.

Para conseguir la calidad adecuada tendrá que estar envejeciendo un mínimo de 6 meses en bota para los vinagres solera o de dos años para los reservas.

Las sacas se efectuarán una vez transcurridos los periodos establecidos a juicio del Director Técnico, que a partir de los análisis organolépticos y físico – químicos dirá cuando el vinagre ha adquirido la calidad adecuada para que se produzcan las sacas. Estas sacas se efectuarán de la solera y en cantidades inferiores al 30% de su capacidad, finalizando aquí el proceso de envejecimiento.

6.- DISTRIBUCION

El Director de Calidad enviará copia de este Procedimiento a la Dirección General y a todas las Áreas de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A., para su implantación y custodia, quedando los originales en poder del propio Dpto. de Gestión de Calidad.

7.- REGISTROS

- R-18: Parte de Movimientos en Bodega.
- R-19: Análisis Organoléptico.
- R-20: Boletín de Análisis.

8.- DOCUMENTACION DE REFERENCIA

- Capitulo 4.12 del Manual de la Calidad de SANCHEZ ROMATE
- Norma UNE-EN ISO 9001:2000
- Norma UNE-EN ISO 22000:2005
- PEP-04: Tratamientos de Productos



ROMATE

**PARTE DE MOVIMIENTOS EN
BODEGA**

R – 18

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 1 de 1

PARTE N°:

FECHA:

MOVIMIENTO O FAENA:

FIRMA DEL JEFE DE BODEGA:

TRABAJO REALIZADO POR:

FECHA:

FIRMA:

 ROMATE	BOLETIN DE ANALISIS	R – 20
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

PRODUCTO:

ANALISIS N°:

Ubicación	Litros	Tipo de Análisis	Nº de Cabeceo

<u>Parámetro</u>	<u>Resultado</u>	<u>Limite Inferior</u>	<u>Limite Superior</u>	<u>Observaciones</u>
------------------	------------------	------------------------	------------------------	----------------------

Tratamiento

--

Jefe de Laboratorio Fecha Firma	TRATAMIENTO ORDENADO Director Técnico Fecha Firma	TRATAMIENTO REALIZADO Capataz de Bodega Fecha Firma
---	---	---

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PEP – 0.4
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 6
TRATAMIENTOS DE PRODUCTOS		

INDICE

- 1 OBJETO
- 2 ALCANCE
- 3 DEFINICIONES
- 4 RESPONSABILIDADES
- 5 DESCRIPCION
- 6 DISTRIBUCION Y ARCHIVO
- 7 REGISTROS DE LA CALIDAD
- 8 DOCUMENTACION DE REFERENCIA

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Jefe de Bodega	Jefe de Bodega	Director de Calidad

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PEP – 0.4
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 6
TRATAMIENTOS DE PRODUCTOS		

1.- OBJETO

El objeto del presente Procedimiento es describir los procesos de tratamientos, clarificaciones, filtraciones y estabilización por frío aplicados a todos los productos de SANCHEZ ROMATE HNOS. S.A.

2.- ALCANCE

Este Procedimiento es de aplicación a todos los productos y materias primas que le pueden ser aplicados y sean producidos o comprados por SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

3.- DEFINICIONES

- **TRATAMIENTO:** Acción de añadir al vino o vinagre, ciertos productos de naturaleza inorgánica, debidamente autorizados por la Dirección General de Salud Pública para uso alimentario, con el fin de corregir, equilibrar, clarificar o estabilizar, si fuese necesario, su composición natural.
- **CLARIFICACIÓN:** Acción de añadir al vino o vinagre, ciertos productos de origen proteico o de naturaleza inorgánica, debidamente autorizados por la Dirección General de Salud Pública para uso alimentario, con el fin de precipitar ciertas partículas en suspensión y conseguir así su total limpidez.
- **FILTRACION:** Acción de pasar el vino a través de un filtro, bien de tierras, papel, cerámico, o de cualquier otra naturaleza, con el fin de retener en el las partículas y microorganismos que enturbian el vino, consiguiendo así su limpidez y brillantez.
- **ESTABILIZACION POR FRIO:** Acción de pasar el vino por un equipo de refrigeración a unos depósitos isotérmicos y añadirle bitartrato potásico con el fin de que las sales del ácido tartárico del vino se solidifiquen y se decanten hacia el fondo de dichos depósitos.
- **Acido Tartárico:** Sustancia química natural acidificante, de aspecto cristalino fino o granulado, transparente e inodoro.
- **Anhídrido Sulfuroso:** Sustancia inorgánica con propiedades antioxidantes y antimicrobianas, es un gas incoloro de fuerte olor a azufre y totalmente irrespirable.

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PEP – 0.4
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 6
TRATAMIENTOS DE PRODUCTOS		

- **Metabisulfito Potásico:** Sustancia de propiedades muy parecidas al anhídrido sulfuroso, ya que, la solución acuosa tiene un contenido en sulfuroso del 50%, es antioxidante, antiséptico, antifúngico y bacteriostático, su aspecto es de un polvo cristalino blanco con ligero olor a azufre.
- **Gelatina:** Es un clarificante proteico, obtenido, por cocción prolongada en autoclave, de sustancias colágenas (huesos y cartílagos de animales), de propiedades absorbentes y floculantes, su aspecto puede ser en forma de láminas, en perlas o en polvo finísimo de color amarillento.
- **Bentonita:** Sustancia clarificante de naturaleza inorgánica compuesta por arcillas (silicatos de aluminio) y que forma dispersiones coloidales dotadas de cargas electronegativas, consiguiendo así absorber los prótidos del vino y precipitarlos por floculación al fondo del recipiente.
- **Albúmina de huevo:** Es un clarificante proteico, extraído de la clara del huevo por deshidratación o desecación, se presenta en forma de polvo fino de aspecto amorfo y color amarillento.

4.- RESPONSABILIDADES

El Director Técnico es responsable de ordenar las correcciones necesarias de los productos mediante tratamientos, clarificaciones, filtraciones y estabilizaciones por frío y de autorizar el pase del producto a envasado.

El Jefe de Bodega es responsable de ordenar la ejecución de los tratamientos, clarificaciones, filtraciones y estabilizaciones por frío, siguiendo las instrucciones del Director Técnico, así como de asegurarse de que tanto el Capataz como el Encargado de la planta de enfriamiento registren los datos del proceso y archiven los registros y la documentación generada.

El Jefe de Laboratorio es responsable de la ejecución de los análisis y del correcto archivo de los registros generados.

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PEP – 0.4
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 4 de 6
TRATAMIENTOS DE PRODUCTOS		

5.- DESCRIPCION

5.1.-TRATAMIENTOS, CLARIFICACIONES Y FILTRACIONES

Siempre que se realice un proceso de saca de las soleras, un cabeceo y siempre que el Director Técnico lo considere necesario, éste dará las instrucciones precisas a través del registro que corresponda (*“Boletín de Análisis”*) para realizar un tratamiento correctivo o de clarificación.

El Jefe de Bodega una vez con las instrucciones en su poder, entregadas por el Director Técnico, elige al encargado que ejecutará la faena dando las instrucciones al mismo por escrito, en el impreso de *“Parte de Movimientos en Bodega”*.

El encargado, con ayuda de los operarios de bodega (arrumbadores) prepara y dispone lo necesario para la realización material de lo ordenado.

El encargado del trabajo recibe del Capataz los productos necesarios, recibidos previamente de nuestro proveedor, para realizar la aplicación del tratamiento dado.

Se procede a la realización de la faena encomendada, la cual, una vez el encargado considera cumplida lo comunica al Capataz mediante la devolución de la hoja *“Parte de Movimientos en Bodega”*, firmada y fechada.

Tras realizar el tratamiento de clarificación se dejan pasar 72 horas para que este sea efectivo y a continuación se procederá a su filtrado. Se sacará muestra del vino tratado y se enviará al laboratorio, para análisis de resultados.

Una vez realizado el análisis, el laboratorio entrega el boletín con los resultados obtenidos al Director Técnico quien ordenará a través del mismo un nuevo tratamiento si fuera necesario, o bien dará el V° B° al vino y decidirá su destino definitivo, bien a embotellado, bien a rocío de criaderas, etc.

El Jefe de Bodega ordena mediante *“Parte de Movimientos en Bodega”* la filtración del vino y su trasvase a un depósito limpio y esterilizado donde quedará dispuesto para su pase a frío o destino señalado por el Director Técnico.

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PEP – 0.4
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 5 de 6
TRATAMIENTOS DE PRODUCTOS		

5.2.-TRATAMIENTO DE ESTABILIZACION POR FRIO

Una vez ha terminado el proceso de tratamiento y clarificación, el vino es filtrado por tierras diatomeas o placas de celulosa, según lo requiera, pasando a continuación a la planta de enfriamiento.

El vino a tratar es recibido en la planta de enfriamiento entrando en la unidad a la temperatura de $0^{\circ}\text{C} \pm 1^{\circ}\text{C}$.

Una vez que el vino es enfriado, pasa a los depósitos isotérmicos, donde se incorpora el bitartrato potásico micronizado a razón de 100 g/hl., con un remontado y manteniendo el vino en agitación durante 4 horas, controlando la temperatura durante este tiempo para que no pase de $0^{\circ}\text{C} \pm 1^{\circ}\text{C}$, registrando en los “Discos de Control” aparte de los datos que identifican al vino, que la temperatura indicada ha sido mantenida. El proceso de tratamiento tendrá una duración mínima de 24 horas (7 h/m de altura del depósito).

El vino una vez cumplido el tratamiento es filtrado por placas de celulosa y trasvasado a otro depósito limpio y esterilizado, del que extraemos una muestra para análisis de resultados. Con los resultados de estos análisis el Director Técnico autorizará que el vino pueda embotellarse o bien si los resultados son negativos reiniciar el proceso.

Las materias sólidas o turbios decantadas durante el proceso de enfriamiento pasarán al depósito habilitado para ello, de donde después de un tiempo necesario las partes sólidas se desechan y el vino pasa a un depósito donde queda a disposición del Director Técnico quien decidirá sobre su uso o empleo.

6.- DISTRIBUCION

El Director de Calidad enviará copia de este Plan a la Dirección General y a todas las personas implicadas en el apartado de responsabilidades para su implantación y custodia, quedando los originales en poder del propio Dpto. de Calidad.

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PEP – 0.4
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 6 de 6
TRATAMIENTOS DE PRODUCTOS		

7.- REGISTROS

- Disco de Registro de la Temperatura de Entrada.
- R-18: Parte de Movimientos en Bodega.
- R-20: Boletín de Análisis.

8.- DOCUMENTACION DE REFERENCIA

- Capitulo 4.12 del Manual de la Calidad de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.
- Norma UNE-EN ISO 9001
- Norma UNE-EN ISO 22.000



ROMATE

**PARTE DE MOVIMIENTOS EN
BODEGA**

R - 18

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 1 de 1

PARTE N°:

FECHA:

MOVIMIENTO O FAENA:

FIRMA DEL JEFE DE BODEGA:

TRABAJO REALIZADO POR:

FECHA:

FIRMA:

 ROMATE	BOLETIN DE ANALISIS	R – 20
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

PRODUCTO:

ANALISIS N°:

Ubicación	Litros	Tipo de Análisis	Nº de Cabeceo

<u>Parámetro</u>	<u>Resultado</u>	<u>Limite Inferior</u>	<u>Limite Superior</u>	<u>Observaciones</u>
------------------	------------------	------------------------	------------------------	----------------------

Tratamiento

--

Jefe de Laboratorio Fecha Firma	TRATAMIENTO ORDENADO Director Técnico Fecha Firma	TRATAMIENTO REALIZADO Capataz de Bodega Fecha Firma
---	---	---

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PEP – 0.5
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 5
ENVASADO DE PRODUCTOS		

INDICE

- 1 OBJETO
- 2 ALCANCE
- 3 RESPONSABILIDADES
- 4 DESCRIPCION
- 5 DISTRIBUCION Y ARCHIVO
- 6 REGISTROS DE LA CALIDAD
- 7 DOCUMENTACION DE REFERENCIA

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Director Industrial	Director Industrial	Director de Calidad

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PEP – 0.5
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 5
ENVASADO DE PRODUCTOS		

1.- OBJETO

El objeto del presente Procedimiento es describir los procesos que se siguen para el envasado de los Vinos, Vinagres y Brandies en SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

2.- ALCANCE

Este Procedimiento es de aplicación a todas las marcas de Vinos, Vinagres y Brandies que envasa SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

3.- RESPONSABILIDADES

El Jefe de Producción es responsable del cumplimiento de todos los requisitos para llevar a cabo el presente procedimiento y de planificar las fechas y productos a envasar.

El Director Técnico es responsable de dar el V°B° al producto a envasar.

El Jefe de Bodega es responsable de entregar, al Encargado del embotellado, el producto totalmente terminado y apto para su lleno.

El Encargado de embotellado es responsable de supervisar todas las acciones, de organizar a los operarios de la planta y en general de seguir y hacer las comprobaciones necesarias durante todo el proceso de embotellado.

El Jefe de Laboratorio de la Empresa es responsable de los análisis de control que se realizan durante el proceso y de la custodia y archivo de los documentos generados.

El Director de Calidad será responsable de aplicar las acciones correctoras necesarias, en caso de que se produjeran No Conformidades o incidencias de cualquier tipo, incluso parando la producción, durante el proceso de embotellado.

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PEP – 0.5
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 5
ENVASADO DE PRODUCTOS		

4.- DESCRIPCION

Antes del embotellado, se procede a:

Limpieza y esterilización de todo el sistema, mangueras de conducción, filtros y llenadora, según instrucciones existentes.

Comprobación y adaptación de los filtros, enjuagadora de botellas, llenadora, taponadora, capsuladora y etiquetadora, según tipo, formato y marca del producto.

Inspección de las botellas, etiquetas, tapones, cápsulas y cajas a utilizar.

Programar la codificadora con el número de Lote que corresponde a la fecha de lleno.

Se realiza el test de integridad en los cartuchos de filtración final de 0,65 y 0,45 micras en el caso de vinos y vinagres. El resultado se anota en la Hoja de *“Control de Envasado”* registro existente que se conserva en el embotellado. Si el resultado es no conforme se sustituyen los cartuchos por otros nuevos. (Esta operación será de aplicación solo a los productos que se filtren a través de este tipo de cartuchos)

Análisis previo del producto, preparado para el embotellado en su depósito, antes de entrar en el proceso. Disponer del *“Boletín de Análisis”* con el VºBº del Director Técnico.

Una vez lavado y esterilizado el sistema, se procede al desembote de los cartuchos filtrantes, utilizando parte del mismo producto a embotellar, haciendo pasar este a través del sistema de filtración hasta la salida por los caños de la llenadora. Cuando se confirma, después de analizar una muestra, que el producto que sale por los caños de la llenadora tiene las mismas características (graduación en el caso de los vinos, graduación y color en el caso de los brandies y acidez y color en el caso de los vinagres), que el del depósito nodriza, se ordena el inicio del embotellado, desechando la primera botella que sale de cada uno de los caños.

Al iniciar el lleno, se toman las primeras botellas que salen de cada caño de la llenadora realizándose una medida de su contenido y, anotándose estos en la Hoja de *“Control de Envasado”*. Cada hora, durante todo el tiempo que dure el embotellado, se tomará una muestra y se anotará su medida en la misma hoja.

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PEP – 0.5
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 4 de 5
ENVASADO DE PRODUCTOS		

Una muestra del producto, tomada cada hora, al final de la cadena de producción, será enviada al Laboratorio, para análisis de los parámetros correspondientes, quedando los resultados anotados en el registro “*Análisis Previo a Lleno*” y archivados en el Laboratorio.

Paralelamente, se controlan y registran las roturas de vidrio, que, caso de existir, serán anotadas en la Hoja de “*Control de Envasado*” y se seguirán las instrucciones sobre medidas a tomar en caso de roturas de vidrio, expuestas en la planta.

Al finalizar el embotellado, se documenta el resto del “*Control de Envasado*”, que junto al resto de la documentación generada, se envía al Jefe de Laboratorio, quien comprueba y archiva la misma.

Dicha documentación consta de los siguientes registros:

- “Control de Envasado”
- “Hoja de Control de Fabricación de Botellas”
- “Boletín de Análisis” físico-químico, microbiológico y de estabilidad, según el producto, después de embotellado, que se realiza, registra y conserva en el Laboratorio.

Finalizado el lleno, se procede a la limpieza y esterilización de todo el equipo: depósitos, maquinaria, filtros y mangueras, dejándolo todo preparado para iniciar otro embotellado con cualquier otro producto.

Las cajas producidas son llevadas al almacén de productos terminados, donde queda a la espera de su salida a destino.

5.- DISTRIBUCION

El Director de Calidad enviará copia de este Procedimiento a la Dirección General de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A., para su implantación y custodia, quedando los originales en poder del propio Dpto. de Calidad.

6.- REGISTROS

- R-20: Boletín de Análisis.
- R-21: Control de Envasado.
- R-22: Análisis Previo a Lleno.
- Hoja de Control de Fabricación de Botellas.

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PEP – 0.5
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 5 de 5
ENVASADO DE PRODUCTOS		

7.- DOCUMENTACION DE REFERENCIA

- Capitulo 4.12 del Manual de Calidad de SANCHEZ ROMATE S.A.
- Norma UNE-EN ISO 9001:2000
- Norma UNE-EN ISO 22000:2005

 ROMATE	BOLETIN DE ANALISIS	R – 20
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

PRODUCTO:

ANALISIS N°:

Ubicación	Litros	Tipo de Análisis	Nº de Cabeceo

<u>Parámetro</u>	<u>Resultado</u>	<u>Limite Inferior</u>	<u>Limite Superior</u>	<u>Observaciones</u>
------------------	------------------	------------------------	------------------------	----------------------

Tratamiento

--

Jefe de Laboratorio Fecha Firma	TRATAMIENTO ORDENADO Director Técnico Fecha Firma	TRATAMIENTO REALIZADO Capataz de Bodega Fecha Firma
---	---	---



ROMATE

CONTROL DE ENVASADO

R – 21

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 1 de 1

Producto:	Destino:	Lote:	Cajas:	Unidades:	Formato:	Volumen	Línea:
-----------	----------	-------	--------	-----------	----------	---------	--------

CONTROL DE VOLUMEN

HORA:													
VOLUMEN:													
TEMPERATURA:													

ROTURAS DE VIDRIOS

HORA:	Nº DE BOTELLAS ROTAS:			CAUSAS (Breve descripción)
	EN PALET	EN TREN	OTRAS	

Fecha:	Test de integridad:	Firma Encargado de Control de Calidad:
--------	---------------------	--

Total de botellas llenas.

Total de botellas rotas en palet.

Total de botellas rotas en cadena de producción.....

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PEP – 0.6
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 7
MANIPULACION, EMBALAJE, ALMACENAMIENTO Y ENTREGA		

INDICE

- 1 OBJETO
- 2 ALCANCE
- 3 RESPONSABILIDADES
- 4 DESCRIPCION
- 5 DISTRIBUCION Y ARCHIVO
- 6 REGISTROS DE LA CALIDAD
- 7 DOCUMENTACION DE REFERENCIA

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Director Industrial	Director Industrial	Director de Calidad

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PEP – 0.6
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 7
MANIPULACION, EMBALAJE, ALMACENAMIENTO Y ENTREGA		

1.- OBJETO

El objeto del presente Procedimiento es describir el sistema para asegurar que todas las operaciones de manipulación, almacenamiento, embalaje y entrega se llevan a cabo de forma que no alteren la calidad y la inocuidad del producto.

2.- ALCANCE

Este Procedimiento es de aplicación a la manipulación, almacenamiento, embalaje y entrega del producto final y a la manipulación y almacenamiento de las materias primas y productos en proceso.

3.- RESPONSABILIDADES

Materias Primas:

El Jefe de Bodega es responsable del control visual a la entrega.

El Director Técnico es responsable del análisis y ensayos y aceptación o rechazo.

Material de envasado:

El Jefe de Compras es responsable de dar las instrucciones correspondientes al proveedor y es responsable del control visual a la entrega.

El Responsable del Control de la Calidad es responsable de los análisis y ensayos y aceptación o rechazo.

Embotellado, envasado, marcado y rotulado:

El Encargado de Embotellado es responsable de la manipulación, embalaje, marcado y paletizado.

El Jefe de Compras es responsable de proveer del material de embalaje correcto al embotellado.

El Dpto. de Calidad es responsable de gestionar las no conformidades y las acciones correctoras.

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PEP – 0.6
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 7
MANIPULACION, EMBALAJE, ALMACENAMIENTO Y ENTREGA		

Almacén de Productos Terminados:

El Jefe de Producción es responsable de supervisar la partida y darle el VºBº antes de la entrega al Almacén de productos terminados.

El Encargado de Almacén es responsable de dirigir la carga de la mercancía y documentar los registros correspondientes.

El Director de Calidad es responsable de tomar las decisiones oportunas junto al Director Industrial sobre las No Conformidades observadas antes de su despacho.

4.- DESCRIPCION

4.1 DEFINICIONES

Materias Primas:

- Vinos de cualquier tipo.
- Vinagres.
- Holandas.
- Aguardientes.
- Alcoholes.
- Concentrados de mosto.
- Jarabes de glucosa.

Material de embotellado y embalaje:

- Botellas.
- Tapones.
- Cápsulas.
- Etiquetas.
- Contraetiquetas.
- Envases en general.
- Cajas de cartón.

4.2 PROCESO DE MANIPULACION Y ALMACENAMIENTO DE LAS MATERIAS PRIMAS

Todas las materias primas antes descritas se reciben en camiones cisterna y son descargadas y almacenadas a través de conducciones o mangueras impulsadas por máquinas o bombas adecuadas, sin que intervenga en ningún momento el contacto humano con el producto.

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PEP – 0.6
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 4 de 7
MANIPULACION, EMBALAJE, ALMACENAMIENTO Y ENTREGA		

Previamente a la descarga o trasvase del producto se habrán preparado mangueras, conducciones y bombas y se tendrá limpio y esterilizado el depósito donde se va a almacenar.

A la recepción, si se observa por el Jefe de Bodega un defecto en la cisterna o el producto, como suciedad u olores extraños, este lo comunica al Dpto. de Calidad antes de su descarga.

Antes de su descarga una muestra de la partida es enviada al laboratorio donde una vez analizada y con el V^oB^o del Director Técnico en el “Boletín de Análisis”, pasa al Dpto. de Calidad junto a un parte de entrada y el resto de documentos de comprobaciones y medidas de seguridad que acompañan a la partida.

Una vez dada por el Director Técnico la conformidad al Jefe de Bodega, este procede a iniciar el trasvase al depósito señalado para ello, quedando así almacenado y concluido el proceso.

4.3 PROCESO DE MANIPULACION Y ALMACENAMIENTO DE LOS MATERIALES DE ENVASADO

Los materiales de envasado descritos anteriormente, se reciben en embalajes apropiados, marcados, paletizados o no y siempre perfectamente identificados por el proveedor.

La partida es recepcionada por el Jefe de Compras quien hace un control visual sobre la presentación, paletizado, plastificado y observa y comprueba si existen roturas en los envases, tomando nota de dicho control, comunicando los defectos al Dpto. de Calidad.

Las mercancías, si se trata de botellas, cajas de cartón, estuches o materiales voluminosos, se reciben en palets y son manipulados con ayuda de carretillas eléctricas o manuales en donde se transportan al almacén y se ubican en el lugar señalado por el responsable del almacén.

Cuando se trata de materiales menos voluminosos, como tapones, cápsulas, etiquetas, etc., estos se pueden manipular, en ocasiones, de forma manual descargando las unidades de embalaje del camión o furgón y colocándolos en carros o transpaletas trasladándolos al almacén a través del montacargas, donde serán ubicados en su lugar habitual.

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PEP – 0.6
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 5 de 7
MANIPULACION, EMBALAJE, ALMACENAMIENTO Y ENTREGA		

Los materiales anteriormente descritos, a la entrada en almacén son registrados y dados de alta en fichero, produciéndose un “*Parte de Entrada*” que junto al “*Albarán de Entrega*” del proveedor y muestras del producto se entrega al Dpto. de Calidad para su análisis y ensayos y su posterior aceptación o rechazo.

Durante el periodo de almacenamiento estos materiales son custodiados y mantenidos en buen estado por el responsable de almacén quien los entregará al embotellado, previo registro diario, según las necesidades de producción, manteniendo su rotación y trazabilidad bien documentada, terminando aquí el procedimiento de manipulación y almacenamiento de este producto.

4.4 PROCESO DE MANIPULACION, EMBALAJE Y ENTREGA A ALMACEN DE PRODUCTOS TERMINADOS

El Encargado de Embotellado recibe de bodega el producto que se va a embotellar a través de conducciones de tuberías o mangueras conectadas a la batería de filtros pre-embotellado.

Los envases primarios, botellas, son acercadas desde almacén a la despaletizadora, por medio de carretilla eléctrica. Normalmente el operario procede a retirar el plástico retráctil que protege el palet de botellas y los cartones separadores, poniendo en marcha la máquina que alimenta la cinta transportadora hasta la enjuagadora.

A partir de aquí y hasta su paletización el producto y los materiales de envasado dejan de tener contacto humano estando en todo momento mecanizado (enjuagado, llenado, taponado, capsulado, etiquetado y envasado codificado y marcado).

Al final de la cadena de producción las unidades (cajas de 6 a 12 botellas) son tomadas manualmente por operarios que las van colocando perfectamente ordenadas en palets, retractilando con plástico dicho palet y trasladándolo al almacén de productos terminados por medio de carretilla eléctrica, donde quedará ubicado en el lugar que indique el encargado del mismo, quien la registrará en la ficha y conservará y mantendrá hasta recibir la orden de expedición del Área Comercial.

Son realizadas manualmente las operaciones de acondicionamiento de las botellas en envases secundarios, como son estuches de cartón, corcho o metálicos y la introducción en el envase terciario, cajas de 3, 6 ó 12 botellas o cajas de miniaturas.

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PEP – 0.6
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 6 de 7
MANIPULACION, EMBALAJE, ALMACENAMIENTO Y ENTREGA		

4.5 PROCESO DE MANIPULACION, ALMACENAMIENTO Y EXPEDICION A DESTINO

La mercancía es conservada en el almacén de productos terminados en perfecto estado hasta su salida a destino, siendo comprobado su estado periódicamente por el propio Encargado del Almacén y el Responsable del Control de la Calidad.

Antes de su salida a destino, se recibe en almacén el documento denominado “*Orden de Carga*” donde figuran las instrucciones necesarias para proceder al despacho de la partida.

Se comprueba el estado del contenedor o vehículo donde se va a efectuar la carga, limpieza, olores extraños, etc., y a continuación se procede a retirar de almacén la cantidad de unidades de venta necesarias para servir el pedido.

La carga y acondicionamiento se realiza con ayuda de carretilla eléctrica desde almacén a contenedor y con carretilla manual o eléctrica dentro del contenedor.

4.6 SISTEMA DE EMBALAJE DE NUESTROS PRODUCTOS

Envase Primario:

Botellas o tarros de cristal.

Envase Secundario:

Estuches de cartón.

Estuches metálicos.

Cajas de cartón.

Envases terciarios:

Cajas de cartón.

Palets de madera.

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PEP – 0.6
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 7 de 7
MANIPULACION, EMBALAJE, ALMACENAMIENTO Y ENTREGA		

5.- DISTRIBUCION

El Director de Calidad enviará copia de este Procedimiento a la Dirección General de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A., para su implantación y custodia, quedando los originales en poder del propio Dpto. de Calidad.

6.- REGISTROS

- R-20: Boletín de Análisis.
- R-23: Orden de Carga.
- R-24: Hoja de Pedido.
- R-25: Albarán de Entrega.

7.- DOCUMENTACION DE REFERENCIA

- Capitulo 4.12 del Manual de Calidad de SANCHEZ ROMATE S.A.
- Norma UNE-EN ISO 9001:2000
- Norma UNE-EN ISO 22000:2005

 ROMATE	BOLETIN DE ANALISIS	R – 20
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

PRODUCTO:

ANALISIS N°:

Ubicación	Litros	Tipo de Análisis	Nº de Cabeceo

<u>Parámetro</u>	<u>Resultado</u>	<u>Limite Inferior</u>	<u>Limite Superior</u>	<u>Observaciones</u>
------------------	------------------	------------------------	------------------------	----------------------

Tratamiento

--

Jefe de Laboratorio Fecha Firma	TRATAMIENTO ORDENADO Director Técnico Fecha Firma	TRATAMIENTO REALIZADO Capataz de Bodega Fecha Firma
---	---	---

 ROMATE	ORDEN DE CARGA	R – 23
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

FECHA:

PEDIDO N°:

CLIENTE:

PRODUCTO	CAJAS	FORMATO	PESOS	MEDIDAS

EMBARQUE:

MEDIO DE TRANSPORTE:

FECHA DE EMBARQUE:

CARGA:

PALETIZACION:

TIPO DE PALET:

N° DE PALETS:

DISPOSICION:

Encargado de Embarque:	Encargado de Expedicion:
------------------------	--------------------------

 ROMATE	HOJA DE PEDIDO	R – 24
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

PEDIDO N°:

CLIENTE:

FECHA DEL PEDIDO:

PAIS:

FECHA DE PREVISIÓN DE SERVICIO:

PRODUCTO	CANTIDAD	FORMATO	OBSERVACIONES

<p>DATOS DE LA PREPARACIÓN:</p>

FECHA DE TERMINACIÓN DE ENVASADO:

FECHA DE SALIDA:

<p>Firma: Jefe de producción</p>	<p>Firma: Encargado de Expedición</p>
----------------------------------	---------------------------------------

 ROMATE	ALBARAN DE ENTREGA	R – 25
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

ALBARAN Nº:

FECHA:

<p>CLIENTE:</p> <p>NIF/CIF:</p> <p>DIRECCION:</p>

PEDIDO Nº:

PRODUCTO:	CANTIDAD:	FORMATO:

TRANSPORTE:	Nº DE PALETS:
AGENCIA:	PESO BRUTO:
MATRICULA:	FECHA DE ENTREGA:

Encargado de Expedición:	Transportista:	El Cliente:



Sánchez Romate H^{nos} S.A.

PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD

PROCEDIMIENTOS DE CONTROL DE PRODUCTOS

REVISION: 0
FECHA: 07/06

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PCP – 0.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 3
CONTROL DEL PRODUCTO NO CONFORME		

INDICE

- 1 OBJETO
- 2 ALCANCE
- 3 RESPONSABILIDADES
- 4 DESCRIPCION
- 5 DISTRIBUCION Y ARCHIVO
- 6 REGISTROS DE LA CALIDAD
- 7 DOCUMENTACION DE REFERENCIA

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Responsable de Control de Calidad	Responsable de Control de Calidad	Director de Calidad

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PCP – 0.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 3
CONTROL DEL PRODUCTO NO CONFORME		

1.- OBJETO

El objeto del presente Procedimiento es describir el tratamiento aplicado a los productos considerados como no conformes tras pasar los correspondientes controles o análisis.

2.- ALCANCE

Este Procedimiento es de aplicación a todos los procesos donde puedan generarse productos no conformes.

3.- RESPONSABILIDADES

El Director Técnico es responsable de la declaración del producto no conforme en cuanto a materias primas y productos terminados.

El Responsable de Control de Calidad es responsable de la declaración del producto no conforme en cuanto a materiales de envasado en la recepción de los mismos y en producto final.

El Director de Calidad y los Directores de las Áreas afectadas son los responsables de calificar los Productos No Conformes y tomar las decisiones que correspondan.

4.- DESCRIPCION

Al realizar un control o análisis a las materias primas, materiales de envasado o productos terminados, ya sea a su recepción, elaboración, procesado o al producto final, el responsable de la realización del control o análisis, al detectar una desviación, lo comunica al Director del Área correspondiente y al Departamento de Calidad se le hace entrega del registro de análisis realizado o copia del mismo.

El Director del Área afectada junto con el Director de Calidad adoptará una de las decisiones siguientes:

- Aceptación
- Rechazo
- Reproceso o Tratamiento
- Reclasificación

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PCP – 0.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 3
CONTROL DEL PRODUCTO NO CONFORME		

Si el producto o material es clasificado como rechazado, será separado y marcado como No Conforme, de forma bien visible y serán eliminados o devueltos al proveedor.

En el caso de optar por el reproceso o tratamiento del producto, se realizará un nuevo control o análisis, tras el cual se decidirá su uso.

El producto que sufre alguna alteración y se puede utilizar para otros usos será marcado con la marca de Reclasificación

5.- DISTRIBUCION

El Director de Calidad enviará copia de este Procedimiento a la Dirección General de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A., para su implantación y custodia, quedando los originales en poder del propio Dpto. de Calidad.

6.- REGISTROS

- R-26: Producto No Conforme. RECHAZAR (Color Rojo).
- R-27: Producto No Conforme. REPROCESAR (Color Azul).

7.- DOCUMENTACION DE REFERENCIA

- Capítulos 2.8 y 4.14 del Manual de la Calidad de SANCHEZ ROMATE HNOS, S.A.
- Norma UNE-EN ISO 9001:2000
- Norma UNE-EN ISO 22000:2005



ROMATE

PRODUCTO NO CONFORME
RECHAZAR

R – 26

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 1 de 1



Sanchez Romate H. S.A.

**PRODUCTO NO CONFORME
RECHAZAR**

PRODUCTO:	LOTE N°:	N° CAJAS:	FECHA:	Fdo.: Director de Calidad
-----------	----------	-----------	--------	---------------------------



ROMATE

PRODUCTO NO CONFORME
REPROCESAR

R - 27

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 1 de 1



Sanchez Romate H. S.A.

**PRODUCTO NO CONFORME
REPROCESAR**

PRODUCTO:	LOTE N°:	N° CAJAS:	FECHA:	Fdo.: Director de Calidad
-----------	----------	-----------	--------	---------------------------

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PCP – 0.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 4
RETIRADA DE PRODUCTOS Y DEVOLUCIONES		

1.- OBJETO

El objeto del presente Procedimiento es definir las acciones a tomar en caso de retirada del mercado de determinados productos por detectar en ellos anomalías o defectos y la aceptación de productos procedentes de devoluciones por parte de almacenes, distribuidores, clientes, etc., por causas de caducidad, falta de venta, defectos de presentación, daños por causas varias, etc.

2.- ALCANCE

Este Procedimiento es de aplicación a todos los productos que SANCHEZ ROMATE ha puesto en el mercado de consumo y que presentan anomalías, defectos o alteraciones de cualquier tipo, siempre dentro de los periodos normales de vida del producto.

3.- RESPONSABILIDADES

Las responsabilidades sobre las causas y motivos de la retirada de productos o devoluciones cuando se demuestre corresponden a SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. será del almacén de productos terminados, del Director Industrial, del Director Técnico y en última instancia del Director de Calidad, según la alteración o defecto causante.

Será también responsable el propio cliente si se demuestra una mala manipulación o conservación en lugares con condiciones adversas, etc.

4.- DESCRIPCION

La retirada de productos del mercado puede venir ocasionada por una serie de incidentes, tales como:

- Contaminación malévola
- Sabotaje del producto
- Intento de extorsión
- Roturas de vidrios
- Contaminación química de un ingrediente o producto
- Desviaciones significativas en los procesos
- Derrames de sangre
- Errores significantes en la elaboración de recetas
- Cuestiones acerca de la etiqueta/codificación del producto

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PCP – 0.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 4
RETIRADA DE PRODUCTOS Y DEVOLUCIONES		

Cuando se detecta una anomalía, alteración o defecto, en productos que han sido puestos en el mercado de consumo, bien sean detectados por cualquier departamento de SANCHEZ ROMATE o bien por el propio cliente, se procede de la forma siguiente:

Alteraciones o defectos encontrados por SANCHEZ ROMATE en revisiones posteriores a su puesta en el mercado:

- Identificación de la partida afectada por el número de Lote.
- Identificación del defecto encontrado.
- Cuantificación de los daños o perjuicios causados, o que se puedan causar.
- Localización de los puntos de destino del producto en el mercado.
- Comunicación por escrito a los distribuidores, grandes superficies, almacenes, etc., donde se encuentran dichos productos defectuosos.
- Acuerdo posterior para la localización y retirada de dichos productos.
- Envío de una nueva partida del mismo producto para volver al mercado de consumo por las vías establecidas.

En el caso de devoluciones por iniciativa de los distribuidores, almacenes o clientes en general, se tratará de igual forma el producto, aceptando la partida devuelta y realizando su reposición inmediata.

5.- DISTRIBUCION

El Director de Calidad enviará copia de este Procedimiento a la Dirección General de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A., para su implantación y custodia, quedando los originales en poder del propio Dpto. de Calidad.

6.- REGISTROS DE LA CALIDAD

- Informe escrito.
- Documentación Generada.

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PCP – 0.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 4 de 4
RETIRADA DE PRODUCTOS Y DEVOLUCIONES		

7.- DOCUMENTACION DE REFERENCIA

- Capítulo 4.14 del Manual de la Calidad de SANCHEZ ROMATE HNOS, S.A.
- Norma UNE-EN ISO 9001:2000
- Norma UNE-EN ISO 22000:2005

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PCP – 0.3
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 5
CONTROL DE LOS EQUIPOS DE MEDIDA		

INDICE

- 1 OBJETO
- 2 ALCANCE
- 3 DEFINICIONES
- 4 RESPONSABILIDADES
- 5 DESCRIPCION
- 6 DISTRIBUCION Y ARCHIVO
- 7 REGISTROS DE LA CALIDAD
- 8 DOCUMENTACION DE REFERENCIA

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Jefe de Laboratorio	Jefe de Laboratorio	Director de Calidad

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PCP – 0.3
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 5
CONTROL DE LOS EQUIPOS DE MEDIDA		

1.- OBJETO

El objeto del presente Procedimiento es describir las actividades de calibración y mantenimiento de los instrumentos de medida utilizados en SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

2.- ALCANCE

Este Procedimiento es de aplicación a todos los equipos de medida cuyos resultados puedan afectar a la calidad del producto.

3.- DEFINICIONES

CALIBRACION: Es el conjunto de operaciones que tienen por objeto determinar por medio de un patrón los valores que caracterizan los errores de un instrumento o equipo de medida y, a la vista de ello proceder a alguna de estas operaciones:

- Ajustar el instrumento, cuando ello sea posible.
- Expresar las desviaciones mediante una tabla o curva de corrección, cuando el ajuste no sea posible o sea insuficiente.

4.- RESPONSABILIDADES

El Jefe de Laboratorio es responsable de acudir a las reuniones semestrales del Grupo de Intercalibración de Laboratorios, de realizar los análisis a las muestras y de la autocalibración de los equipos.

5.- DESCRIPCION

SANCHEZ ROMATE se encuentra incluido en un grupo de intercalibración de laboratorios.

Dicho grupo se compone de una serie de laboratorios de distintas bodegas que se constituyó con el objeto de comprobar la fiabilidad de los aparatos de medida de cada uno de ellos.

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PCP – 0.3
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 5
CONTROL DE LOS EQUIPOS DE MEDIDA		

Cada seis meses dichos laboratorios realizan unos determinados análisis a una serie de muestras entregadas a cada laboratorio que son idénticas para cada uno.

Una vez realizados los análisis, mantienen una reunión para contrastar resultados y tomar las oportunas decisiones. Los laboratorios se alternan en las funciones de organización de las reuniones y las muestras.

Los resultados se registran en la *“Hoja de Resultados de Intercalibración”*.

Hay un plazo en la entrega de los resultados, aquellos análisis entregados fuera de este plazo no entrarán en el registro de calibración y por tanto el equipo o aparato tendrá que ser calibrado por un organismo externo autorizado.

El proceso a seguir en los análisis de las muestras y la calibración de los equipos se muestra en el siguiente esquema:



ROMATE

PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD

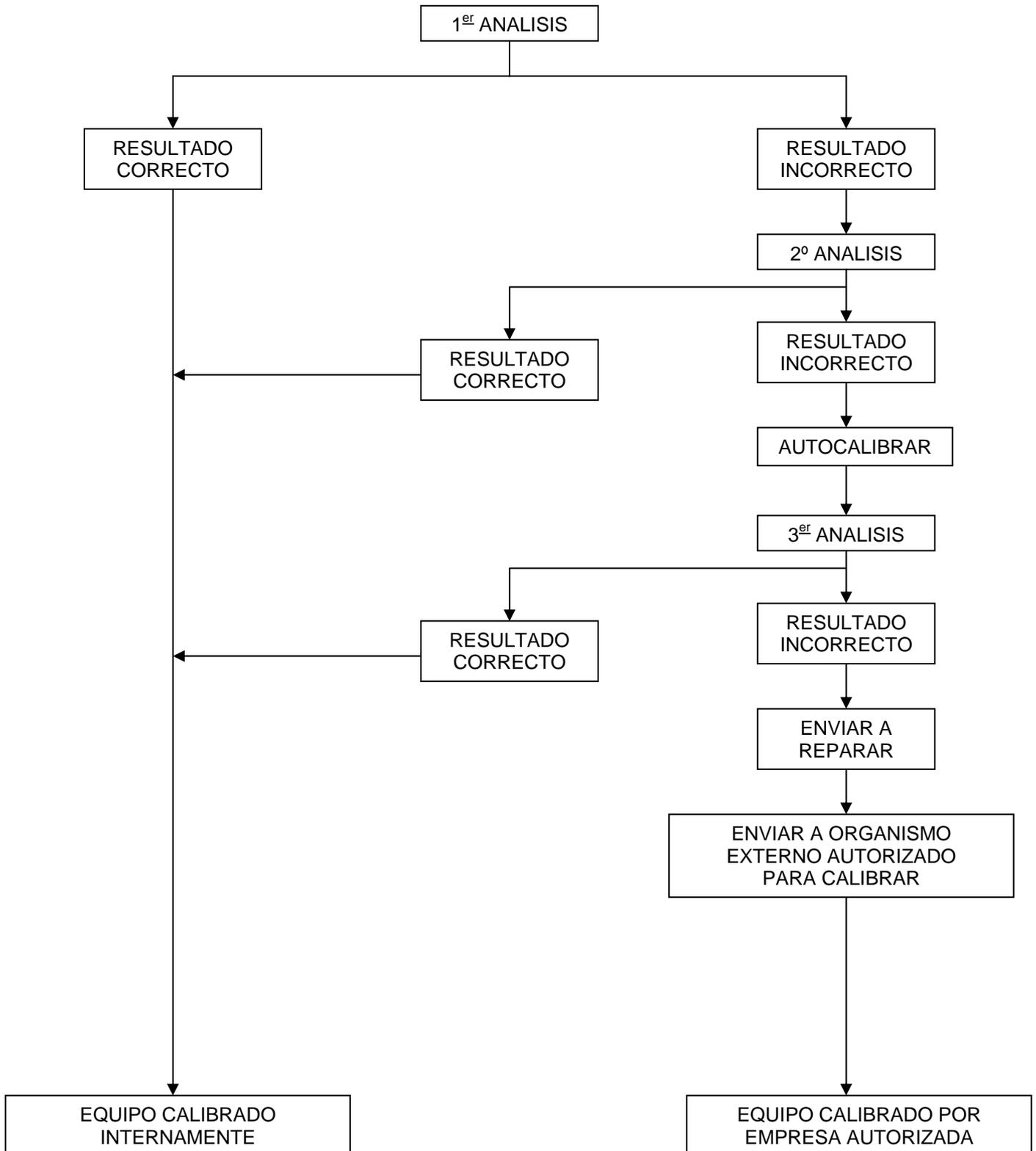
PCP – 0.3

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 4 de 5

CONTROL DE LOS EQUIPOS DE MEDIDA



 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PCP – 0.3
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 5 de 5
CONTROL DE LOS EQUIPOS DE MEDIDA		

6.- DISTRIBUCION Y ARCHIVO

El Director de Calidad enviará copia de este Procedimiento a la Dirección General de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A., para su implantación y custodia, quedando los originales en poder del propio Dpto. de Calidad.

7.- REGISTROS

- R-40: Hoja de Resultados de Intercalibración.

8.- DOCUMENTACION DE REFERENCIA

- Capitulo 5.3 del Manual de la Calidad de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.
- Normas UNE-EN ISO 9000:2000
- Normas UNE-EN ISO 22000:2005



HOJA DE RESULTADOS DE INTERCALIBRACION

R – 40

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 1 de 1

Intercalibración N°: _____

Fecha: _____

Firma: _____

Parámetro	MUESTRA 1	MUESTRA 2	MUESTRA 3	MUESTRA 4	MUESTRA 5	Métodos Analíticos utilizados
Alcohol % vol. 20°C						
Masa volúmica 20°C gr/cc						
Acidez Total g/l						
pH						
Acidez volátil real g/l						
SO ₂ total mg/l						
Absorbancia a 420 nm						
Absorbancia a 470 nm						
Absorbancia a 520 nm						
Absorbancia a 620 nm						
Hierro mg/l						
Cobre mg/l						
Calcio mg/l						
Zinc mg/l						
Potasio mg/l						
Metanol mg/l						
Alc. Superiores mg/l						
Azúcares Reductores						

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PCP – 0.4
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 4
REPROCESADO DE PRODUCTOS		

INDICE

- 1 OBJETO
- 2 ALCANCE
- 3 RESPONSABILIDADES
- 4 DESCRIPCION
- 5 DISTRIBUCION Y ARCHIVO
- 6 REGISTROS DE LA CALIDAD
- 7 DOCUMENTACION DE REFERENCIA

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Director Técnico	Director Técnico	Director de Calidad

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PCP – 0.4
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 4
REPROCESADO DE PRODUCTOS		

1.- OBJETO

El objeto del presente Procedimiento es describir las acciones, procesos y registros que se llevan a cabo como consecuencia de recuperar un producto desechado por cualquier no conformidad o devolución de clientes por caducidad u otras causas.

2.- ALCANCE

Este Procedimiento es de aplicación a todos los vinos, brandies y vinagres que presenten alteraciones y a los productos devueltos por caducidad o deterioro.

3.- RESPONSABILIDADES

El Director Técnico es responsable de programar las fechas para iniciar la recuperación y reprocesado del vino y de decidir, tras los análisis, el destino del vino, brandy o vinagre recuperado.

El Responsable de Control de la Calidad es responsable de comprobar que se cumplen los procedimientos e instrucciones que afectan a la eliminación de los residuos generados por esta causa (botellas, corchos, cartones, etc.)

4.- DESCRIPCION

Los productos a reprocesar pueden proceder:

A) Almacén de productos terminados

- Caducidad del producto.
- Deterioro de embalajes o del propio producto.
- Deslistado del propio producto.

B) Clientes

- Devoluciones por caducidad del producto.
- Devoluciones por alteraciones del producto.
- Devoluciones por roturas de stock.

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PCP – 0.4
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 4
REPROCESADO DE PRODUCTOS		

C) Laboratorio

- Devolución de muestras analizadas.
- Devolución por caducidad de archivo de muestra.

D) Embotellado

- Devolución por control de calidad.

Quando se trata de los casos A, C y D que ocurrirán siempre dentro de nuestras instalaciones, se procede a una separación de los vinos, finos, olorosos, brandies, etc., y tras un análisis de los mismos el Director Técnico decide su nuevo uso o destino.

Quando se trata de devoluciones de productos por parte de clientes por los motivos que sean, antes señalados, se procede a recibir el producto devuelto. Este se almacena en lugar adecuado hasta programar su reprocesado.

El proceso de reprocesado es el siguiente:

- Se inicia con la selección de las calidades cuyo vino se va a recuperar.
- Seleccionar el depósito o depósitos en los que se va a depositar el producto.
- Proceder al descorche de las botellas vaciando el contenido en el depósito mencionado, cuyo vino o brandy se va a reprocesar.

Los materiales procedentes de esta operación, botellas, corchos, etiquetas, cápsulas, cajas, etc., se destruyen totalmente, pasando las botellas al contenedor de vidrios a reciclar y los cartones al contenedor existente al efecto, también para reciclar.

Los tapones y cápsulas son eliminados como basura en su contenedor correspondiente.

Las etiquetas adheridas a las botellas serán destruidas en el proceso de reciclado del vidrio.

El vino o brandy producto de esta recuperación es analizado y tras comprobar los resultados, el Director Técnico decide su destino, bien para embotellar de nuevo como tal, bien para mezclarlo con otros o para rociar directamente en Criaderas o Soleras.

 ROMATE	PROCEDIMIENTOS DE CALIDAD	PCP – 0.4
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 4 de 4
REPROCESADO DE PRODUCTOS		

5.- DISTRIBUCION Y ARCHIVO

El Director de Calidad enviará copia de este Procedimiento a la Dirección General de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A., para su implantación y custodia, quedando los originales en poder del propio Dpto. de Calidad.

6.- REGISTROS

- R-27: Producto No Conforme. REPROCESAR (Color Azul).

7.- DOCUMENTACION DE REFERENCIA

- Capitulo 4.14 del Manual de la Calidad de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.
- Normas UNE-EN ISO 9000:2000.
- Normas UNE-EN ISO 22000:2005.



ROMATE

PRODUCTO NO CONFORME
REPROCESAR

R - 27

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 1 de 1



Sanchez Romate H. S.A.

**PRODUCTO NO CONFORME
REPROCESAR**

PRODUCTO:	LOTE N°:	N° CAJAS:	FECHA:	Fdo.: Director de Calidad
-----------	----------	-----------	--------	---------------------------

ANEXO 4. PLAN APPCC



Sanchez Romate y Cia^{nos} S.A.

PLAN APPCC

REVISION: 0
FECHA: 07/06

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Jefe de Equipo de la Inocuidad de los Alimentos	Jefe de Equipo de la Inocuidad de los Alimentos	Director Gerente

 ROMATE	PLAN APPCC INDICE	APPCC – 1.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

INDICE

- 1.0. INDICE
- 2.0. OBJETO DEL PLAN A.P.P.C.C.
- 3.0. DEFINICIONES Y TERMINOLOGIA
- 4.0. REVISION DEL PLAN A.P.P.C.C.
- 5.0. PERSONAL RESPONSABLE DEL SISTEMA A.P.P.C.C.
- 6.0. DESCRIPCION DE LOS PRODUCTOS
- 7.0. DIAGRAMAS DE FLUJO
- 8.0. ANALISIS DE PELIGROS
- 9.0. DETERMINACION DE LOS P.C.C.
- 10.0. ESTABLECIMIENTO DE LOS LIMITES CRITICOS
- 11.0. SISTEMA DE VIGILANCIA Y ACCIONES CORRECTORAS
- 12.0. PROCEDIMIENTOS DE COMPROBACION Y REGISTROS
- 13.0. CUADROS DE GESTION DE A.P.P.C.C.
- 14.0. NORMATIVA Y DOCUMENTOS DE REFERENCIA

 ROMATE	PLAN APPCC OBJETO DEL PLAN APPCC	APPCC – 2.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

OBJETO DEL PLAN APPCC

El presente Plan de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (A.P.P.C.C.) tiene por objeto el identificar cualquier aspecto en la actividad de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. que sea determinante para garantizar la inocuidad de los productos elaborados.

El A.P.P.C.C. es responsabilidad de la Gerencia y se llevará a cabo a través del Sistema de Gestión de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

Este Plan define unos principios, de obligado cumplimiento, basados en el Sistema A.P.P.C.C.:

1. Análisis de todos los peligros posibles en todas las operaciones efectuadas en la recepción de materias primas, elaboración, producción, crianza, envejecimiento, envasado, almacenamiento y expedición de vinos, vinagres y brandies.
2. Establecimiento de los Puntos Críticos: aquellos puntos de riesgos decisivos para garantizar la inocuidad de los productos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.
3. Establecimiento de los límites críticos para cada P.C.C.
4. Definición y aplicación de procedimientos eficaces de vigilancia, control y seguimiento de los puntos críticos.
5. Establecimiento de las medidas correctoras a adoptar cuando la vigilancia indica que un determinado P.C.C. no está controlado.
6. Establecimiento de procedimientos de comprobación para confirmar que el sistema APPCC funciona correctamente.
7. Establecimiento de un sistema de documentación sobre todos los procedimientos y los registros adecuados a estos principios y su aplicación.
8. Supervisión y verificación periódica y cada vez que se produzca alguna modificación en las operaciones de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A., del análisis de peligros, de los puntos y límites críticos y de los procedimientos de control y seguimiento.

Para llevar a cabo todo esto se constituirá un grupo encargado del A.P.P.C.C. formado por personal con la experiencia y formación adecuadas.

 ROMATE	PLAN APPCC DEFINICIONES Y TERMINOLOGIA	APPCC – 3.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2

DEFINICIONES Y TERMINOLOGIA

Los términos específicos utilizados en el presente Plan APPCC son los siguientes:

Análisis de peligros: Proceso de recopilación y evaluación de información sobre los peligros y las condiciones que los originan para decidir cuales son importantes con la inocuidad de los alimentos y, por tanto, planteados en el plan del sistema de APPCC.

Contaminación: La introducción o presencia de un contaminante en los alimentos o en el medio ambiente alimentario.

Contaminante: Cualquier agente biológico o químico, materia extraña u otras sustancias no añadidas intencionalmente a los alimentos y que puedan comprometer la inocuidad o la aptitud del alimento.

Controlado: Condición obtenida por cumplimiento de los procedimientos y de los criterios marcados.

Controlar: Adoptar todas las medidas necesarias para asegurar y mantener el cumplimiento de los criterios establecidos en el Plan de APPCC.

Desinfección: La reducción del número de microorganismos presentes en el medio ambiente, por medio de agentes químicos y/o métodos físicos, a un nivel que no comprometa la inocuidad o la aptitud del alimento.

Desviación: Situación existente cuando un límite crítico es incumplido.

Diagrama de flujo: Representación sistemática de la secuencia de fases u operaciones llevadas a cabo en la producción o elaboración de un determinado producto alimenticio.

Fase: Cualquier punto, procedimiento, operación o etapa de la cadena alimentaria, incluidas las materias primas, desde la producción primaria hasta el consumo final.

Higiene de los alimentos: Todas las condiciones y medidas necesarias para asegurar la inocuidad y la aptitud de los alimentos en todas las fases de la cadena alimentaria.

Identificación del peligro: La identificación de los agentes biológicos, químicos y físicos capaces de causar efectos adversos para la salud y que pueden estar presentes en un alimento o grupo de alimentos en particular.

 ROMATE	PLAN APPCC DEFINICIONES Y TERMINOLOGIA	APPCC – 3.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2

Idoneidad de los alimentos: La garantía de que los alimentos son aceptables para el consumo humano, de acuerdo con el uso a que se destinan.

Inocuidad de los alimentos: La garantía de que los alimentos no causarán daño al consumidor cuando se preparen y/o consuman de acuerdo con el uso a que se destinan.

Instalación: Cualquier edificio o zona en que se manipulan alimentos, y sus inmediaciones, que se encuentren bajo el control de una misma dirección.

Limpieza: La eliminación de tierra, residuos de alimentos, suciedad, grasa u otras materias objetables.

Límite crítico: Criterio que diferencia la aceptabilidad o inaceptabilidad del proceso en una determinada fase.

Manipulador de alimentos: Toda persona que manipule directamente alimentos envasados o no envasados, equipo y utensilios utilizados para los alimentos, o superficies que entren en contacto con los alimentos y que se espera, por tanto, cumpla con los requerimientos de higiene de los alimentos.

Medida correctora: Acción que hay que realizar cuando los resultados de la vigilancia en los PCC indican pérdida en el control del proceso.

Medida de control: Cualquier medida y actividad que puede realizarse para prevenir o eliminar un peligro para la inocuidad de los alimentos o para reducirlo a un nivel aceptable.

Peligro: Agente biológico, químico o físico presente en el alimento, o bien la condición en que este se halla, que puede causar un efecto adverso para la salud.

Plan APPCC: Documento preparado de conformidad con los principios del sistema APPCC, de tal forma que su cumplimiento asegura el control de los peligros que resultan significativos para la inocuidad de los alimentos en el segmento de la cadena alimentaria considerado.

Punto crítico de control (PCC): Fase en la que puede aplicarse un control y que es esencial para prevenir o eliminar un peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos o para reducirlo a un nivel aceptable.

Sistema APPCC: Sistema que permite identificar, evaluar y controlar peligros significativos para la inocuidad de los alimentos.

 ROMATE	PLAN APPCC REVISION DEL PLAN APPCC	APPCC – 4.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

REVISION DEL PLAN APPCC

El Equipo APPCC o el Equipo de la Inocuidad de los Alimentos (Sección 5 del presente Plan) es el responsable de la revisión del Plan de A.P.P.C.C.

La revisión del Plan A.P.P.C.C. será realizada con una periodicidad mínima de DOS años y siempre que existan modificaciones en alguna de las operaciones de elaboración de los productos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

Así mismo será revisado siempre que existan modificaciones en el Sistema de Análisis de Peligros, Puntos Críticos de Control y Límites Críticos y en los Procedimientos de Control y Seguimiento.

Cada modificación realizada en el presente Plan será identificada por un número de revisión y su fecha correspondiente en la parte superior derecha de la página revisada.

Cualquier departamento de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. puede solicitar modificaciones al Plan. El Equipo APPCC se encargará de estudiar estas solicitudes y determinará cuales serán incorporadas al Plan.

 ROMATE	PLAN APPCC PERSONAL RESPONSABLE DEL SISTEMA APPCC	APPCC – 5.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

PERSONAL RESPONSABLE DEL SISTEMA APPCC

Para llevar a cabo todos los principios definidos en el presente Plan, la Dirección de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. ha constituido un equipo formado por el siguiente personal:

Jefe de Equipo:

Director de Calidad/Técnico

Miembros del Equipo:

Director Industrial
Jefe de Bodega
Jefe de Laboratorio
Responsable de Control de Calidad

 <p>ROMATE</p>	<p>PLAN APPCC DESCRIPCION DE PRODUCTOS</p>	APPCC – 6.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2

DESCRIPCION DE PRODUCTOS

VINOS DE CRIANZA BIOLÓGICA:

FINO, MANZANILLA

Composición: Vino de uva Palomino 100%.

Estructura física / química: Vinos secos, con suave acidez y aroma, sabor punzante y equilibrado.

Tratamientos estáticos para de destrucción de los microorganismos: Empleo de SO₂ y filtración esterilizante.

Envasado: Botellas de vidrio de 75 y 37,5 Cl.

Durabilidad: 1 año.

Condiciones de almacenamiento: Botella vertical, en lugar fresco y oscuro, sin humedad.

VINOS DE CRIANZA OXIDATIVA:

AMONTILLADO, PALO CORTADO, OLOROSO, PEDRO XIMENEZ

Composición: Vinos de uva Palomino 100% y Pedro Ximénez 100%.

Estructura física / química: Vinos secos, abocados, ligeramente dulces o muy dulces.

Tratamientos estáticos para la destrucción de los microorganismos: N/A.

Envasado: Botellas de vidrio de 50, 75, 100 y 150 Cl.

Durabilidad: Indefinida.

Condiciones de almacenamiento: Botella vertical, en lugar seco, a temperatura 20/25° C.

 ROMATE	PLAN APPCC DESCRIPCION DE PRODUCTOS	APPCC – 6.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2

BRANDIES:

SOLERA, SOLERA RESERVA, SOLERA GRAN RESERVA

Composición: Destilados de vinos (Holandas, Alcoholes y Aguardientes).

Estructura física / química: secos o ligeramente dulces.

Tratamientos estáticos para de destrucción de los microbios: N/A.

Envasado: En botellas y tarros de vidrio.

Durabilidad: Indefinida.

Condiciones de almacenamiento: Botella vertical, en lugar seco a temperatura 20/25° C.

VINAGRES:

SOLERA, RESERVA

Composición: 7% de Ácido Acético (mínimo).

Estructura física / química: Ácido acético, recuerdos a vinos y madera roble.

Tratamientos estáticos para de destrucción de los microbios: Filtración esterilizante.

Envasado: Botellas de vidrio, varios formatos y tamaños.

Durabilidad: 1 año en condiciones normales. 2 o más años en condiciones especiales.

Condiciones de almacenamiento: lugar seco, oscuro, sin humedad y a 10/20° C

 ROMATE	PLAN APPCC DIAGRAMAS DE FLUJO	APPCC – 7.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

DIAGRAMAS DE FLUJO

- 7.1. Diagrama de Flujo. Elaboración de Vinos.
- 7.2. Diagrama de Flujo. Elaboración de Vinagres.
- 7.3. Diagrama de Flujo. Elaboración de Brandies.

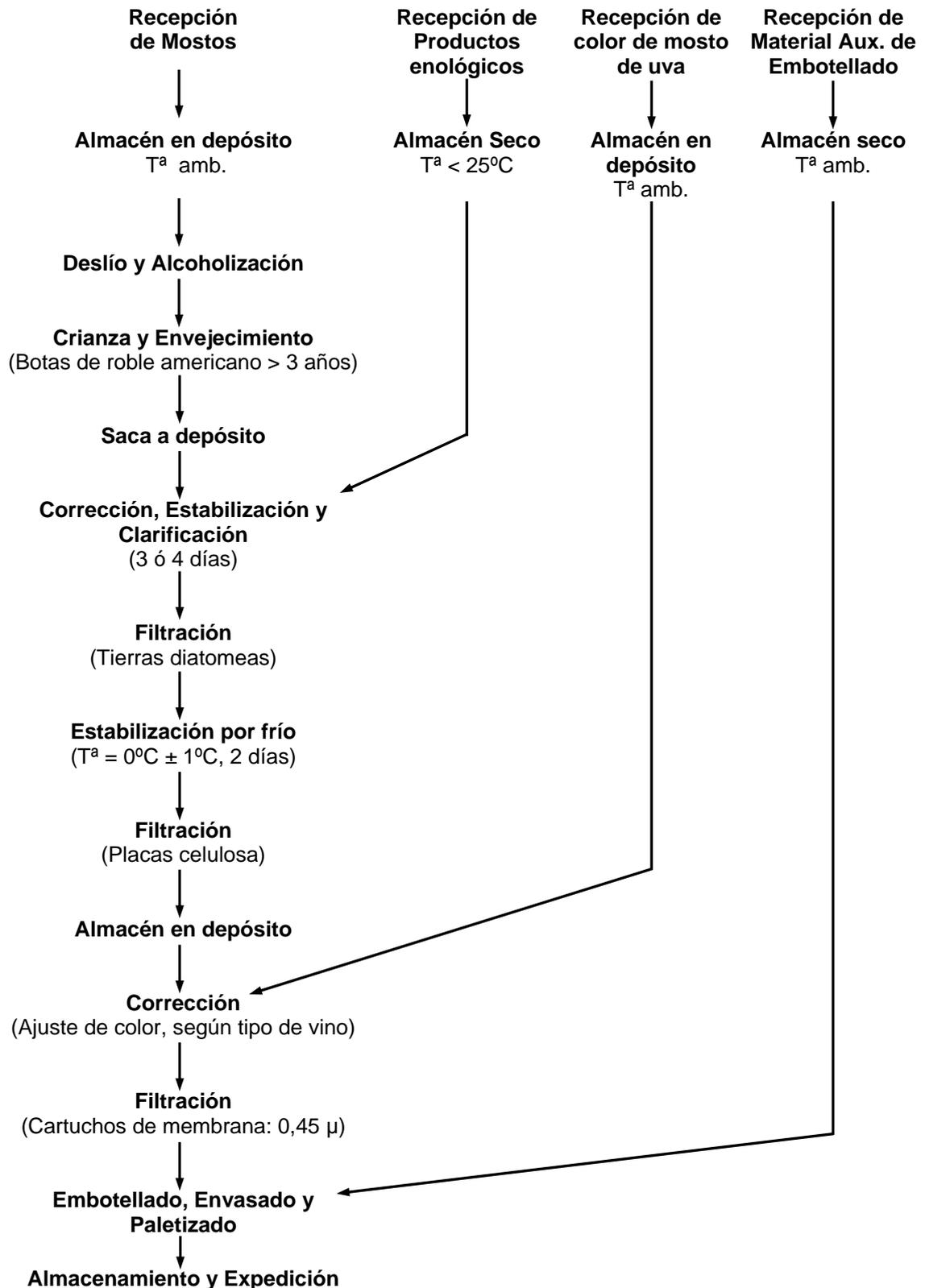


ROMATE

PLAN APPCC
DIAGRAMAS DE FLUJO

APPCC – 7.1
Revisión: 0
Fecha: 07/06
Página 1 de 1

ELABORACION DE VINOS



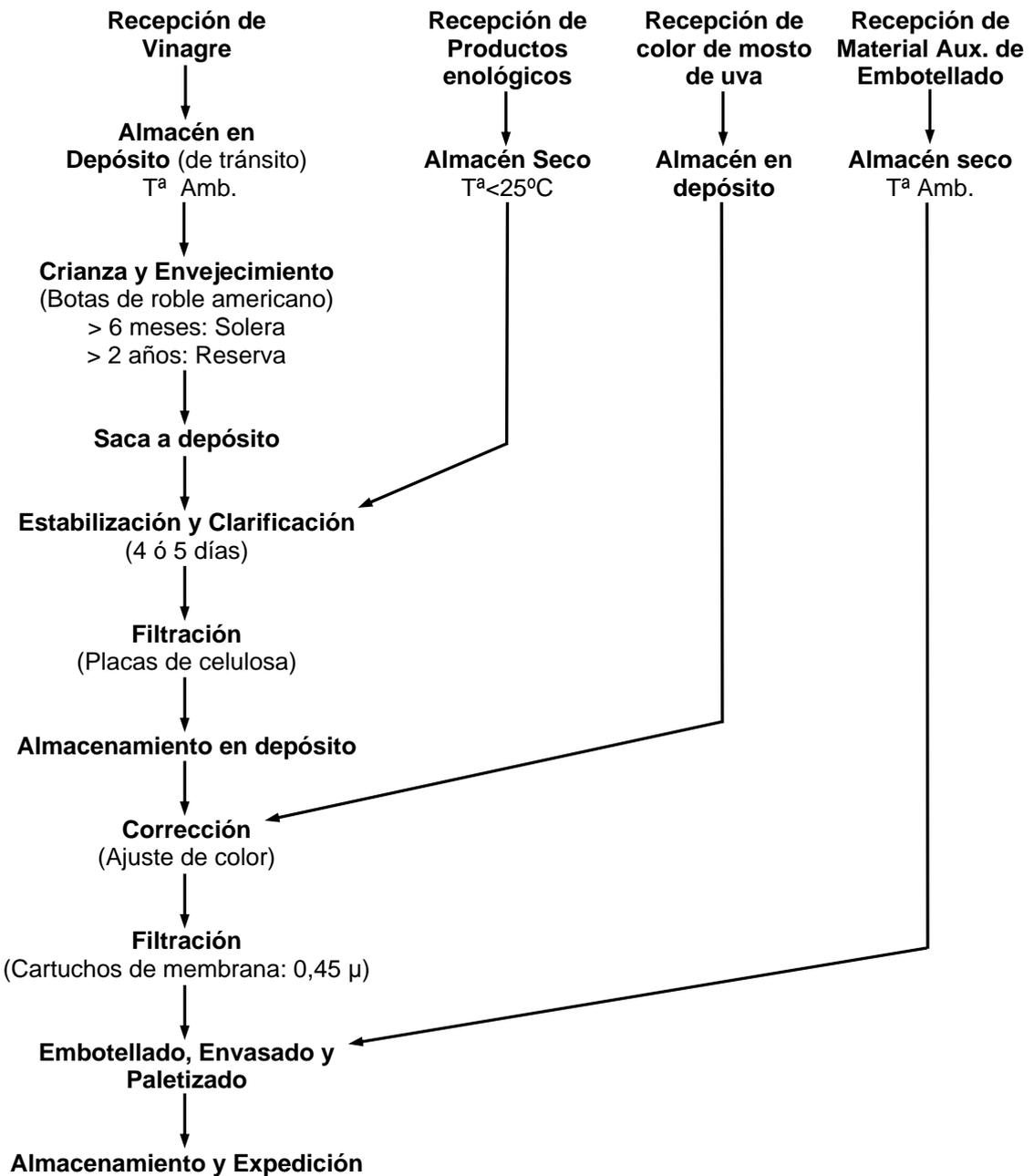


ROMATE

PLAN APPCC
DIAGRAMAS DE FLUJO

APPCC – 7.2
Revisión: 0
Fecha: 07/06
Página 1 de 1

ELABORACION DE VINAGRES





ROMATE

PLAN APPCC DIAGRAMAS DE FLUJO

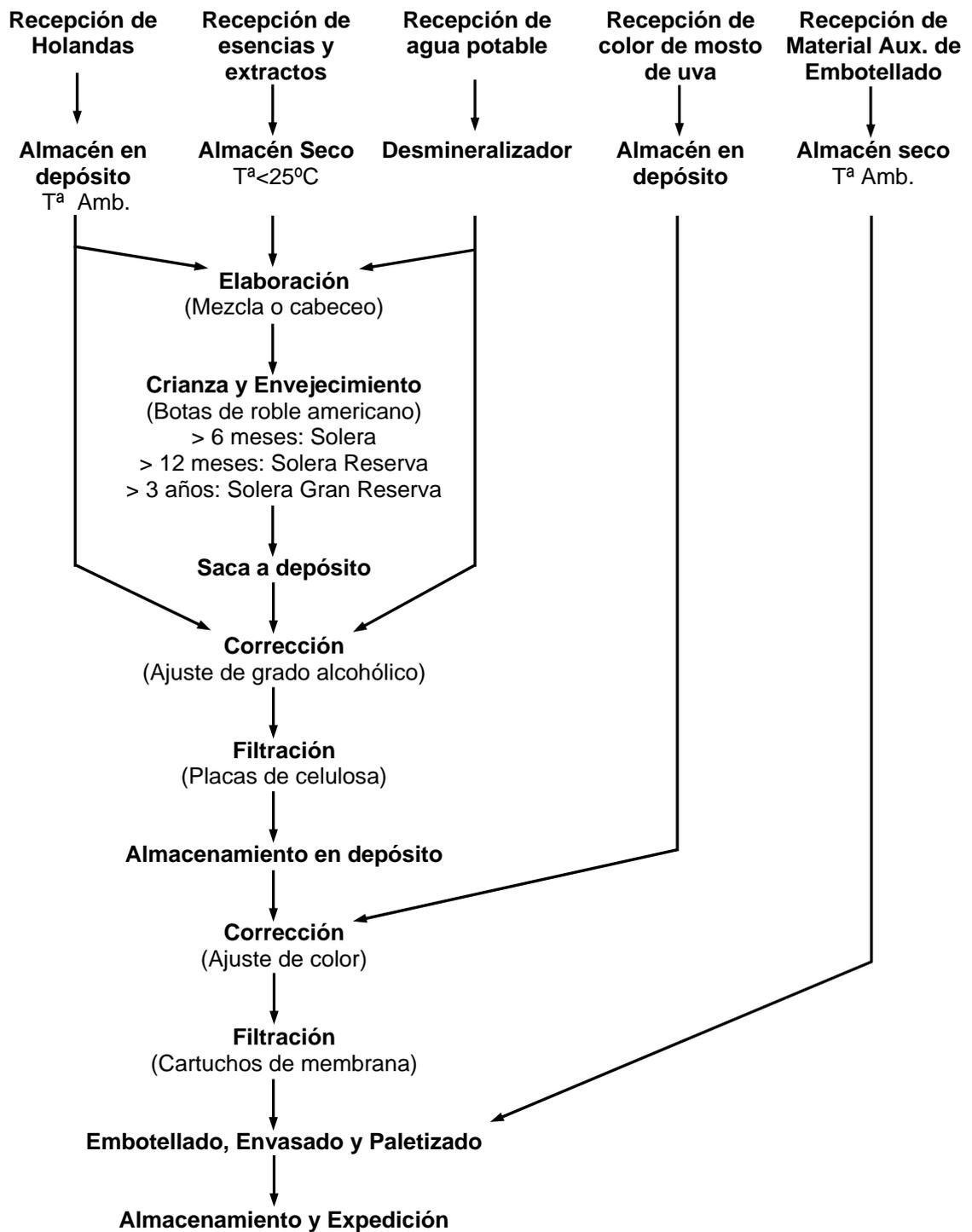
APPCC – 7.3

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 1 de 1

ELABORACION DE BRANDIES



 ROMATE	PLAN APPCC ANALISIS DE PELIGROS	APPCC – 8.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 7

ANALISIS DE PELIGROS

El presente Capítulo consta de tres fases:

Enumeración de peligros por cada fase

Se han enumerado todos los peligros (físicos, químicos y biológicos) que pueden preverse que se producirán en cada fase de elaboración de los productos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

Medidas Preventivas

A continuación han sido identificados cuales son las medidas preventivas que pueden aplicarse en relación con cada peligro enumerado.

Determinación de los Puntos de Control Críticos

De todos los peligros enumerados anteriormente, se han identificado aquellos cuya eliminación o reducción a niveles aceptables resulta indispensable, por su naturaleza, para producir un producto inocuo.

Para ello se han valorado los siguientes factores:

1. Probabilidad de que surjan peligros y gravedad de sus efectos perjudiciales para la salud.
2. Evaluación cualitativa y/o cuantitativa de la presencia de peligros.
3. Supervivencia o proliferación de los microorganismos involucrados.
4. Producción o persistencia de toxinas, sustancias químicas o agentes físicos en los productos.
5. Condiciones que pueden originar lo anterior.

El resultado de desarrollar estas tres fases se encuentra recogido en el cuadro siguiente:



ROMATE

PLAN APPCC
ANALISIS DE PELIGROS

APPCC – 8.0

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 2 de 7

VINOS

ETAPA	PELIGRO	MEDIDAS PREVENTIVAS	PCC
1. Recepción de vinos	Contaminación por producto de limpieza en cisterna.	Proveedor Homologado.	
	Contaminación por suciedad en bombas y conducciones.	Cumplimiento del Plan de Limpieza y Desinfección.	
	Vino acetificado.	Control analítico a la recepción.	
	Vino alterado por enfermedad microbiana.	Control analítico a la recepción.	
2. Crianza y envejecimiento en criaderas y soleras	Contaminación por suciedad en bombas, mangueras y útiles de trasiego.	Cumplimiento del Plan de Limpieza y Desinfección	
	Contaminación química del producto por sustancias utilizadas por el personal durante el rocío de las botas.	Cumplimiento de las Normas de Higiene	
	Contaminación por productos de limpieza utilizados.	Cumplimiento del Plan de Limpieza y Desinfección	
	Presencia de insectos y roedores.	Cumplimiento del Plan de Control de Plagas	
	Alteraciones de olor o sabor debidas a defectos en la vasija.	Análisis periódicos a Criaderas y Soleras	
3. Sacas de las soleras a depósitos	Transformación del alcohol en ácido acético (sobre todo en vinos de crianza biológica).	Análisis periódicos a Criaderas y Soleras	
	Falta de limpieza e higiene en bombas, mangueras, depósito receptor y útiles en general.	Cumplimiento del Plan de Limpieza y Desinfección	
	Pasar el producto a un depósito que no corresponde por error.	Control previo al depósito de recepción	
4. Tratamientos y clarificaciones	Aireación excesiva del vino durante la operación.	Evitar el contacto excesivo con aire	
	Restos de ferrocianuro.	Análisis químico	SI
	Adición de productos tóxicos por error.	Análisis químico	SI
5. Filtración con tierras	Malos olores en los clarificantes usados minerales u orgánicos.	Análisis a la recepción Control de condiciones de almacenamiento Comprobación antes de su uso	
	Malos olores detectados.	Análisis a la recepción Control de condiciones de almacenamiento Control previo al uso del producto	
6. Estabilización por frío	Uso de una tierra inadecuada.	Control previo al uso del producto	
	Falta de limpieza e higiene en instalaciones.	Cumplimiento del Plan de Limpieza y Desinfección	
	Aplicación de una temperatura incorrecta.	Control de la temperatura	
	Tiempo de tratamiento inferior al mínimo establecido.	Cumplimiento del periodo de tiempo establecido	
	Defecto de adición en la siembra de bitartratos.	Control de la cantidad previo a la adición	



ROMATE

PLAN APPCC
ANALISIS DE PELIGROS

APPCC – 8.0

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 3 de 7

7. Filtración con placas de celulosa	Mala calidad del agua de lavado previo a la filtración.	Cumplimiento del Plan de Control del Agua Potable	
	Falta de limpieza e higiene de bombas, mangueras, filtros y depósitos.	Cumplimiento del Plan de Limpieza y Desinfección	
	Uso de elementos filtrantes no adecuados.	Control previo al uso	
8. Filtración con cartuchos de membrana	Falta de limpieza e higiene en las instalaciones	Cumplimiento del Plan de Limpieza y Desinfección	
	Utilización de cartuchos de filtración amicróbica defectuosos.	Control previo al uso Realización del test de integridad	
	Uso inadecuado de cartuchos.	Control previo al uso de cartuchos	
	Error en la apertura/cierre de las válvulas del equipo de filtración.	Cumplimiento de instrucciones de trabajo	
9. Embotellado, envasado y paletizado	Contaminación por falta de higiene en máquina enjuagadora.	Cumplimiento del Plan de Limpieza y Desinfección	
	Contaminación por falta de higiene en máquina llenadora.	Cumplimiento del Plan de Limpieza y Desinfección	
	Contaminación por productos de limpieza en máquinas.	Cumplimiento del Plan de Limpieza y Desinfección	
	Contaminación por productos lubricantes en máquinas.	Cumplimiento del Plan de Limpieza y Desinfección Cumplimiento del Plan de Mantenimiento	
	Mala calidad del agua para el enjuagado de botellas.	Cumplimiento del Plan de Control del Agua Potable	
	Cuerpos extraños en botellas vacías, vidrios.	Control a la recepción Cumplimiento de instrucciones de trabajo	SI
	Entrada de cuerpos extraños durante la operación de llenado.	Tren cubierto Cumplimiento del Plan de Control de Plagas Cumplimiento instrucciones de trabajo	
	Contaminación del tapón.	Análisis a la recepción Control de condiciones de almacenamiento Comprobación antes de su uso	
	Desprendimiento de partículas de los cierres (tapón, corcho o tapa guala).	Control visual	
	Roturas de botellas por golpes o inadecuada manipulación.	Cumplimiento de instrucciones de trabajo	SI
	Roturas de botellas en el tren.	Cumplimiento de instrucciones de trabajo	SI
10. Almacenaje y expedición	Roturas por golpes o manipulación.	Inspección de rutina Inspección antes de la partida	
	Suciedad del embalaje.	Inspección de rutina Inspección antes de la partida	
	Presencia de insectos, roedores y otros animales.	Cumplimiento con el Plan de control de Plagas	
	Caducidad del producto. (solo en vinos blancos)	Control de lotes	



ROMATE

PLAN APPCC
ANALISIS DE PELIGROS

APPCC – 8.0

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 4 de 7

BRANDIES

ETAPA	PELIGRO	MEDIDAS PREVENTIVAS	PCC
1. Recepción de alcoholes, aguardientes y holandas.	Contaminación por producto de limpieza en cisterna.	Proveedor Homologado.	
	Contaminación por suciedad en bombas y conducciones antes de la descarga.	Cumplimiento del Plan de Limpieza y Desinfección.	
	Exceso de metanol.	Control analítico a la recepción.	SI
	Olores extraños, ajenos al producto.	Control analítico a la recepción.	
2. Elaboración (Mezcla o cabeceo)	Mala calidad del agua de lavado.	Cumplimiento del Plan de Control del Agua Potable	
	Mala calidad del agua desmineralizada para rebajar la mezcla.	Cumplimiento del Plan de Control del Agua Potable	
	Restos de suciedad en depósitos, bombas o conducciones.	Cumplimiento del Plan de Limpieza y Desinfección.	
	Contaminación por productos lubricantes usados en compresores, bombas, etc.	Cumplimiento del Plan de Limpieza y Desinfección. Cumplimiento del Plan de Mantenimiento	
	Contaminación por productos de limpieza.	Cumplimiento del Plan de Limpieza y Desinfección.	
3. Envejecimiento en criaderas y soleras	Contaminación por suciedad en bombas, mangueras y útiles de trasiego.	Cumplimiento del Plan de Limpieza y Desinfección	
	Contaminación química del producto por sustancias utilizadas por el personal durante el rocío de las botas.	Cumplimiento de las Normas de Higiene	
	Contaminación por productos de limpieza utilizados.	Cumplimiento del Plan de Limpieza y Desinfección	
	Presencia de insectos y roedores.	Cumplimiento del Plan de Control de Plagas	
	Alteraciones de olor o sabor debidas a defectos en la vasija.	Análisis periódicos a Criaderas y Soleras	
4. Sacas de las soleras a depósitos	Falta de limpieza e higiene en bombas, mangueras, depósito receptor y útiles en general.	Cumplimiento del Plan de Limpieza y Desinfección	
	Pasar el producto a un depósito que no corresponde por error.	Control previo al depósito de recepción	
5. Filtración con tierras	Malos olores detectados.	Análisis a la recepción Control de condiciones de almacenamiento Control previo al uso del producto	
	Uso de una tierra inadecuada.	Control previo al uso del producto	
6. Filtración con placas de celulosa	Mala calidad del agua de lavado previo a la filtración.	Cumplimiento del Plan de Control del Agua Potable	
	Falta de limpieza e higiene de bombas, mangueras, filtros y depósitos.	Cumplimiento del Plan de Limpieza y Desinfección	
	Uso de elementos filtrantes no adecuados.	Control previo al uso	



ROMATE

PLAN APPCC
ANÁLISIS DE PELIGROS

APPCC – 8.0

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 5 de 7

7. Filtración con cartuchos de membrana	Falta de limpieza e higiene en las instalaciones	Cumplimiento del Plan de Limpieza y Desinfección	
	Utilización de cartuchos de filtración amicróbica defectuosos.	Control previo al uso Realización del test de integridad	
	Uso inadecuado de cartuchos.	Control previo al uso de cartuchos	
	Error en la apertura/cierre de las válvulas del equipo de filtración.	Cumplimiento de instrucciones de trabajo	
8. Embotellado, envasado y paletizado	Contaminación por falta de higiene en máquina enjuagadora.	Cumplimiento del Plan de Limpieza y Desinfección	
	Contaminación por falta de higiene en máquina llenadora.	Cumplimiento del Plan de Limpieza y Desinfección	
	Contaminación por productos de limpieza en máquinas.	Cumplimiento del Plan de Limpieza y Desinfección	
	Contaminación por productos lubricantes en máquinas.	Cumplimiento del Plan de Limpieza y Desinfección Cumplimiento del Plan de Mantenimiento	
	Mala calidad del agua para el enjuagado de botellas.	Cumplimiento del Plan de Control del Agua Potable	
	Cuerpos extraños en botellas vacías, vidrios.	Control a la recepción Cumplimiento de instrucciones de trabajo	SI
	Entrada de cuerpos extraños durante la operación de llenado.	Tren cubierto Cumplimiento del Plan de Control de Plagas Cumplimiento instrucciones de trabajo	
	Contaminación del tapón.	Análisis a la recepción Control de condiciones de almacenamiento Comprobación antes de su uso	
	Desprendimiento de partículas de los cierres (tapón, corcho o tapa guala).	Control visual	
	Roturas de botellas por golpes o inadecuada manipulación.	Cumplimiento de instrucciones de trabajo	SI
Roturas de botellas en el tren.	Cumplimiento de instrucciones de trabajo	SI	
9. Almacenaje y expedición	Roturas por golpes o manipulación.	Inspección de rutina Inspección antes de la partida	
	Suciedad del embalaje.	Inspección de rutina Inspección antes de la partida	
	Presencia de insectos, roedores y otros animales.	Cumplimiento con el Plan de control de Plagas	



PLAN APPCC
ANALISIS DE PELIGROS

APPCC – 8.0

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 6 de 7

VINAGRES

ETAPA	PELIGRO	MEDIDAS PREVENTIVAS	PCC
1. Recepción de vinagres	Contaminación por producto de limpieza en cisterna.	Proveedor Homologado.	
	Contaminación por suciedad en bombas y conducciones.	Cumplimiento del Plan de Limpieza y Desinfección.	
	Vinagre alterado o de síntesis.	Control analítico a la recepción.	
2. Crianza y envejecimiento en criaderas y soleras	Contaminación por suciedad en bombas, mangueras y útiles de trasiego.	Cumplimiento del Plan de Limpieza y Desinfección	
	Contaminación química del producto por sustancias utilizadas por el personal durante el rocío de las botas.	Cumplimiento de las Normas de Higiene	
	Contaminación por productos de limpieza utilizados.	Cumplimiento del Plan de Limpieza y Desinfección	
	Presencia de insectos y roedores.	Cumplimiento del Plan de Control de Plagas	
	Alteraciones de olor o sabor debidas a defectos en la vasija.	Análisis periódicos a Criaderas y Soleras	
	Fenómenos químicos (quebras férricas oxidativa y blanca)	Análisis periódicos a Criaderas y Soleras	
	Alteraciones microbianas (mohos, mucilagos, anguilulas, moscas, ácaros)	Análisis periódicos a Criaderas y Soleras	SI
3. Sacas de las soleras a depósitos	Falta de limpieza e higiene en bombas, mangueras, depósito receptor y útiles en general.	Cumplimiento del Plan de Limpieza y Desinfección	
	Pasar el producto a un depósito que no corresponde por error.	Control previo al depósito de recepción	
4. Tratamientos, clarificaciones y estabilizaciones	Restos de ferrocianuro.	Análisis químico	SI
	Adición de productos tóxicos por error.	Análisis químico	SI
	Malos olores en los clarificantes usados minerales u orgánicos.	Análisis a la recepción Control de condiciones de almacenamiento Comprobación antes de su uso	
5. Filtración con tierras	Malos olores detectados.	Análisis a la recepción Control de condiciones de almacenamiento Control previo al uso del producto	
	Uso de una tierra inadecuada.	Control previo al uso del producto	
6. Estabilización por frío	Falta de limpieza e higiene en instalaciones.	Cumplimiento del Plan de Limpieza y Desinfección	
	Aplicación de una temperatura incorrecta.	Control de la temperatura	
	Tiempo de tratamiento inferior al mínimo establecido.	Cumplimiento del periodo de tiempo establecido	
	Defecto de adición en la siembra de bitartratos.	Control de la cantidad previo a la adición	



ROMATE

PLAN APPCC
ANALISIS DE PELIGROS

APPCC – 8.0

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 7 de 7

7. Filtración con placas de celulosa	Mala calidad del agua de lavado previo a la filtración.	Cumplimiento del Plan de Control del Agua Potable	
	Falta de limpieza e higiene de bombas, mangueras, filtros y depósitos.	Cumplimiento del Plan de Limpieza y Desinfección	
	Uso de elementos filtrantes no adecuados.	Control previo al uso	
8. Filtración con cartuchos de membrana	Falta de limpieza e higiene en las instalaciones	Cumplimiento del Plan de Limpieza y Desinfección	
	Utilización de cartuchos de filtración amicróbica defectuosos.	Control previo al uso Realización del test de integridad	
	Uso inadecuado de cartuchos.	Control previo al uso de cartuchos	
	Error en la apertura/cierre de las válvulas del equipo de filtración.	Cumplimiento de instrucciones de trabajo	
9. Embotellado, envasado y paletizado	Contaminación por falta de higiene en máquina enjuagadora.	Cumplimiento del Plan de Limpieza y Desinfección	
	Contaminación por falta de higiene en máquina enjuagadora.	Cumplimiento del Plan de Limpieza y Desinfección	
	Contaminación por productos de limpieza en máquinas.	Cumplimiento del Plan de Limpieza y Desinfección	SI
	Contaminación por productos lubricantes en máquinas.	Cumplimiento del Plan de Limpieza y Desinfección Cumplimiento del Plan de Mantenimiento	
	Mala calidad del agua para el enjuagado de botellas.	Cumplimiento del Plan de Control del Agua Potable	
	Cuerpos extraños en botellas vacías, vidrios.	Control a la recepción Cumplimiento de instrucciones de trabajo	SI
	Entrada de cuerpos extraños durante la operación de llenado.	Tren cubierto Cumplimiento del Plan de Control de Plagas Cumplimiento instrucciones de trabajo	
	Contaminación del tapón.	Análisis a la recepción Control de condiciones de almacenamiento Comprobación antes de su uso	
	Desprendimiento de partículas de los cierres (tapón, corcho o tapa guala).	Control visual	
	Roturas de botellas por golpes o inadecuada manipulación.	Cumplimiento de instrucciones de trabajo	SI
Roturas de botellas en el tren.	Cumplimiento de instrucciones de trabajo	SI	
10. Almacenaje y expedición	Roturas por golpes o manipulación.	Inspección de rutina Inspección antes de la partida	
	Suciedad del embalaje.	Inspección de rutina Inspección antes de la partida	
	Presencia de insectos, roedores y otros animales.	Cumplimiento con el Plan de control de Plagas	

 ROMATE	PLAN APPCC DETERMINACION DE LOS PCC	APPCC – 9.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2

DETERMINACION DE LOS PCC

PUNTOS DE CONTROL CRITICOS IDENTIFICADOS:

- Exceso de metanol en los alcoholes, aguardientes u holandas recepcionados.
- Restos de ferrocianuro durante los tratamientos.
- Adición por error de productos tóxicos durante los tratamientos.
- Cuerpos extraños (vidrios) en botellas vacías.
- Rotura de botellas por golpes o inadecuada manipulación en embotellado.
- Roturas de botellas en el tren de embotellado.



ROMATE

PLAN APPCC

DETERMINACION DE LOS PCC

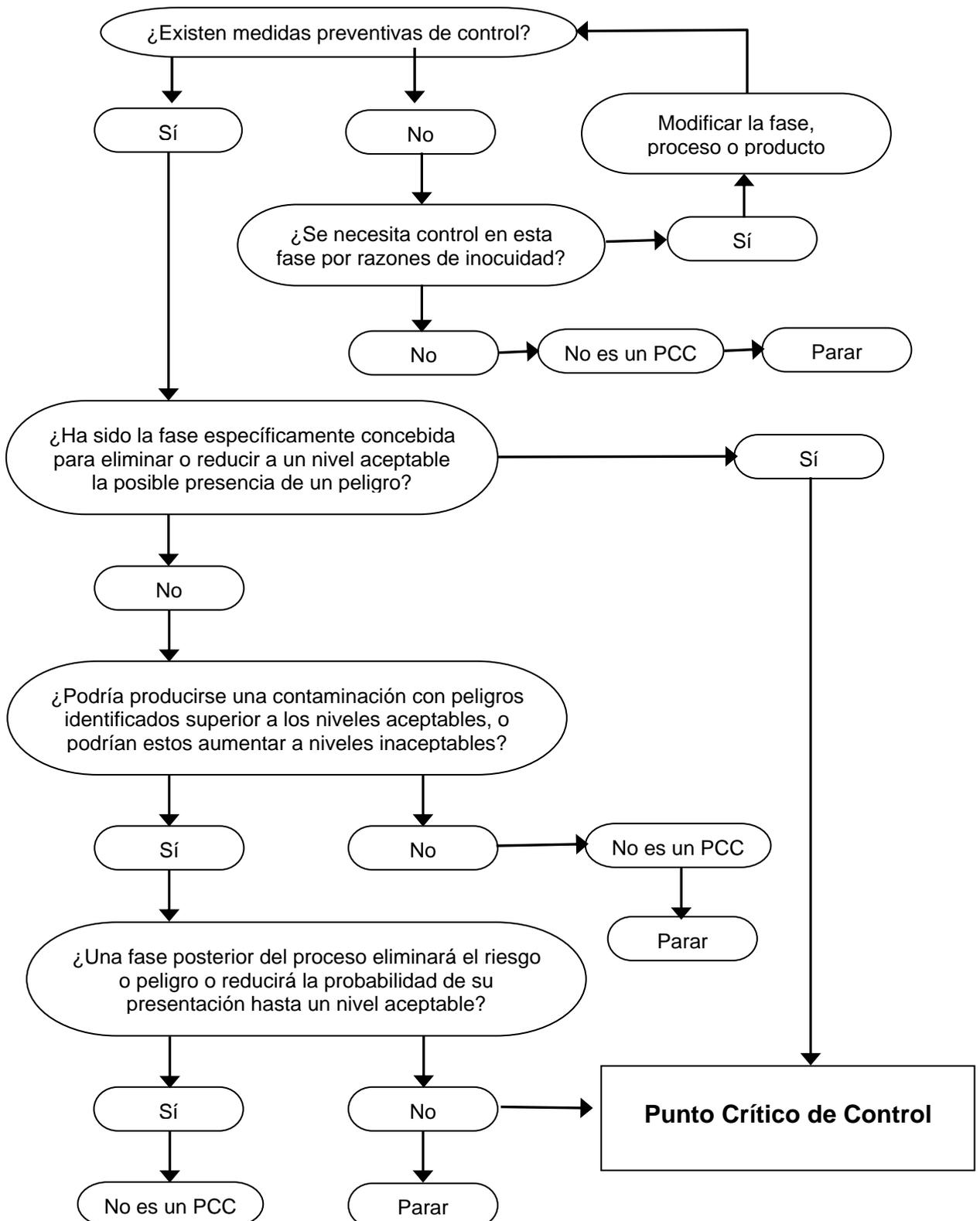
APPCC – 9.0

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 2 de 2

La determinación de todos los PCC anteriores se ha realizado siguiendo el diagrama siguiente (publicado por el Codex Alimentarius):



 ROMATE	PLAN APPCC LIMITES CRITICOS	APPCC – 10.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

LIMITES CRITICOS

A continuación se especifican los límites críticos para cada PCC. Estos límites críticos diferencian la aceptabilidad o inaceptabilidad del proceso en una determinada fase.

Los límites críticos para cada PCC son los siguientes:

PCC	LIMITE CRITICO
Exceso de metanol en los alcoholes, aguardientes u holandas recepcionados.	< 0,1 gr./l.
Restos de ferrocianuro durante los tratamientos.	AUSENCIA
Adición por error de productos tóxicos durante los tratamientos.	AUSENCIA
Cuerpos extraños (vidrios) en botellas vacías.	AUSENCIA
Rotura de botellas por golpes o inadecuada manipulación en embotellado.	AUSENCIA
Roturas de botellas en el tren de embotellado.	AUSENCIA

 ROMATE	PLAN APPCC SISTEMAS DE VIGILANCIA Y ACCIONES CORRECTORAS	APPCC – 11.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

SISTEMA DE VIGILANCIA Y ACCIONES CORRECTORAS

El sistema de vigilancia establecido a cada punto crítico permite detectar una pérdida de control en los mismos.

La vigilancia será continua para garantizar que el punto crítico está controlado e impedir que se infrinjan los límites críticos mediante la aplicación de acciones correctoras.

Se han formulado las acciones correctoras específicas para cada PCC para hacer frente a las desviaciones que puedan producirse.

Estas medidas permiten asegurar que el proceso está controlado y que se adoptan las medidas adecuadas sobre el producto afectado (eliminación, reproceso, etc.)

El desarrollo de estas fases se encuentra recogido en el cuadro del APPCC 13.0 “CUADROS DE GESTIÓN DE PCC”.

 ROMATE	PLAN APPCC PROCEDIMIENTOS DE COMPROBACION Y REGISTROS	APPCC – 12.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

PROCEDIMIENTOS DE COMPROBACION Y REGISTROS

El desarrollo de estas fases se encuentra recogido en el cuadro del APPCC 13.0 “CUADROS DE GESTIÓN DE PCC”.



ROMATE

PLAN APPCC
CUADROS DE GESTION DE PCC

APPCC – 13.0

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 1 de 3

VINOS

ETAPA	PCC	LIMITE CRITICO	PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA	RESPONSABLE	ACCIONES CORRECTORAS	REGISTRO
4. Tratamientos y clarificaciones	Restos de ferrocianuro.	Ausencia.	Visual Análisis químico	Director Técnico Jefe Laboratorio Jefe Bodega	Tratar y reprocesar	R-20 Boletín de análisis
	Adición de productos tóxicos por error.	Ausencia.	Control de productos Análisis organoléptico Visual	Director Técnico Jefe Laboratorio Jefe Bodega	Rechazo o reprocesado	R-15 Parte de entrada R-20 Boletín de análisis
9. Embotellado, envasado y paletizado	Cuerpos extraños en botellas vacías, vidrios.	Ausencia.	Control a la recepción Visual	Jefe Bodega Enc. Embotellado Operario	Rechazo	R-15 Parte de entrada Análisis de botellas
	Roturas de botellas por golpes o inadecuada manipulación.	Ausencia.	Visual a la entrega Inspección del palet antes de abrir	E. Embotellado Operario almacén	Rechazo de palet defectuoso o con botellas mal colocadas	R-15 Parte Entrada Control en recepción y almacén
	Roturas de botellas en el tren.	Ausencia.	Visual	Enc. Embotellado Operario	Aplicar Instrucción ITE-03	R-21 Control de Envasado.



ROMATE

PLAN APPCC
CUADROS DE GESTION DE PCC

APPCC – 13.0

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 2 de 3

BRANDIES

ETAPA	PCC	LIMITE CRITICO	PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA	RESPONSABLE	ACCIONES CORRECTORAS	REGISTRO
1. Recepción de alcoholes, aguardientes y holandas	Exceso de metanol.	< 0,1 gr/l.	Análisis	Jefe Laboratorio	Rechazo	R-20 Boletín análisis
8. Embotellado, envasado y paletizado	Cuerpos extraños en botellas vacías, vidrios.	Ausencia.	Control recepción Visual	Jefe Bodega E. Embotellado Operario	Rechazo	R-15 Parte de Entrada Análisis de botellas
	Roturas de botellas por golpes o inadecuada manipulación.	Ausencia.	Visual a la entrega Inspección del palet antes de abrir	E. Embotellado Operario	Rechazo de palet defectuoso o con botellas mal colocadas	R-15 Parte de Entrada Control recepción y almacén
	Roturas de botellas en el tren.	Ausencia.	Visual	Enc. Embotellado Operario	Aplicar Instrucción ITE-03	R-21 Control de Envasado.



ROMATE

PLAN APPCC
CUADROS DE GESTION DE PCC

APPCC – 13.0

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 3 de 3

VINAGRES

ETAPA	PCC	LIMITE CRITICO	PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA	RESPONSABLE	ACCIONES CORRECTORAS	REGISTRO
2. Crianza y envejecimiento en criaderas y soleras	Alteraciones microbianas (mohos, mucilagos, anguilulas, moscas, ácaros)	Ausencia	Visual Microscópico	D. Técnico Jefe Bodega	Tratamiento adecuado Filtración amicróbica	R-20 Boletín de Análisis
4. Tratamientos, clarificaciones y estabilizaciones	Restos de ferrocianuro.	Ausencia.	Visual Analítico	D. Técnico Jefe Laboratorio Jefe Bodega	Tratamiento y reprocesado	R-20 Boletín de Análisis
	Adición de productos tóxicos por error.	Ausencia.	Control de productos Análisis organoléptico Visual	D. Técnico Jefe Laboratorio Jefe Bodega	Reprocesar Rechazar	R-15 Parte de Entrada R-20 Boletín de Análisis
9. Embotellado, envasado y paletizado	Cuerpos extraños en botellas vacías, vidrios.	Ausencia.	Control recepción Visual	Jefe Bodega Jefe Laboratorio Operario	Rechazo	R-15 Parte de Entrada Control Recepción
	Roturas de botellas por golpes o inadecuada manipulación	Ausencia.	Visual a la entrega Inspección del palet antes de abrir	Jefe Laboratorio Operario	Rechazo palet defectuoso o con botellas mal colocadas	R-15 Parte de Entrada Control recepción y almacén
	Roturas de botellas en el tren.	Ausencia.	Visual	Enc. Embotellado Operario	Aplicar Instrucción ITE-03	R-21 Control de Envasado.

 ROMATE	PLAN APPCC NORMATIVA Y DOCUMENTOS DE REFERENCIA	APPCC – 14.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2

NORMATIVA Y DOCUMENTOS DE REFERENCIA

- Norma UNE-EN ISO 22000:2005 “Sistemas de gestión de inocuidad de los alimentos. Requisitos para cualquier organización en la cadena alimentaria”.
- Codex Alimentarius. Higiene de los Alimentos. Textos Básicos. Tercera Edición (2003).
 - Sistema de análisis de Peligros y de Puntos Críticos de Control (HACCP) y Directrices para su aplicación. Anexo al CAC/RCP-1 (1969), Rev 4 (2003).
 - Código Internacional Recomendado de Prácticas. Principios Generales de Higiene de los alimentos.
- Documento Orientativo de Especificaciones del sistema de Autocontrol. Consejería de Salud de la Junta de Andalucía.
- Ley 24/2003, de 10 de julio, de la Viña y del Vino.
- Real Decreto 2207/1995, de 28 de diciembre, por el que se establecen las normas de higiene relativas a los productos alimenticios.
- Real Decreto 202/2000, de 11 de febrero, por el que se establecen las normas relativas a los manipuladores de alimentos.
- Decreto 189/2001, de 4 de septiembre, por el que se regulan los Planes de Formación de los Manipuladores de Alimentos y el Régimen de Autorización y Registro de Empresas y Entidades, que impartan formación en materia de manipulación de alimentos.
- R.D. 140/2003, de 7 de febrero, por el que se establecen los criterios sanitarios de la calidad del agua de consumo humano.
- Decreto 8/1995, de 24 de enero, de la Consejería de Salud, por el que se aprueba el Reglamento de Desinfección, Desinsectación y Desratización Sanitarias.
- R.D. 1808/1991, de 13 de diciembre, por el que se regulan las menciones o marcas que permiten identificar el lote al que pertenece un producto alimenticio.

 <p>ROMATE</p>	<p>PLAN APPCC NORMATIVA Y DOCUMENTOS DE REFERENCIA</p>	APPCC – 14.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2

- REAL DECRETO 1045/1990, de 27 de julio (BOE de 10 de agosto), por el que se regulan las tolerancias admitidas para la indicación del grado alcohólico volumétrico en el etiquetado de las bebidas alcohólicas destinadas al consumidor final.
- ORDEN DE 31 DE MAYO DE 1989 (BOE de 15 de junio), por la que se ratifica el Reglamento de la denominación específica "Brandy de Jerez" y de su Consejo Regulador.
- REAL DECRETO 723/1988, de 24 de junio (BOE de 8 de julio), por el que se aprueba la norma general para el control del contenido efectivo de los productos alimenticios envasados.
- Reglamento de las DDOO "Jerez-Xeres-Sherry" y "Manzanilla de Sanlúcar de Barrameda" y su Consejo regulador

ANEXO 5. PROGRAMA DE PRERREQUISITOS



Sánchez Romate H^{nos} S.A.

PROGRAMA DE PRERREQUISITOS

REVISION: 0
FECHA: 07/06

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Jefe de Equipo de la Inocuidad de los Alimentos	Jefe de Equipo de la Inocuidad de los Alimentos	Director de Calidad

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS INTRODUCCION	PPR – 0.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

INTRODUCCION

 <p>ROMATE</p>	<p>PROGRAMA DE PRERREQUISITOS INTRODUCCION</p>	PPR - 0.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2

0.1 INDICE

0. INTRODUCCION

0.1. INDICE

0.2. OBJETO Y AMBITO DE APLICACION

0.3. ESTABLECIMIENTO, VERIFICACION Y MODIFICACION DEL PROGRAMA DE PRERREQUISITOS

1. CONSTRUCCION Y DISTRIBUCION DE LOS EDIFICIOS Y LAS INSTALACIONES RELACIONADAS

1.1. UBICACION

1.2. PERIMETRO Y TERRENOS

2. DISTRIBUCION DE LOCALES, ESTRUCTURAS INTERNAS Y EQUIPOS

2.1. DISTRIBUCION DE LOCALES

2.2. ESTRUCTURAS INTERNAS

2.3. EQUIPOS

3. SERVICIOS

3.1. ABASTECIMIENTO DE AGUA

3.2. CALIDAD DEL AIRE Y VENTILACION

3.3. ILUMINACION

3.4. RESIDUOS Y ELIMINACION DE RESIDUOS

3.5. INSTALACIONES PARA EL PERSONAL

4. MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA

4.1. MANTENIMIENTO

4.2. LIMPIEZA

5. GESTION DE COMPRAS. HOMOLOGACION DE PROVEEDORES

6. MANIPULACION DE PRODUCTOS

6.1. ALMACENAMIENTO

6.2. TRANSPORTE

6.3. MANIPULACION DE MATERIALES ESPECIFICOS

 <p>ROMATE</p>	<p>PROGRAMA DE PRERREQUISITOS INTRODUCCION</p>	PPR - 0.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2

7. RIESGO DE CONTAMINACION

8. LIMPIEZA Y DESINFECCION

9. CONTROL DE PLAGAS

10. HIGIENE PERSONAL

- 10.1. ESTADO DE SALUD
- 10.2. ASEO PERSONAL
- 10.3. COMPORTAMIENTO DEL PERSONAL
- 10.4. VISITANTES

11. FORMACION DEL PERSONAL. CAPACITACION

12. CONTROL DEL PRODUCTO

- 12.1. DISEÑO Y DESARROLLO DEL PRODUCTO
- 12.2. ENVASADO DEL PRODUCTO
- 12.3. MATERIAS PRIMAS E INGREDIENTES
- 12.4. INSPECCION Y ANALISIS DEL PRODUCTO
- 12.5. EXPEDICION DE PRODUCTO TERMINADO
- 12.6. CONTROL DE PRODUCTOS NO CONFORMES
- 12.7. RETIRADA DE PRODUCTOS

13. CONTROL DE LOS PROCESOS

14. TRAZABILIDAD

15. IDENTIFICACION DE REQUISITOS LEGALES Y REGLAMENTARIOS

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS INTRODUCCION	PPR - 0.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

0.2 OBJETO Y AMBITO DE APLICACION

OBJETO

El objeto del Programa de Prerrequisitos es establecer las condiciones y actividades básicas que son necesarias mantener a lo largo de toda la cadena alimentaria de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A., desde la entrada de materiales y materias primas hasta el consumidor final, a fin de lograr el objetivo de que los productos elaborados sean inocuos y aptos para el consumo humano.

AMBITO DE APLICACIÓN

El presente documento es de aplicación a toda la cadena alimentaria de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. desde la recepción de materias primas hasta la expedición del producto terminado al consumidor.

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS INTRODUCCION	PPR - 0.3
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

0.3 ESTABLECIMIENTO, VERIFICACION Y MODIFICACION DEL PROGRAMA DE PRERREQUISITOS

ESTABLECIMIENTO

El jefe del equipo de la inocuidad de los alimentos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A., con la ayuda del equipo de la inocuidad de los alimentos, es responsable de la confección del Programa de Prerrequisitos de acuerdo con lo establecido en la Norma UNE-EN ISO 22000:2005.

VERIFICACION

El responsable del equipo de la inocuidad de los alimentos es responsable de la verificación, del establecimiento, implantación y mantenimiento del Programa de Prerrequisitos. Para llevar a cabo la verificación existe un registro denominado R-38 "*Verificación del Programa de Prerrequisitos*" en el cual se indica:

- Código de los Requisitos.
- Requisitos a verificar.
- Resultado de la verificación (SI/NO/NA).
- Observaciones.
- No Conformidades.
- Acciones Correctivas.

MODIFICACION

El responsable del equipo de la inocuidad de los alimentos revisará y modificará el Programa de Prerrequisitos según sea conveniente e incluirá la relación de las modificaciones en el registro R-06 "*Revisión de Documentos*".

 <p>ROMATE</p>	<p>PROGRAMA DE PRERREQUISITOS CONSTRUCCION Y DISTRIBUCION DE LOS EDIFICIOS Y LAS INSTALACIONES RELACIONADAS</p>	PPR – 1.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

PARTE 1ª:

**CONSTRUCCION Y DISTRIBUCION DE LOS EDIFICIOS Y LAS
INSTALACIONES RELACIONADAS**

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS CONSTRUCCION Y DISTRIBUCION DE LOS EDIFICIOS Y LAS INSTALACIONES RELACIONADAS	PPR – 1.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

1.1 UBICACION

Los edificios existentes y de nueva construcción deberán cumplir los siguientes requisitos:

- 1.1.1 Se ubicarán alejados de zonas cuyo medio ambiente este contaminado y de actividades industriales que constituyan una amenaza grave de contaminación de los alimentos.
- 1.1.2 Se ubicarán alejados de zonas expuestas a inundaciones, a menos que estén protegidas de manera suficiente.
- 1.1.3 Se ubicarán alejados de zonas expuestas a infestaciones de plagas.
- 1.1.4 Se ubicarán alejadas de zonas de las que no puedan retirarse de manera eficaz los desechos, tanto sólidos como líquidos.
- 1.1.5 Sus límites estarán claramente definidos.

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS CONSTRUCCION Y DISTRIBUCION DE LOS EDIFICIOS Y LAS INSTALACIONES RELACIONADAS	PPR – 1.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

1.2 PERIMETRO Y TERRENOS

Los edificios existentes y de nueva construcción deberán cumplir los siguientes requisitos:

- 1.2.1 Las áreas externas se mantendrán en buenas condiciones.
- 1.2.2 Los edificios rodeados de zonas de césped o de vegetación deben cuidarse regularmente y estar bien mantenidos.
- 1.2.3 A lo largo de las paredes externas de los edificios destinados a la producción y almacenamiento debe haber una zona limpia y sin obstáculos.
- 1.2.4 En caso de almacenar productos fuera de los edificios, deberán estar protegidos de la contaminación y el deterioro.
- 1.2.5 Si los desagües naturales no son suficientes deben instalarse desagües externos.

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS DISTRIBUCION DE LOCALES, ESTRUCTURAS INTERNAS Y EQUIPOS	PPR – 2.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

PARTE 2ª:

DISTRIBUCION DE LOCALES, ESTRUCTURAS INTERNAS Y EQUIPOS

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS DISTRIBUCION DE LOCALES, ESTRUCTURAS INTERNAS Y EQUIPOS	PPR – 2.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

2.1 DISTRIBUCION DE LOCALES

Los locales existentes y de nueva construcción o adquisición deberán cumplir los siguientes requisitos:

- 2.1.1 Se mantendrán medidas de seguridad de los edificios.
- 2.1.2 Se garantizará el acceso a las zonas de producción y almacenamiento únicamente al personal autorizado
- 2.1.3 El proceso de fabricación de los productos dentro de la zona de producción y almacenamiento debe seguir un orden concreto para reducir al mínimo el riesgo de contaminación de los productos.
- 2.1.4 Se reducirá al mínimo el riesgo de contaminación de las materias primas, los materiales de envasado y los productos terminados mediante barreras físicas o procedimientos de eficacia demostrada.
- 2.1.5 Los sistemas de trabajo se estructurarán de forma que reduzcan cualquier riesgo posible de contaminación física, química o microbiológica.
- 2.1.6 Deberá haber una separación eficaz para reducir al mínimo el riesgo de contaminación de los productos a la hora de manipular sustancias alérgicas o productos cuya identidad haya que preservar.
- 2.1.7 Las instalaciones de laboratorios no deben poner en peligro la seguridad de los alimentos.
- 2.1.8 Las instalaciones de lavado y limpieza de equipos y utensilios deben estar separadas de la zona de producción.
- 2.1.9 Las instalaciones deben tener un espacio de trabajo y de almacenamiento suficiente para que todas las operaciones se realicen correctamente en condiciones higiénicas seguras.

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS DISTRIBUCION DE LOCALES, ESTRUCTURAS INTERNAS Y EQUIPOS	PPR – 2.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2

2.2 ESTRUCTURAS INTERNAS

- 2.2.1 Las superficies de las paredes y de los suelos deberán ser de materiales impermeables que no tengan efectos tóxicos para el uso al que se destinan.
- 2.2.2 Las paredes deben estar sujetas a un mantenimiento para impedir la acumulación de suciedad, reducir la condensación y el crecimiento de moho.
- 2.2.3 Las paredes deberán tener una superficie lisa hasta una altura apropiada para las operaciones que se realicen.
- 2.2.4 Los suelos deberán estar diseñados para satisfacer las demandas del proceso y para que sean resistentes a los materiales y métodos de limpieza.
- 2.2.5 Los suelos deben mantenerse en buenas condiciones.
- 2.2.6 Los desagües deben estar sujetos a mantenimiento para reducir al mínimo el riesgo de contaminación de los productos.
- 2.2.7 Los suelos deben tener una pendiente adecuada para que el agua o cualquier otro líquido fluya hacia el desagüe correspondiente.
- 2.2.8 Los techos y aparatos elevados deberán estar situados, diseñados y acabados de forma que reduzcan al mínimo la acumulación de suciedad y la condensación y el crecimiento de moho, así como el desprendimiento de partículas.
- 2.2.9 Los techos y aparatos elevados deberán estar sujetos a mantenimiento y limpieza.
- 2.2.10 En los falsos techos deberá haber un acceso adecuado al espacio vacío para facilitar la limpieza, el mantenimiento de los servicios y para luchar contra los insectos.
- 2.2.11 Las ventanas serán fáciles de limpiar y deberán estar construidas de modo que se reduzca al mínimo la acumulación de suciedad.
- 2.2.12 Las ventanas diseñadas para abrirse estarán provistas de malla contra insectos, fácil de desmontar y limpiar. Cuando sea necesario, las ventanas deberán ser fijas.
- 2.2.13 Todas las ventanas de cristal deben tener protección a prueba de roturas.
- 2.2.14 Las puertas deberán tener una superficie lisa y no absorbente y ser fáciles de limpiar y, cuando sea necesario, de desinfectar.
- 2.2.15 Cuando se abran puertas externas que den a las zonas de manipulación de las materias primas, procesado, envasado y almacenamiento, deben tomarse las precauciones adecuadas para impedir la aparición de plaga de insectos.

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS DISTRIBUCION DE LOCALES, ESTRUCTURAS INTERNAS Y EQUIPOS	PPR – 2.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2

2.2.16 Las puertas externas que den a las zonas de manipulación de materias primas, procesado, envasado y almacenamiento deben tener un cierre hermético o un material aislante adecuado.

2.2.17 Las superficies de trabajo que vayan a estar en contacto directo con los alimentos (por ejemplo los pozos) deberán ser sólidas, duraderas y fáciles de limpiar, mantener y desinfectar. Deberán estar fabricadas de material liso no absorbente y no tóxico, e inerte a los alimentos, los detergentes y los desinfectantes utilizados en condiciones de trabajo normales.

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS DISTRIBUCION DE LOCALES, ESTRUCTURAS INTERNAS Y EQUIPOS	PPR – 2.3
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

2.3 EQUIPOS

- 2.3.1 Todos los equipos deben tener las especificaciones correctas antes de su compra y probarse y autorizarse antes de su uso.
- 2.3.2 El equipo y los recipientes que vayan a estar en contacto con los alimentos deberán diseñarse y fabricarse de manera que pueda facilitarse la limpieza y desinfección y mantenerse de manera adecuada para evitar la contaminación de los alimentos.
- 2.3.3 El equipo y los recipientes deberán fabricarse con materiales duraderos que no tengan efectos tóxicos para el uso al que se destinan.

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS SERVICIOS	PPR – 3.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

PARTE 3ª:
SERVICIOS

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS SERVICIOS	PPR – 3.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

3.1 ABASTECIMIENTO DE AGUA

- 3.1.1 Toda el agua usada para la limpieza de los equipos o de la zona de envasado o en la elaboración de productos deberá ser agua potable y no representar un riesgo de contaminación.
- 3.1.2 El sistema de abastecimiento de agua no potable deberá ser independiente.
- 3.1.3 Los sistemas de agua no potable deberán estar identificados y no deberán estar conectados con los sistemas de agua potable ni deberá haber peligro de reflujos hacia ellos.

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS SERVICIOS	PPR – 3.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

3.2 CALIDAD DEL AIRE Y VENTILACION

- 3.2.1 Se dispondrá de sistemas de ventilación y extracción adecuados en las zonas de procesado y almacenamiento de los productos para impedir la condensación o el exceso de polvo.
- 3.2.2 En los procesos que necesiten aire filtrado, el equipo utilizado para ello deberá tener un mantenimiento adecuado.
- 3.2.3 Los sistemas de ventilación se proyectaran y construirán de manera que el aire no fluya nunca de zonas contaminadas a zonas limpias y de forma que se puedan mantener y limpiar adecuadamente.

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS SERVICIOS	PPR – 3.3
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

3.3 ILUMINACION

- 3.3.1 Deberá disponerse de iluminación natural o artificial adecuada para permitir la realización de las operaciones de manera higiénica.
- 3.3.2 La iluminación no debe dar lugar a colores falseados y su intensidad deberá ser suficiente para el tipo de operaciones que se lleve a cabo.
- 3.3.3 Las lámparas que puedan constituir un riesgo para el producto en caso de rotura deberán disponer de cubierta protectora.

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS SERVICIOS	PPR – 3.4
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

3.4 RESIDUOS Y ELIMINACION DE RESIDUOS

- 3.4.1 Debe haber sistemas en vigor para reducir al mínimo la acumulación de residuos en las zonas de producción y para impedir el uso de materiales incorrectos.
- 3.4.2 Los desagües estarán proyectados y contruidos de manera que se evite el riesgo de contaminación de los productos o del abastecimiento de agua potable
- 3.4.3 La eliminación de residuos debe cumplir los requisitos legales. Cuando proceda, empresas contratadas con licencia deben eliminar los residuos.
- 3.4.4 Los contenedores para la recogida de residuos deberán ser, identificables de manera específica, estar adecuadamente fabricados y, cuando proceda, hechos de material impermeable.

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS SERVICIOS	PPR – 3.5
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

3.5 INSTALACIONES PARA EL PERSONAL

- 3.5.1 Debe haber vestuarios adecuados para que todo el personal se cambie de ropa.
- 3.5.2 Deben existir suficientes medios adecuados para lavarse y secarse las manos higiénicamente, con lavabos y abastecimiento de agua caliente y fría.
- 3.5.3 Los baños deben estar debidamente separados de las zonas de producción, envasado y almacenamiento y sus puertas no deben dar directamente a dichas zonas. Deben estar debidamente señalizados.
- 3.5.4 Deberá estar prohibido fumar en todos los edificios de la fábrica.
- 3.5.5 Los comedores deben estar debidamente controlados para impedir la contaminación de los productos.
- 3.5.6 Deben tomarse medidas adecuadas para el almacenamiento de los alimentos que el personal lleve a la fábrica.
- 3.5.7 La ropa de calle y otros artículos personales deben guardarse en un lugar distinto al de la ropa de trabajo en los vestuarios.

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA	PPR – 4.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

PARTE 4:
MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA	PPR – 4.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

4.1 MANTENIMIENTO

- 4.1.1 Cuando se autoriza el uso de equipos o plantas nuevos, debe elaborarse y ponerse en marcha un programa de mantenimiento basado en la evaluación del riesgo.
- 4.1.2 Se debe asegurar que no se pone en peligro la seguridad de los alimentos durante las operaciones de mantenimiento.
- 4.1.3 La sustitución de piezas debe realizarse de manera que se reduzca al mínimo la posibilidad de contaminación de los productos.

 <p>ROMATE</p>	<p>PROGRAMA DE PRERREQUISITOS MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA</p>	PPR – 4.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

4.2 LIMPIEZA

- 4.2.1 Los productos químicos de limpieza deben estar etiquetados correctamente, manipularse y utilizarse de acuerdo con las instrucciones del fabricante y guardarse en recipientes cerrados en lugar seguro.
- 4.2.2 Deben establecerse procedimientos de limpieza documentados y conservarse los registros correspondientes.
- 4.2.3 Deben existir calendarios de limpieza documentados.
- 4.2.4 Deberá vigilarse y registrarse la idoneidad y eficacia de la limpieza y los programas correspondientes.
- 4.2.5 Cuando sea necesario se llevarán a cabo procesos de desinfección después de la limpieza.

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS GESTION DE COMPRAS. HOMOLOGACION DE PROVEEDORES	PPR – 5.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

PARTE 5ª:

GESTION DE COMPRAS. HOMOLOGACION DE PROVEEDORES

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS GESTION DE COMPRAS. HOMOLOGACION DE PROVEEDORES	PPR – 5.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

5.1 GESTION DE COMPRAS. HOMOLOGACION DE PROVEEDORES

La empresa controlará todos los procesos de compra que sean esenciales para la seguridad, la legalidad, la calidad y la inocuidad de los productos elaborados, y para ello cumplirá con los siguientes requisitos:

5.1.1 La empresa debe tener un procedimiento de aprobación de los proveedores documentado y un programa de evaluación continuo basado en la evaluación del riesgo.

5.1.2 En los procedimientos debe definirse como gestionar las excepciones, como el uso de productos o servicios para los que no se haya llevado a cabo una auditoria o un control.

5.1.3 Los procedimientos deben contener criterios claros para la evaluación continua y los niveles de actuación requeridos. La evaluación puede consistir en el control de la actuación mediante:

- ✓ Comprobaciones internas.
- ✓ Certificados de análisis.
- ✓ Inspección del proveedor cuando proceda.
- ✓ Evaluación de los sistemas APPCC.
- ✓ Información de la seguridad de los productos, de los sistemas de trazabilidad y de los requisitos legales.

5.1.4 La empresa debe analizar la actuación del proveedor dentro de un periodo de prueba especificado y decidir cual será el grado de control de la actuación del proveedor que se seguirá.

5.1.5 La empresa mantendrá actualizado un registro de proveedores homologados.

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS MANIPULACION DE PRODUCTOS	PPR – 6.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

PARTE 6ª:

MANIPULACION DE PRODUCTOS

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS MANIPULACION DE PRODUCTOS	PPR – 6.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

6.1 ALMACENAMIENTO

6.1.1 La empresa deberá disponer de instalaciones adecuadas para el almacenamiento de materias primas, ingredientes, materiales de envasado, productos terminados, así como de productos químicos, de limpieza, lubricantes, combustibles, etc.

6.1.2 Las instalaciones de almacenamiento deben permitir un mantenimiento y limpieza adecuados. Deben de evitarse el acceso y anidamiento de plagas.

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS MANIPULACION DE PRODUCTOS	PPR – 6.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

6.2 TRANSPORTE

- 6.2.1 En todos los vehículos de transporte de materias primas, ingredientes, materiales de envasado, productos terminados y productos intermedios deben llevarse a cabo los procedimientos de mantenimiento e higiene documentados.
- 6.2.2 Debe haber procedimientos en vigor para garantizar que el producto se mantiene en condiciones seguras durante el transporte.
- 6.2.3 Deben existir procedimientos para reducir al mínimo el riesgo de contaminación cruzada. Debe haber una separación efectiva entre distintos productos.
- 6.2.4 Cuando el material transportado pueda sufrir daños debido a las condiciones meteorológicas, los vehículos deben cargarse y descargarse en espacios cubiertos para proteger el material.
- 6.2.5 Si el transporte lo realiza una empresa externa, esta debe cumplir todos los requisitos especificados en este apartado e incluirse en un contrato. Se debe asegurar su cumplimiento.

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS MANIPULACION DE PRODUCTOS	PPR – 6.3
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

6.3 MANIPULACION DE MATERIALES ESPECIFICOS

6.3.1 La empresa debe llevar a cabo una evaluación del riesgo de las materias primas para determinar la probabilidad de contaminación por sustancias alérgicas concretas, o la probabilidad de pérdida de la identidad o del mantenimiento de su categoría; o poner en marcha medidas de control para garantizar que se mantienen la seguridad y la legalidad del producto.

6.3.2 Se debe prestar especial atención a evitar la contaminación cruzada por ingredientes que puedan constituir un peligro para la seguridad.

6.3.3 Cuando se hagan modificaciones o se realicen operaciones modificadas, deben seguirse procedimientos para garantizar la inocuidad del producto terminado.

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS RIESGO DE CONTAMINACION	PPR – 7.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

PARTE 7ª:

RIESGO DE CONTAMINACION

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS RIESGO DE CONTAMINACION	PPR – 7.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

7.1 RIESGO DE CONTAMINACION DE PRODUCTOS

- 7.1.1 Debe haber instalaciones adecuadas para el control y almacenamiento de productos químicos.
- 7.1.2 La empresa restringirá y controlará el acceso a las áreas de elaboración.
- 7.1.3 Los materiales de vidrio y quebradizos utilizados en la zonas de elaboración y almacenamiento deben registrarse y comprobarse su estado regularmente.
- 7.1.4 Debe haber procedimientos sobre los pasos a seguir en caso de roturas de vidrios y materiales quebradizos para garantizar que se toman las precauciones necesarias.
- 7.1.5 Los alimentos sin elaborar deberán estar claramente separados de los productos alimenticios listos para el consumo.

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS LIMPIEZA Y DESINFECCION	PPR – 8.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

PARTE 8ª:

LIMPIEZA Y DESINFECCION

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS LIMPIEZA Y DESINFECCION	PPR – 8.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

8.1 LIMPIEZA Y DESINFECCION

- 8.1.1 Deberá haber instalaciones adecuadas para la limpieza de los utensilios y equipos. Dichas instalaciones deberán disponer de abastecimiento suficiente de agua potable fría, y cuando proceda, caliente.
- 8.1.2 Deberán existir calendarios de limpieza documentados para los edificios, los servicios, la fábrica y todos los equipos.
- 8.1.3 La limpieza debe llevarse a cabo con arreglo a las instrucciones y procedimientos documentados y deben conservarse registros de ella.
- 8.1.4 Los productos químicos de limpieza deben ser específicos para este propósito, estar etiquetados adecuadamente, guardarse en recipientes cerrados en un lugar seguro y utilizarse con arreglo a las instrucciones de los fabricantes.
- 8.1.5 La eficacia de las instrucciones y procedimientos de limpieza e higiene debe verificarse y registrarse.
- 8.1.6 Cuando proceda, deben llevarse a cabo procesos de desinfección para controlar de forma eficaz el riesgo de contaminación microbiológica. Estos procedimientos deben estar documentados y su eficacia debe verificarse de forma regular basándose en la evaluación del riesgo.

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS CONTROL DE PLAGAS	PPR – 9.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

PARTE 9ª:

CONTROL DE PLAGAS

 <p>ROMATE</p>	<p>PROGRAMA DE PRERREQUISITOS CONTROL DE PLAGAS</p>	PPR – 9.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2

9.1 CONTROL DE PLAGAS

SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. es responsable de reducir al mínimo el riesgo de plagas en sus instalaciones, para ello se cumplirán los siguientes requisitos:

- 9.1.1 Se contratará a una empresa competente en el control de plagas o se contará con personal con una formación adecuada para realizar inspecciones y tratamientos regulares de las instalaciones con el fin de impedir y erradicar las plagas.
- 9.1.2 La localización de todas las medidas de control de plagas debe figurar en un plano.
- 9.1.3 Los edificios deberán mantenerse en buenas condiciones, con las reparaciones necesarias, para impedir el acceso de las plagas y eliminar posibles lugares de reproducción.
- 9.1.4 Los agujeros posibles, desagües y otros lugares por los que puedan penetrar plagas deberán mantenerse cerrados herméticamente, o en su caso colocar pantallas y trampas.
- 9.1.5 Se colocarán mallas metálicas en las ventanas abiertas, puertas y aberturas de ventilación.
- 9.1.6 Se impedirá la entrada de animales en los recintos de elaboración de productos y almacenamiento.
- 9.1.7 Las posibles fuentes de alimento deberán guardarse en recipientes a prueba de plagas y/o almacenarse por encima del nivel del suelo y lejos de las paredes.
- 9.1.8 El comedor se mantendrá limpio y los desperdicios se almacenarán en recipientes a prueba de plagas.
- 9.1.9 Los resultados de las inspecciones de control de plagas deben evaluarse de forma regular y analizarse para detectar posibles tendencias.
- 9.1.10 Deben conservarse registros detallados de las inspecciones de control de plagas, las recomendaciones y las acciones necesarias llevadas a cabo.
- 9.1.11 Cuando proceda deben instalarse insecticidas eléctricos y/o cebos sexuales en lugares adecuados y estar en funcionamiento de forma permanente.
- 9.1.12 Los materiales de envasado, las materias primas y los productos terminados deben almacenarse de forma que se reduzca al mínimo el riesgo de infestación.

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS CONTROL DE PLAGAS	PPR – 9.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2

9.1.13 Cuando proceda debe hacerse un análisis en profundidad de las materias primas recepcionadas para cerciorarse de que no están infectadas.

9.1.14 El tratamiento y aplicación de cebos o productos químicos, físicos o biológicos deberá realizarse de manera que no represente una amenaza para la inocuidad de los alimentos.

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS HIGIENE DEL PERSONAL	PPR – 10.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

PARTE 10ª:

HIGIENE DEL PERSONAL

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS HIGIENE DEL PERSONAL	PPR – 10.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

10.1 ESTADO DE SALUD

SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. es responsable de que el personal en contacto directo o indirecto con los productos nos tenga probabilidades de contaminar los productos alimenticios. Para asegurar esto se cumplirán los siguientes requisitos:

- 10.1.1 La empresa se asegurará de que todos sus empleados se sometan a un examen médico anual.
- 10.1.2 La empresa debe tener un procedimiento mediante el cual los empleados notifiquen cualquier enfermedad infecciosa o trastorno relevante que sufran o con el que hayan estado en contacto. La notificación por parte del trabajador deberá ser inmediata.
- 10.1.3 Si la empresa sabe o sospecha que una persona padece o es portadora de alguna enfermedad infecciosa relevante, deben tomarse medidas para la seguridad del producto. En este caso no se le permitirá el acceso a ninguna área de manipulación de alimentos si existe la posibilidad de que los contamine.

NOTA: Entre los estados de salud que deberán comunicarse a la Dirección para que se examine la necesidad de someter a una persona a examen médico y/o la posibilidad de excluirla de la manipulación de alimentos, cabe señalar los siguientes:

- × Ictericia.
- × Diarrea.
- × Vómitos.
- × Fiebre.
- × Dolor de garganta con fiebre.
- × Lesiones de la piel visiblemente infectadas (furúnculos, cortes, etc.).
- × Supuración de los oídos, los ojos o la nariz.

- 10.1.4 Deben existir procedimientos para controlar el uso de medicamentos personales con el fin de reducir al mínimo el riesgo de contaminación.

 <p>ROMATE</p>	<p>PROGRAMA DE PRERREQUISITOS HIGIENE DEL PERSONAL</p>	PPR – 10.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

10.2 ASEO PERSONAL

- 10.2.1 Las personas que trabajen en zonas de manipulación de alimentos deberán mantener un grado elevado de aseo personal.
- 10.2.2 Las personas que trabajen en zonas de manipulación de alimentos deben llevar ropas protectoras adecuadas proporcionadas por la empresa.
- 10.2.3 Cuando proceda, las ropas protectoras deben cubrir las ropas personales por encima de la rodilla y estar diseñadas para garantizar que no se pone en peligro la seguridad del producto.
- 10.2.4 Cuando proceda, todo el pelo debe estar recogido y cubierto para evitar la contaminación del producto.
- 10.2.5 Cuando proceda, las barbas deben estar recogidas y cubiertas por una redcilla.
- 10.2.6 El personal debe llevar un calzado apropiado dentro de las instalaciones de la empresa.
- 10.2.7 Si se llevan guantes y otra ropa protectora, deben estar sujetos a un control adecuado para evitar la contaminación del producto.
- 10.2.8 El personal debe lavarse las manos con una frecuencia apropiada y siempre en los siguientes casos:
- ✓ Antes de comenzar las actividades de manipulación de los alimentos.
 - ✓ Inmediatamente después de hacer uso del aseo.
 - ✓ Después de manipular materiales con suciedad o contaminados.
- 10.2.9 Debe comprobarse periódicamente la eficacia de los procedimientos de higiene en lo que respecta al lavado de manos.

 <p>ROMATE</p>	<p>PROGRAMA DE PRERREQUISITOS HIGIENE DEL PERSONAL</p>	PPR – 10.3
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

10.3 COMPORTAMIENTO DEL PERSONAL

- 10.3.1 Estará prohibido fumar en todas las instalaciones de la empresa.
- 10.3.2 Solo se permitirá comer y beber en las zonas establecidas para ello (comedor).
- 10.3.3 Estará prohibido escupir en zonas de manipulación de alimentos y estornudar o toser sobre los alimentos no protegidos.
- 10.3.4 Los cortes y rasguños en la piel expuesta deben cubrirse con una tirita azul impermeable y con metal detectable que debe proporcionar y controlar la empresa.
- 10.3.5 Las personas deben llevar las uñas cortas, limpias y sin esmalte. No debe permitirse el uso de uñas postizas.
- 10.3.6 La empresa determinará el tipo de joyas que está permitido llevar por motivos étnicos, médicos o religiosos y los controles que deben hacerse para reducir al mínimo el riesgo de contaminación.
- 10.3.7 En las zonas de manipulación no deberán llevarse puestos ni introducirse efectos personales como relojes, joyas, etc., salvo anillos de casado, pulsera de boda, pendiente de bolita y los especificados en el punto anterior. Tampoco anillos ni pendientes en partes del cuerpo expuestos, como nariz y cejas.
- 10.3.8 El personal no debe llevar cantidades excesivas de perfume ni loción para después del afeitado.
- 10.3.9 Los visitantes a las zonas de manipulación deben cumplir las disposiciones de higiene que figuran en esta sección.

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS FORMACION DEL PERSONAL. CAPACITACION	PPR – 11.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

PARTE 11ª:

FORMACION DEL PERSONAL. CAPACITACION

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS FORMACION DEL PERSONAL. CAPACITACION	PPR – 11.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

11.1 FORMACION DEL PERSONAL. CAPACITACION

La empresa es responsable de que todos los empleados que trabajen en zonas de manipulación de materias primas, preparación, procesado y almacenamiento reciban la formación apropiada acorde con su actividad. Para ello se cumplirán los siguientes requisitos:

- 11.1.1 Todo el personal debe recibir una formación adecuada antes de empezar a trabajar y ser supervisado durante todo el periodo de trabajo.
- 11.1.2 La empresa debe tener procedimientos de formación documentados y registros de formación completos.
- 11.1.3 Cuando el personal realice actividades relacionadas con los puntos de control críticos, debe recibir la formación correspondiente y estar sujeto a supervisión; debe haber procedimientos de control documentados de dicha formación y supervisión.
- 11.1.4 Quienes manipulan productos químicos de limpieza u otras sustancias químicas potencialmente peligrosas deberán ser instruidos sobre las técnicas de manipulación inocua.
- 11.1.5 Deberán efectuarse evaluaciones periódicas de la eficacia de los programas de formación y modificar su contenido, sus métodos y las técnicas de la persona que imparta la formación cuando sea necesario.
- 11.1.6 Debe existir un programa de formación continuada.
- 11.1.7 Los directores y supervisores de los procesos de elaboración de alimentos deberán tener los conocimientos suficientes sobre los principios y prácticas de higiene de los alimentos para poder evaluar los posibles riesgos y adoptar las medidas necesarias para solucionar las incidencias.

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS CONTROL DEL PRODUCTO	PPR – 12.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

PARTE 12ª:

CONTROL DEL PRODUCTO

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS CONTROL DEL PRODUCTO	PPR – 12.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

12.1 DISEÑO Y DESARROLLO DEL PRODUCTO

- 12.1.1 La empresa debe asegurarse de que el etiquetado del producto es legal y cumple las especificaciones correspondientes al producto.
- 12.1.2 Debe documentarse el proceso de diseño y desarrollo del producto para demostrar que se han evaluado adecuadamente la seguridad y la legalidad de los cambios realizados en la formulación.
- 12.1.3 El periodo de validez debe establecerse teniendo en cuenta la formulación del producto, los materiales de envasado, el entorno medioambiental de la fábrica y las condiciones de vida posteriores.
- 12.1.4 Debe realizarse ensayos del periodo de validez utilizando los protocolos documentados y deben documentarse y conservarse los resultados de los ensayos.

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS CONTROL DEL PRODUCTO	PPR – 12.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

12.2 ENVASADO DEL PRODUCTO

- 12.2.1 Debe haber procedimientos en vigor para confirmar que los materiales de envasado del producto cumplen las especificaciones.
- 12.2.2 Los materiales de envasado deben cumplir la legislación sobre seguridad alimentaria correspondiente y ser idóneos para su uso, ofreciendo una protección adecuada a los productos.
- 12.2.3 Los materiales de envasado deben almacenarse en un lugar separado de las materias primas y el producto terminado.
- 12.2.4 Todos los materiales de envasado utilizados solo en parte deben mantenerse bien protegidos antes de llevarlos de nuevo al almacén.

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS CONTROL DEL PRODUCTO	PPR – 12.3
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

12.3 MATERIAS PRIMAS E INGREDIENTES

- 12.3.1 La empresa debe determinar y aplicar especificaciones para las materias primas o ingredientes.
- 12.3.2 No se deberá aceptar ninguna materia prima o ingrediente si se sabe que contiene algún defecto perjudicial que no se pueda reducir a un nivel aceptable mediante una clasificación y/o elaboración normales.
- 12.3.3 Las materias primas o ingredientes deberán inspeccionarse antes de la elaboración. Deberán realizarse pruebas de laboratorio para determinar si son idóneos para el uso establecido.
- 12.3.4 Las reservas de materias primas e ingredientes deberán estar sujetas a una rotación efectiva de existencias.

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS CONTROL DEL PRODUCTO	PPR – 12.4
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

12.4 INSPECCIÓN Y ANÁLISIS DEL PRODUCTO

- 12.4.1 El laboratorio de la empresa o los laboratorios subcontratados deben tener una acreditación de laboratorio reconocida u operar con arreglo a los requisitos y principios de la norma ISO 17025.
- 12.4.2 Debe haber procedimientos para garantizar la fiabilidad de los resultados de laboratorio.
- 12.4.3 El personal que realice los análisis debe estar correctamente cualificado, tener una formación adecuada y ser competente para llevar a cabo los análisis requeridos.

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS CONTROL DEL PRODUCTO	PPR – 12.5
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

12.5 EXPEDICION DE PRODUCTOS TERMINADOS

12.5.1 Los albaranes y/o etiquetado del producto deben facilitar la rotación correcta de las existencias.

12.5.2 La empresa debe asegurarse de que únicamente personal autorizado libera el producto.

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS CONTROL DEL PRODUCTO	PPR – 12.6
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

12.6 CONTROL DE PRODUCTOS NO CONFORMES

- 12.6.1 Deben existir procedimientos para el control de los productos no conformes.
- 12.6.2 Todos los productos que resulten contaminados deben controlarse de manera eficaz siguiendo un procedimiento adecuado.
- 12.6.3 Deben tomarse medidas correctivas para evitar las no conformidades. Estas deben documentarse y conservarse.
- 12.6.4 Todos los productos no conformes deben tratarse o eliminarse dependiendo de la naturaleza del problema.

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS CONTROL DEL PRODUCTO	PPR – 12.7
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

12.7 RETIRADA DE PRODUCTOS

- 12.7.1 Deben aplicarse procedimientos eficaces para hacer frente a cualquier peligro para la inocuidad de los alimentos y permitir que se retire del mercado, completa y rápidamente, todo lote de producto terminado que comporte tal peligro.
- 12.7.2 Los productos retirados deben mantenerse bajo supervisión hasta que se destruyan o se reprocesen.
- 12.7.3 Los procedimientos para la retirada de productos deben analizarse regularmente de manera apropiada para asegurarse de que funcionan correctamente y deben conservarse los resultados de los análisis.

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS CONTROL DE LOS PROVEEDORES	PPR – 13.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

PARTE 13ª:

CONTROL DE LOS PROVEEDORES

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS CONTROL DE LOS PROVEEDORES	PPR – 13.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

13.1 CONTROL DE LAS OPERACIONES

- 13.1.1 Todo proceso realizado para garantizar la inocuidad del producto debe validarse por completo antes de iniciar la producción considerando las peores condiciones posibles.
- 13.1.2 Cuando el control físico-químico sea esencial para la inocuidad de los productos, debe controlarse, vigilarse y registrarse adecuadamente.
- 13.1.3 La vigilancia de los procesos en línea debe llevarse a cabo con arreglo a los requisitos de las especificaciones del producto y a procedimientos específicos.
- 13.1.4 Debe haber sistemas que aseguren un control eficaz de la temperatura cuando ésta sea fundamental para la inocuidad de los alimentos.
- 13.1.5 Cuando se produzca cualquier cambio en la formulación del producto, método del proceso, equipos, materiales de envasado, etc., la empresa, cuando proceda, debe volver a establecer las características del proceso y validar los datos del producto para garantizar la inocuidad del mismo.
- 13.1.6 En caso de que se produzcan fallos en los equipos o desviaciones del proceso, deben existir procedimientos para determinar que el producto es seguro antes de su salida.

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS CONTROL DE LOS PROVEEDORES	PPR – 13.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

13.2 CONTROL DE LA CANTIDAD

13.2.1 La frecuencia y metodología de control de la cantidad deben cumplir los requisitos de la legislación sobre verificación de la cantidad.

13.2.2 En el caso de productos en bruto, debe cumplir los requisitos específicos del cliente.

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS CONTROL DE LOS PROVEEDORES	PPR – 13.3
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

13.3 CALIBRACION Y CONTROL DE LOS DISPOSITIVOS DE MEDICION Y VIGILANCIA

- 13.3.1 La empresa debe calibrar los equipos de medición para garantizar su exactitud con una frecuencia predeterminada.
- 13.3.2 Los registros de los resultados de la calibración y la verificación deben conservarse.
- 13.3.3 Los dispositivos de medición y vigilancia prescritos deben identificarse y marcarse con arreglo a los requisitos de calibración.
- 13.3.4 El personal no autorizado no debe ajustar los dispositivos de medición y vigilancia prescritos.
- 13.3.5 Debe haber procedimientos en vigor para las medidas tomadas cuando se observe que los dispositivos de medición y vigilancia prescritos no funcionan dentro de los límites especificados.

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS TRAZABILIDAD	PPR – 14.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

PARTE 14ª:
TRAZABILIDAD

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS TRAZABILIDAD	PPR – 14.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

14.1 TRAZABILIDAD

14.1.1 La empresa debe tener un sistema que permita hacer un rastreo de todas las materias desde el origen a través de todos los pasos del proceso hasta la distribución del producto terminado al cliente.

14.1.2 El sistema debe analizarse regularmente.

 ROMATE	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS IDENTIFICACION DE REQUISITOS LEGALES Y REGLAMENTARIOS	PPR – 15.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Pág. 1 de 1

PARTE 15ª:

**IDENTIFICACION DE REQUISITOS LEGALES Y
REGLAMENTARIOS**

 <p>ROMATE</p>	<p>PROGRAMA DE PRERREQUISITOS</p> <p>IDENTIFICACION DE REQUISITOS LEGALES Y REGLAMENTARIOS</p>	PPR – 15.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2

IDENTIFICACION DE REQUISITOS LEGALES Y REGLAMENTARIOS

- Norma UNE-EN ISO 22000:2005 “Sistemas de gestión de inocuidad de los alimentos. Requisitos para cualquier organización en la cadena alimentaria”.
- Codex Alimentarius. Higiene de los Alimentos. Textos Básicos. Tercera Edición (2003).
 - Sistema de análisis de Peligros y de Puntos Críticos de Control (HACCP) y Directrices para su aplicación. Anexo al CAC/RCP-1 (1969), Rev 4 (2003).
 - Código Internacional Recomendado de Prácticas. Principios Generales de Higiene de los alimentos.
- Documento Orientativo de Especificaciones del sistema de Autocontrol. Consejería de Salud de la Junta de Andalucía.
- Ley 24/2003, de 10 de julio, de la Viña y del Vino.
- Real Decreto 2207/1995, de 28 de diciembre, por el que se establecen las normas de higiene relativas a los productos alimenticios.
- Real Decreto 202/2000, de 11 de febrero, por el que se establecen las normas relativas a los manipuladores de alimentos.
- Decreto 189/2001, de 4 de septiembre, por el que se regulan los Planes de Formación de los Manipuladores de Alimentos y el Régimen de Autorización y Registro de Empresas y Entidades, que impartan formación en materia de manipulación de alimentos.
- R.D. 140/2003, de 7 de febrero, por el que se establecen los criterios sanitarios de la calidad del agua de consumo humano.
- Decreto 8/1995, de 24 de enero, de la Consejería de Salud, por el que se aprueba el Reglamento de Desinfección, Desinsectación y Desratización Sanitarias.

 <p>ROMATE</p>	<p>PROGRAMA DE PRERREQUISITOS IDENTIFICACION DE REQUISITOS LEGALES Y REGLAMENTARIOS</p>	PPR – 15.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2

- R.D. 1808/1991, de 13 de diciembre, por el que se regulan las menciones o marcas que permiten identificar el lote al que pertenece un producto alimenticio.
- REAL DECRETO 1045/1990, de 27 de julio (BOE de 10 de agosto), por el que se regulan las tolerancias admitidas para la indicación del grado alcohólico volumétrico en el etiquetado de las bebidas alcohólicas destinadas al consumidor final.
- ORDEN DE 31 DE MAYO DE 1989 (BOE de 15 de junio), por la que se ratifica el Reglamento de la denominación específica "Brandy de Jerez" y de su Consejo Regulador.
- REAL DECRETO 723/1988, de 24 de junio (BOE de 8 de julio), por el que se aprueba la norma general para el control del contenido efectivo de los productos alimenticios envasados.
- Reglamento de las DDOO "Jerez-Xeres-Sherry" y "Manzanilla de Sanlúcar de Barrameda" y su Consejo regulador

ANEXO 6. PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS



Sánchez Romate H^{nos} S.A.

PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS

REVISION: 0
FECHA: 07/06

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

INDICE

PPRO-Nº	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS
PPRO-01	PLAN DE CONTROL DEL AGUA POTABLE
PPRO-02	PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCION (L+D)
PPRO-03	PLAN DE CONTROL DE PLAGAS. (DESRATIZACION Y DESINSECTACION)
PPRO-04	PLAN DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS
PPRO-05	PLAN DE TRAZABILIDAD DE LOS PRODUCTOS
PPRO-06	PLAN DE FORMACION DE MANIPULADORES
PPRO-07	PLAN DE HOMOLOGACIÓN DE PROVEEDORES
PPRO-08	PLAN DE ELIMINACION DE RESIDUOS Y VERTIDOS



Sancho Romate H^{nos} S.A.

PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS

PPRO-0.1: PLAN DE CONTROL DEL AGUA POTABLE

REVISION: 0
FECHA: 07/06

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Director Industrial	Director Industrial	Director de Calidad

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 13
PLAN DE CONTROL DEL AGUA POTABLE		

INDICE

- 1 OBJETO
- 2 ALCANCE
- 3 RESPONSABILIDADES
- 4 PROCEDIMIENTO DE EJECUCION
- 5 PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA Y ACCIONES CORRECTORAS
- 6 PROCEDIMIENTO DE VERIFICACION
- 7 DISTRIBUCION
- 8 REGISTROS
- 9 DOCUMENTACION DE REFERENCIA
- 10 ANEXOS

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 13
PLAN DE CONTROL DEL AGUA POTABLE		

1. OBJETO

El presente Plan tiene por objeto adoptar todas las medidas necesarias para garantizar la potabilidad de todas las aguas tanto de consumo humano como de uso para enjuague y limpieza de máquinas, equipos, utensilios e instalaciones utilizadas para la elaboración de los productos elaborados en SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

2. ALCANCE

Este Plan es de aplicación a todas aquellas aguas utilizadas en la maquinaria de envasado o tratamientos así como la usada en la limpieza de superficies, objetos y utensilios que puedan estar en contacto con los productos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

3. RESPONSABILIDADES

La responsabilidad del Plan de Control del Agua Potable de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. recae en las siguientes personas:

- El Director de Industrial es responsable de la correcta ejecución del Plan y la correcta ejecución de las acciones correctoras.
- El Jefe de Laboratorio es responsable de la realización de los controles al agua y archivo de los registros.
- El Director de Calidad es responsable de dictaminar las acciones correctoras.
- El Capataz de Bodega es responsable de la toma de muestra de agua diaria en los puntos de control en bodega y de hacerla llegar al laboratorio.
- El Responsable de Control de Calidad es responsable de la toma de muestra de agua diaria en los puntos de control sala de envasado y de hacerla llegar al laboratorio.

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 13
PLAN DE CONTROL DEL AGUA POTABLE		

4. PROCEDIMIENTO DE EJECUCION

4.1 FUENTE DE ABASTECIMIENTO

SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. se abastece de agua potable de la red pública municipal en los puntos definidos en el Plano 05: *“Distribución de Acometidas y Tomas de Agua”*.

No se utilizan ningún sistema de captación de agua no potable (pozos, aguas superficiales, etc.) para uso alimentario y tampoco existen depósitos intermedios para el almacenamiento de agua potable.

Por tanto no es necesario disponer de equipos de cloración de agua.

4.2 SISTEMA DE DISTRIBUCION DEL AGUA

Tal como se indica en el plano nombrado en el párrafo anterior las acometidas (conexión a la red de abastecimiento pública) y puntos de tomas de agua en SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. son las siguientes:

Acometida A1, abastece a las tomas siguientes:

- T1, Patio Luis Pérez 1
- T2, Patio Luis Pérez 2
- T3, Patio Luis Pérez 3
- T4, Patio Luis Pérez 4
- T5, Patio Luis Pérez 5

Acometida A2, abastece a las tomas siguientes:

- T6, Pasillo
- T7, Bodega Luis Pérez
- T8, Taller
- T26, Embotellado M.1
- T27, Embotellado M.2

Acometida A3, abastece a las tomas siguientes:

- T9, Patio Cervantes
- T10, Descalcificador

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 4 de 13
PLAN DE CONTROL DEL AGUA POTABLE		

Acometida A4, abastece a las tomas siguientes:

- T11, Patio Lealas 1
- T12, Patio Lealas 2
- T13, Frío
- T14, Embotellado
- T15, Almacén 1
- T16, Almacén 2
- T17, Almacén 3

Acometida A5, abastece a las tomas siguientes:

- T18, Patio Celestino
- T19, Atalaya

Acometida A6, abastece a las tomas siguientes:

- T20, Patio Barreras 1
- T21, Patio Barreras 2
- T22, Bodega Barreras 1
- T23, Bodega Barreras 2
- T24, Patio Jardinillo

Acometida A7, abastece a las tomas siguientes:

- T25, Almacén Material de Envasado 1
- T26, Sala de Envasado 1
- T27, Sala de Envasado 2
- T28, Sala de Envasado 3
- T29, Sala de Envasado 4
- T30, Sala de Envasado 5
- T31, Almacén Material de Envasado 2
- T32, Almacén Material de Envasado 3
- T33, Almacén de Productos Terminados 1
- T34, Sala de Envasado 6
- T35, Almacén de Productos Terminados 2
- T36, Sala de Depósitos de Pizarro 1
- T37, Sala de Depósitos de Pizarro 2
- T38, Sala de Depósitos de Pizarro 3
- T39, Sala de Depósitos de Pizarro 4
- T40, Muelle de Carga 1
- T41, Muelle de Carga 2

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 5 de 13
PLAN DE CONTROL DEL AGUA POTABLE		

- T42, Sala de Envasado 7
- T43, Sala de Envasado 8
- T44, Bodega Luís Pérez 1
- T45, Bodega Luís Pérez 2
- T46, Bodega Pizarro 1

4.3 PUNTOS DE MUESTREO

Los puntos de toma de muestras de agua para el análisis de cloro residual libre están indicados en el registro “*Lista de Puntos de Muestreo*”.

5. PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA Y ACCIONES CORRECTORAS

5.1 RESPONSABLE DE LOS CONTROLES

La responsabilidad de llevar a cabo la realización de los controles de las aguas recae sobre el Jefe de Bodega del Laboratorio.

El Jefe de Laboratorio posee los conocimientos y la capacidad necesaria para:

- La interpretación de los resultados de los controles.
- Conocer las acciones correctoras que deben ejecutarse en caso de que los resultados superen los parámetros aceptables.

5.2 CONTROLES SOBRE EL AGUA

Presencia de Cloro Residual Libre:

Se controlará la presencia de CRL, como mínimo, diariamente al inicio de cada actividad.

- a) Enjuagadora de botellas de la línea 1.
- b) Enjuagadora de botellas de la línea 2.
- c) Enjuagadora de botellas de la línea 3.
- d) Enjuagadora de botellas de la línea 4.
- e) Enjuagado de utensilios Barreras
- f) Enjuagado de utensilios Celestino
- g) Enjuagado de utensilios Lealas
- h) Enjuagado de utensilios Luís Pérez
- i) Enjuagado de utensilios Pizarro

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 6 de 13
PLAN DE CONTROL DEL AGUA POTABLE		

Antes del inicio de las actividades de embotellado, el Capataz de Bodega y el Responsable de Control de Calidad tomarán una muestra de agua de los puntos de toma marcados como T2, T11, T18, T20, T27, T28, T29, T30 y T36 en el Plano y la entregará en el Laboratorio para su análisis de CRL.

5.3 ACCIONES CORRECTORAS

Si el Jefe de Laboratorio verifica que alguno de los resultados de los análisis efectuados a las muestras de agua no están dentro de los parámetros exigibles actuará de la siguiente manera:

1. Repetirá el análisis a otra muestra tomada en el mismo punto de toma de agua dejando correr el agua durante unos minutos.
2. Si el resultado sigue siendo negativo lo comunicará inmediatamente al Director de Calidad para que implante las medidas correctoras necesarias.

El Director de Calidad ordenará el llenado de agua de un depósito habilitado para tal efecto y después de analizar una toma de agua de este depósito se dosificará con la cantidad de cloro necesario para entrar dentro de los parámetros exigibles.

El agua de este depósito será la que se utilice para el enjuagado de botellas o limpieza de utensilios.

Se rellenará un informe de las acciones correctoras a realizar denominado “*Análisis de CRL. Acciones Correctoras*” que será archivado por el Director de Calidad.

6. PROCEDIMIENTO DE VERIFICACION

6.1 EXAMENES MICROBIOLÓGICOS

Los tipos de análisis para el autocontrol son los siguientes:

1. Examen organoléptico:
Consiste en la valoración de las características organolépticas del agua de consumo humano en base al olor, sabor, color y turbidez.

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 7 de 13
PLAN DE CONTROL DEL AGUA POTABLE		

2. Análisis de control:

Volumen de agua distribuido por día en m ³	Número mínimo de muestras al año
< 100	1
> 100 - < 1.000	2
>1.000	1 + 1 por cada 1.000 m ³ /día y fracción del volumen total

Este tipo de análisis tiene por objeto facilitar al gestor y a la autoridad sanitaria la información sobre la calidad organoléptica y microbiológica del agua de consumo humano, así como información sobre la eficacia del tratamiento de potabilización.

A. Parámetros básicos incluidos en este tipo de análisis: olor, sabor, turbidez, color, conductividad, concentración del ión Hidrógeno o pH, amonio, *Escherichia coli* (E. coli) y bacterias coliformes.

B. Parámetros que al menos se determinarán a la salida de la ETAP/depósito de cabecera o en su defecto a la salida del depósito de regulación y/o distribución:

- a. Hierro: cuando se utilice como floculante.
- b. Aluminio: cuando se utilice como floculante.
- c. Recuento de colonias a 22 °C.
- d. *Clostridium perfringens* (incluidas las esporas).

C. Parámetros en función del método de desinfección:

- a. Nitrito: cuando se utilice la cloraminación.
- b. Cloro libre residual: cuando se utilice el cloro o derivados.
- c. Cloro combinado residual: cuando se utilice la cloraminación.

La autoridad sanitaria, si lo considera necesario para salvaguardar la salud de la población abastecida, podrá incluir para cada abastecimiento otros parámetros en el análisis de control.

3. Análisis completo:

Volumen de agua distribuido por día en m ³	Número mínimo de muestras al año
< 100	A criterio de la autoridad sanitaria
> 100 - < 1.000	1

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 8 de 13
PLAN DE CONTROL DEL AGUA POTABLE		

> 1.000 - < 10.000	1 por cada 5.000 m ³ /día y fracción del volumen total
> 10.000 - < 100.000	2 + 1 por cada 20.000 m ³ /día y fracción del volumen total
> 100.000	5 + 1 por cada 50.000 m ³ /día y fracción del volumen total

Tiene por objeto facilitar al gestor y a la autoridad sanitaria la información para determinar si el agua de consumo humano distribuida respeta o no los valores paramétricos definidos en esta disposición. Para ello se determinarán los parámetros siguientes:

Parámetros y valores paramétricos

A. Parámetros microbiológicos

Parámetro	Valor paramétrico	Notas
1. Escherichia coli	0 UFC en 100 ml	
2. Enterococo	0 UFC en 100 ml	
3. Clostridium perfringens (incluidas las esporas)	0 UFC en 100 ml	1 y 2

Notas:

(1) Cuando la determinación sea positiva y exista una turbidez mayor 5 UNF se determinarán, en la salida de ETAP o depósito, si la autoridad sanitaria lo considera oportuno, *Cryptosporidium* u otros microorganismos o parásitos.

(2) Hasta el 1 de enero de 2004 se podrá determinar *Clostridium sulfito reductor* en vez de *Clostridium perfringens*. Las condiciones descritas en la nota 1 y el valor paramétrico serán los mismos para ambos.

B.1 Parámetros químicos

Parámetro	Valor paramétrico	Notas
4. Antimonio	5,0 µg/l	
5. Arsénico	10 µg/l	
6. Benceno	1,0 µg/l	
7. Benzo(a)pireno	0,010 µg/l	
8. Boro	1,0 mg/l	
9. Bromato:		1
A partir de 01/01/2009	10 µg/l	
De 01/01/2004 a 31/12/2008	25 µg/l	



ROMATE

**PROGRAMAS DE
PRERREQUISITOS
OPERATIVOS**

PPRO – 0.1

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 9 de 13

PLAN DE CONTROL DEL AGUA POTABLE

10. Cadmio	5,0 µg/l	
11. Cianuro	50 µg/l	
12. Cobre	2,0 mg/l	
13. Cromo	50 µg/l	
14. 1,2-Dicloroetano	3,0 µg/l	
15. Fluoruro	1,5 mg/l	
16. Hidrocarburos Policíclicos Aromáticos (HPA)	0,10 µg/l	
Suma de:		
Benzo(b)fluoranteno	µg/l	
Benzo(ghi)perileno	µg/l	
Benzo(k)fluoranteno	µg/l	
Indeno(1,2,3cd)pireno	µg/l	
17. Mercurio	1,0 µg/l	
18. Microcistina	1 µg/l	2
19. Níquel	20 µg/l	
20. Nitrato	50 mg/l	3
21. Nitritos:		3 y 4
Red de distribución	0,5 mg/l	
En la salida de la ETAP/depósito	0,1 mg/l	
22. Total de plaguicidas	0,50 µg/l	5 y 6
23. Plaguicida individual	0,10 µg/l	6
Excepto para los casos de:		
Aldrán	0,03 µg/l	
Dieldrín	0,03 µg/l	
Heptacloro	0,03 µg/l	
Heptacloro epóxido	0,03 µg/l	
24. Plomo:		
A partir de 01/01/2014	10 µg/l	
De 01/01/2004 a 31/12/2013	25 µg/l	
25. Selenio	10 µg/l	
26. Trihalometanos (THMs):		
Suma de:		7 y 8
A partir de 01/01/2009	100 µg/l	
De 01/01/2004 a 31/12/2008	150 µg/l	

	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 10 de 13
PLAN DE CONTROL DEL AGUA POTABLE		

Bromodichlorometano	µg/l	
Bromoformo	µg/l	
Cloroformo	µg/l	
Dibromoclorometano	µg/l	
27. Tricloroeteno + Tetracloro eteno	10 µg/l	
Tetracloroeteno	µg/l	
Tricloroeteno	µg/l	

Notas:

- (1) Se determinará cuando se utilice el ozono en el tratamiento de potabilización y se determinará al menos a la salida de la ETAP.
- (2) Sólo se determinará cuando exista sospecha de eutrofización en el agua de la captación, se realizará determinación de microcistina a la salida de la ETAP o depósito de cabecera.
- (3) Se cumplirá la condición de que $\text{nitrato}/50 + \text{nitrito}/3 < 1$. Donde los corchetes significan concentraciones en mg/l para el nitrato (NO₃) y para el nitrito (NO₂).
- (4) Se determinará cuando se utilice la cloraminación como método de desinfección.
- (5) Suma de todos los plaguicidas definidos en el apartado 10 del artículo 2 que se sospeche puedan estar presentes en el agua.
- (6) Las comunidades autónomas velarán para que se adopten las medidas necesarias para poner a disposición de la autoridad sanitaria y de los gestores del abastecimiento el listado de plaguicidas fitosanitarios utilizados mayoritariamente en cada una de las campañas contra plagas del campo y que puedan estar presentes en los recursos hídricos susceptibles de ser utilizados para la producción de agua de consumo humano.
- (7) Se determinará cuando se utilice el cloro o sus derivados en el tratamiento de potabilización. Si se utiliza el dióxido de cloro, se determinarán cloritos a la salida de la ETAP o depósito de cabecera.
- (8) En los casos de que los niveles estén por encima del valor paramétrico, se determinarán: 2,4,6-triclorofenol u otros subproductos de la desinfección a la salida de la ETAP o depósito de cabecera.

B.2 Parámetros químicos que se controlan según las especificaciones del producto.

Parámetro	Valor paramétrico	Notas
28. Acrilamida.	0,10 µg/l	1
29. Epiclorhidrina	0,10 µg/l	1
30. Cloruro de vinilo	0,50 µg/l	1

Nota:

- (1) Estos valores paramétricos corresponden a la concentración monomérica residual en el agua, calculada con arreglo a las características de la migración máxima del polímero correspondiente en contacto con el agua.
La empresa que comercialice estos productos presentará a los gestores del abastecimiento y a los instaladores de las instalaciones Interiores la documentación que acredite la migración

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 11 de 13
PLAN DE CONTROL DEL AGUA POTABLE		

máxima del producto comercial en contacto con el agua de consumo utilizado según las especificaciones de uso del fabricante.

C. Parámetros indicadores

Parámetro	Valor paramétrico	Notas
31. Bacterias coliformes	0 UFC En 100 ml	
32. Recuento de colonias a 22 °C		
A la salida de ETAP	100 UFC En 1 ml	
En red de distribución	Sin cambios anómalos	
33. Aluminio	200 µg/l	
34. Amonio	0,50 mg/l	
35. Carbono orgánico total	Sin cambios anómalos mg/l	1
36. Cloro combinado residual	2,0 mg/l	2, 3 y 4
37. Cloro libre residual	1,0 mg/l	2 y 3
38. Cloruro	250 mg/l	
39. Color	15 mg/l Pt/Co	
40. Conductividad	2.500 µS/cm ⁻¹ a 20C	5
41. Hierro	200 µg/l	
42. Manganeseo	50 µg/l	
43. Olor	3 a 25 °C Índice de dilución	
44. Oxidabilidad	5,0 mg O ₂ /l	1
45, pH:		5 y 6
Valor paramétrico mínimo	6,5 Unidades de pH	
Valor paramétrico máximo	9,5 Unidades de pH	
46. Sabor	3 a 25 °C índice de dilución	
47. Sodio	200 mg/l	
48. Sulfato	250 mg/l	
49. Turbidez:		
A la salida de ETAP y/o depósito	1 UNF	
En red de distribución	5 UNF	

Notas:

(1) En abastecimientos mayores de 10.000 m³ de agua distribuida por día se determinará carbono orgánico total, en el resto de los casos, oxidabilidad.

(2) Los valores paramétricos se refieren a niveles en red de distribución. La determinación de estos parámetros se podrá realizar también *in situ*. En el caso de la industria alimentaria, este parámetro no se contemplará en el agua de proceso.

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 12 de 13
PLAN DE CONTROL DEL AGUA POTABLE		

(3) Se determinará cuando se utilice el cloro o sus derivados en el tratamiento de potabilización.

Si se utiliza el dióxido de cloro se determinarán cloritos a la salida de la ETAP.

(4) Se determinará cuando se utilice la cloraminación como método de desinfección.

(5) El agua en ningún momento podrá ser ni agresiva ni incrustante. El resultado de calcular el índice de Langelier debería estar comprendido entre +/- 0,5.

(6) Para la industria alimentaria, el valor mínimo podrá reducirse a 4,5 unidades de pH.

D. Radiactividad

Parámetro	Valor paramétrico	Notas
50. Dosis indicativa total	0,10 mSv/año	1
51. Tritio	100 Bq/l	
52. Actividad α total	0,1 Bq/l	
53. Actividad β resto	1 Bq/l	2

Notas:

(1) Excluidos el tritio, el potasio⁴⁰, el radón y los productos de desintegración del radón.

(2) Excluidos el potasio⁴⁰ y el tritio.

6.2 EXAMENES FISICO QUIMICOS

SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. posee un certificado de la empresa municipal suministradora de agua, AJEMSA (Aguas de Jerez Empresa Municipal S.A.) en el cual certifica que el agua que llega al contador cumple con los requisitos de potabilidad previstos legalmente.

7. DISTRIBUCION

El Director de Calidad enviará copia de este Plan a la Dirección General y a todas las Áreas de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A., para su implantación y custodia, quedando los originales en poder del propio Dpto. de Calidad.

8. REGISTROS

- R-28: Análisis de Control del Cloro Residual Libre.
- R-29: Análisis de CRL. Acciones Correctoras.
- R-30: Lista de Puntos de Muestreo.

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 13 de 13
PLAN DE CONTROL DEL AGUA POTABLE		

9. DOCUMENTACION DE REFERENCIA

- R.D. 140/2003, de 21 de febrero, por el que se establecen los criterios sanitarios de la calidad del agua de consumo humano.
- Norma UNE-EN ISO 22000:2005.

10. ANEXOS

- Plano 05: “Distribución de Acometidas y Tomas de Agua”.
- R-28: Análisis de Control del Cloro Residual Libre.
- R-29: Análisis de CRL. Acciones Correctoras.
- R-30: Lista de Puntos de Muestreo.



ROMATE

ANALISIS DEL CLORO RESIDUAL LIBRE (CRL)

R – 28

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 1 de 1

DIA:	PUNTOS DE TOMA DE AGUA:										FIRMA:
	T _A		T _B		T _C		T _D		T _E		
	¿NIVEL DE CRL (*) ACEPTABLE?		¿NIVEL DE CRL (*) ACEPTABLE?		¿NIVEL DE CRL (*) ACEPTABLE?		¿NIVEL DE CRL (*) ACEPTABLE?		¿NIVEL DE CRL (*) ACEPTABLE?		
	SI	NO									
1											
2											
3											
4											
5											
6											
7											
8											
9											
10											
11											
12											
13											
14											
15											
16											
17											
18											
19											
20											
21											
22											
23											
24											
25											
26											
27											
28											
29											
30											
31											

(*) El nivel de Cloro Residual Libre debe estar comprendido entre 0,2 y 0,8 ppm = mg/l.

En caso de no ser aceptable el nivel de Cloro Residual Libre, se rellenará el Registro R-31

 ROMATE	ANALISIS DE CRL ACCIONES CORRECTORAS	R – 29
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

PUNTO DE TOMA DE AGUA	ANALISIS DE LA SEGUNDA MUESTRA	NIVEL DE CLR (*)	¿ACEPTABLE?	
			SI	NO
	Análisis muestra 1:			
	Análisis muestra 2 (solo si es necesario):			
	Análisis muestra 1:			
	Análisis muestra 2 (solo si es necesario):			
	Análisis muestra 1:			
	Análisis muestra 2 (solo si es necesario):			

Fecha: ____ / ____ / ____	Firma del Jefe de Laboratorio:
------------------------------	--------------------------------

(*) El nivel de Cloro Residual Libre debe estar comprendido entre 0,2 y 0,8 ppm = mg/l.

ACCIONES CORRECTORAS A REALIZAR: 1. Llenado de depósito con agua. 2. Toma de muestra y entrega al Laboratorio. 3. Análisis y dosificación de cloro.
OTRAS ACCIONES CORRECTORAS: _____ _____ _____
Firma del Director de Calidad:

¿Acción correctora realizada correctamente? SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/>	Firma del Director Industrial:
---	--------------------------------



Sancho y Romate H^{nos} S.A.

PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS

PPRO-0.2: PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCION (L+D)

REVISION: 0
FECHA: 07/06

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Director Industrial	Director Industrial	Director de Calidad

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 6
PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCION (L+D)		

INDICE

- 1 OBJETO
- 2 ALCANCE
- 3 RESPONSABILIDADES
- 4 PROCEDIMIENTO DE EJECUCION
- 5 PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA Y ACCIONES CORRECTORAS
- 6 PROCEDIMIENTO DE VERIFICACION
- 7 DISTRIBUCION
- 8 REGISTROS
- 9 DOCUMENTACION DE REFERENCIA
- 10 ANEXOS

	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 6
PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCION (L+D)		

1. OBJETO

El Objeto del presente Plan de Limpieza y Desinfección de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. es adoptar todas las medidas necesarias para asegurar que se llevan a cabo de manera correcta, las operaciones de limpieza y desinfección de los locales, máquinas, equipos y útiles que intervienen en el proceso productivo.

2. ALCANCE

Este Plan es de aplicación a todos los locales, máquinas, equipos y útiles que intervienen en el proceso productivo de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

3. RESPONSABILIDADES

La responsabilidad del Plan de Limpieza y Desinfección de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. recae en las siguientes personas:

- El Director Industrial es responsable de la correcta ejecución del Plan y la correcta ejecución de las acciones correctoras y de conservar los registros y demás documentos generados.
- El Equipo de Limpieza y Desinfección es responsable de ejecutar los trabajos de limpieza y desinfección según las instrucciones establecidas.
- El Encargado de Embotellado es responsable de supervisar los trabajos de limpieza en la sala de envasado.
- El Capataz de Bodega es responsable de supervisar los trabajos de limpieza en las bodegas.
- El Encargado de Almacén es responsable de supervisar los trabajos de limpieza en el almacén.
- El Director de Calidad es responsable de dar el visto bueno a los trabajos de limpieza realizados, así como de establecer las acciones correctoras a aplicar, caso de observar alguna No Conformidad en los trabajos de limpieza y desinfección realizados.

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 6
PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCION (L+D)		

4. PROCEDIMIENTO DE EJECUCION

4.1 PRODUCTOS EMPLEADOS

Los productos utilizados serán los que se relacionan a continuación:

- AQUAGEN MD

Desengrasante enérgico para la eliminación de suciedades en suelos lavables, mediante fregadoras automáticas.

Utilización: Limpieza de suelos del embotellado con fregadora automática.

- SUCIWAX LC

Limpieza y abrillantado de todo tipo de suelos lavables. Elimina la suciedad y protege la superficie proporcionando un brillo intenso, recuperable, resistente al tráfico y al fregado. No resbala, ni marca pisadas.

Utilización: Limpieza de suelos del embotellado con fregadora automática.

- SPC-4500

Limpiador desinfectante de acción bactericida, fungicida, germicida, esporicida y desodorante para la limpieza manual de suelos.

Utilización: Limpieza del suelo de la sala de frío.

- D7

Abrillantador de superficies de acero inoxidable. Devuelve al acero su brillo natural. No engrasa la superficie. Favorece la limpieza de superficies gracias a la presencia de disolventes.

Utilización: Limpieza y abrillantado de la línea de embotellado y depósitos.

- ARTECLEAN VK 40

Detergente de media alcalinidad para limpiezas manuales y de espuma.

Utilización: Lavado de línea exterior de embotellado, depósitos y azulejos.

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 4 de 6
PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCION (L+D)		

- DELTA MAT

Insecticida basado en piretroides que se caracteriza por su fuerte actividad frente a moscas, mosquitos y cucarachas. Especialmente efectivo frente a cucarachas por su alto efecto de volteo y alto poder mortífero. Producto de gran seguridad en lo que se refiere a los seres humanos y animales de sangre caliente. Apto para uso alimentario.

Utilización: Pulverización en la línea de embotellado y sala de frío.

Las fichas técnicas de todos estos productos se encuentran incluidos en los anexos.

4.2 FRECUENCIA DE LAS ACTUACIONES

La limpieza y desinfección general se realiza semanalmente, preferentemente al final de la misma, siendo ejecutada por el equipo de limpieza y desinfección.

4.3 METODOS DE LIMPIEZA

El equipo de limpieza y desinfección se coloca ropa y calzado adecuado, guantes y gafas, dirigiéndose a continuación hasta la zona de actuación, llevando consigo productos, máquinas y útiles para el trabajo a realizar, procediendo de la siguiente forma:

- Preparación de los productos a utilizar, haciendo las diluciones necesarias.
- Inicio del proceso de limpieza con los útiles y productos adecuados, bien manualmente, bien con la ayuda de maquinaria.
- Recogida de materiales, útiles y productos sobrantes una vez finalizado el trabajo.
- Complimentar los registros y firma de los mismos entregando copia al Director Industrial.

4.4 PERSONAL DE LIMPIEZA

El equipo de limpieza y desinfección está cualificado para realizar perfectamente este tipo de trabajo y conoce y aplica las normas de prevención de riesgos, para lo cual adopta medidas de seguridad tales como: Uso de ropas, calzados y equipos protectores adecuados.

El personal de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. realiza los trabajos de limpieza y desinfección elementales, de acuerdo a las instrucciones internas establecidas.

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 5 de 6
PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCION (L+D)		

5. PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA Y ACCIONES CORRECTORAS

5.1 VIGILANCIA

El personal de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. responsable de valorar si los resultados son los apropiados de acuerdo con las especificaciones del Plan de Limpieza y Desinfección es el siguiente:

- Encargado de Embotellado: Sala de Embotellado.
- Encargados de Almacenes: Almacenes.
- Capataz de Bodega: Bodegas, Depósitos y Patios.

5.2 ACCIONES CORRECTORAS

Si alguna de las personas citadas anteriormente verifica que alguno de los resultados tras la limpieza y desinfección no son los apropiados de acuerdo con las especificaciones exigidas lo comunicará inmediatamente al Director de Calidad para que implante las medidas correctoras necesarias.

El Director de Calidad ordenará la repetición de la limpieza o desinfección de la zona afectada.

6. PROCEDIMIENTO DE VERIFICACION.

Las actuaciones realizadas por el equipo de limpieza y desinfección serán registradas en el registro "*Parte de Trabajo de Limpieza y Desinfección*".

7. DISTRIBUCION

El Director de Calidad enviará copia de este Plan a la Dirección General y a todas las Áreas de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A., para su implantación y custodia, quedando los originales en poder del propio Dpto. de Calidad.

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 6 de 6
PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCION (L+D)		

8. REGISTROS

- R-31: “Parte de Trabajo de Limpieza y Desinfección”.

9. DOCUMENTACION DE REFERENCIA

- Norma UNE-EN ISO 22000:2005
- ITB-02: Lavado y Esterilizado de Equipos (depósitos, tuberías, maquinaria, etc.)
- ITE-05: Cartuchos Filtrantes. Regeneración y Limpieza.
- ITE-06: Cartuchos Filtrantes y Maquina Llenadora. Lavado y Esterilización.

10. ANEXOS

- R-31: “Parte de Trabajo de Limpieza y Desinfección”.
- Ficha Técnica de los Productos de Limpieza.
- Ficha de Seguridad de los Productos de Limpieza.



ROMATE

**PARTE DE TRABAJO DE
LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN**

R – 31

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 1 de 1

PARTE N°:

FECHA	EQUIPO O INSTALACIÓN	CONTROL DEL pH (Equipos y Máquinas)	FIRMA

NOTA: El pH debe estar comprendido entre 7 y 8,5



Sancho Romate H^{nos} S.A.

PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS

PPRO-0.3: PLAN DE CONTROL DE PLAGAS.
(DESRATIZACION Y DESINSECTACION)

REVISION: 0
FECHA: 07/06

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Jefe de Bodega	Jefe de Bodega	Director de Calidad

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.3
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 7
PLAN DE CONTROL DE PLAGAS (DESRATIZACION Y DESINSECTACION)		

INDICE

- 1 OBJETO
- 2 ALCANCE
- 3 RESPONSABILIDADES
- 4 PROCEDIMIENTO DE EJECUCION
- 5 PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA Y ACCIONES CORRECTORAS
- 6 PROCEDIMIENTO DE VERIFICACION
- 7 DISTRIBUCION
- 8 REGISTROS
- 9 DOCUMENTACION DE REFERENCIA
- 10 ANEXOS

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.3
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 7
PLAN DE CONTROL DE PLAGAS (DES RATIZACION Y DESINSECTACION)		

1. OBJETO

El presente Plan tiene por objeto adoptar todas las medidas necesarias para evitar la proliferación de animales que puedan ocasionar cualquier peligro sanitario tanto a las personas como a los productos que se elaboran en SÁNCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

2. ALCANCE

Este Plan es de aplicación a todo el recinto de SÁNCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

3. RESPONSABILIDADES

El Director de Calidad es responsable de llevar a cabo la correcta adopción del presente Plan y de dictaminar las posibles acciones correctoras.

4. PROCEDIMIENTO DE EJECUCIÓN

4.1 MEDIDAS PREVENTIVAS

4.1.1 Responsable

El Capataz de Bodega, Encargado de Embotellado y el Encargado de almacén son responsables de la adopción de las medidas preventivas en sus respectivas áreas de trabajo.

4.1.2 Medidas preventivas necesarias

Las medidas preventivas que se van a tomar son aquellas destinadas a evitar la presencia de las especies plaga, de modo que puedan constituir un peligro sanitario. Estas medidas son las siguientes:

- Mantener todas las instalaciones perfectamente limpias y ordenadas.
- Mantener las zonas colindantes a las instalaciones en adecuadas condiciones de limpieza (libre de maleza y sin basura o desperdicios acumulados)

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.3
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 7
PLAN DE CONTROL DE PLAGAS (DES RATIZACION Y DESINSECTACION)		

- Impedir el acceso de las plagas a las instalaciones o los alimentos, mediante la adopción de las siguientes medidas preventivas:
 - a) Está prohibida la presencia de animales domésticos en las áreas donde se manipulen alimentos.
 - b) Uso de elementos protectores en ventanas, tuberías y puertas (mosquiteras, rendijas metálicas, refuerzos metálicos en la parte inferior de las puertas, etc.)
 - c) Adecuado mantenimiento de instalaciones y equipos.
 - d) Selección de proveedores y control de la materia prima.
 - e) Mantener las puertas abiertas el tiempo imprescindible, sobre todo en las zonas de carga y descarga y en los almacenes.
 - f) Correcto almacenamiento de los productos.
 - g) Mantener la basura tapada y separada de los alimentos y de las zonas donde estos se manipulan.
 - h) Evitar que se derrame el alimento y, si esto ocurre, recogerlo inmediatamente.
 - i) Mantener los depósitos de agua, en caso de tenerlos, y los grifos bien cerrados.
 - j) Buenas prácticas de manipulación e higiene personal.

- Controlar periódicamente las instalaciones para descubrir posibles plagas, mediante la detección de los siguientes indicios:
 - a) Productos o envases atacados, roídos o rotos.
 - b) Presencia de excrementos.
 - c) Presencia de animales vivos o muertos.
 - d) Presencia de restos de pelos, uñas, plumas, etc.
 - e) Rastros de suciedad o manchas grasientas en paredes, puertas y superficies.
 - f) Presencia de olores extraños y desagradables.

4.1.3 Lugares de aplicación de las medidas preventivas

Los lugares de aplicación, según sea la medida preventiva, serán en las propias instalaciones, exterior y alrededores y en todos los huecos al exterior de las zonas de almacenamiento.

4.1.4 Registro de las medidas preventivas

R-32: Parte de Trabajo de Control de Plagas.

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.3
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 4 de 7
PLAN DE CONTROL DE PLAGAS (DESRATIZACION Y DESINSECTACION)		

4.2 MEDIDAS DE CONTROL GENERAL

4.2.1 Responsable

Las medidas de control general serán efectuadas por una empresa inscrita en el registro de establecimientos y servicios plaguicidas.

4.2.2 Medidas de control a adoptar

DIAGNOSIS: Mediante la diagnosis se valora y se toman las medidas a adoptar, para definir qué animales indeseados nos afectan, cuantificación en lo posible de la población existente, dónde anidan o se encuentran, y por último, por qué aparecen, dividiéndose en dos etapas:

- a) La recopilación de información básica y toma de datos de campo.
- b) La valoración ambiental del problema.

DESRATIZACIÓN:

El control de los roedores se realiza mediante la colocación de cebos raticidas en los puntos más susceptibles al ataque o anidamiento por los roedores. Excepto en aquellos lugares donde se manipulen o envasen alimentos donde los cebos raticidas serán sustituidos por trampas mecánicas.

Se efectuará 1 tratamiento de choque y 12 controles -tratamientos al año.

Los portacebos se encuentran numerados y ubicados dentro de la planta en lugares debidamente señalizados en el plano de localización. El criterio seguido para su colocación se basa en el flujo de producción y la proximidad al exterior, evitando los lugares donde se manipula algún alimento, son fijos, anclados al suelo y de material indeteriorable, evitando el riesgo de posible contaminación química accidental de los alimentos, del medio ambiente o de los usuarios, por rotura o traslado accidental, controlan la entrada de roedores; y los ubicados en el interior controlan los fallos de las medidas preventivas y barreras físicas.

Los portacebos son periódicamente limpiados, para evitar que el paso de roedores por los mismos vaya dejando restos de olores, por el roce o incluso restos de orines y excrementos. Esto se realiza con objeto de evitar que se limiten e incluso elimine el poder de atracción de los cebos.

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.3
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 5 de 7
PLAN DE CONTROL DE PLAGAS (DESRATIZACION Y DESINSECTACION)		

DESINSECTACION:

Existe una gran variedad de métodos de aplicación, dependiendo de las zonas a tratar, distinguiendo entre pequeña o gran escala, dificultad de acceso, presentación de los productos, características de las plagas a tratar, especies rastreras o voladoras, etc. Las técnicas más comunes de desinsectación ambiental química tienen por objeto el posibilitar que el plaguicida llegue al máximo de lugares, procurando la máxima eficacia.

- Brocheado: El producto es una laca insecticida que se aplica con brocha, pincelando así las superficies de tránsito o refugio de los insectos.
- Pulverización: Los productos se presentan en forma de líquidos, normalmente de base oleosa y acuosa, líquidos emulsionantes, polvos mojables o solubles. Se utilizan en equipos de presión previa, muy manejables por su tamaño y autonomía.

Se efectuará un tratamiento al año.

Esta aplicación se hará siempre en momentos de inactividad o actividad baja de la empresa. Se revisarán todas las estancias antes de comenzar la aplicación para que no haya personas, trabajadores y usuarios en la instalación. En el periodo de aplicación sólo y exclusivamente estará presente la persona que realice la aplicación. Se controlará que los lugares de trabajo estén cerrados hasta que se hayan cumplido los periodos de seguridad, de manera que no pueda entrar ninguna persona. Transcurrido el periodo de seguridad se realizará una ventilación de las instalaciones, en la que todo el aire debe ser renovado por completo.

5. PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA Y ACCIONES CORRECTORAS

5.1 RESPONSABLE

El Director de calidad es responsable de la adopción de las acciones correctoras

El equipo de control de plagas es responsable de la vigilancia de las medidas preventivas.

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.3
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 6 de 7
PLAN DE CONTROL DE PLAGAS (DESRATIZACION Y DESINSECTACION)		

5.2 FRECUENCIA

Mensual.

5.3 METODO DE VIGILANCIA DE LA EJECUCIÓN

Vigilancia del estado de las medidas preventivas.

Vigilancia de la eficacia de dichas medidas preventivas, es decir, vigilancia de la presencia o ausencia de indicios que nos hagan suponer que las medidas no consiguen el objetivo de evitar la presencia de plagas en la empresa. La vigilancia de dichos indicios incluye:

- Comprobación de existencia de heces de roedores u otros animales
- Visualización de roedores, etc.
- Presencia de plumas.
- Captura de roedores en trampas.

5.4 ACCIONES CORRECTORAS

El Director de Calidad dictaminará las acciones correctoras correspondientes siempre que se detecten deficiencias en las medidas preventivas tomadas o cuando se detecten indicios o presencia de animales objeto de este plan.

En este caso se llamará a la empresa responsable para que adopte las medidas necesarias, realizando un nuevo tratamiento o modificando el realizado.

5.5 REGISTROS

R-32: Parte de Trabajo de Control de Plagas.

6. PROCEDIMIENTO DE VERIFICACIÓN

El Director de Calidad es responsable de la correcta verificación del Plan de Control de Plagas.

El personal de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. encargado de las distintas zonas objeto de este Plan realizará la vigilancia del estado de las medidas preventivas adoptadas y de la vigilancia de la presencia de indicios de animales indeseados y comunicará los resultados de la vigilancia al Director de Calidad.

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.3
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 7 de 7
PLAN DE CONTROL DE PLAGAS (DESRATIZACION Y DESINSECTACION)		

7. DISTRIBUCIÓN

El Director de Calidad enviará copia de este Plan a la Dirección General y a todas las Áreas de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A., para su implantación y custodia, quedando los originales en poder del propio Dpto. de Calidad.

8. REGISTROS

R-32: Parte de Trabajo de Control de Plagas.

9. DOCUMENTACIÓN DE REFERENCIA

- Decreto 8/1995, de 24 de enero, de la Consejería de Salud, por el que se aprueba el Reglamento de Desinfección, Desinsectación y Desratización Sanitarias.

10. ANEXOS

- Plano 06: "Distribución de Cebaderos".
- R-32: Parte de trabajo de Control de Plagas.



ROMATE

**PARTE DE TRABAJO DE
CONTROL DE PLAGAS**

R – 32

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 1 de 1

PARTE N°:

FECHA:

1.INSPECCIÓN DE CEBADEROS

INCIDENCIA	N ^{OS}	OBSERVACIONES
COMIDOS		
DEFECTUOSOS		
OTROS		

2.INSPECCIÓN DE MOSQUITERAS Y BURLONES

SITUACIÓN	DESCRIPCIÓN DE LA INCIDENCIA

3.INSPECCIÓN DE APARATOS ATRAPAINSECTOS

SITUACIÓN	ESTADO CORRECTO	ESTADO INCORRECTO	OBSERVACIONES
LINEA 1			
LINEA 2			
LINEA 3			
LINEA 4			

4.OTRAS INCIDENCIAS

SITUACIÓN	DESCRIPCIÓN

FIRMA DEL RESPONSABLE DEL CONTROL DE PLAGAS:



Sancho Romate H^{nos} S.A.

PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS

PPRO-0.4: PLAN DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES
Y EQUIPOS

REVISION: 0
FECHA: 07/06

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Jefe de Mantenimiento	Jefe de Mantenimiento	Director de Calidad

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.4
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 4
PLAN DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS		

INDICE

- 1 OBJETO
- 2 ALCANCE
- 3 RESPONSABILIDADES
- 4 PROCEDIMIENTO DE EJECUCION
- 5 PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA Y ACCIONES CORRECTORAS
- 6 PROCEDIMIENTO DE VERIFICACION
- 7 DISTRIBUCION
- 8 REGISTROS
- 9 DOCUMENTACION DE REFERENCIA
- 10 ANEXOS

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.4
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 4
PLAN DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS		

1. OBJETO

El Objeto del presente Plan de Mantenimiento de Instalaciones y Equipos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. es adoptar todas las medidas necesarias para asegurar que se llevan a cabo de manera correcta, las operaciones de mantenimiento de las instalaciones, maquinaria y equipos que intervienen en el proceso productivo, equipos de seguridad y medios de transporte; así como el calibrado de los instrumentos y equipos de medida que intervienen en el control del proceso productivo.

2. ALCANCE

Este Plan es de aplicación a todos los locales, máquinas, equipos, instalaciones y útiles que intervienen en el proceso productivo, equipos de seguridad y medios de transporte de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A., así como el calibrado de los instrumentos y equipos de medida que intervienen en el control del proceso productivo.

3. RESPONSABILIDADES

La responsabilidad del Plan de Mantenimiento de Instalaciones y Equipos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. recae en las siguientes personas:

- El Jefe de Mantenimiento de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. o el operario por él designado es responsable de ejecutar los trabajos de mantenimiento internos y de dar el visto bueno a los trabajos de mantenimiento realizados por empresas externas.
- El Director de Industrial es responsable junto al Jefe de Mantenimiento de establecer las acciones correctoras a aplicar, caso de observar alguna No Conformidad en los trabajos de mantenimiento realizados y, de conservar en su archivo los contratos, registros y demás documentos generados.

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.4
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 4
PLAN DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS		

4. PROCEDIMIENTO DE EJECUCION

El Jefe de Mantenimiento u operario por él designado es responsable de la ejecución del mantenimiento interno.

Existe un registro *“Inventario de Equipos”* con una relación de todos los equipos a mantener.

La frecuencia de las revisiones se encuentra establecida en el registro *“Listado de Revisiones de Equipos”*.

Así mismo el personal de mantenimiento actúa según necesidades, cada vez que ocurre una avería o se prevé que pueda ocurrir.

El personal actuante está cualificado para realizar perfectamente este tipo de trabajo y conoce y aplica las normas de higiene y de prevención de riesgos, para lo cual adopta medidas de seguridad tales como: Ropas, calzados y equipos protectores adecuados.

Todos los lubricantes utilizados en el embotellado serán para uso alimentario y estarán aprobados por la autoridad sanitaria competente.

Existe un registro denominado *“Hoja de Mantenimiento”* por cada equipo a revisar.

5. PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA Y ACCIONES CORRECTORAS

5.1 VIGILANCIA

El Jefe de Mantenimiento de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. y el Director de Industrial son responsables de valorar si los resultados son los apropiados de acuerdo con las normas y reglamentos de higiene.

5.2 ACCIONES CORRECTORAS

Si se verifica que alguno de los resultados de mantenimiento no son los apropiados de acuerdo con las especificaciones exigidas se comunicará inmediatamente al Director de Industrial para que implante las medidas correctoras necesarias.

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.4
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 4 de 4
PLAN DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS		

El Director de Industrial ordenará la repetición de las actuaciones si lo cree conveniente.

6. PROCEDIMIENTO DE VERIFICACION

La responsabilidad de llevar a cabo la vigilancia del Plan de Mantenimiento de Maquinaria y Equipos recae sobre el Jefe de Mantenimiento de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

Las actuaciones de mantenimiento realizadas serán registradas en los siguientes documentos:

- R-35: Hoja de Mantenimiento.

7. DISTRIBUCION

El Director de Calidad enviará copia de este Plan a la Dirección General y a todas las Áreas de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A., para su implantación y custodia, quedando los originales en poder del propio Dpto. de Calidad.

8. REGISTROS

- R-33: Inventario de Equipos.
- R-34: Listado de Revisiones de Equipos.
- R-35: Hoja de Mantenimiento.

9. DOCUMENTACION DE REFERENCIA

- Norma UNE-EN ISO 22000:2005.

10. ANEXOS

- R-33: Inventario de Equipos.
- R-34: Listado de Revisiones de Equipos.
- R-35: Hoja de Mantenimiento.
- Plano 07: "Situación de Maquinaria y Equipos".



Sánchez Romate Hermanos S.A.

PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS

PPRO-0.5: PLAN DE TRAZABILIDAD
DE LOS PRODUCTOS

REVISION: 0
FECHA: 07/06

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Director Industrial	Director Industrial	Director de Calidad

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.5
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 7
PLAN DE TRAZABILIDAD DE LOS PRODUCTOS		

INDICE

- 1 OBJETO
- 2 ALCANCE
- 3 RESPONSABILIDADES
- 4 PROCEDIMIENTO DE EJECUCION
- 5 PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA Y ACCIONES CORRECTORAS
- 6 PROCEDIMIENTO DE VERIFICACION
- 7 DISTRIBUCION
- 8 REGISTROS
- 9 DOCUMENTACION DE REFERENCIA
- 10 ANEXOS

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.5
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 7
PLAN DE TRAZABILIDAD DE LOS PRODUCTOS		

1. OBJETO

El presente Plan tiene por objeto adoptar todas las medidas necesarias para realizar un seguimiento a los productos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. durante las distintas fases de los procesos de su elaboración desde las materias primas, su incorporación a los productos elaborados y forma de procesado, hasta la ubicación y destino dado a estos productos elaborados.

Así mismo este seguimiento de los productos ha de ser posible en sentido contrario.

Dicho seguimiento se realiza a través de los números de lote colocados en dichos productos y la documentación registrada por SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

2. ALCANCE

Este Plan es de aplicación a todos los productos elaborados por SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A., los procesos de recepción de materias primas, elaboración de productos, embotellado de productos y almacenamiento y expedición de productos terminados.

3. RESPONSABILIDADES

La responsabilidad del Plan de Trazabilidad de los Productos de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. recae en las siguientes personas:

- El Director Industrial es responsable de la correcta ejecución del Plan y la correcta ejecución de las acciones correctoras.
- El Capataz de Bodega es responsable de seguir las instrucciones de identificación de las partidas de compras, sacas, cabeceos, tanto de vinos como de vinagres y brandies.
- El Laboratorio es responsable de seguir las marcas de identificación en las muestras y partes de análisis para asegurar la trazabilidad.
- El Encargado de Embotellado es responsable de seguir las marcas de identificación relativas a los partes de embotellado.

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.5
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 7
PLAN DE TRAZABILIDAD DE LOS PRODUCTOS		

4. PROCEDIMIENTO DE EJECUCION

4.1 Recepción de Productos Enológicos y Materias Primas

Responsable: Capataz de Bodega.

Frecuencia: A la entrada de productos enológicos y materias primas.

Ejecución:

- Materias Primas: El Capataz de Bodega toma una muestra enviándola al Director Técnico y permanece a la espera de recibir la orden de almacenamiento en depósito exclusivo.
- Productos Enológicos: El Capataz de Bodega lo almacena en el cuarto de productos.

Registros: R-15: "Parte de Entrada".

4.2 Recepción de Materiales de Envasado

Responsable: Jefe de Compras.

Frecuencia: A la entrada de materiales auxiliares de embotellado.

Ejecución: El Jefe de Compras a la recepción comprueba la cantidad de material recibido y realiza una inspección visual, enviando muestra al Departamento de Calidad.

Registros: R-15: "Parte de Entrada".

4.3 Elaboración, Crianza y Envejecimiento

Responsable: Jefe de Bodegas.

Frecuencia: Siempre que haya un movimiento en bodega

Ejecución: Todos los movimientos realizados en bodegas, así como los tratamientos a los productos, son realizados por el personal seleccionado por el Capataz de Bodega una vez recibida la orden del Jefe de Bodega. El Capataz de Bodega siempre enviará muestra al Director Técnico para su análisis.

Registros:

- R-18: "Parte de Movimientos en Bodega".

4.4 Embotellado

Responsable: Jefe de Producción.

Frecuencia: Siempre que se embotella algún producto.

Ejecución:

- Antes del embotellado:
 - Se realizan las siguientes operaciones y comprobaciones:
 - Limpieza y esterilización de todo el sistema.

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.5
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 4 de 7
PLAN DE TRAZABILIDAD DE LOS PRODUCTOS		

- Comprobación y adaptación de máquinas según el producto a embotellar.
 - Inspección del material de envasado a emplear.
 - Programación de la codificadora con el nº de Lote correspondiente.
 - Realización del Test de Integridad a los cartuchos filtrantes.
- Durante el embotellado:
En la sala de envasado se realizará a cada hora lo siguiente:
- Medición volumétrica.
 - Control de roturas de vidrios.
 - Envío de muestra al Laboratorio para su análisis de acidez y color.
- Al finalizar el embotellado:
El encargado de Embotellado cumplimenta el R-21: “Control de Envasado” y lo envía al Laboratorio junto con toda la documentación generada.
Las cajas producidas son trasladadas al almacén de productos terminados.
Registros:
- R-21: “Control de Envasado”.

4.5 Salida de Productos Terminados

Responsable: Encargado de Almacén de productos terminados.

Frecuencia: A la entrada y salida de productos terminados.

Ejecución: El Encargado de Almacén de productos terminados se asegura de que los productos a embarcar son los especificados y están debidamente identificados.

Se encargará de controlar el embarque y la cantidad a embarcar de los productos en los camiones.

Registros:

- R-23: “Orden de Carga”.
- R-24: “Hoja de Pedido”.

5 PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA Y ACCIONES CORRECTORAS.

5.1 Recepción de Productos Enológicos y Materias Primas

Responsable: Director Técnico

Frecuencia: A la entrada de productos enológicos y materias primas

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.5
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 5 de 7
PLAN DE TRAZABILIDAD DE LOS PRODUCTOS		

Ejecución: El Director Técnico realiza un análisis organoléptico y envía la muestra al laboratorio para su análisis físico – químico y determinará su aceptación o rechazo.

Registros: R-20: *“Boletín de Análisis”*.

Acciones Correctoras: Rechazo

Registro de Acciones Correctoras: R-20: *“Boletín de Análisis”*.

5.2 Recepción de Materiales de Envasado

Responsable: Responsable del Control de Calidad.

Frecuencia: A la entrada de materiales de envasado.

Ejecución: En el Dpto. de Calidad se examina y analiza la muestra comprobando que cumple las condiciones establecidas en las especificaciones.

Registros:

- R-16: *“Control de Calidad al Material de Envasado Recepcionado”*

- Acciones Correctoras: Rechazo.

- Registro de las Acciones Correctoras: R-17: *“Informe de No Conformidades”*.

5.3 Elaboración, Crianza y Envejecimiento

Responsable: Director Técnico

Frecuencia: Siempre que haya un movimiento en bodega

Ejecución: El Director Técnico analizará organolépticamente las muestras y las pasará al laboratorio para su análisis físico – químico.

Registros: R-20: *“Boletín de Análisis”*.

Acciones Correctoras: Reprocesado

Registro de las Acciones Correctoras: R-20: *“Boletín de Análisis”*.

5.4 Embotellado

Responsable: Director Técnico.

Frecuencia: Siempre que se embotella algún producto.

Ejecución:

- Antes del embotellado:

En el laboratorio se analiza el producto preparado para su embotellado y el Director Técnico ordena el embotellado y cumplimenta el boletín de análisis.

Se realiza el Test de Integridad a los cartuchos de filtración.

Se realiza el análisis de CRL al agua de la enjuagadora de botellas.

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.5
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 6 de 7
PLAN DE TRAZABILIDAD DE LOS PRODUCTOS		

- Durante el embotellado:
En la sala de Embotellado se realizará a cada hora lo siguiente:
 - o Control de volúmenes
 - o Control de roturas de vidrio
 - o Envío de una muestra al laboratorio

En el laboratorio se analiza el producto que se esta embotellando y el Jefe de Laboratorio ordena continuar el embotellado y cumplimiento el boletín de análisis.

- Al finalizar el embotellado:
Se cumplimenta el registro R-21: “Control de Envasado” y se envía al laboratorio junto con la documentación generada.

Registros: R-20: “Boletín de Análisis”.

Acciones Correctoras: Reprocesado del producto o nuevo tratamiento.

Registro de Acciones Correctoras: R-20: “Boletín de Análisis”.

5.5 Salida de Productos Terminados

Responsable: Encargado de Almacén de Productos Terminados.

Frecuencia: A la entrada y salida de productos terminados.

Ejecución: El Encargado de Almacén de productos terminados se asegura de que las cajas, palets y sus embalajes no tienen daños, y se encuentran en perfectas condiciones.

Acciones Correctoras: Marcado y separación del Palet defectuoso.

6 PROCEDIMIENTO DE VERIFICACION.

Responsable: Director de Calidad.

Frecuencia: Aleatoriamente.

Ejecución: El Director de Calidad toma una botella cualquiera del almacén de productos terminados y realiza el rastreo a partir del número de Lote.

Registros: R-36: “Verificación de Trazabilidad de Productos”.

7 DISTRIBUCION

El Director de Calidad enviará copia de este Plan a la Dirección General y a todas las Áreas de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A., para su implantación y custodia, quedando los originales en poder del propio Dpto. de Calidad.

 ROMATE	PARTE DE ENTRADA	R – 15
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

FECHA DE RECEPCION:

Nº:

MATERIALES DE ENVASADO:

<u>DATOS DEL ALBARÁN:</u>	
PROVEEDOR:	
ALBARÁN Nº:	FECHA DEL ALBARÁN:
MERCANCIA RECIBIDA:	COD. ARTICULO:
CANTIDAD:	PRECIO:
<u>CONTROL:</u>	
PRESENTACIÓN DEL EMBALAJE:	ACEPTABLE:_____ NO ACEPTABLE:_____
PALETIZADO:	ACEPTABLE:_____ NO ACEPTABLE:_____
PLATIFICADO:	ACEPTABLE:_____ NO ACEPTABLE:_____
ROTURAS:	ACEPTABLE:_____ NO ACEPTABLE:_____
FIRMA DEL ENCARGADO:_____	

MATERIAS PRIMAS:

<u>DATOS DEL ALBARÁN:</u>	
PROVEEDOR:	
MERCANCIA RECIBIDA:	
CANTIDAD:	PRECIO:
DESTINO:	ALMACENAMIENTO:
FIRMA DEL ENCARGADO:_____	
<u>CONTROL:</u>	
PESO ESPECIFICO:	
LITROS:	
CALIDAD:	
FIRMA:_____	



ROMATE

**CONTROL DE CALIDAD AL
MATERIAL DE ENVASADO
RECEPCIONADO**

R – 16

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 1 de 1

MERCANCIA:

CODIGO:

PARTE DE ENTRADA N°:

FECHA:

BOTELLA	COLOR		CIERRE	
	CAPACIDAD		DIAMETRO BOCA	
	VERTICALIDAD		DIAMETRO CUERPO	
	ALTURA		ESTERILIDAD	Garantizada por Fabricante
CIERRE	EXAMEN EXTERNO		EXAMEN INTERNO	
	DIAMETRO CORONA		COLOR CORONA	
	ALTURA CORONA		DIAMETRO CORCHO	
	ALTURA CORCHO		ROTULADO CORONA	
	FIJADO CORONA		EXAMEN ORGANOLEPTICO	
CAPSULA / TAPA GUALA	ALTURA CAPSULA		DIAMETRO SUPERIOR	
	DIAMETRO INFERIOR		DESGARRE	
	PESO (unidad)			
CAJA / ETIQUETA	CODIGO BARRAS		MEDIDAS	
	ROTULACION		COLOR FONDO	
	COLORES DE ROTULADO		ROTULADO DE CONTENIDO	
	ROTULADO GRADO ALCOHOLICO		ROTULADO R. SANITARIO	
	ROTULADO R. INDUSTRIA		ROTULADO CADUCIDAD	
	ROTULADO R. EMBOTELLADOR		ROTULADO PUNTO VERDE	

CONFORME.....

Firma Control de Calidad:

NO CONFORME....



ROMATE

INFORME DE NO CONFORMIDADES

R – 17

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 1 de 1

INFORME N°:

FECHA:

PARTE DE ENTRADA N°:

PRODUCTO NO CONFORME:

Referencia o albarán: _____, con fecha: ____/____/____

PROVEEDOR:

DESCRIPCION DE LA NO CONFORMIDAD:

DECISION:

ACEPTACION

RECHAZO

CAUSAS DE LA ACEPTACION/RECHAZO:

Firma:

 ROMATE	PARTE DE MOVIMIENTOS EN BODEGA	R – 18
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

PARTE N°:

FECHA:

MOVIMIENTO O FAENA:

FIRMA DEL JEFE DE BODEGA:

TRABAJO REALIZADO POR:

FECHA:

FIRMA:

 ROMATE	BOLETIN DE ANALISIS	R – 20
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

PRODUCTO:

ANALISIS N°:

Ubicación	Litros	Tipo de Análisis	Nº de Cabeceo

<u>Parámetro</u>	<u>Resultado</u>	<u>Limite Inferior</u>	<u>Limite Superior</u>	<u>Observaciones</u>
------------------	------------------	------------------------	------------------------	----------------------

Tratamiento

--

Jefe de Laboratorio Fecha Firma	TRATAMIENTO ORDENADO Director Técnico Fecha Firma	TRATAMIENTO REALIZADO Capataz de Bodega Fecha Firma
---	---	---



ROMATE

CONTROL DE ENVASADO

R – 21

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 1 de 1

Producto:	Destino:	Lote:	Cajas:	Unidades:	Formato:	Volumen	Línea:
-----------	----------	-------	--------	-----------	----------	---------	--------

CONTROL DE VOLUMEN

HORA:													
VOLUMEN:													
TEMPERATURA:													

ROTURAS DE VIDRIOS

HORA:	Nº DE BOTELLAS ROTAS:			CAUSAS (Breve descripción)
	EN PALET	EN TREN	OTRAS	

Fecha:	Test de integridad:	Firma Encargado de Control de Calidad:
--------	---------------------	--

Total de botellas llenas.

Total de botellas rotas en palet.

Total de botellas rotas en cadena de producción.....

 ROMATE	ORDEN DE CARGA	R – 23
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

FECHA:

PEDIDO N°:

CLIENTE:

PRODUCTO	CAJAS	FORMATO	PESOS	MEDIDAS

EMBARQUE:

MEDIO DE TRANSPORTE:

FECHA DE EMBARQUE:

CARGA:

PALETIZACION:

TIPO DE PALET:

N° DE PALETS:

DISPOSICION:

Encargado de Embarque:	Encargado de Expedicion:
------------------------	--------------------------

 ROMATE	HOJA DE PEDIDO	R – 24
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

PEDIDO N°:

CLIENTE:

FECHA DEL PEDIDO:

PAIS:

FECHA DE PREVISIÓN DE SERVICIO:

PRODUCTO	CANTIDAD	FORMATO	OBSERVACIONES

<p>DATOS DE LA PREPARACIÓN:</p>

FECHA DE TERMINACIÓN DE ENVASADO:

FECHA DE SALIDA:

Firma: Jefe de producción	Firma: Encargado de Expedición
---------------------------	--------------------------------

 ROMATE	ALBARAN DE ENTREGA	R – 25
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

ALBARAN Nº:

FECHA:

<p>CLIENTE:</p> <p>NIF/CIF:</p> <p>DIRECCION:</p>

PEDIDO Nº:

PRODUCTO:	CANTIDAD:	FORMATO:
-----------	-----------	----------

TRANSPORTE:	Nº DE PALETS:
AGENCIA:	PESO BRUTO:
MATRICULA:	FECHA DE ENTREGA:

Encargado de Expedición:	Transportista:	El Cliente:
--------------------------	----------------	-------------



ROMATE

VERIFICACION DE TRAZABILIDAD DE PRODUCTOS

R - 36

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 1 de 1

Fecha de Verificación:	Nombre del Producto:	N° Lote:	Nombre:	Firma:
------------------------	----------------------	----------	---------	--------

	PARTE DE ENTRADA:	ALBARAN	PROVEEDOR:	CANTIDAD:	MODELO/TIPO:
BOTELLA					
TAPON					
CAPSULA					
GUALA					
ETIQUETA					
CONTRA					
PRECINTA					
ESTUCHE					
CAJA					
SALIDA					

N° CABECEO O SACA:				MATERIAS PRIMAS USADAS			
N° CABECEO:	N° SACA:	PARTES DE MOVIMIENTO RELACIONADOS	N° BOLETIN ANALISIS	PARTE DE ENTRADA	PROVEEDOR	CANTIDAD	ANALISIS



Sancho Romate H^{nos} S.A.

PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS

PPRO-0.6: PLAN DE FORMACION DE MANIPULADORES

REVISION: 0
FECHA: 07/06

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Director Técnico	Director Técnico	Director de Calidad

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.6
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 8
PLAN DE FORMACION DE MANIPULADORES		

INDICE

- 1 OBJETO
- 2 ALCANCE
- 3 RESPONSABILIDADES
- 4 PROCEDIMIENTO DE EJECUCION
- 5 PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA Y ACCIONES CORRECTORAS
- 6 PROCEDIMIENTO DE VERIFICACION
- 7 DISTRIBUCION
- 8 REGISTROS
- 9 DOCUMENTACION DE REFERENCIA
- 10 ANEXOS

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.6
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 8
PLAN DE FORMACION DE MANIPULADORES		

1. OBJETO

El presente Plan tiene por objeto adoptar todas las medidas necesarias para realizar la formación del personal de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. en materia de manipulación alimenticia de forma que conozcan y apliquen:

- Las medidas generales de higiene.
- Los procesos correctos relacionados con la actividad alimentaria.
- Los métodos de vigilancia, registro y acciones correctoras que se decidan como resultado de la aplicación del Sistema de Gestión de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos.

2. ALCANCE

Este Plan es de aplicación a todo el personal de la Empresa que tenga un contacto directo o indirecto con los productos elaborados por SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A., tanto en los procesos de embotellado como en los procesos realizados en bodega y los tratamientos a los productos.

3. RESPONSABILIDADES

La responsabilidad del Plan de Formación de Manipuladores de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. recae en las siguientes personas:

- El Director de Calidad es responsable del correcto cumplimiento del presente Plan de Formación de Manipuladores.
- Tanto el Director Industrial como el Director Técnico son responsables de detectar las necesidades de formación en materia de manipulación de alimento de todo el personal a su cargo y comunicarlo al Director de Calidad.

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.6
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 8
PLAN DE FORMACION DE MANIPULADORES		

4. PROCEDIMIENTO DE EJECUCION

4.1 RESPONSABLE

La entidad responsable de ejecutar la formación de los manipuladores de alimentos de SANCHEZ ROMATE es una empresa de formación de manipuladores de alimentos autorizada por la Consejería de Salud de la Junta de Andalucía.

4.2 PERSONAL

Recibirá formación en materia de manipulación de alimentos todo el personal de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. cuya actividad conlleve un contacto directo con los productos así como el personal encargado del mantenimiento de la maquinaria, equipos e instalaciones.

Recibirán formación los trabajadores que pertenecen a los siguientes departamentos y áreas de trabajo:

- Personal de la Sala de Envasado.
- Personal de Bodega.
- Personal de Laboratorio.

El lugar de la formación es en las propias instalaciones de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

4.3 PERSONAL DE NUEVA INCORPORACION

Todo personal de nueva incorporación que entre a formar parte de alguno de los departamentos antes indicados recibirá el debido curso de formación en el caso de no poseer el Certificado de Manipulador de Alimentos

4.4 CONTENIDO MINIMO DE LOS PROGRAMAS DE FORMACION DE MANIPULADORES DE ALIMENTOS

- A. Todos los programas de formación de manipuladores de alimentos, deberán garantizar que al término de los mismos, los manipuladores conozcan:

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.6
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 4 de 8
PLAN DE FORMACION DE MANIPULADORES		

- Los riesgos para la salud derivados del consumo de alimentos y/o de su manipulación: concepto de enfermedad de transmisión alimentaria o toxiinfección alimentaria, y sus brotes.
 - Las principales causas de contaminación de los alimentos y tipos de contaminantes.
 - El origen y transmisión de los contaminantes en los alimentos y condiciones que favorecen su desarrollo.
 - Principales causas que contribuyen a la aparición de brotes de enfermedades de transmisión alimentaria.
 - El papel de los manipuladores como responsables de la prevención de las enfermedades de transmisión alimentaria.
 - Las medidas básicas para la prevención de la contaminación o de la proliferación de ésta en los alimentos:
 - Importancia de la higiene personal en la manipulación de alimentos: prácticas correctas e inadmisibles.
 - Limpieza y desinfección: concepto y buenas prácticas.
 - Desinsectación y desratización.
 - Higiene de locales y equipos.
 - Refrigeración y otros tipos de conservación de los alimentos.
 - Prácticas peligrosas en la manipulación de alimentos.
 - Responsabilidad del manipulador en su puesto de trabajo.
 - La responsabilidad de la empresa en cuanto a la prevención de enfermedades de transmisión alimentaria: Sistemas de Autocontrol, concepto y fines.
- B.** Además de los conocimientos anteriores en los programas destinados a la formación de manipuladores de mayor riesgo, se habrá de garantizar el conocimiento de:
- Principales peligros asociados al sector o actividad al quien está dirigido el curso.
 - Características específicas de los alimentos de dicho sector o actividad y motivos de su peligrosidad.

4.5 REGISTROS

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.6
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 5 de 8
PLAN DE FORMACION DE MANIPULADORES		

R-07: “Formación e Información Recibida”.

5. PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA Y ACCIONES CORRECTORAS

5.1 RESPONSABLE

El Jefe de Bodega es responsable de observar el cumplimiento de las actitudes y prácticas correctas de higiene de los manipuladores de alimentos de SANCHEZ ROMATE en las BODEGAS y adoptará las medidas correctoras cuando observe alguna práctica incorrecta en la manipulación de alimentos.

El Encargado de Embotellado es responsable de observar el cumplimiento de las actitudes y prácticas correctas de higiene de los manipuladores de alimentos de SANCHEZ ROMATE en el EMBOTELLADO y adoptará las medidas correctoras cuando observe alguna práctica incorrecta en la manipulación de alimentos.

El Jefe/a de Laboratorio es responsable de observar el cumplimiento de las actitudes y prácticas correctas de higiene de los manipuladores de alimentos de SANCHEZ ROMATE en el LABORATORIO y adoptará las medidas correctoras cuando observe alguna práctica incorrecta en la manipulación de alimentos.

5.2 METODOLOGIA Y FRECUENCIA

El Jefe de Bodega, El Encargado de Embotellado y Jefe de Laboratorio realizarán la vigilancia de forma visual y continua a los manipuladores de alimentos de SANCHEZ ROMATE.

5.3 MEDIDAS CORRECTORAS

Si los responsables de la vigilancia de los manipuladores de alimentos observan en algún momento en los trabajadores alguna de las actuaciones siguientes:

- Malas prácticas de manipulación por parte de los trabajadores.
- Malas actitudes de los trabajadores ante la manipulación de alimentos.
- No adecuada limpieza de los manipuladores de alimentos.

 <p>ROMATE</p>	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.6
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 6 de 8
PLAN DE FORMACION DE MANIPULADORES		

- No uso del uniforme de trabajo adecuado para la manipulación de alimentos.

Aplicará las siguientes medidas correctoras:

1. Corregirá sobre la marcha al manipulador de alimentos en caso de:
 - Práctica inadecuada de manipulación.
 - Actitud inadecuada del manipulador.
2. Ordenará la limpieza al manipulador de alimentos en caso de ausencia de aseo.
3. Ordenará el cambio de ropa de trabajo sucia por ropa adecuada y limpia.
4. Si no es posible corregir sobre la marcha o las prácticas incorrectas pueden tener repercusión en la seguridad del producto alimenticio:

Ordenará la retirada inmediata del puesto de trabajo del manipulador de alimentos y lo comunicará al Director de Calidad y al Director Industrial.
5. Indicará al Director de Calidad y al Director Industrial la necesidad de adoptar una nueva acción formativa, para un manipulador en concreto o para la totalidad de la plantilla.
6. Todas las acciones correctoras o preventivas que lleven a cabo serán comunicadas al Director de Calidad por medio de un Informe de Acciones Correctoras o Preventivas.

5.4 REGISTROS

R-12: *“Informe de Acciones Correctoras o Preventivas”*.

6. PROCEDIMIENTO DE VERIFICACION

6.1 RESPONSABLE

El Director de Calidad es responsable de verificar la eficacia del Plan de Formación de Manipuladores de SANCHEZ ROMATE.

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.6
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 7 de 8
PLAN DE FORMACION DE MANIPULADORES		

6.2 METODOLOGIA Y FRECUENCIA

El Director de Calidad realizará la verificación anualmente y esta consistirá en:

- Examen de los registros de las actividades de formación de los manipuladores de alimentos de SANCHEZ ROMATE y de los manipuladores contratados mediante empresas temporales.
- Examen de los historiales de cada trabajador en relación con su formación.
- Análisis de todos los registros generados mediante la vigilancia y las acciones correctoras adoptadas en cada caso.

7. DISTRIBUCION

El Director de Calidad enviará copia de este Plan a la Dirección General y a todas las Áreas de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A., para su implantación y custodia, quedando los originales en poder del propio Dpto. de Calidad.

8. REGISTROS

- R-07: Formación e Información Impartida.
- R-12: Informe de Acciones Correctoras o Preventivas.

9. DOCUMENTACION DE REFERENCIA

- R.D. 202/2000, de 11 de febrero, por el que se establecen las normas relativas a los manipuladores de alimentos.
- Decreto 189/2001, de 4 de septiembre, por el que se regulan los Planes de formación de los Manipuladores de Alimentos y el Régimen de Autorización y registro de Empresas y Entidades, que impartan formación en materia de manipulación de alimentos.
- Norma UNE-En ISO 22000:2005.

10. ANEXOS

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.6
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 8 de 8
PLAN DE FORMACION DE MANIPULADORES		

- R-07: Formación e Información Impartida.
- R-12: Informe de Acciones Correctoras o Preventivas.
- Certificados de manipuladores de alimentos.



ROMATE

INFORME DE ACCIONES CORRECTORAS O PREVENTIVAS

R – 12

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 1 de 1

INFORME N°:

FECHA:

DEPARTAMENTO:

NO CONFORMIDADES DETECTADAS:

ACCIONES CORRECTORAS O PREVENTIVAS RECOMENDADAS

FECHA PROPUESTA PARA LA FINALIZACION DE LAS ACCIONES: ____/____/____

Firma:

APROBADO POR GERENCIA:

SI

NO

NA

ACCIONES CORRECTORAS PROPUESTAS POR GERENCIA (Caso de NO APROBACION):

Firma:

Fecha:

ACCION CORRECTORA REALIZADA:

Nombre y firma de la persona
encargada de la accion correctora:

Fecha: ____/____/____

ACCION CORRECTORA COMPLETADA SATISFACTORIAMENTE:

SI

NO

Firma del Director de Calidad:

Fecha: ____/____/____



Sánchez Romate H^{nos} S.A.

PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS

PPRO-0.7: PLAN DE HOMOLOGACIÓN DE
PROVEEDORES

REVISION: 0
FECHA: 07/06

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Responsable de Control de la Calidad	Responsable de Control de la Calidad	Director de Calidad

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.7
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 5
PLAN DE HOMOLOGACION DE PROVEEDORES		

INDICE

- 1 OBJETO
- 2 ALCANCE
- 3 RESPONSABILIDADES
- 4 PROCEDIMIENTO DE EJECUCION
- 5 PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA Y ACCIONES CORRECTORAS
- 6 PROCEDIMIENTO DE VERIFICACION
- 7 DISTRIBUCION
- 8 REGISTROS
- 9 DOCUMENTACION DE REFERENCIA
- 10 ANEXOS

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.7
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 5
PLAN DE HOMOLOGACION DE PROVEEDORES		

1. OBJETO

El presente Plan tiene por objeto adoptar todas las medidas necesarias para asegurar que los proveedores de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. garantizan la calidad e inocuidad de los productos que suministran, de acuerdo con los requisitos o especificaciones establecidas.

2. ALCANCE

Este Plan es de aplicación a todos los proveedores de:

- Materias primas
- Ingredientes
- Materiales de envasado
- Productos de limpieza
- Productos para el mantenimiento
- Utensilios en contacto con los alimentos

3. RESPONSABILIDADES

El Director de Calidad es responsable de la correcta ejecución del Plan de Homologación de Proveedores de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. y de la homologación de nuevos productos.

El Director Técnico es responsable de evaluar a los proveedores de materias primas e ingredientes y establecer sus especificaciones.

El Jefe de Compras es responsable de evaluar a los proveedores de materiales de envasado y de establecer las especificaciones de dichos materiales.

El Jefe de Mantenimiento es responsable de evaluar a los proveedores de productos de limpieza y productos para el mantenimiento de maquinarias y equipos.

El Jefe de Bodega es responsable de evaluar a los proveedores de los utensilios que entran en contacto con los alimentos.

El Responsable de Control de Calidad es responsable de mantener, revisar y actualizar el registro *“Lista de Proveedores Homologados”*.

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.7
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 5
PLAN DE HOMOLOGACION DE PROVEEDORES		

4. PROCEDIMIENTO DE EJECUCION

4.1 LISTADO DE PROVEEDORES HOMOLOGADOS

El Responsable de Control de Calidad de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. mantendrá actualizado un registro denominado “*Lista de Proveedores Homologados*”.

4.2 PROVEEDORES HOMOLOGADOS

Son todos aquellos capaces de satisfacer las especificaciones y demás requisitos de calidad e inocuidad establecidos por SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

La homologación de proveedores se efectuará en base a algunos de los siguientes criterios:

- a) Estudio previo sobre el Sistema de Calidad implantado por nuestro proveedor, si este lo tuviera.
- b) Inspección y ensayo, lo más amplio posible a los tres primeros pedidos recibidos, a los cuales se les exigirá el total cumplimiento de lo acordado en el contrato de compra o en las especificaciones previamente establecidas.
- c) Historial de Calidad del propio proveedor.
- d) Análisis químico y organoléptico, cuando los productos adquiridos así lo requieran, (caso de materias primas e ingredientes.)
- e) Verificación del sistema APPCC del proveedor así como el estudio de toda la información sobre la seguridad y los requerimientos legales de los productos que son suministrados. (Fichas técnicas, registros sanitarios, etc.)

4.3 PÉRDIDA DE LA CONDICIÓN DE PROVEEDOR HOMOLOGADO

El Dpto. de Calidad y el de Compras deciden la continuidad o no como proveedores homologados, de aquellos que, puedan empezar a plantear problemas en sus suministros, utilizando el análisis histórico o con la elaboración de un plan especial de auditorias periódicas.

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.7
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 4 de 5
PLAN DE HOMOLOGACION DE PROVEEDORES		

5. PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA Y ACCIONES CORRECTORAS

5.1 VIGILANCIA

La vigilancia se realizará por el responsable correspondiente (Ver apartado 3) siempre que se recibe una nueva partida de suministros, realizando los distintos controles: Análisis organoléptico, análisis físico-químico, ensayos de control de calidad, etc.

5.2 ACCIONES CORRECTORAS

El Director de Calidad es responsable de la implantación y correcta ejecución de las acciones correctoras y de decidir o no la continuidad de un proveedor atendiendo a la calidad de los productos suministrados, precio, plazos de entrega, calidad en el servicio, etc.

6. PROCEDIMIENTO DE VERIFICACION

La responsabilidad de llevar a cabo la vigilancia del Plan de Homologación de Proveedores de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. recae sobre el Responsable de Control de Calidad.

Estas actividades de vigilancia serán registradas en los siguientes documentos:

- R-20: *“Boletín de Análisis”*.
- R-16: *“Control de Calidad al Material de Envasado Recepcionado”*
- Informes de idoneidad de productos de limpieza y mantenimiento.
- Informes de idoneidad de los utensilios para contacto con los alimentos.

El historial de toda esta documentación servirá como base, junto a lo especificado en el apartado 4.2 del presente plan, para la decisión por el Director de Calidad de la continuidad o no de la homologación de un proveedor.

7. DISTRIBUCION

El Director de Calidad enviará copia de este Plan a la Dirección General y a todas las Áreas de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A., para su implantación y custodia, quedando los originales en poder del propio Dpto. de Calidad.

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.7
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 5 de 5
PLAN DE HOMOLOGACION DE PROVEEDORES		

8. REGISTROS

- R-16: Control de Calidad al Material de Envasado Recepcionado.
- R-20: Boletín de Análisis.
- R-37: Lista de Proveedores Homologados.

9. DOCUMENTACION DE REFERENCIA

- Norma UNE-EN ISO 9001:2000
- Norma UNE-EN ISO 22000:2005

10. ANEXOS

- R-16: Control de Calidad al Material de Envasado Recepcionado.
- R-20: Boletín de Análisis.
- R-37: Lista de Proveedores Homologados.



ROMATE

**CONTROL DE CALIDAD AL
MATERIAL DE ENVASADO
RECEPCIONADO**

R – 16

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 1 de 1

MERCANCIA:

CODIGO:

PARTE DE ENTRADA N°:

FECHA:

BOTELLA	COLOR		CIERRE	
	CAPACIDAD		DIAMETRO BOCA	
	VERTICALIDAD		DIAMETRO CUERPO	
	ALTURA		ESTERILIDAD	Garantizada por Fabricante
CIERRE	EXAMEN EXTERNO		EXAMEN INTERNO	
	DIAMETRO CORONA		COLOR CORONA	
	ALTURA CORONA		DIAMETRO CORCHO	
	ALTURA CORCHO		ROTULADO CORONA	
	FIJADO CORONA		EXAMEN ORGANOLEPTICO	
CAPSULA / TAPA GUALA	ALTURA CAPSULA		DIAMETRO SUPERIOR	
	DIAMETRO INFERIOR		DESGARRE	
	PESO (unidad)			
CAJA / ETIQUETA	CODIGO BARRAS		MEDIDAS	
	ROTULACION		COLOR FONDO	
	COLORES DE ROTULADO		ROTULADO DE CONTENIDO	
	ROTULADO GRADO ALCOHOLICO		ROTULADO R. SANITARIO	
	ROTULADO R. INDUSTRIA		ROTULADO CADUCIDAD	
	ROTULADO R. EMBOTELLADOR		ROTULADO PUNTO VERDE	

CONFORME.....

Firma Control de Calidad:

NO CONFORME....

 ROMATE	BOLETIN DE ANALISIS	R – 20
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1

PRODUCTO:

ANALISIS N°:

Ubicación	Litros	Tipo de Análisis	Nº de Cabeceo

<u>Parámetro</u>	<u>Resultado</u>	<u>Limite Inferior</u>	<u>Limite Superior</u>	<u>Observaciones</u>
------------------	------------------	------------------------	------------------------	----------------------

Tratamiento

--

Jefe de Laboratorio Fecha Firma	TRATAMIENTO ORDENADO Director Técnico Fecha Firma	TRATAMIENTO REALIZADO Capataz de Bodega Fecha Firma
---	---	---



Sancho Romate H^{nos} S.A.

PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS

PPRO-0.8: PLAN DE ELIMINACION DE RESIDUOS Y
VERTIDOS

REVISION: 0
FECHA: 07/06

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Director Industrial	Director Industrial	Director de Calidad

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.8
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 4
PLAN DE ELIMINACION DE RESIDUOS Y VERTIDOS		

INDICE

- 1 OBJETO
- 2 ALCANCE
- 3 RESPONSABILIDADES
- 4 PROCEDIMIENTO DE EJECUCION
- 5 PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA Y ACCIONES CORRECTORAS
- 6 PROCEDIMIENTO DE VERIFICACION
- 7 DISTRIBUCION
- 8 REGISTROS
- 9 DOCUMENTACION DE REFERENCIA
- 10 ANEXOS

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.8
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 4
PLAN DE ELIMINACION DE RESIDUOS Y VERTIDOS		

1. OBJETO

El presente Plan tiene por objeto adoptar todas las medidas necesarias para evitar que los residuos generados produzcan contaminaciones cruzadas u otras contaminaciones que puedan afectar a la inocuidad de los productos elaborados en SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

2. ALCANCE

Este Plan es de aplicación a todos los residuos y elementos de desechos generados en la cadena alimentaria de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

3. RESPONSABILIDADES

- El Director Industrial es responsable de llevar a cabo la correcta ejecución del presente plan.
- La responsabilidad de retirada de los residuos recae sobre una empresa autorizada para la retirada de residuos.
- El Director de Calidad es responsable de determinar las posibles acciones correctoras.

4. PROCEDIMIENTO DE EJECUCION

Relación de residuos generados

Residuos Sólidos

Son los generados en la planta de envasado debido a los envases o envoltorios de los materiales de envasado, tales como cajas de cartón, planchas de cartón, plásticos, palets de madera, etc.

Así mismo se engloban dentro de este grupo de residuos los debidos a defectos, deterioros o roturas de los propios materiales de envasado en la planta de envasado o almacenes, tales como botellas de vidrio, cajas de cartón, tapones, plásticos, etc.

Vertidos (Residuos Líquidos)

Son los residuos generados a causa de limpieza de edificios, máquinas, equipos, útiles, etc.

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.8
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 4
PLAN DE ELIMINACION DE RESIDUOS Y VERTIDOS		

Riesgos asociados con los residuos generados

Los riesgos asociados con los residuos generados en SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. son mínimos ya que estos no suponen un peligro de contaminación para los productos elaborados.

Los residuos sólidos son retirados de la sala de envasado o almacenes hacia los contenedores dispuestos en el patio por la empresa autorizada para la retirada de residuos.

Los contenedores son retirados periódicamente por dicha empresa y transportados a vertedero autorizado o a una planta de reciclaje, cumpliendo con la reglamentación medioambiental en vigor.

Los residuos líquidos son vertidos directamente hacia la red de saneamiento de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. Estos una vez pasados por un medidor de pH son neutralizados en caso necesario, tal como indican las ordenanzas municipales medioambientales y finalmente desembocan en la red municipal de alcantarillado.

Aguas residuales

En el Plano 08: “Red de Aguas Residuales” están dispuestas las redes de saneamiento, arquetas de toma de muestras y conexiones con la red pública de alcantarillado.

Registros

SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A. conserva y archiva todos los registros de retirada de residuos y de la plantas de tratamiento de dichos residuos.

Responsables

- Director Industrial: Responsable de la correcta ejecución del Plan.
- Empresa de retirada de residuos: Responsable de la retirada de los residuos sólidos y entrega a planta de tratamiento o reciclaje.
- Planta de tratamiento o reciclaje: Responsable del tratamiento o reciclaje de los residuos sólidos.

 ROMATE	PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS	PPRO – 0.8
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 4 de 4
PLAN DE ELIMINACION DE RESIDUOS Y VERTIDOS		

5. PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA Y ACCIONES CORRECTORAS

Vigilancia

El capataz de bodega es responsable de la vigilancia (visual) del Plan de eliminación de residuos y vertidos para evitar su acumulación y procurar la retirada periódica de los mismos.

Acciones Correctoras

El Director de Calidad es responsable de determinar y ordenar la ejecución de las acciones correctoras en caso necesario.

6. PROCEDIMIENTO DE VERIFICACION

El Director Industrial es responsable de la correcta verificación del Plan de eliminación de residuos y vertidos mediante la comprobación de las relaciones entre los registros de residuos retirados y los registros de entrada de residuos en la empresa de tratamiento.

7. DISTRIBUCION

El Director de Calidad enviará copia de este Plan a la Dirección General y a todas las Áreas de SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A., para su implantación y custodia, quedando los originales en poder del propio Dpto. de Calidad.

8. REGISTROS

- Parte de Retirada de Residuos.
- Parte de Entrada de Residuos a Empresa de Tratamiento y Reciclaje”.

9. DOCUMENTACION DE REFERENCIA

- Ordenanzas Municipales de Medio Ambiente: Vertidos a la red de alcantarillado público y limpieza pública.
- Ley 10/1998, de 21 de Abril, de Residuos.
- Ley 11/1999 de Abril, de Envases de y Residuos de Envases.

10. ANEXOS

- Plano 08: “Red de Aguas Residuales”.

ANEXO 7. INSTRUCCIONES DE TRABAJO Y NORMAS DE HIGIENE



Sánchez Romate H^{nos} S.A.

INSTRUCCIONES DE TRABAJO

REVISION: 0
FECHA: 07/06

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE TRABAJO	IT – 0.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2

INDICE

INSTRUCCIONES DE ANALISIS EN LABORATORIO

IAL-0.1	Análisis de densidad
IAL-0.2	Análisis de alcohol (método oficial por destilación)
IAL-0.3	Análisis de extracto seco (método oficial por evaporación a 100°)
IAL-0.4	Análisis de materias minerales (cenizas)
IAL-0.5	Análisis de acidez total (acidimétrico de laboratorio)
IAL-0.6	Análisis de acidez volátil (método de mathieu por destilaciones sucesivas)
IAL-0.7	Análisis de azúcar (método químico aproximado oficial)
IAL-0.8	Furfural (método interno)
IAL-0.9	Análisis de gas sulfuroso total (método oficial modificado)
IAL-0.10	Determinación del ph (método electrométrico de precisión)
IAL-0.11	Aldehídos
IAL-0.12	Gas sulfuroso libre (método volumétrico aproximado oficial)
IAL-0.13	Vinagres, grado de acidez (método acidimétrico)
IAL-0.14	Alcoholes. Ácidos volátiles
IAL-0.15	Cloruros (método oficial)
IAL-0.16	Calcio
IAL-0.17	Taninos
IAL-0.18	Índice de colmatación

INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN BODEGA

ITB-0.1	Funcionamiento del descalcificador
ITB-0.2	Lavado y Esterilizado de equipos (depósitos, tuberías, maquinaria, etc.)
ITB-0.3	Funcionamiento del desmineralizador

INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN EMBOTELLADO

ITE-0.1	Manipulación de vidrios. Lavado y enjuagado
ITE-0.2	Manipulación de vidrios. Pallet
ITE-0.3	Manipulación de vidrios. Rotura de botellas en trenes
ITE-0.4	Manipulación de vidrios. Rotura de botellas en pallet
ITE-0.5	Cartuchos filtrantes. Regeneración y limpieza
ITE-0.6	Cartuchos filtrantes y maquina llenadora. Lavado y esterilización
ITE-0.7	Documentación y muestras de control a entregar al Departamento de Calidad por las plantas de embotellado
ITE-0.8	Normas de actuación
ITE-0.9	Reprocesado de productos en el embotellado

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE TRABAJO	IT – 0.0
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2

INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN LABORATORIO

ITL-0.1	Cromatógrafo e Integrador
ITL-0.2	Turbidímetro
ITL-0.3	Ph-metro
ITL-0.4	Iodo M 920
ITL-0.5	Anton Paar
ITL-0.6	Destilador-Extractor
ITL-0.7	Espectrofotómetro UV/visible
ITL-0.8	Infra alyzer 260
ITL-0.9	Espectrómetro de absorción atómica
ITL-0.10	Reprocesado de productos en el laboratorio
ITL-0.11	Cabina de flujo laminar

NORMAS DE HIGIENE

NH-0.1	Normas de higiene personal
NH-0.2	Normas de higiene personal: limpieza de manos
NH-0.3	Información de enfermedades de transmisión alimentaria
NH-0.4	Normas de higiene para visitantes



Sánchez Romate & C^{nos}
"S.A."

INSTRUCCIONES DE ANALISIS

LABORATORIO

REVISION: 0
FECHA: 07/06

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE ANALISIS EN LABORATORIO	IAL – 0.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1
ANALISIS DE DENSIDAD		

1. Tóme una probeta limpia y seca, y en caso de que no lo esté, lávese con el mismo vino a ensayar; su cabida debe ser de unos 250 ml.
2. Viértanse unos 200 ml. de vino en la probeta, previa eliminación del gas carbónico si el vino lo contiene.
3. Tóme la temperatura con un buen termómetro que comprenda la graduación 10° a 25° y aprecie medios grados, siendo preferible operar a 20° para evitar la corrección de la temperatura: si esto no es posible, se procurará que la temperatura de vino no esté por debajo de 12° ni por encima de 18°.
4. Introdúzcase suavemente en el vino un densímetro contrastado, que aprecie hasta la cuarta decimal, que comprenda la graduación 985-1002, tomándole por el extremo del vástago; cuando se trata de mostos, vinos dulces, mistelas, etc., se utilizarán densímetros de las siguientes graduaciones: 1000 a 1030, 1030 a 1060, 1060 a 1090 y 1090 a 1120; para las densidades de mostos muy dulces, calabres, concentrados, arropes, etc., se emplearán densímetros de 1100 a 1200, 1200 a 1300, 1300 a 1400 y 1400 a 1500; el aparato debe estar limpio y seco; en caso contrario, frótese suavemente con un lienzo blanco, embebido en alcohol, y déjese secar. Procúrese que no roce con las paredes de la probeta.
5. Hágase la lectura por encima del menisco que forma el vino al mojar el vástago del densímetro, o sea, por el punto en que el vino deja de mojarlo; el densímetro debe estar en perfecto reposo al hacer la lectura.
6. Retírese el instrumento y vuélvase a tomar la temperatura.

La densidad se expresará con cuatro decimales.

NOTA: El presente análisis puede realizarse siguiendo las instrucciones de la ITL-05

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Jefe de Laboratorio	Jefe de Laboratorio	Director de Calidad

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE ANALISIS EN LABORATORIO	IAL – 0.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2
ANALISIS DE ALCOHOL (Método Oficial por Destilación)		

1. Tómese un aparato destilatorio, debiendo preferirse los de matraz de fondo esférico y refrigerante de vidrio, cuya capacidad sea tal que permita operar con 400 ml. de líquido y quede una cámara libre, por lo menos del mismo volumen.
2. Examínense cuidadosamente las juntas y lávese con agua el interior del matraz.
3. Mídanse 250 ml. de vino, con un matraz de fondo plano, cuya señal de enrase está en el cuello; introdúzcase el vino en el matraz.
4. Enjuáguese el matraz aforado de 250 ml. por dos veces con agua, empleando unos 50 ml. cada vez y añádese sobre los 250 ml. de vino en matraz de fondo plano.
5. Aplíquese a cierre hermético el tubo de comunicación del matraz con el serpentín y colóquese el matraz aforado de 250 ml. debajo del tubo de salida del líquido destilado, procurando que éste quede sumergido en una pequeña cantidad de agua.
6. Enciéndase la lámpara y verifíquese la destilación suavemente, procurando que el agua del refrigerante esté siempre fría.
7. Retírese rápidamente el matraz en el momento en que se hayan recogido casi 250 ml. de líquido destilado. Apáguese la lámpara. Completar con agua hasta 250 ml.

Una vez realizados estos 7 puntos, se puede optar por continuar esta instrucción o pasar a la ITL-05, Funcionamiento del Antoon Paar.

8. Viértase el líquido destilado en una probeta bien limpia y seca. Ciérrase con la mano o un tapón de caucho y agítase varias veces para hacer homogéneo el líquido; colóquese en posición perfectamente vertical.
9. Tómese la temperatura con un termómetro que aprecie medios grados, siendo preferible operar a 20° para evitar la corrección de temperatura.

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Jefe de Laboratorio	Jefe de Laboratorio	Director de Calidad

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE ANALISIS EN LABORATORIO	IAL – 0.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2
ANALISIS DE ALCOHOL (Método Oficial por Destilación)		

10. Sumérgase en el líquido un alcoholómetro contrastado que aprecie décimas de grado, procurando que esté muy limpio y seco, y teniendo cuidado de acompañarle hasta que flote; el alcoholómetro debe tomarse por el extremo del vástago.

11. Cuando el alcoholómetro esté en reposo, sin que roce con las paredes de la probeta, y las burbujas de aire hayan desaparecido, se lee por debajo del menisco que forma el líquido la división del alcoholómetro, con la cual la superficie de aquel coincide.

NOTA 1: Para los vinagres, una vez vertido el vino y las aguas de lavado, se neutralizará la acidez con solución de sosa cáustica, empleando papel de tornasol como indicador. En el caso de vinos dulces no se efectúa la neutralización.

NOTA 2: El presente análisis puede realizarse siguiendo las instrucciones de la ITL-08

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE ANALISIS EN LABORATORIO	IAL – 0.3
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1
ANALISIS DE EXTRACTO SECO (Método Oficial por Evaporación a 100°)		

1. Mídanse con una pipeta 20 ml. de vino a ensayar, previamente filtrado si contiene partículas sólidas en suspensión.
2. Viértanse en una cápsula de platino o porcelana de forma cilíndrica y de fondo plano de tara conocida.
3. Colóquese la cápsula sobre un baño-maría de nivel constante, puesto previamente en ebullición; la cubierta del baño deberá estar provista de orificios de diámetros tales que al colocar las cápsulas los obstruyan, haciendo las veces de tapaderas; la distancia entre el fondo de las cápsulas y el agua debe ser de 5 a 6 cm.; los orificios que no se utilizan deben cerrarse con tapaderas.
4. Evapórese sin interrupción durante seis horas, procurando no haya corriente de aire.
5. Retírese la cápsula del baño-maría, enjuáguese su superficie exterior y déjese enfriar dentro de un desecador.
6. Determínese el peso con una balanza que aprecie, por lo menos, medios centigramos.
7. Réstese la tara de la cápsula y multiplíquese por 50. El producto indicará el extracto seco a 100° por litro.

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Jefe de Laboratorio	Jefe de Laboratorio	Director de Calidad

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE ANALISIS EN LABORATORIO	IAL – 0.4
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1
ANALISIS DE MATERIAS MINERALES (Cenizas)		

1. Colóquese una cápsula de porcelana conteniendo el extracto seco del vino (véase la instrucción IAL-03) sobre un mechero de gas o una lámpara de alcohol.
2. Caliéntese muy suavemente para evitar proyecciones hasta que cesen de desprenderse humos, o sea, hasta que la masa haya quedado totalmente carbonizada.
3. Introdúzcase la cápsula en la mufla calentada previamente al rojo sombra, unos 550°
4. Continúese la incineración hasta que todo el carbón haya sido quemado, en cuyo momento se eleva la temperatura durante algunos instantes al rojo cereza.
5. Retírese la cápsula de la mufla y déjese enfriar.
6. Regenérense los carbonatos con algunas gotas de una solución de carbonato amónico al 10%.
7. Deséquese a baja temperatura y sométase luego por breve tiempo al rojo sombra.
8. Retírese otra vez la cápsula de la mufla y déjese enfriar en un desecador o cámara seca.
9. Hállese el peso bruto con una balanza que aprecie miligramos.
10. Réstese la tara de la cápsula y multiplíquese por 50. El producto indicará el peso de las cenizas por litro de vino, que se expresarán con dos decimales.

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Jefe de Laboratorio	Jefe de Laboratorio	Director de Calidad

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE ANALISIS EN LABORATORIO	IAL – 0.5
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1
ANALISIS DE ACIDEZ TOTAL (Acidimétrico de Laboratorio)		

1. Prepárese un licor acidimétrico de valor conocido, eligiendo de preferencia uno tal que, operando sobre 10 ml. de vino o mosto, cada mililitro de dicho licor equivalga a un gramo por litro de acidez expresada en ácido sulfúrico, o sea licor N/4,9.
2. Tómese una bureta dividida en mililitros y décimas, lávese con un poco de licor acidimétrico, el cual se desechará, llénese con dicho licor hasta enrasar con la división cero o cualquier otra, pero anótese en este caso la lectura inicial; antes del enrase procúrese que el tubo de salida de la bureta quede lleno de licor.
3. Mídanse con una pipeta limpia y seca (lávese con el propio vino o mosto si no lo está) 10 ml. del vino o mosto a ensayar.
4. Viértanse en un vaso de precipitados y añádanse, si el vino es blanco, dos o tres gotas de tintura de fenolftaleína; en los tintos se suprimirá este indicador. Colóquese el vaso debajo de la bureta y sobre un papel en blanco.
5. Déjese caer gota a gota el licor acidimétrico, procurando imprimir al vaso un movimiento giratorio o agitando su contenido con una varilla, hasta que la última adición dé un ligero color rosa sucio persistente en los vinos blancos y verdoso en los tintos. Se apreciará el viraje definitivo por toques con un papel azul de tornasol, dejando de añadir licor acidimétrico cuando dicho papel deja de enrojecer; las últimas adiciones serán solo de unas gotas.
6. Hágase la lectura en la bureta por encima o por debajo del menisco que forma el líquido, según sea una forma u otra, como se haya hecho la lectura inicial; la lectura hecha por debajo del menisco es más precisa.
7. La diferencia entre las dos lecturas dará en gramos y decigramos por litro la acidez del vino o mosto expresada en ácido sulfúrico. Multiplíquese por 1,53 y se tendrá expresada en ácido tartárico; si se desea expresarla en ácido cítrico se multiplicará por 1,43.

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Jefe de Laboratorio	Jefe de Laboratorio	Director de Calidad

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE ANALISIS EN LABORATORIO	IAL – 0.6
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1
ANALISIS DE ACIDEZ VOLATIL (Método de Mathieu por Destilaciones Sucesivas)		

1. Prepárese un pequeño alambique para destilación, de unos 60 ml. de capacidad, cerrado con un tapón de caucho atravesado por dos tubos, uno en comunicación con el serpentín y otro terminado en embudo, con cierre de llave. Llénese el embudo hasta su altura o aforo con agua destilada.
2. Introdúzcase en el matraz de 60 ml., 10 ml. de vino a destilar, medidos con una pipeta; conéctese el matraz con dicho embudo y caliéntese el mismo con una pequeña llama.
3. Destílese hasta recoger 4 ml. de líquido en la probeta que se habrá colocado previamente bajo el tubo de salida.
4. Retírese la lámpara y viértase por el tubo embudo, 6 ml. de agua destilada; ciérrase dicho tubo.
5. Caliéntese otra vez y destílese hasta llegar al trazo 12 ml.; añádanse otros 6 ml. de agua.
6. Repítase la operación hasta llegar al trazo 18 ml. y finalmente otra hasta el trazo 24 ml. apáguese la lámpara.
7. Viértanse los 24 ml. de liquido destilado en el vaso de un acidímetro.
8. Determínese la acidez según se describe en el análisis nº05, números 4, 5 y 6, pero aquí con un licor acidimétrico décimo con relación al adoptado en dicho análisis (N/49) y empleando como indicador sólo la fenolftaleína.
9. El número de mililitros gastados divídase por 10, añádase al cociente la 1/10 parte y multiplíquese por 1,23. El producto indicará en gramos y decigramos la acidez volátil del vino, expresada en ácido acético.

NOTA: El presente análisis puede realizarse siguiendo las instrucciones de la ITL-06

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Jefe de Laboratorio	Jefe de Laboratorio	Director de Calidad

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE ANALISIS EN LABORATORIO	IAL – 0.7
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2
ANALISIS DE AZUCAR (Método Químico Aproximado Oficial)		

1. Tómese con una pipeta 100 ml. de vino, viértanse en una cápsula de porcelana y neutralícese exactamente con una solución alcalina. Evapórese al baño-maría hasta reducción del volumen a una tercera parte. Una vez frío, colóquese en un matraz aforado de 100 ml. Lávese la cápsula con pequeñas cantidades de agua y viértanse en el matraz, añádanse de 5 a 10 ml. de subacetato de plomo, según el color del vino, complétese con agua destilada hasta 100 ml., agítese y fíltrese.

Para **dosados** más rápidos y de alguna menor precisión, se preparará el vino como sigue:

Decolórense unos 80 ml. del vino a ensayar por medio del carbón animal puro, y filtrando con un filtro de succión o simplemente con un filtro de papel en pliegues. Deséchese el vino filtrado y opérese la decoloración en otros 80 ml. de vino y el mismo carbón animal.

2. Llénese con el vino decolorado, puro o diluido las veces necesarias, una bureta dividida en mililitros, haciendo el enrase con la división cero o con otra cualquiera, pero anótese en este caso.
3. Tómese un vaso de precipitado perfectamente limpio y seco o lavado con agua destilada.
4. En el vaso introdúzcanse 10 ml. del Fehling A, 10 ml. de Fehling B, 5 ml. de ferrocianuro potásico (K₄Fe(CN)₆) y 25 ml. de agua destilada; el licor de Fehling debe estar titulado de tal manera que cada 10 ml. sean reducidos por 0,05 gramos de glucosa pura o por 0,0475 gramos de azúcar de caña puro invertido.
5. Hágase hervir.
6. Viértanse en el tubo algunos mililitros del líquido de la bureta y hágase hervir nuevamente. Déjese en reposo verticalmente; el sulfato de barita arrastrará al fondo el precipitado rojo de óxido de cobre y dejará ver la coloración azul en el líquido que sobrenada

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Jefe de Laboratorio	Jefe de Laboratorio	Director de Calidad

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE ANALISIS EN LABORATORIO	IAL – 0.7
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2
ANALISIS DE AZUCAR (Método Químico Aproximado Oficial)		

7. Repítase varias veces esta operación, añadiendo cada vez menor número de gotas (una sola al final de la operación) a medida que la coloración azul va perdiendo intensidad. Déjese de adicionar vino cuando el líquido del tubo haya desaparecido totalmente el color azul
8. Hágase la lectura en la bureta y anótese.
9. Repítanse las operaciones 3 a 8, pero añadiendo de una sola vez las 9/10 partes de volumen de vino leído en la bureta en la operación anterior, y luego, gota a gota, lléguese al final de la operación.

Acéptese la nueva lectura como definitiva; divídase 50 por dicha lectura, multiplíquese por el número de veces que se haya diluido y se tendrá la cantidad de azúcar reductor por litro.

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE ANALISIS EN LABORATORIO	IAL – 0.8
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2
FURFURAL (Método Interno)		

PRINCIPIOS:

Determinación colorimétrica del compuesto rojo que se forma por reacción del furfural con la anilina en presencia de ácido acético.

REACTIVOS Y APARATOS:

- Solución patrón de furfural:

Furfural 10 mg.
Alcohol al 50% hasta 1000 cm³.

Esta solución contiene 2 miligramos de furfural por cien mililitros de alcohol absoluto.

El furfural debe presentar las siguientes características:

d 20°C 1,1594
 $\mu^D_{20^\circ C}$ 1,52603
E (760 mm Hg) 161°C 0,1

- Anilina destilada.
- Alcohol a 50% (v/v)

PROCEDIMIENTO:

En una gradilla colocamos dos tubos de ensayo denominándolos a uno como patrón (1) y otro como muestra (2).

Colocar 10 ml de la solución patrón de furfural de 2 miligramos por cien mililitros de alcohol absoluto en el tubo de ensayo (1). Simultáneamente colocar 10 ml. de destilado en el tubo de ensayo (2)

Llevar el grado del destilado hasta el 50% con alcohol absoluto si es menor o con agua destilada si es mayor, poner 10 ml. de éste en el tubo (2). Añadir 10 gotas de anilina y 2 ml. de ácido acético puro a los dos tubos de ensayo.

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Jefe de Laboratorio	Jefe de Laboratorio	Director de Calidad

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE ANALISIS EN LABORATORIO	IAL – 0.8
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2
FURFURAL (Método Interno)		

Medir, rápidamente, entre 10 y 15 minutos tras la adición de los reactivos, a 550 nm la absorbancia de los diferentes tubos.

CALCULOS Y EXPRESION DE LOS RESULTADOS:

Expresar el contenido en miligramos de furfural por 100 ml. de alcohol absoluto.

REFERENCIAS:

O.I.V., FV N° 879

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE ANALISIS EN LABORATORIO	IAL – 0.9
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1
ANALISIS DE GAS SULFUROSO TOTAL (Método Oficial Modificado)		

1. Con un pipeta limpia y seca se miden 50 ml. del vino, mosto o destilado.
2. Se vierten en una fiola de unos 250 ml. de capacidad.
3. Añádanse 20 ml. de solución de sosa cáustica aproximadamente normal.
4. Tápese la fiola y después agitar, déjese en reposo durante 15 minutos.
5. Se adicionan 10 ml. de solución de ácido sulfúrico y 1 ml. de solución indicadora de almidón.
6. De una bureta se adiciona lentamente solución de yodo N/50 (0,02N), hasta obtener coloración azul o violeta persistente.
7. Léase en la bureta el volumen de yodo gastado en la valoración, por debajo del menisco y multiplicar los ml. gastados por 12,8. El resultado se expresa en mg/l.

NOTA: El presente análisis puede realizarse siguiendo las instrucciones de la ITL-04

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Jefe de Laboratorio	Jefe de Laboratorio	Director de Calidad

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE ANALISIS EN LABORATORIO	IAL – 0.10
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1
DETERMINACION DEL pH (Método Electrométrico de Precisión)		

1. Dispóngase el aparato de la forma adecuada para su funcionamiento, siguiendo las instrucciones que acompañan al mismo.
2. Colocar los electrodos en sus soportes respectivos, manejando con cuidado el electrodo de vidrio, debido a su fragilidad.
3. Déjese calentar el aparato por espacio de 15 a 20 minutos. Cuanto mayor sea el tiempo de funcionamiento de los aparatos, mayor será la precisión de las medidas.
4. Ajústese el cero del aparato con el mando correspondiente, si es que lo incorpora, pues muchos son de cero automático.
5. Se coloca la solución patrón, que se entrega con cada aparato, en un vaso de 100 ml.; se lleva la aguja al valor de pH indicado en la etiqueta, con el mando correspondiente, quedando así ajustado y listo para efectuar la serie de mediciones que convenga.
6. Tómese un vaso de 100 ml., colóquese en el mismo unos 50-70 ml. de vino a analizar, sin tocar ningún mando del aparato, se sumergen los electrodos y, al pasar a la posición de medida, la aguja del instrumento indicará el valor del pH.
7. Se procurará siempre que el vino esté a la temperatura del ambiente y lo más próxima posible a la temperatura del patrón empleado.
8. Después de la lectura del pH de la muestra, se lavan los electrodos con agua destilada y se apaga el aparato.

NOTA: El presente análisis puede realizarse siguiendo las instrucciones de la ITL-03

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Jefe de Laboratorio	Jefe de Laboratorio	Director de Calidad

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE ANALISIS EN LABORATORIO	IAL – 0.11
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2
ALDEHIDOS		

PRINCIPIOS:

Reacción de los aldehídos con metabisulfito de potasio. Liberación de bisulfito, del complejo formado, a pH entre 8,8 y 9,5 y valoración con yodo.

MATERIAL Y APARATOS:

Bureta de 10 ml. o 25 ml.

REACTIVOS:

1. Solución de ácido clorhídrico 1/4. Llevar 250 ml. de ácido clorhídrico de densidad 1,18 gr/cc. Hasta un litro con agua destilada.
2. Solución de borato de sodio. Mezclar 100 gr. de ácido bórico (H_3BO_3) con 170 gr. de hidróxido de sodio (NaOH) y diluir hasta 1 litro.
3. Solución de metabisulfito de potasio. Disolver 15 gr. de $K_2S_2O_5$ en agua, añadir 70 ml. de ácido clorhídrico y diluir con agua hasta 1 litro.
4. Solución de EDTA-fosfato. Disolver 200 gr. de $Na_3PO_4 \cdot 12 H_2O$ (ó 188 gr. de $Na_2HPO_4 \cdot 12 H_2O$ + 21 gr. de NaOH; ó 72,6 gr. de $NaH_2PO_4 \cdot H_2O$ + 42 gr. de NaOH; ó 71,7 de KH_2PO_4 + 42 gr. de NaOH) y 45 gr. de Na_2H_2EDTA en agua hasta 1 litro.
5. Solución de yodo 0,1 N.
6. Solución de almidón al 0,2 %.
7. Solución de yodo 0,05 N ó 0,02 N.

PROCEDIMIENTO:

En un erlenmeyer de 1 litro de capacidad poner 150 ml. de agua recientemente destilada y 10 ml. de la solución de metabisulfito (Punto 3). Añadir 50 ml. del destilado obtenido siguiendo el método oficial nº1 con un contenido en aldehídos que no sea superior a 30 mg.

Tapar el matraz, agitar la mezcla y dejarlo en reposo durante 15 minutos. Añadir 10 ml. de la solución EDTA-fosfato (Punto 4), el pH debe ser de 7,0 a 7,2.

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Jefe de Laboratorio	Jefe de Laboratorio	Director de Calidad

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE ANALISIS EN LABORATORIO	IAL – 0.11
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2
ALDEHIDOS		

Tapar el matraz, agitar y dejar en reposo durante 15 minutos. Añadir 10 ml. de la solución de ácido clorhídrico 1/4 (Punto 1), seguidamente añadir aproximadamente 10 ml. de solución de almidón (Punto 6)

Agitar y mezclar bien. Añadir suficiente volumen de la solución de yodo 0,02 N (Punto 5), aproximadamente 24 ml., para eliminar el exceso de metabisulfito y llevar la solución a su punto final hasta color azul claro.

Añadir 10 ml. de la solución de borato de sodio (Punto2) y valorar rápidamente el bisulfito liberado con solución de yodo 0,02 N, hasta coloración azul claro, igual que la anterior. Durante la valoración agitar suavemente evitando la luz directa del sol, el pH será 8,8 a 9,5.

CALCULOS:

El contenido en aldehídos expresado en miligramos de acetaldehído en 100 ml. de alcohol absoluto, vendrá dado por la siguiente fórmula:

$$\frac{\text{mg de acetaldehido}}{100 \text{ ml de alcohol absoluto}} = \frac{V_1 \times N \times 22.0 \times 10^4}{V_2 \times G}$$

Siendo:

V_1 = Volumen, en ml. de la solución de yodo gastado en la valoración.

N = Normalidad de la solución de yodo.

V_2 = Volumen, en ml., de la muestra.

G = Grado alcohólico de la muestra.

Si el brandy o el aguardiente analizado es de más de 60% en volumen, el destilado que corresponde a estos está diluido a la mitad; debe multiplicarse por 2 el valor obtenido en estos casos.

REFERENCIAS:

Official Methods os Analysis AOAC 9076, 9077, 9078 (1.984).

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE ANALISIS EN LABORATORIO	IAL – 0.12
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1
GAS SULFUROSO LIBRE (Método Volumétrico Aproximado Oficial)		

1. Mídanse con una pipeta limpia y seca 50 ml del vino o mosto a ensayar.
2. Viértanse en un tubo ancho con bola en la parte superior o en una fiola pequeña, manteniendo el extremo de la pipeta cerca del fondo.
3. Añádanse 5 ml de licor de ácido (ácido sulfúrico puro diluido al tercio) y luego 9 o 10 gotas de liquido indicador de almidón.
4. Dispónganse una bureta dividida en mililitros y décimas en un soporte; lávese con licor de yodo y llénese con dicho licor.
5. El licor de yodo debe estar titulado al 1/50 normal.
6. Adiciónese gota a gota el licor de la bureta (ciérrese cada vez el tubo y agítese) hasta que la ultima gota produzca una coloración azulada o violácea.
7. Léase en la bureta la cantidad de licor de yodo gastada y multiplíquese por 0.0128; el producto será el gas sulfuroso libre en gramos por litro

OBSERVACIONES:

1ª En esta determinación la coloración final no es persistente; al cabo de algún tiempo desaparece, pero el operador debe atenerse a la primera lectura.

2ª En los mostos y vinos tintos debe operarse previamente su dilución a fin de observar con más precisión el cambio de color o punto de viraje.

3ª Los mostos azufrados requieren ser diluidos 5 ó 10 veces antes de dosar el gas sulfuroso; el resultado se multiplicará por el numero de 3 veces que se haya diluido.

Los vinos que contienen más de 300 miligramos deben también ser diluidos.

NOTA: El presente análisis puede realizarse siguiendo las instrucciones de la ITL-04

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Jefe de Laboratorio	Jefe de Laboratorio	Director de Calidad

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE ANALISIS EN LABORATORIO	IAL – 0.13
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1
VINAGRES. DETERMINACION DEL GRADO DE ACIDEZ.(Método Acidimétrico)		

1. Se utilizará el licor acidimétrico empleado para determinar la acidez total del vino. Se multiplicará por 0,123 el número de mililitros gastados.
2. Tómese una bureta que aprecie décimas, lávese con licor acidimétrico y llénese con dicho licor hasta enrasar con el cero o con cualquiera otra división.
3. Mídanse con una pipeta limpia y seca (lávese con el propio vinagre si no lo está) 10 ml. de vinagre.
4. Viértanse en un vaso de precipitados y añádanse 3 ó 4 gotas de fenolftaleína. Colóquese el vaso debajo de la bureta y sobre un papel blanco.
5. Déjese caer gota a gota el licor acidimétrico, procurando imprimir al vaso con la mano un movimiento giratorio o agitando su contenido, con una varilla, hasta que la última gota dé un color rosa persistente; más exactamente, se apreciará la neutralización con el papel tornasol.
6. Anótese el número de mililitros y décimas gastadas, y se tendrá en gramos y decigramos por ciento la acidez total del vinagre en ácido acético, o en términos comerciales, los grados y decigramos de acidez; un grado de acidez corresponde a un kilo de ácido acético por hectolitro de vinagre.

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Jefe de Laboratorio	Jefe de Laboratorio	Director de Calidad

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE ANALISIS EN LABORATORIO	IAL – 0.14
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1
ALCOHOLES Y SULFUROSOS. ACIDOS VOLATILES (HOLANDAS Y AGUARDIENTES)		

1. En un matraz aforado de 200 ml. se añadirán 25 ml. de la muestra a analizar, medidos con una pipeta.
2. Se añaden 25 ml de agua destilada.
3. Se añaden unas gotas de solución de fenolftaleína y se valora con licor de sosa del empleado para la acidez volátil (N/49).
4. Cuando se alcanza el color rosado permanente, se leen los mililitros de licor gastados en la valoración.
5. El número de mililitros y décimas gastados, multiplicados por 2 y por 0,0246, nos dará el contenido en gramos de ácido acético por litro de alcohol.

SULFUROSOS

1. Con el preparado anterior se le añaden 10 ml de KOH 6% y se espera 15 minutos.
2. Se añaden 5 ml H₂SO₄ al 1/3.
3. Se añaden unas gotas de Almidón y se valora con yodo.
4. Cuando se alcanza el color azulado permanente, se leen los mililitros de licor gastados en la valoración.
5. El número de ml gastados x 25.6 nos dará el contenido de mg de sulfurosos x litro de muestra.

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Jefe de Laboratorio	Jefe de Laboratorio	Director de Calidad

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE ANALISIS EN LABORATORIO	IAL – 0.15
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1
CLORUROS (Método Oficial)		

Los cloruros son determinados en el vino de forma directa por Potenciometría con la utilización de un electrodo.

MATERIAL:

1. pH.
2. Agitador magnético.
3. Electrodo de Ag/AgCl.
4. Microbureta con medidores de centésimas de milímetro.
5. Cronómetro.

REACTIVOS:

- a) Solución patrón de cloruros. 2.1027g de cantidad de cloruro potásico (KCl) desecado previamente antes de su utilización, se diluye en agua destilada y se completa a 1l.
- b) Solución valorada de nitrato de plata (AgNO₃) 4.7912g para análisis. Se disuelven y se enrasan hasta 1l con solución alcohólica del 10% (v/v) 1 ml.
- c) Ácido nítrico puro al menos del 65%.

PROCESO:

- 1.) Se introducen 5 ml de solución patrón (cloruros) en un vaso precipitado. Se agita con agitador magnético y se diluye a 100 ml con agua destilada y se añade ácido nítrico 1 ml al 65%. Se introduce el electrodo en el vaso de precipitado y se determina añadiendo por medio de la microbureta la solución valorada de nitrato de plata.
- 2.) 5ml de solución patrón de cloruros se introduce en un vaso de precipitado a 150 ml y 1ml de ácido nítrico del 65%. Se introduce el electrodo y se valora hasta obtener un punto de equivalencia. Esta operación se repite tantas veces hasta alcanzar una buena homogeneidad en los resultados.
- 3.) Se introducen 50 ml de vino a analizar en un vaso de precipitado a 150 ml de ácido nítrico y 1 ml de ácido nítrico de 65% y se valora como en el apartado 2.

CÁLCULOS:

N = número en ml de solución patrón de (AgNO₃) nitrato de plata.
 20x n expresado en ml de Cl por litro.

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Jefe de Laboratorio	Jefe de Laboratorio	Director de Calidad

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE ANALISIS EN LABORATORIO	IAL – 0.16
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1
CALCIO		

1. Lavar el recipiente de ensayo con el agua a examinar y llenarlo hasta la señal de enrase de 5 ml.

2. Añadir diez gotas del reactivo 1 y dos espátulas llenas del reactivo 2 y agitar bien. Añadir la solución valorante (reactivo 3), hasta que el color de la muestra de agua vire a violeta azulado y leer luego el contenido de calcio en la escala de la pipeta de valoración.

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Jefe de Laboratorio	Jefe de Laboratorio	Director de Calidad

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE ANALISIS EN LABORATORIO	IAL – 0.17
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2
TANINOS		

FUNDAMENTO:

Los compuestos fenólicos del vino se oxidan por el reactivo Folín-Ciocalteu el cual está formado por mezcla de ácido fosfotúngstico ($H_3HW_{12}O_{40}$) y ácido fosfomolibdico ($H_3PMo_{12}O_{40}$) que se reduce, por acción de fenoles, en una mezcla de óxidos azules de tungsteno (W_8O_{23}) y de molibdeno (Mo_8O_{23}).

La coloración azul produce una absorbancia máxima de 750nm.

REACTIVOS:

1. Reactivo de Folín-Ciocalteu. Se prepara de la siguiente forma: disolviendo en 700 ml de agua destilada, 100g de tungstato de sodio $Na_2WO_4 \cdot 2H_2O$ y 25g de molibdeno de sodio $Na_2MoO_4 \cdot 2H_2O$. Añadir 50 ml de ácido fosfórico del 85% ($r_{20} = 1.71g/ml$) 100ml de ácido clorhídrico concentrado ($r_{20} = 1.19g/ml$). Se lleva a ebullición en un tiempo de 10 horas y se añade a continuación 150g de sulfato de litio, algunas gotas de bromo, y se hierve de nuevo durante 15 minutos. Se deja enfriar y se completa con agua destilada.
2. Carbonato de sodio (Na_2CO_3) anhidro en solución 20% (m/v).

MATERIAL:

- Matraz aforado.
- Espectrofotómetro de 750 nm.

PROCESO (EN VINOS BLANCOS Y TINTOS):

En un matraz aforado se introducen siguiendo un orden: 1 ml de vino, 50ml de agua destilada, 5ml de reactivos de Folín-Ciocalteu y 20 ml de solución carbonato de sodio. Se enrasa con agua destilada. Se agita y se espera 30 minutos. Se determina la absorbancia a 750 nm en una cubeta de 1cm con relación a un testigo preparado con agua destilada en lugar de vino. Si la absorbancia no es próxima a 0.3 se debe modificar la dilución del vino.

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Jefe de Laboratorio	Jefe de Laboratorio	Director de Calidad

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE ANALISIS EN LABORATORIO	IAL – 0.17
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2
TANINOS		

CÁLCULO:

El resultado es la expresión de un índice obtenido al multiplicar la absorbancia por 100 cuando se trata de vinos tintos diluidos al 1/5 por 20 en el caso de vinos blancos.

Repetibilidad: La diferencia entre los resultados de las determinaciones efectuadas de forma simultánea o después de otra, no debe superar a 1.

La repetibilidad depende de la utilización de instrumentos bien limpios.

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE ANALISIS EN LABORATORIO	IAL – 0.18
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1
INDICE DE COLMATACION		

EQUIPO PARA LA DETERMINACIÓN DEL ÍNDICE DE COLMATACIÓN:

Recipiente de presión de acero inox. 316, 1,5 l. de capacidad aprox. con accesorios (probeta graduada 1 l, regulador de presión, manómetro de 0-2,5 bar, adaptadores, etc.).

Portafiltros de acero inox. rosca ¼" y conector ¼" NPT

MÉTODO DE LA CAPACIDAD DE FILTRACIÓN DE LOS CARTUCHOS DE MEMBRANAS:

1. Limpiar el dispositivo con 50 ml de la muestra, una vez limpio introducir 450 ml de la muestra y deajo la válvula de salida cerrada.
2. Colocar el filtro.
3. Cerrar la válvula de salida y regular la presión a 2kg.
4. En el momento de abrir la segunda válvula ponemos el cronómetro en marcha y apuntamos el tiempo que tarda en caer 200 ml.
5. En el momento de que tengamos recogido 400 ml paramos el cronómetro y realizamos el siguiente cálculo.

$$[T_{400} - (T_{200} \times 2)] \times 1,66 < 30$$

Dicho resultado debe ser inferior a 30.

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Jefe de Laboratorio	Jefe de Laboratorio	Director de Calidad



Sánchez Romate H^{nos}
"S.A."

INSTRUCCIONES DE TRABAJO

BODEGAS

REVISION: 0
FECHA: 07/06



ROMATE

INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN BODEGA

ITB – 0.1

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 1 de 2

FUNCIONAMIENTO DEL DESCALCIFICADOR

1. SERVICIO

Abiertas las válvulas 1 y 4.

El agua entra por la válvula 1 a la parte superior del descalcificador, atraviesa el lecho de resina y sale descalcificada por la válvula 4 a servicio.

La duración del ciclo comprende todo el tiempo de servicio del aparato.

El rendimiento del descalcificador depende de la cantidad de resina con la que está cargado y de la dureza del agua de aporte.

El rendimiento puede calcularse de la siguiente forma.

$$\text{Rendimiento m}^3 = \frac{\text{Cantidad Resina} \times 60}{\text{Grados Fr} \times 10}$$

2. LAVADO CONTRACORRIENTE

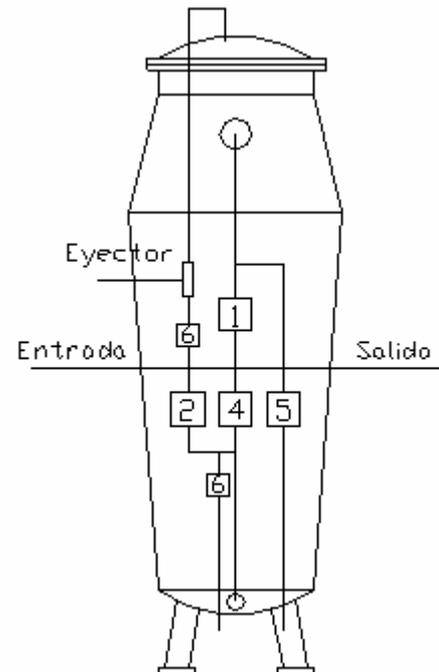
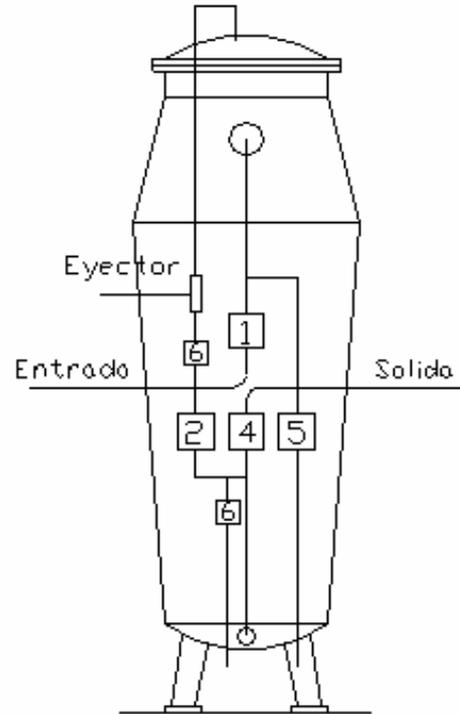
Abiertas las válvulas 2 y 5.

El agua entra por la válvula 2 a la parte baja del descalcificador circulando y esponjando la resina y saliendo al desagüe por la válvula 5.

La duración del ciclo es de 15 ó 20 minutos aprox.

El caudal de agua de lavado, para un correcto esponjamiento de la resina suele ser de 7 10 volúmenes de agua por volumen de resina, por tanto:

$$450 \times 8 = 3600 \text{ Litros/hora}$$



Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Director Técnico	Director Técnico	Director de Calidad



ROMATE

INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN BODEGA

ITB – 0.1

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 2 de 2

FUNCIONAMIENTO DEL DESCALCIFICADOR

3. ASPIRACION DE SALMUERA Y DESPLAZAMIENTO LENTO

Abierta la válvula 6 (dos).

Durante este ciclo el agua circula solamente por el ramal del eyector creando un diferencial de presión en extremos del venturi y aspirando la salmuera por vacío.

En este ciclo la presión mínima no debe ser inferior a 3 Kg/cm^2 para un correcto funcionamiento del eyector.

La duración del ciclo será de 50 a 60 minutos. 30 ó 40 minutos aspiración, resto desplazamiento lento. Cantidad de sal por regeneración 90 Kg equivalentes a 300 litro de salmuera líquida saturada.

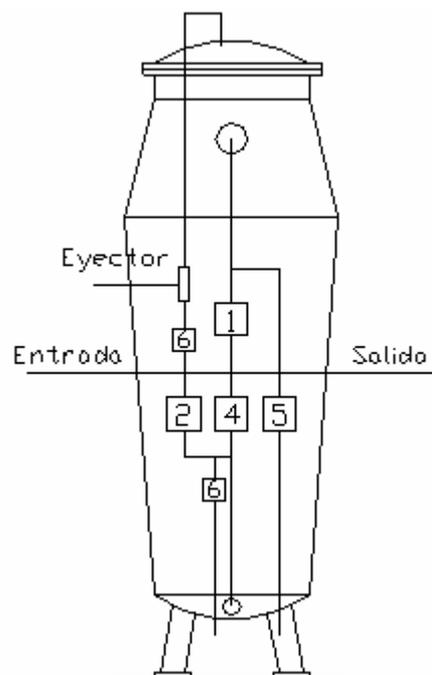
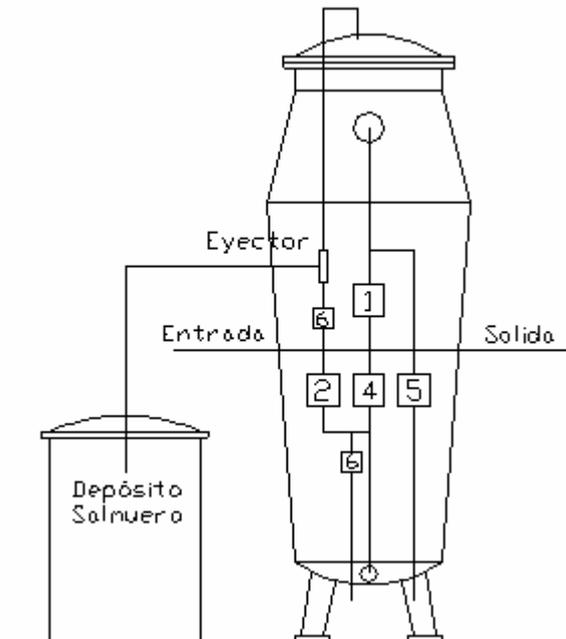
4. EXPULSION

Abiertas las válvulas 1 y 6.

Durante este ciclo el agua entra por la válvula 1 hacia la parte superior del descalcificador y sale por la válvula 6 al desagüe.

Este ciclo garantiza la expulsión de la salmuera que pudiera quedar en el interior del descalcificador, antes de entrar en servicio.

Antes de entrar en servicio el agua debe salir correctamente descalcificada por la válvula n°6. Comprobar enviando muestra al laboratorio, donde se medirá el contenido de calcio anotando el resultado en el registro correspondiente (boletín de análisis).



 ROMATE	INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN BODEGA	ITB – 0.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1
LAVADO Y ESTERILIZADO DE EQUIPOS (DEPOSITOS, TUBERIAS, MAQUINARIA, ETC.)		

1. 3 litros de ENOSOIDRAN (ENVASE VERDE) por cada 100 litros de agua y recircular a presión durante 10 minutos.
2. Lavar durante 10 minutos con agua corriente a presión, vertiendo a desagüe.
3. Realizar el Control del pH:

Comprobar con las tiras plásticas de pH que éste se encuentra entre la escala de 7 y 8 inclusiva, en caso contrario continuar lavando hasta conseguir este valor.

4. Cumplimentar el registro R-33 "VERIFICACION DE LIMPIEZA".
5. Escurrir el depósito hasta su secado y cerrar todos los grifos y/o tapaderas del depósito en firme.

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Director Técnico	Director Técnico	Director de Calidad



ROMATE

INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN BODEGA

ITB – 0.3

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 1 de 4

FUNCIONAMIENTO DEL DESMINERALIZADOR

1. SERVICIO DE LA INSTALACIÓN

Abiertas las válvulas 1 y 4 columna H.
Abiertas las válvulas 1 y 4 columna OH.

2. LAVADO CONTRACORRIENTE COLUMNA H

Abiertas las válvulas 2 y 5 columna H.

La duración del tiempo de lavado será de 10 minutos aproximadamente.

El caudal de agua de lavado, será de unos 1400 l/h medidos en el caudalímetro 3.

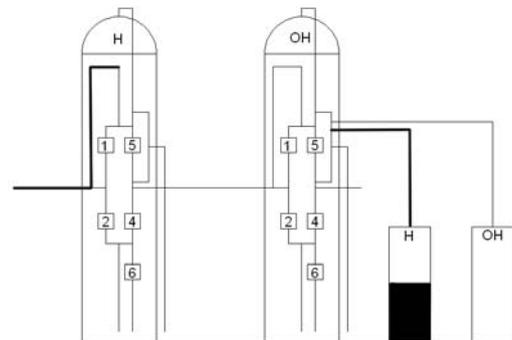
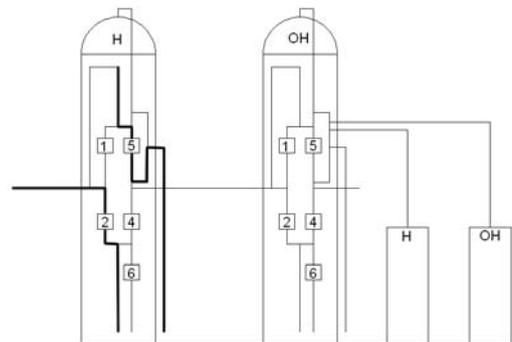
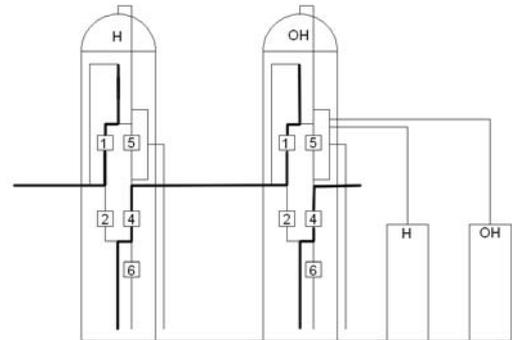
3. ASPIRACIÓN DEL ACIDO DE LA COLUMNA

Abierta la válvula 6 columna H.

La Presión medida en la válvula reductora no debe ser superior a 3 kg/cm².

El caudal que circulará por el caudalímetro 3 será de 300 l/h. La duración de este ciclo será de 60 minutos.

Para la regeneración de la columna H, se echarán en el depósito de ácido 60 litros de ácido clorhídrico comercial 22°Be y se aspirarán por el eyector de la columna en 30-40 minutos, completando el ciclo un desplazamiento lento de unos 20 minutos.



Redactado:

Director Técnico

Revisado:

Director Técnico

Aprobado:

Director de Calidad



ROMATE

INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN BODEGA

ITB – 0.3

Revisión: 0

Fecha: 07/06

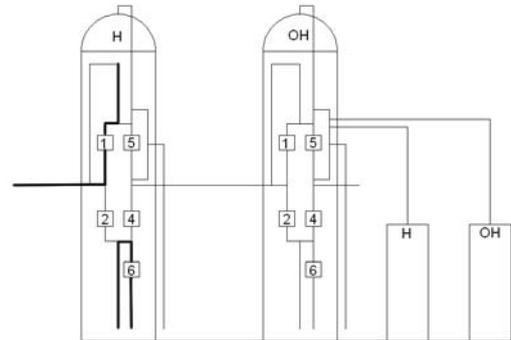
Página 2 de 4

FUNCIONAMIENTO DEL DESMINERALIZADOR

4. EXPULSION DEL ACIDO DE LA COLUMNA H

Abiertas las válvulas 1 y 6 columna H

Duración del ciclo 10 minutos

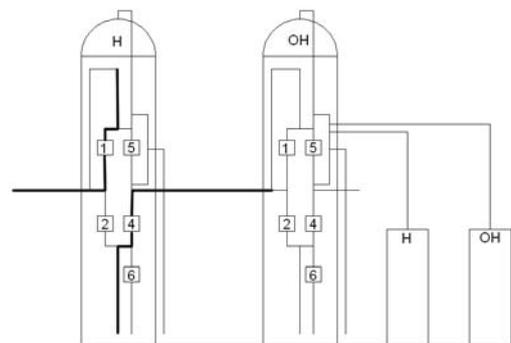


5. SERVICIOS DE LA COLUMNA H

Abiertas las válvulas 1 y 4 columna H

Para comprobar que la columna se ha regenerado correctamente, tomar una muestra de 100 ml por la válvula M y añadir tres gotas de anaranjado de metilo debiendo tomar la muestra una coloración rojo vivo. A continuación añadir, con una pipeta graduada, hidróxido sódico N/10 hasta conseguir que la muestra vire a color amarillo. Los ml gastados deben ser constantes con un mismo tipo de agua y siempre que ésta no varíe su composición. En el agua que les suministran actualmente este valor es de 4,6 ml para conseguir el viraje, que es equivalente a 230 ppm. En CO_3Ca de cloruros más sulfatos.

El rendimiento de la instalación depende de este valor cuando la columna OH es un anión débil. Si se trata de un anión fuerte a este valor hay que añadir además los bicarbonatos y la sílice.





ROMATE

INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN BODEGA

ITB – 0.3

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 3 de 4

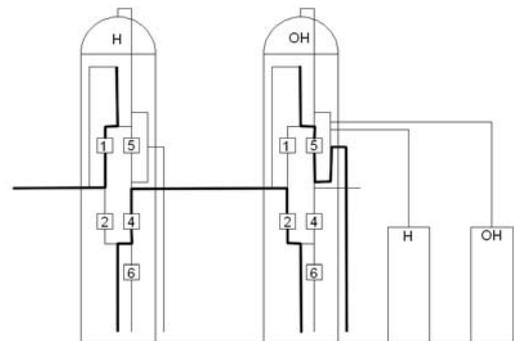
FUNCIONAMIENTO DEL DESMINERALIZADOR

6. LAVADO CONTRACORRIENTE COLUMNA H

Abiertas las valvulas 2 y 5 columna OH.

La duracion del tiempo de lavado será de 15 minutos aproximadamente.

El caudal de agua de lavado, será de unos 1400 l/h medidos en el caudalimetro 3.



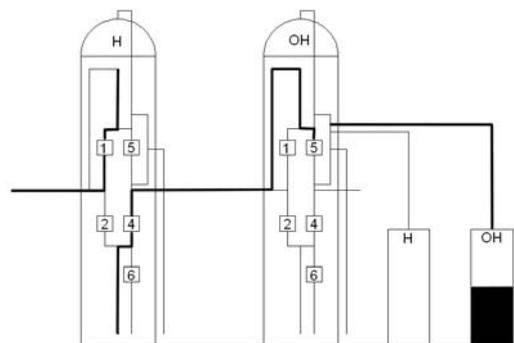
7. ASPIRACION DE LA SOSA DE LA COLUMNA OH

Abierta la valvula 6 columna OH.

La Presion medida en la valvula reductora no debe ser superior a 3 kg/cm².

El caudal que circulará por el caudalimetro 3 será de 300 l/h. La duracion de este ciclo será de 60 minutos.

Para la regeneracion de la columna OH, se echarán en el depósito de sosa 60 litros de sosa comercial al 50 % y se aspirarán por el eyector de la columna





ROMATE

INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN BODEGA

ITB – 0.3

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 4 de 4

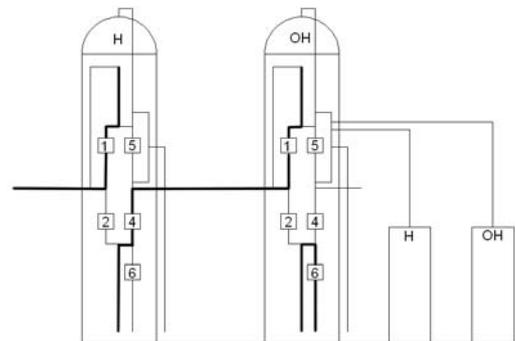
FUNCIONAMIENTO DEL DESMINERALIZADOR

8. EXPULSION DE LA SOSA COLUMNA OH

Abiertas las válvulas 1 y 6 columna OH.

Duración del ciclo 10 minutos.

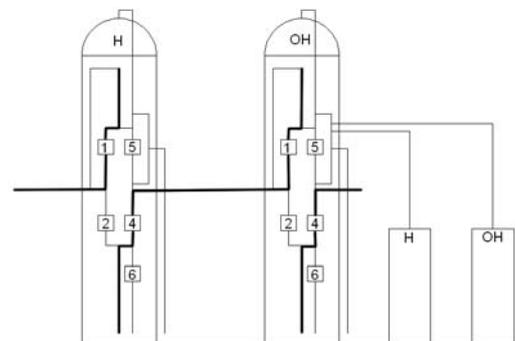
Si terminado el ciclo de expulsión el salinómetro continua marcando agua mala se prolongará la expulsión durante el tiempo necesario hasta conseguir agua de calidad aceptable. Este ciclo será controlado automáticamente por el salinómetro de control.



9. SERVICIOS DE LA COLUMNA OH

Abiertas las válvulas 1 y 4 columna OH.

Para comprobar que la columna se ha regenerado correctamente, tomar una muestra de 100 ml por la válvula M y añadir cuatro gotas de ácido nítrico N/10 y tres o cuatro gotas de nitrato de plata N/10. El agua debe quedar completamente cristalina.





Sánchez Romate H^{nos} S.A.

INSTRUCCIONES DE TRABAJO

EMBOTELLADO

REVISION: 0
FECHA: 07/06

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN EMBOTELLADO	ITE – 0.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1
MANIPULACION DE VIDRIOS. LAVADO Y ENJUAGADO		

Todas las botellas deben ser lavadas o enjuagadas sin excusa ni excepción siempre antes del llenado empleando para dichos enjuagues agua filtrada con cartuchos, previo control del nivel del Cloro Libre Residual (Registro R-30).

Caso de falta de agua en la red por corte o suministro o cualquier otra causa no se llevará a cabo lleno alguno paralizándose este hasta tanto se reanude de nuevo el suministro.

En caso de un corte prolongado no podrá utilizarse ninguna otra, de pozo, de manantial, etc. sin que previamente sea comprobada su potabilidad y esterilidad por el Laboratorio de Control de Calidad.

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Director Industrial	Director Industrial	Director de Calidad

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN EMBOTELLADO	ITE – 0.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1
MANIPULACION DE VIDRIOS. PALLET		

Al quitar los plásticos que retractan las botellas paletizadas se tendrá sumo cuidado para evitar que botellas que no están bien sostenidas caigan al suelo rompiéndose.

Si aparece en una bandeja una sola botella rota, todas las botellas de la bandeja serán retiradas y no utilizadas y si esto ocurre en mas de una bandeja del pallet, todo él será retirado no utilizando ninguna de estas botellas hasta tanto sean lavadas y enjuagadas aparte y, si es necesario, convenientemente paletizadas y plastificadas para su almacenaje hasta su próxima utilización procediéndose de nuevo como se indica al principio de la instrucción.

Serán enviadas muestras al Laboratorio de Control de Calidad para comprobar la no existencia de partículas de vidrio en estas botellas.

Las botellas repaletizadas serán marcadas con un rótulo pegado al pallet que indique su código y fecha de fabricación así como la fecha de lavado y la indicación de “No Partículas de Vidrio” y el visto bueno del Dpto. de Calidad.

El número de botellas rotas en pallet será anotado en el “Parte de Control de Roturas de Vidrio”.

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Director Industrial	Director Industrial	Director de Calidad

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN EMBOTELLADO	ITE – 0.3
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1
MANIPULACION DE VIDRIOS. ROTURA DE BOTELLAS EN TREN		

1. Parar el tren inmediatamente.
2. Retirar con cuidado 15 ó 20 botellas, anteriores y posteriores al lugar de situación de la rotura o roturas y rechazar estas botellas.
3. Aspirar todos los vidrios rotos de la cinta, suelo y alrededores. **NO HACERLO CON CHORRO DE AGUA O AIRE.**
4. Asegurarse por inspección ocular de que no quedan vidrios sin retirar.
5. Una vez garantizada la total limpieza y retirada de todas las partículas de vidrio, el tren se pondrá de nuevo en marcha.
6. Al final de la jornada serán anotadas estas roturas en la hoja de control de roturas de vidrio (R-14).
7. Enviar muestras terminadas al Laboratorio de Control de Calidad para la comprobación de ausencia total de partículas de vidrio.

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Director Industrial	Director Industrial	Director de Calidad

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN EMBOTELLADO	ITE – 0.4
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1
MANIPULACION DE VIDRIOS. ROTURA DE BOTELLAS EN PALLET		

1. Quitar la cubierta de plástico que protege las botellas, con cuidado, para evitar caídas de las botellas laterales.
2. Colocar el pallet en posición de recibo en la mesa automática de posición.
3. Caso de aparecer una botella o más rotas, retirar todas las de esa bandeja y si hay botellas rotas en más de una bandeja, rechazar todo el pallet, marcando con un letrero de “Botellas rotas”.
4. Reprocesar lavando y comprobando la no existencia de partículas de vidrio.
5. Si el número de roturas es considerable, se avisará al Departamento de Calidad en el acto, acompañando los comprobantes de control del fabricante.
6. Al finalizar la jornada de trabajo, anotar el número de roturas habidas en el “Parte de Control de Roturas de Vidrios” (R-14).

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Director Industrial	Director Industrial	Director de Calidad

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN EMBOTELLADO	ITE – 0.5
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 3
CARTUCHOS FILTRANTES. REGENERACION Y LIMPIEZA		

1. Preparar la solución siguiente: Por cada 100 litros de agua caliente ($T^a = 55\text{ }^{\circ}\text{C}$) y filtrada con cartuchos “millipore” (POLYGARD CRO1F2006, de 1 micra nominal), añadir la cantidad suficiente de lejía (de uso alimentario), para lograr una concentración de 150 mg/litro de cloro activo).

Si se utiliza una lejía comercial con 40 gr de cloro activo, habrán de añadirse 375 ml de este producto a los 100 litros de agua ($150000/40=375$).

Si se utiliza una lejía comercial con 50 gr de cloro activo, habrán de añadirse 300 ml de este producto a los 100 litros de agua ($150000/50=300$).

Si la concentración de lejía es otra, añadir en consecuencia ($150000/X$; siendo X la cantidad de lejía añadida por cada 100 litros de agua).

Una vez que la lejía esté muy bien mezclada en los 100 litros de agua, recircular esta solución a través de los cartuchos en el sentido normal de filtración.

La velocidad de recirculación debe ser la máxima posible, pero vigilando siempre que la presión máxima sobre los cartuchos no pase de $0,5\text{ Kg/cm}^2$.

Tiempo de recirculación: 1 hora.

2. Pasar agua fría y filtrada con cartuchos “millipore” (POLYGARD CRO1F2006, de 1 micra nominal), hasta eliminar todas las trazas de la solución clorada.
3. Preparar una solución de Acido Cítrico al 1%: Añadir 1 Kg de ácido cítrico a 100 litros de agua filtrada con cartuchos “millipore” (POLYGARD CRO1F2006, de 1 micra nominal), una vez se han disuelto totalmente los gránulos de ácido cítrico en el agua, recircular a través de todo el sistema.

Tiempo de recirculación: 20 minutos.

4. Para finalizar, enjuagar bien todo el sistema con agua fría.

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Director Industrial	Director Industrial	Director de Calidad

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN EMBOTELLADO	ITE – 0.5
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 3
CARTUCHOS FILTRANTES. REGENERACION Y LIMPIEZA		

OBSERVACIONES:

Si se va a embotellar, se aplicarán los puntos 2,3 y 4 del PROCESO GENERAL DE LAVADO Y ESTERILIZACION, que figura en la ITE-06: (Cartuchos filtrantes. Lavado y Esterilización).

Si no se va a embotellar durante un tiempo, se seguirán las instrucciones dadas en los puntos 1,2 y 3 del PROCESO DE LAVADO EN PERIODOS LARGOS DE INACTIVIDAD, que figura en la ITE-06: (Cartuchos filtrantes. Lavado y Esterilización).

SOLUCIONES DESINFECTANTES:

Son productos que disueltos en agua en proporciones adecuadas, impiden el desarrollo de bacterias, levaduras, mohos y cualquier otro tipo de microorganismos que puedan desarrollarse en los cartuchos filtrantes, tuberías, máquinas y otras instalaciones que tengan contacto con los productos alimenticios.

- ANHIDRIDO SULFUROSO. (En una concentración de 175/200 mg/litro)

Esta se obtiene por dilución de 125 ml de anhídrido sulfuroso líquido, con una riqueza en SO₂ del 15% en 100 litros de agua destilada. (Si la riqueza de SO₂ es distinta, diluir en consecuencia).

Esta solución desinfectante será recuperada, quedando almacenada en un depósito exclusivo para ella. Se deberá comprobar su concentración antes de cada uso, llevando muestra al laboratorio.

- MEZCLA HIDROALCOHOLICA. (Con una graduación entre 30/35 %)

Esta se obtiene añadiendo sobre 35 litros de alcohol rectificado de vino de 96°, 65 litros de agua descalcificada. (Comprobar la graduación en el laboratorio, para compensar la pérdida de volumen final que se produce por contracción)

Esta solución será recuperada después de cada uso, pasándola a un depósito exclusivo para ella. Deberá comprobarse su graduación alcohólica antes de cada uso, llevando una muestra al laboratorio, con el fin de corregir las pérdidas de grado que se producen durante su almacenamiento.

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN EMBOTELLADO	ITE – 0.5
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 3
CARTUCHOS FILTRANTES. REGENERACION Y LIMPIEZA		

- MITAD / MITAD. (55/56 %)

Esta solución se obtiene mezclando al 50% alcohol rectificado de vino 96° con vino fino de 16°. (El vino deberá estar convenientemente estabilizado y la mezcla final perfectamente filtrada).

Esta solución será recuperada después de cada uso, pasándola a un depósito exclusivo para ella. Deberá comprobarse su graduación alcohólica antes de cada uso, llevando una muestra al laboratorio, con el fin de corregir las pérdidas de grado que se producen durante su almacenamiento.

SE RECOMIENDA UTILIZAR LA MEZCLA HIDROALCOHOLICA AL 30/35%

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN EMBOTELLADO	ITE – 0.6
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2
CARTUCHOS FILTRANTES Y MAQUINA LLENADORA. LAVADO Y ESTERILIZACION		

PROCESO GENERAL DE LAVADO Y ESTERILIZACION

Este proceso se aplicará cada vez que se utilice la máquina llenadora e inmediatamente antes de iniciar el lleno.

1. Lavar con agua corriente (filtrada con cartuchos “millipore” POLYGARD CR01F2006 de 1 micra nominal) comprobando la concentración de Cloro Libre Residual previamente y anotando en registro, todo el sistema de filtros y llenadora hasta la salida de los caños, DURANTE 5 MINUTOS, utilizando falsas botellas.
2. Pasar agua a 85 °C por todo el sistema de filtros y llenadora hasta la salida de los caños, DURANTE 30 MINUTOS, utilizando falsas botellas. (Empezar a contar el tiempo a partir de haber conseguido alcanzar los 85 °C a la salida de la llenadora.
3. Realizar el desembote de todo el sistema (Cartuchos y máquina llenadora), utilizando el mismo vino que se va a embotellar desde el depósito nodriza.
4. El desembote será tan amplio como para conseguir que, a la salida de los caños de la llenadora, la graduación del vino sea la que corresponde al mismo, según su tipo y características. Esto se comprueba llevando muestras al laboratorio, quien dará la orden de comienzo del lleno una vez conseguido dicho grado alcohólico.

PROCESO DE LAVADO SIMPLE

Este proceso se aplicará si se va a continuar el embotellado al día siguiente.

1. Tanto los cartuchos filtrantes como la máquina llenadora serán sometidos a un desembote con agua corriente (filtrada con cartuchos “millipore” POLYGARD CR01F2006 de 1 micra nominal) previa comprobación de la concentración de Cloro Libre Residual y anotando en registro, para desalojar y recuperar el vino que queda en el circuito, que pasará a la bota de los turbios para su reproceso.

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Director Industrial	Director Industrial	Director de Calidad

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN EMBOTELLADO	ITE – 0.6
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2
CARTUCHOS FILTRANTES Y MAQUINA LLENADORA. LAVADO Y ESTERILIZACION		

2. Se procederá a pasar agua caliente a 85 °C por todo el sistema de filtros y llenadora, DURANTE 10 MINUTOS, utilizando falsas botellas.
3. Desalojar el agua de los cartuchos filtrantes y máquina llenadora, dejando así todo el conjunto preparado para ser esterilizado, según el PROCESO GENERAL DE LAVADO Y ESTERILIZACION, al día siguiente, antes de iniciar la producción.

PROCESO DE LAVADO EN PERIODOS LARGOS DE INACTIVIDAD

1. Al término de la jornada de trabajo, se aplicará el PROCESO DE LAVADO SIMPLE, descrito anteriormente.
2. Se cargarán todos los cartuchos con la solución desinfectante adecuada.
3. Una vez asegurada la carga total de los cartuchos con esta solución (utilizando la llave de purga), cerrar llaves de entrada/salida de los mismos y dejarlos así hasta nueva utilización.

Una vez transcurrido este periodo de inactividad, e inmediatamente antes de iniciar un nuevo lleno, seguir las instrucciones que se dan en el apartado b) del siguiente párrafo de OBSERVACIONES EN CASOS ESPECIALES.

OBSERVACIONES A TENER EN CUENTA EN CASOS ESPECIALES

- a) En el caso de tener que interrumpir el lleno, por avería o cualquier otra causa, los caños de salida de la llenadora deberán permanecer sumergidos dentro de las botellas. Los caños que queden libres también serán sumergidos en botellas llenas manualmente. En todo caso esta interrupción no deberá ser excesivamente larga (MAXIMO 1 HORA). Antes de continuar el lleno, una vez subsanada la causa de la interrupción, el contenido de las botellas, donde han estado sumergidos los caños, se vaciarán en la bota de los turbios, para su reproceso, pudiéndose reiniciar de nuevo el lleno.
- b) Si los cartuchos han permanecido un tiempo inactivos y, por consiguiente han contenido cualquier tipo de SOLUCION DESINFECTANTE, proceder al desalojo de dicha solución haciendo pasar esta a un depósito limpio, donde quede almacenada hasta su próxima utilización, continuando en el punto 3 del PROCESO GENERAL DE LAVADO Y ESTERILIZACION, descrito al principio de estas instrucciones.

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN EMBOTELLADO	ITE – 0.7
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1
DOCUMENTACION Y MUESTRAS DE CONTROL A ENTREGAR AL DPTO. DE CALIDAD POR LAS PLANTAS DE EMBOTELLADO		

1. PARTE DE LLENO

Donde aparecerán los siguientes datos:

- Fecha de lleno
- N° del grupo de embotellado
- Nombre del producto embotellado
- Cantidad de cajas, botellas y su volumen
- N° de Lote (que se deberá corresponder con la fecha)
- N° de pedido.
- Nombre del cliente.
- País de destino, etc.

2. PARTE DE CONTROL DE VOLUMENES

3. PARTE DE CONTROL DE ROTURAS DE VIDRIO

4. HOJAS DE CONTROL DE ENVASADO DE LAS BOTELLAS PALETIZADAS

Anotando en cada hoja el producto, fecha y cliente.

5. SOLO SERA NECESARIO EL ENVIO DE DOS JUEGOS DE LA PREPARACION DE CADA PRODUCTO QUE SE EMBOTELLE PARA **TESCO O SAINSBURY'S**.

6. SE ENVIARAN AL LABORATORIO LAS SIGUIENTES MUESTRAS:

- 1 botella antes de iniciar el lleno para comprobación del grado alcohólico después de efectuado los correspondientes desembotes de la llenadora.
- 1 botella preparada y terminada al inicio del lleno, tomada al final del llenado.
- 1 botella preparada y terminada cada hora, a partir de la inicial, hasta finalizar el lleno.
- En la segunda hora se enviarán dos botellas en lugar de una.

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Director Industrial	Director Industrial	Director de Calidad

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN EMBOTELLADO	ITE – 0.8
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1
NORMAS GENERALES DE ACTUACIÓN		

1. Cuando ocurra algún incidente o problema de cualquier tipo, parar el lleno y avisar de inmediato al Departamento de Calidad, Producción o Técnico para dar solución a la mayor brevedad.
2. Durante el embotellado será separado de la producción cualquier elemento defectuoso, botellas, cápsulas, tapones, etiquetas y en general toda botella terminada que presente algún defecto visible antes de ser envasada. Todo este material será acumulado para poder reclamar, caso de ser necesario, al fabricante y tomar nota de las desviaciones ocurridas para también así poder hacer una evaluación de nuestros proveedores.
3. Los LOTES de producción serán almacenados de forma que puedan ser identificados en todo momento y serán despachados por riguroso orden según fecha de lleno.
4. En el momento del precintado de los productos por parte del Consejo Regulador se entregará al Laboratorio la muestra lacrada y firmada por el Sr. Veedor y enviadas las muestras al Laboratorio de la E.V.E. a la mayor brevedad, no dejándolas para el día siguiente, salvo en caso de una imposibilidad manifiesta.

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Director Industrial	Director Industrial	Director de Calidad

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN EMBOTELLADO	ITE – 0.9
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1
REPROCESADO DE PRODUCTOS EN EL EMBOTELLADO		

1. PRODUCTOS DESTINADOS AL VACIE

Se consideran productos de vacie:

- Las devoluciones de clientes por roturas de stock.
- Los productos considerados no conformes por el Dpto de Calidad.

2. PREPARACION

Se dispondrán de 5 palets preparados para los distintos productos destinados al vacie.

- 1 palet para Cardenal Mendoza.
- 1 palet para brandies varios y muestras de análisis previo a lleno.
- 1 palet para vinagres.
- 1 palet para vinos de 70 y 75 cl.
- 1 palet para vinos de otros volúmenes.

3. DESCRIPCION

Todas las botellas destinadas a vacie se colocarán en su caja correspondiente, que serán previamente identificadas por volúmenes.

En el caso de los brandies varios se les quitarán la precinta de alcohol y se entregará al Jefe de Almacén.

Tras completar el palet, se retractilará y se le adosará un registro con el número de botellas que contiene con su volumen correspondiente.

Dicho palet será enviado al Almacén de Productos Terminados para su posterior reprocesado.

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Director Técnico	Director Técnico	Director de Calidad



Sánchez Romate H^{nos} S.A.

INSTRUCCIONES DE TRABAJO

LABORATORIO

REVISION: 0
FECHA: 07/06

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN LABORATORIO	ITL – 0.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2
PUESTA EN MARCHA Y FUNCIONAMIENTO DEL CROMATOGRAFO DE GASES Y DEL INTEGRADOR		

A. PUESTA EN MARCHA DEL CROMATÓGRAFO DE GASES

Pulsar: OVEN ON INJ A ON DET A ON
 TEMP TEMP TEMP

B. ENCENDIDO DE LA LLAMA

Una vez apagado el piloto rojo “NOT READY”:

- 1º. Abrir la bombona de H₂.
- 2º. Encender compresor de aire.
- 3º. Girar a la izquierda a tope las válvulas de HIDROGEN, AUX GAS Y AIR.
- 4º. Encender la llama presionando el botón “FID IGNITER”
- 5º. Comprobar el encendido de la llama pulsando “SIG 1” y viendo que la señal aparece en pantalla.
- 6º. Esperar a que la señal esté comprendida entre 15 y 20 (esto se consigue en unos 15´ aproximadamente).

C. PUESTA EN MARCHA DEL INTEGRADOR

- 1º. Recuperar el método con el que se quiere calibrar de la forma siguiente:

PAT38 (Todos los Brandies)

LOAD METH>

PAT65 (Holandas puras y Alcoholes al 50%)

- 2º. Dar título o nombre al Cromatograma pulsando: OP () 4.

- 3º. contestar cuestionario “REPORT OPTIONS”

Responder a las preguntas pulsando la tecla “N” excepto al llegar a la pregunta: “Replace report title (Y/N*)”, donde deberá pulsar la tecla “Y”.

- 4º. A continuación teclear en el integrador el nombre que queremos dar al cromatograma y pulsar “ENTER”.

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Director Técnico	Director Técnico	Director de Calidad

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN LABORATORIO	ITL – 0.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2
PUESTA EN MARCHA Y FUNCIONAMIENTO DEL CROMATOGRAFO DE GASES Y DEL INTEGRADOR		

Continuar respondiendo las preguntas pulsando la tecla “N” hasta finalizar el cuestionario, quedando así el integrador dispuesto para iniciar la cromatografía.

D. PREPARACIÓN DE LA MUESTRA

Para Brandies y Holandas:

A un vial con 10 ml. de muestra añadir 1 ml. de Patrón Interno y agitar. (La solución está preparada para ser inyectada en la columna del cromatógrafo).

Para Aguardientes y Alcoholes:

A un vial con 5 ml. de aguardiente o alcohol añadir 5 ml. de H₂O destilada purificada y 1 ml. de Patrón Interno, agitar muy bien. (La solución está preparada para ser inyectada en la columna del cromatógrafo).

INMEDIATAMENTE DESPUES DE INYECTAR LA MUESTRA SE DEBERAN PULSAR SIMULTANEAMENTE LAS TECLAS “START” TANTO DEL CROMATOGRAFO COMO DEL INTEGRADOR.

El cromatógrafo y el integrador empiezan a trabajar de forma autónoma.

Una vez finalizado el tiempo de análisis el integrador registrador se para automáticamente, quedando preparado para iniciar otra cromatografía, operando previamente como se indica en el apartado c).

E. APAGADO DEL CROMATÓGRAFO DE GASES

- 1º. Cerrar los manómetros de las botellas de H₂ y Aire.
- 2º. Cerrar las válvulas de “HIDROGEN”, “AUX GAS” y “AIR” del cromatógrafo.
- 3º. Pulsar:

OVEN	OFF	INJ A	OFF	DET A	OFF
TEMP		TEMP		TEMP	

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN LABORATORIO	ITL – 0.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1
FUNCIONAMIENTO DEL TURBIDIMETRO		

CONSERVACION

Para la conservación de los patrones NTU es indispensable respetar las siguientes recomendaciones:

1. No congelar ni refrigerar los patrones.
2. No agitarlos bruscamente.
3. No restituir al frasco los volúmenes usados para la calibración de los instrumentos.
4. Cerrar bien el frasco después del uso.

PREPARACION PARA CALIBRACION

1. Dejar que el Turbidímetro se caliente unos 10 minutos.
2. Elegir una cubeta limpia con marca para orientación y libre de ralladuras.
3. Lavar la cubeta dos o tres veces con el propio patrón. Llenarla con el patrón dejando resbalar el líquido por las paredes de la cubeta para evitar la formación de burbujas de aire que falsearían las lecturas. Tapar.
4. Colocar la cubeta en el aparato con la marca orientada.
5. Efectuar la calibración según el procedimiento descrito en el manual del Turbidímetro.
6. Para ensayos de mucha presión debería usarse la misma cubeta para el patrón y la muestra.
7. LA duración del patrón trasvasado a la cubeta depende, en gran medida, de una posible contaminación bacteriana.

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Jefe de Laboratorio	Jefe de Laboratorio	Director de Calidad



ROMATE

INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN LABORATORIO

ITL – 0.3

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 1 de 2

FUNCIONAMIENTO DEL PH-METRO

CALIBRACION DE pH

Pantalla:

0000 20.0

1. Accionar interruptor. Esperar 10 minutos.

2. Seleccionar temperatura. Si la temperatura de las disoluciones tampón es distinta a 20°C pulsar  hasta obtener la temperatura real.

7 20.0

3. Pulsar  y 

4. Sumergir el electrodo tampón pH 7.02 y agitar ligeramente.

7.15 20.0

5. Pulsar  Lectura en evolución hasta que se estabilice por un tiempo mínimo de 5 segundos.

7.02 20.0

6. Cambio automático de lectura.

4 20.0

7. El instrumento sugiere utilizar el tampón pH 4.00

8. Lavar el electrodo con agua destilada y sumergirlo en tampón 4.00.

4.12 20.0

9. Pulsar  Lectura en evolución hasta que se estabilice por un tiempo mínimo de 5 segundos.

4.00 20.0

10. Cambio automático de lectura.

0000 20.0

11. El equipo está preparado para medir.

Redactado:

Jefe de Laboratorio

Revisado:

Jefe de Laboratorio

Aprobado:

Director de Calidad

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN LABORATORIO	ITL – 0.3
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2
FUNCIONAMIENTO DEL PH-METRO		

MEDICION DE pH.

Lectura Discreta:

1. Seleccionar la temperatura según sea la de la muestra. Si la temperatura de las disoluciones tampón es distinta a 20°C pulsar  hasta obtener la temperatura real.
2. Sumergir el electrodo en la muestra y agitar ligeramente.
3. Pulsar  Lectura en evolución hasta que se establezca por un tiempo mínimo de 5 segundos.
4. Fijación automática de lectura.

Lectura Continua:

1. Seleccionar la temperatura según sea la de la muestra. Si la temperatura de las disoluciones tampón es distinta a 20°C pulsar  hasta obtener la temperatura real.
2. Pulsar  (dos veces seguidas).

El equipo entra en proceso de medición continua. Para parar este proceso pulsar  una vez.

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN LABORATORIO	ITL – 0.4
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2
FUNCIONAMIENTO DEL IODO M 920		

FUNCIONAMIENTO DEL YODO M 920

1. Poner el aparato en marcha mediante el interruptor “A/M” unos minutos antes de utilizarlo.
2. Se enciende el piloto “FIN”. Cuando el aparato no se utiliza, el electrodo debe estar sumergido en agua desmineralizada.
3. Posicionar el matraz con la muestra bajo el portaelectrodo.
4. Pulsar “DEPART”. El piloto amarillo “MISE EN SERVICE” se ilumina y el agitador se pone en marcha.
5. El piloto verde “SEUIL” debe estar iluminado, en caso contrario accionar el botón “REGLAGE DU SEUIL” en el sentido contrario a las agujas del reloj hasta que se ilumine.

La marca blanca sobre el botón de regulación estará siempre cerca de la vertical, salvo que haya un mal funcionamiento del electrodo.

La regulación se efectúa con el electrodo sumergido dentro de la muestra antes de la dosificación o dentro de agua acidulada (25 ml. H₂O + 1 ml. H₂SO₄ 1/3).

6. Proceder al llenado de la bureta con la ayuda de la pera de caucho, tapando con el pulgar el agujero de descompresión, soltando para la puesta a cero automática.

No olvidar antes de la primera dosificación llenar, por medio del botón de “PURGA”, la parte del tubo de inyección situado después de la electroválvula.

7. Pulsar sobre el interruptor “TTTRATION”; la dosificación se pone en marcha. La electroválvula se abre dejando fluir la solución de la valoración hasta el viraje electroquímico.

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Jefe de Laboratorio	Jefe de Laboratorio	Director de Calidad

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN LABORATORIO	ITL – 0.4
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2
FUNCIONAMIENTO DEL IODO M 920		

Una temporización automática permite una valoración homogénea y completa autorizando varios efluvios de solución valorada si es necesario.

Se puede seguir la reacción visualizando sobre el micro-amperímetro, el paso de corriente entre los polos del electrodo de platino. La desviación de la aguja debe ser clara y llegar prácticamente al máximo de la escala.

8. Cuando la dosificación se termina, el piloto rojo "FIN" se enciende. El aparato está a punto para otra valoración.

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN LABORATORIO	ITL – 0.5
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 4
FUNCIONAMIENTO DEL ANTON PAAR		

INDICE

1. CHEQUEO ANTES DE LAS MEDIDAS
2. AJUSTE
3. CALIBRACION
4. MEDIDA
5. LIMPIEZA DE LA CÉLULA DE MEDIDA

Redactado: Jefe de Laboratorio	Revisado: Jefe de Laboratorio	Aprobado: Director de Calidad
---	--	--

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN LABORATORIO	ITL – 0.5
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 4
FUNCIONAMIENTO DEL ANTON PAAR		

1.- CHEQUEO ANTES DE LAS MEDIDAS

1. Hervir por varios minutos agua recientemente bidestilada, para remover el aire.
2. Llenar completamente un vaso de vidrio limpio con el agua hervida y tapanlo.
3. Esperar hasta que el agua se haya enfriado hasta aproximadamente la temperatura de medida.
4. Llenar la célula seca y limpia con esta agua antes preparada, comprobar la ausencia de burbujas a través de la ventana de observación.
5. En el menú "MEASUREN SETTING", "MEAS. FINISHED BY" seleccionar "EQUILIBRIUM".
6. Esperar para 5 dígitos de los decimales de la "DENSITY NC" (densidad no corregida).
7. Comprobar el valor del display con el valor correspondiente de la densidad de la tabla del apéndice E.
8. Si el valor comparado coincide con $\pm 0.00005 \text{ g/cm}^3$, puede realizarse normalmente las medidas después de secar la célula de medida.

Si el valor no coincide, se limpiará y secará la célula de medida y se llena de nuevo con agua bidestilada y desgasificada.

Si vuelve a diferir, debe realizarse un nuevo ajuste.

2.- AJUSTE CON AIRE Y AGUA A 20°C

1. Limpiar y secar cuidadosamente la célula de medida.
2. Pulsar "MENU" y seleccionar los menús "ADJUSTMENT", "ADJUST" y "DENSITY (AIR WATER)" usando las teclas "UP", "DOWN" y "ENTER".
3. Comenzar el ajuste presionando la tecla "OK".

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN LABORATORIO	ITL – 0.5
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 4
FUNCIONAMIENTO DEL ANTON PAAR		

4. Presionar la tecla “ENTER” e introducir la presión actual de la temperatura usando las teclas “UP”, “DOWN”, “LEFT”, “RIGHT” y “ENTER” y el teclado.
 5. Esperar a que acabe el ajuste del aire.
 6. Anotar el valor Q del aire en el repot de ajustes.
 7. Llenar la célula de medida con agua bidestilada recientemente y desgasificada, comprobar la ausencia de burbujas a través de la ventana de observación.
 8. Comenzar el ajuste con agua presionando la tecla “OK”.
 9. Esperar a que acabe el ajuste con agua.
 10. Anotar el valor Q del agua en el repot de ajustes.
 11. Presionar la tecla “OK” y aparecerá la indicación de la desviación con respecto al ajuste previo a una densidad de 1 g/cm^3 .
 12. El ajuste se guarda en memoria seleccionando “SAVE” después de que aparezca la frase “RECOMMENDATION: SAVE”.
- Si apareciera la recomendación “RECOMMENDATION: REPEAT”, seleccionar “REPEAT” y repetir el ajuste.

3.- CALIBRACION

1. Realizar, si es necesario, un procedimiento de chequeo con agua y realizar un ajuste a 20°C .
2. Limpiar y secar la célula de medida.
3. Abrir la botella e introducir el líquido de densidad standard sin burbujas dentro de la célula de medida del aparato.

4.- MEDIDA

1. Activar el método requerido usando la tecla “METHOD”.
2. Asegurarse de que la célula de medida esta limpia y seca.

	INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN LABORATORIO	ITL – 0.5
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 4 de 4
FUNCIONAMIENTO DEL ANTON PAAR		

3. Llenar la célula de medida con la muestra.
4. Asegurarse de que no hay burbujas en la célula de medida.
5. Esperar a que indique el resultado de medida.

5.- LIMPIEZA Y SECADO DE LA CÉLULA DE MEDIDA

1. Llenar la célula de medida con líquido de limpieza 1 por medio de una jeringa con extremo tipo Luer y mover el émbolo repetidas veces.
2. Desplazar el líquido de limpieza 1 de la célula de medida.
3. Aclarar la célula de medida con líquido de limpieza 2 repetidamente usando una jeringa con extremo tipo Luer y mover el émbolo repetidas veces.
4. Remover el líquido de limpieza 2 de la célula de medida.
5. Acoplar el tubo de aire al conector de llenado.
6. Encender la bomba de aire usando la tecla “PUMP”.
7. Dejar pasar el aire seco a través de la célula por varios minutos.
8. Apagar la bomba de aire.
9. Quitar la goma del aire del conector de llenado.

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN LABORATORIO	ITL – 0.6
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 3
FUNCIONAMIENTO DEL DESTILADOR - EXTRACTOR		

FUNCIONAMIENTO DEL DESTILADOR – EXTRACTOR

PUESTA EN MARCHA

A) PROCESO

1. Poner el aparato bajo tensión.
2. Esperar a que se encienda el piloto verde “precalentamiento” (algunos minutos)
3. Llenar la reserva de agua claramente desmineralizada.
4. Abrir el grifo de agua de refrigeración.
5. El aparato está listo para funcionar. (a)
6. Verificar que la válvula de evacuación esté cerrada.
7. Introducir la muestra en el balón por el orificio, así como los aditivos necesarios. Cerrar el tapón de rosca.
8. Regular el reloj, llevando la aguja sobre el tiempo escogido para la destilación deseada (ver utilización)
9. Poner en la bandeja del aparato el matraz adecuado.
10. Mojar con agua desmineralizada las bolitas de cristal del tubo de toma de aire.
11. Iniciar la extracción pulsando el interruptor. (b)
12. El piloto verde “power” del reloj parpadea durante la extracción, 30 segundos antes del final centelleará.
13. El final de la extracción conlleva simultáneamente:
 - El corte del agua de refrigeración.

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Jefe de Laboratorio	Jefe de Laboratorio	Director de Calidad

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN LABORATORIO	ITL – 0.6
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 3
FUNCIONAMIENTO DEL DESTILADOR - EXTRACTOR		

- El corte de la bomba de alimentación del generador.
- La puesta en espera del aparato con precalentamiento.

B) OBSERVACIONES:

- (a) – En el caso de la primera utilización diaria o después de un tiempo de reposo provoque el enfriamiento de la vidriera, recalentarla poniendo una pequeña cantidad de agua en el balón y realizar una destilación durante dos o tres minutos.

El inicio de una extracción con la vidriera fría provoca un reflujo importante de condensación en la columna, un aumento de volumen residual en el balón y un destilado en el matraz receptor no correspondiente al tiempo programado.

- (b) – En el caso de vaciado completo de la reserva de agua desmineralizada o en el caso de la primera utilización, se podrá ayudar al cebado de la bomba inyectando agua mediante un matraz en el tubo de aspiración.

UTILIZACION

A) EXTRACCION PARA LA DOSIFICACION DE ALCOHOL

1. Poner en el balón 200 ó 250 ml. de vino con la ayuda de un matraz aforado. Enjuagarlo dos o tres veces con agua desmineralizada y, después añadir 10 ml. de leche de cal (mínimo).
2. Cerrar el balón y situar el matraz aforado a la salida del destilado.
3. Mojar las bolitas de cristal y poner en el matraz aforado un poco de agua para sumergir la punta del tubo flexible.
4. Regular el reloj para recoger al mínimo 95 % del volumen inicial. (Alrededor de 5 a 6 minutos, pero sería necesario, en la instalación, precisar estos tiempos que pueden variar ligeramente, según las condiciones de instalación).
5. Después de parar el aparato, enjuagar las bolitas de cristal.
6. Retirar el matraz aforado para ajustar a 200 ó 250 ml. después de la estabilización a 20°C.

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN LABORATORIO	ITL – 0.6
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 3
FUNCIONAMIENTO DEL DESTILADOR - EXTRACTOR		

7. Vaciar el balón de extracción abriendo la válvula.
8. El aparato está a punto para la extracción siguiente sin necesidad de lavado si se trata de otra dosificación de alcohol (c).

B) EXTRACCION PARA LA DOSIFICACION DE LA ACIDEZ VOLATIL (d)

1. Introducir en el balón 20 ml. de vino descarbonatado si es necesario y algunos cristales de ácido tartárico. (No añadir jamás agua)
2. Cerrar el balón y colocar bajo el refrigerador un erlenmeyer de 500 ml. para recoger 250 ml. de destilado.
3. Regular el reloj sobre 6 minutos y poner en marcha.
4. Al final de la extracción retirar el erlenmeyer conteniendo el destilado y proceder a la valoración por medio de la sosa N/10 en presencia de fenolftaleína.
5. El aparato puede volver a utilizarse sin enjuague para una nueva extracción.

C) OBSERVACIONES:

- (c) – Para una extracción de gran precisión y si la temperatura del agua de refrigeración supera los 17°C, sería conveniente colocar el matraz de recepción del destilado dentro de un baño de agua más hielo, con el fin de evitar toda pérdida en la llegada de las primeras gotas muy ricas en alcohol.

También es aconsejable, enfriar el balón entre cada destilación de alcohol. Para ello, se puede verter una cantidad importante de agua fría dentro del balón y vaciarla inmediatamente por la válvula, reduciendo así las pérdidas de alcohol por evaporación en el momento del trasvase del vino del matraz dentro de una vidriera demasiado caliente.

- (d) – En el caso de que se tenga que realizar una extracción de ácidos volátiles después de una extracción de alcohol, es necesario poner en el balón 200 ml. de agua desmineralizada junto con algunos gramos de ácido tartárico y poner en marcha el aparato durante $\frac{3}{4}$ minutos para eliminar cualquier resto de cal o de carbonato de calcio residuales.

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN LABORATORIO	ITL – 0.7
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1
FUNCIONAMIENTO DEL ESPECTROFOTOMETRO UV/VISIBLE		

FUNCIONAMIENTO DEL ESPECTROFOTOMETRO UV/VISIBLE

MEDICION

A) ACCIONES INICIALES

1. Encender el instrumento y esperar 30 minutos para que alcance la temperatura ideal de trabajo.
2. Si se va a utilizar la lampara de deuterio (para medidas en la gama de longitud de onda ultravioleta, 190 a 325 nm), esperar al menos 15 minutos para estabilizar la lampara y luego pulsar ON.
3. Comprobar si los accesorios están instalados en el instrumento y sus controles colocados tal como se detalla en el Manual del Usuario o que los accesorios están desconectados si no son necesarios para el análisis.

B) MEDICION DE LA ABSORCION

1. Realizar las acciones iniciales, si es necesario, de acuerdo con la sección A-1.
2. Utilizar las teclas de flechas ◀ o ▶ para seleccionar $\lambda 1$.
3. Pulsar EDIT. El primer dígito se verá destelleando. Utilizar las teclas de flechas ◀ o ▶ para dar al primer dígito el valor requerido, ahora el segundo dígito comienza a destellar y se establece de la misma manera que el primero.
Establecer cada dígito con su valor correcto de longitud de onda.
4. Pulsar las teclas ◀ o ▶ hasta que se muestre el modo de análisis ABS.
5. Llene una célula con la solución en blanco, e insértela en el porta células. Cierre la tapa del compartimento de la muestra.
6. Pulse la tecla ZERO para poner el espectrómetro a cero.
7. Quite la célula del porta células, lave y recargue con la solución de la muestra.
8. Coloque de nuevo la célula en la misma orientación en el porta célula y cierre la tapa del compartimento de la muestra.
9. La absorbancia de la solución de la muestra en relación a la solución blanca se mostrará en la pantalla de cristal líquido.
10. Si se ha de imprimir el resultado, pulsar RUN.

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Jefe de Laboratorio	Jefe de Laboratorio	Director de Calidad

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN LABORATORIO	ITL – 0.8
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1
FUNCIONAMIENTO DEL INFRA ALYZER 260		

FUNCIONAMIENTO DEL INFRA ALYZER 260

1. Poner el aparato en marcha mediante el interruptor “ON”.
2. Esperar a que la temperatura llegue a 20°C para que el aparato esté preparado.
3. Posicionar el tubo de aspiración de la bomba en la muestra.
4. Pulsar “PUMP” para que la bomba comience a aspirar.
5. Seleccionar uno de los productos a analizar:
“PRODUCT”
01 MOSTOS
02 VINOS SECOS
03 VINOS DULCES
04 BRANDY 36/38°
05 BRANDY 40/45°
6. Parar la bomba por medio del botón “PUMP”
7. Pulsar “AUTO” para hacer repeticiones del análisis.
8. Pulsar “START” para comenzar el análisis.
9. Se visualiza en la pantalla el grado alcohólico de la muestra.
10. Pulsar “AUTO” para parar el aparato.
11. Limpiar el tubo de aspiración con la siguiente muestra a analizar o con una solución de alcohol al 20%

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Jefe de Laboratorio	Jefe de Laboratorio	Director de Calidad

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN LABORATORIO	ITL – 0.9
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 4
FUNCIONAMIENTO DEL ESPECTROMETRO DE ABSORCION ATOMICA		

FUNCIONAMIENTO DEL ESPECTROMETRO DE ABSORCION ATOMICA

A) SOLUCIONES NECESARIAS PARA LAS DOSIFICACIONES:

Hierro, Cobre y Zinc

Blanco: Solución Sintética
 Patrón Fe: 5 ppm = 5 mg/l (en solución sintética)
 Patrón Cu: 3 ppm = 3 mg/l (en solución sintética)
 Patrón Zn: 1 ppm = 1 mg/l (en solución sintética)

Solución sintética:

En 1 litro de agua:
 3,8 gr. de ácido tartárico
 3,0 gr. de ácido acético
 2,0 gr. de glicerina
 3,0 gr. de sacarosa
 1,5 ml. de H₃PO₄ al 10%
 100 ml. de alcohol

Calcio

Disolución 1: 100 gr/l. de lantano.
 Disolución 2: 100 mg/l. de calcio.

Blanco: 10 c.c. de disolución 1
 Enrasar con agua hasta 100 c.c.

P 100: 5 c.c. de disolución 2
 10 c.c. de disolución 1
 Enrasar con agua hasta 100 c.c.

P 200 10 c.c. de disolución 2
 10 c.c. de disolución 1
 Enrasar con agua hasta 100 c.c.

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Jefe de Laboratorio	Jefe de Laboratorio	Director de Calidad

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN LABORATORIO	ITL – 0.9
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 4
FUNCIONAMIENTO DEL ESPECTROMETRO DE ABSORCION ATOMICA		

Sodio y Potasio

Disolución 1: 100 gr/l. de sodio
Disolución 2: 100 mg/l. de potasio

Sodio:

Blanco 10 c.c. de solución sintética
 5 c.c. de disolución 2
 Enrasar con agua hasta 100 c.c.

P 5ppm: 10 c.c. de solución sintética
 5 c.c. de disolución 2
 5 c.c. de disolución 1
 Enrasar con agua hasta 100 c.c.

P 10ppm: 10 c.c. de solución sintética
 5 c.c. de disolución 2
 10 c.c. de disolución 1
 Enrasar con agua hasta 100 c.c.

Potasio:

Blanco 1 c.c. de solución sintética
 Enrasar con agua hasta 100 c.c.

P 5ppm: 1 c.c. de solución sintética
 5 c.c. de disolución 2

P 10ppm: 1 c.c. de solución sintética
 10 c.c. de disolución 2

B) PREPARACION DE MUESTRAS:

Calcio:

Matraz de 10 ml.
1 ml. de cloruro de lantano
Enrasar con agua destilada
0,5 ml. de muestra

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN LABORATORIO	ITL – 0.9
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 4
FUNCIONAMIENTO DEL ESPECTROMETRO DE ABSORCION ATOMICA		

Hierro, Cinc y cobre:

10 ml. de muestra:
5 ml de vino
5 ml. de solución sintética

Potasio:

Matraz de 100 ml.
Dilucion al 1%

C) **FUNCIONAMIENTO**

1. Poner en marcha la bomba de aire y abrir la válvula de la bombona de acetileno.
2. Poner el aparato en marcha mediante el interruptor “POWER ON”.
3. Encender la llama pulsando “FLAME IGNITE”
4. Pulsar “HOME”, “ENTER” Y “SIGUIENTE”
5. LAMP D1: Lámpara de deuterio. Pulsar “ON”
6. Se encienden las lámparas de los elementos a analizar.

LAMP 1: Calcio y Cinc.

LAMP 2: Cobre Y hierro.

El potasio no necesita lámpara (por emisión de llama)

7. Pulsar “SIGUIENTE”
8. Seleccionar el elemento a analizar y pulsar “ENTER”
9. Pulsar “SET-UP” para buscar la longitud de onda del elemento a analizar.
10. Pulsar “SIGUIENTE”, “SET-UP” para calibrar el flujo de combustible.

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN LABORATORIO	ITL – 0.9
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 4 de 4
FUNCIONAMIENTO DEL ESPECTROMETRO DE ABSORCION ATOMICA		

11. Pulsar “SIGUIENTE”. Se introducen el número de muestras a analizar y el número de réplicas (para hacer la medida)
12. Pulsar “SIGUIENTE”. Se introducen el número de patrones y la concentración de dichos patrones.
13. Pulsar “SIGUIENTE” Y “ANALIZAR”. Seguir las instrucciones de la pantalla.
14. Pulsar “FINALIZAR” y “FINALIZADO”
15. Dejar el aparato limpiándose absorbiendo agua destilada.
16. Pulsar “OFF” de la llama
17. Pulsar “ENTER”, apagado de la lámpara.
18. Pulsar “POWER OFF” para apagar el aparato.

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN LABORATORIO	ITL – 0.10
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1
REPROCESADO DE PRODUCTOS EN EL LABORATORIO		

1. PRODUCTOS DESTINADOS AL VACIE

Se consideran productos de vacie:

- Las muestras analizadas previas al lleno.
- Las muestras de referencia caducadas con destino a clientes, ferias, exposiciones, etc.
- Las muestras de referencias caducadas de productos terminados.
- Las muestras de referencias de embarque intervenidas por el Consejo Regulador.

2. PREPARACION

Se dispondrán de 5 palets preparados para los distintos productos destinados al vacie.

- 1 palet para Cardenal Mendoza.
- 1 palet para brandies varios
- 1 palet para muestras de análisis previo a lleno.
- 1 palet para vinagres.
- 1 palet para vinos de 70 y 75 cl.
- 1 palet para vinos de otros volúmenes.

3. DESCRIPCION

Todas las botellas destinadas a vacie se colocarán en su caja correspondiente, que serán previamente identificadas por volúmenes.

En el caso de los brandies varios se le quitará la precinta de alcohol y se entregará al Jefe de Almacén.

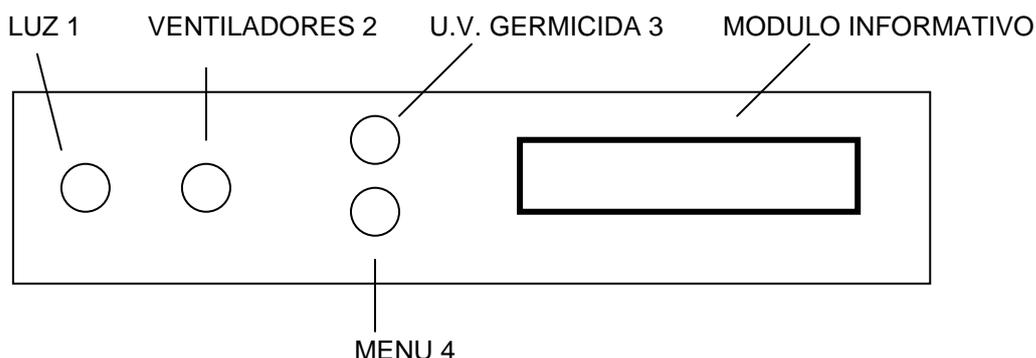
Tras completar el palet, se retractilará y se le adosará un registro con el número de botellas que contiene con su volumen correspondiente.

Dicho palet será enviado al Almacén de Productos Terminados para su posterior reprocesado.

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Jefe de Laboratorio	Jefe de Laboratorio	Director de Calidad

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN LABORATORIO	ITL – 0.11
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 3
CABINA DE FLUJO LAMINAR		

CABINA DE FLUJO LAMINAR



PUESTA EN MARCHA DE LA CABINA

- 1- Enchufe la cabina a la corriente a 220 V.
- 2- Asegúrese que el modulo informativo esta en la pantalla MENU PRINCIPAL(*)
- 3- Pulse 2 para poner en marcha los ventiladores
- 4- Pulse 1 si desea encender la luz
- 5- Pulse 3 si desea encender la luz germicida.

APAGADO DE LA CABINA

1. Asegúrese que el modulo informativo esta en la pantalla MENU PRINCIPAL (*)
 2. Pulse 2 para apagar los ventiladores.
 3. Pulse 1 para apagar la luz.
 4. Pulse 3 para apagar la luz germicida.
- (*) Consultar instrucciones adjuntas de funcionamiento del modulo informativo.

INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO DEL MODULO INFORMATIVO

a) PUESTA EN MARCHA

1. Para poner en funcionamiento el modulo informativo pulse 4 MENU hasta encontrar la pantalla MENU PRINCIPAL.
2. Para pasar de una pantalla a otra pulsar 4 MENU

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Jefe de Laboratorio	Jefe de Laboratorio	Director de Calidad

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN LABORATORIO	ITL – 0.11
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 3
CABINA DE FLUJO LAMINAR		

b) PANTALLAS

1. Menú principal: Le informa del tipo de filtro que esta utilizando.
2. Temporización U.V.: Esta pantalla le permite programar el tiempo de funcionamiento de la lámpara germicida (En nuestro caso para la detección de bacterias, mohos y levaduras se hará con 25 minutos)

Programa el tiempo de funcionamiento de 5 en 5 minutos pulsando 1(+) o 2(-) hasta encontrar el tiempo deseado PULSE 4 MENU.

Una vez transcurrido los minutos deseados, la U:V: se apagará automáticamente apareciendo el siguiente mensaje: FIN TEMPORIZACION LAMPARA GERMICIDA U.V. PULSE MENU.

Una vez leído el mensaje PULSE 4 MENU.

IMPORTANTE

- 1- Le recordamos que al finalizar cada operación y para que esta quede registrada, debe pulsar 4 MENU
- 2- Al analizar todas las operaciones, debe dejar el modulo informativo en la pantalla de MENU PRINCIPAL.
- 3- Una vez en la pantalla MENU PRINCIPAL, los pulsadores 1 y 2 dejan de tener sus funciones + y – respectivamente para volver a servir como pulsadores de encendido y apagado de luz y ventiladores respectivamente.

DETECCION DE BACTERIAS

Todo el análisis se realizara dentro de la cabina de flujo laminar (previamente puesta en marcha con el material de placas y filtros dentro para su esterilización) Mirar puesta en marcha de la cabina de flujo laminar.

MATERIAL

1. Botella de la muestra a analizar.
2. Mechero de alcohol
3. Filtro de milliflex de 100 ml
4. Placa media liquida de Milliflex
5. Ampolla de 2 ml de caldo nutritivo para crecimiento de bacterias
6. Bomba de vacío de Milliflex

 ROMATE	INSTRUCCIONES DE TRABAJO EN LABORATORIO	ITL – 0.11
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 3
CABINA DE FLUJO LAMINAR		

PROCEDIMIENTO

- Coger la botella de la muestra a analizar y esterilizar el gollete con la llama del mechero.
- Verter 100 ml de muestra en el filtro previamente colocado en la bomba de vacío.
- Poner en marcha la bomba y esperar a que pase toda la muestra por el filtro.
- Coger una placa e introducirle la ampolla de cultivo para bacterias.
- Poner el filtro encima de la placa y romper el vaso del filtro y tapar con su tapadera.
- Introducir la placa en el horno a 30° C durante 48 horas.
- Pasadas las 48 h. hacer un recuento de las colonias de bacterias que han crecido en la placa y esas serán las unidades formadores de colonias de bacterias por cada 100 ml. de muestra (UFC/100ml)



Sanchez Romate y Cia^{nos} S.A.

NORMAS DE HIGIENE

REVISION: 0
FECHA: 07/06

 ROMATE	NORMAS DE HIGIENE	NH – 0.1
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1
NORMAS DE HIGIENE PERSONAL		

Durante el transcurso de las actividades el personal cumplirá las siguientes normas de higiene:

- 1) Mantendrá un grado elevado de aseo personal.
- 2) Se llevará la vestimenta limpia y de uso exclusivo.
- 3) La ropa de calle deberá ser guardada en un compartimento de la taquilla distinto al de la ropa de trabajo.
- 4) Lavarse las manos con agua caliente y jabón o desinfectante adecuado según NH-02 “Normas de Higiene: Limpieza de manos”.
- 5) Queda prohibido fumar en todos los centros de trabajo.
- 6) No se podrá beber, masticar goma de mascar ni comer en el puesto de trabajo. Solo se podrá hacer en los lugares establecidos para ello (Comedor).
- 7) Todos los cortes y rasguños en la piel expuesta se cubrirán con una tirita azul con filamento metálico detectable.
- 8) Se llevarán las uñas cortas, limpias y sin esmalte. No está permitido el uso de uñas postizas.
- 9) No se llevarán relojes.
- 10) No esta permitido el uso de joyas excepto: anillo de bodas, pulsera de boda o pendiente de bolita.
- 11) No se llevarán anillos ni pendientes en partes del cuerpo expuestas, como la nariz y las cejas.
- 12) No se debe llevar cantidades excesivas de perfume o loción de afeitado.

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Director Industrial	Director Industrial	Director de Calidad

 ROMATE	NORMAS DE HIGIENE	NH – 0.2
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1
NORMAS DE HIGIENE PERSONAL: LIMPIEZA DE MANOS		

FRECUENCIA DE LIMPIEZA DE MANOS:

- Al inicio de los trabajos.
- A la salida de los servicios.
- Antes de incorporarse a su puesto de trabajo después de una ausencia.
- Después de haber realizado actividades ajenas a su cometido específico.
- Siempre que sea necesario.

PROCEDIMIENTO:

- Aplicarse una dosis de jabón dermoprotector antiséptico sobre manos y antebrazos.
- Frotarse las manos y antebrazos con el jabón y agua caliente.
- Secarse las manos y antebrazos con papel de celulosa de un solo uso.
- Tirar el papel de celulosa utilizado en el contenedor de basura.

Redactado: Director Industrial	Revisado: Director Industrial	Aprobado: Director de Calidad
---	--	--

 ROMATE	NORMAS DE HIGIENE	NH – 0.3
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1
NORMAS DE HIGIENE: INFORMACION DE ENFERMEDADES DE TRANSMISION ALIMENTARIA		

Cualquier persona que padezca una enfermedad de transmisión alimentaria o que esté afectada, entre otras patologías, de infecciones cutáneas o diarrea, que puedan causar la contaminación directa o indirecta de los alimentos con microorganismos patógenos, deberá informar sobre la enfermedad o sus síntomas al responsable del establecimiento, con la finalidad de valorar conjuntamente la necesidad de someterse a examen médico y, en caso necesario, su exclusión temporal de la manipulación de productos alimenticios.

Las personas de las que el responsable del establecimiento sepa o tenga indicios razonables de que se encuentran en las condiciones referidas en el párrafo anterior, deberán ser excluidas de trabajar en zonas de manipulación de alimentos.

Párrafo 3, Artículo 3º del R.D. 202/2000, DE 11 DE FEBRERO
**POR EL QUE SE ESTABLECEN LAS NORMAS RELATIVAS
A LOS MANIPULADORES DE ALIMENTOS**

(BOE nº 48, de 25 de febrero de 2000)

Redactado:	Revisado:	Aprobado:
Director Industrial	Director Industrial	Director de Calidad

 ROMATE	NORMAS DE HIGIENE	NH – 0.4
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1
NORMAS DE HIGIENE PARA VISITANTES		

Todo visitante de la zona de manipulación deberá cumplir las siguientes normas de higiene:

- 1) Mantener un grado elevado de aseo personal y de vestimenta.
- 2) No se podrá fumar, beber, masticar goma de mascar ni comer dentro de la zona de manipulación.
- 3) Toser o estornudar directamente sobre los productos.
- 4) No se llevarán joyas ni relojes, con la excepción del anillo de bodas.
- 5) Todos los cortes, arañazos y heridas deberán estar cubiertos con vendajes impermeables apropiados.

Redactado: Director Industrial	Revisado: Director Industrial	Aprobado: Director de Calidad
---------------------------------------	--------------------------------------	--------------------------------------

ANEXO 8. ESPECIFICACIONES



Sanchez Romate y Cia^{nos} S.A.

ESPECIFICACIONES

REVISION: 0
FECHA: 07/06



Sanchez Romate y Cia^{nos} S.A.

ESPECIFICACIONES

DE PRODUCTO TERMINADO

REVISION: 0
FECHA: 07/06

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Director de Calidad	Director de Calidad	Director Gerente



ROMATE

**ESPECIFICACIONES DE
PRODUCTO TERMINADO**
INDICE

EPT – 0.0

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 1 de 1

<u>Nº</u>	<u>PRODUCTO</u>
BY-001	BRANDY SOLERA RESERVA "ROMATE"
BY-002	BRANDY SOLERA GRAN RESERVA "UNO EN MIL"
BY-003	BRANDY SOLERA GRAN RESERVA "CARDENAL MENDOZA"
VE-001	VINAGRE DE JEREZ ROMATE
VE-002	VINAGRE DE JEREZ RESERVA ROMATE
VE-003	VINAGRE DE JEREZ RESERVA FAMILIAR ROMATE
VO-001	FINO "ROMATE"
VO-002	MANZANILLA "ROMATE"
VO-003	OLOROSO "ROMATE"
VO-004	CREAM "ROMATE"
VO-005	PEDRO XIMENEZ "ROMATE"
VO-006	FINO "MARISMEÑO"
VO-007	AMONTILLADO "NPU"
VO-008	PALO CORTADO "REGENTE"
VO-009	OLOROSO "DON JOSE"
VO-010	CREAM "IBERIA"
VO-011	PEDRO XIMENEZ "CARDENAL CISNEROS"
VO-012	PEDRO XIMENEZ "DUQUESA"
VO-013	MOSCADEL "AMBROSIA"
VO-014	AMONTILLADO "LA SACRISTIA DE ROMATE"
VO-015	OLOROSO "LA SACRISTIA DE ROMATE"
VO-016	CREAM "LA SACRISTIA DE ROMATE"
VO-017	PEDRO XIMENEZ "LA SACRISTIA DE ROMATE"
VO-018	MO&MO

	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/BY-001
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2
BRANDY SOLERA RESERVA "ROMATE"		

<u>NOMBRE DEL PRODUCTO:</u>	BRANDY SOLERA RESERVA "ROMATE"
------------------------------------	--------------------------------

<u>COMPOSICION:</u>	CONFIDENCIAL
----------------------------	---------------------

<u>CARACTERISTICAS BIOLÓGICAS, FÍSICAS Y QUÍMICAS:</u>	<u>Uds.</u>	
GRADO ALCOHOLICO:.....	%	36
PESO ESPECIFICO:.....	Kg.	0,9621
AZUCAR (Materia reductora):.....	gr./L	18
COLOR a 550 nm:.....	Abs.	0,420

<u>VIDA UTIL PREVISTA:</u>	Sin caducidad
-----------------------------------	---------------

<u>CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO:</u>
En el caso de botellas aún cerradas, buscaremos un sitio tranquilo, oscuro y sin oscilaciones térmicas ni vibraciones.

<u>EMBALAJE:</u>	CAJA de 12 unidades de 70cl CAJA de 12 unidades de 75cl CAJA de 6 unidades de 100cl
-------------------------	---

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Director Técnico-Enológico	Director Técnico-Enológico	Director de Calidad

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/BY-001
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2
BRANDY SOLERA RESERVA “ROMATE”		

<p>ETIQUETADO: Etiqueta Brandy Solera Reserva Romate</p> 	<p>Contra Brandy Solera Reserva Romate 70cL</p> 
<p>Contra Brandy Solera Reserva Romate 100cL</p> 	<p>Contra Brandy Solera Reserva Romate Shaw Ross</p> 

METODOS DE DISTRIBUCION:	Palets de madera plastificados distribuidos en contenedores.
---------------------------------	--

USO PREVISTO:	Mayores de 18 años
----------------------	--------------------

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/BY-002
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 3
BRANDY SOLERA GRAN RESERVA "UNO EN MIL"		

<u>NOMBRE DEL PRODUCTO:</u>	BRANDY SOLERA GRAN RESERVA "UNO EN MIL"
------------------------------------	---

<u>COMPOSICION:</u>	CONFIDENCIAL
----------------------------	---------------------

<u>CARACTERISTICAS BIOLÓGICAS, FÍSICAS Y QUÍMICAS:</u>	<u>Uds.</u>	
GRADO ALCOHOLICO:.....	%	40
PESO ESPECIFICO:.....	Kg.	0.945
COLOR a 550 nm:.....	Abs.	0,075

<u>VIDA UTIL PREVISTA:</u>	Sin caducidad
-----------------------------------	---------------

<u>CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO:</u>
En el caso de botellas aún cerradas, buscaremos un sitio tranquilo, oscuro y sin oscilaciones térmicas ni vibraciones.

<u>EMBALAJE:</u>	CAJA de 6 estuches cilíndricos de 75cL CAJA de 6 estuches cilíndricos de 70cL CAJA de 60 unidades de 5cL
-------------------------	--

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Director Técnico-Enológico	Director Técnico-Enológico	Director de Calidad



ROMATE

ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO

EPT/BY-002

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 2 de 3

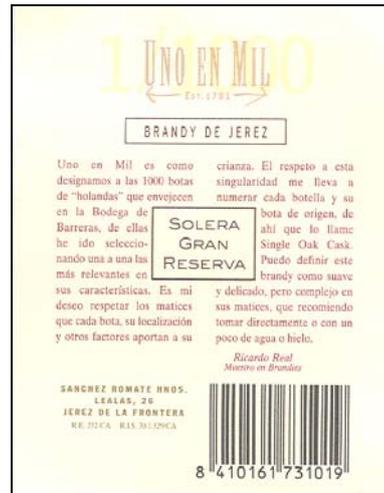
BRANDY SOLERA GRAN RESERVA "UNO EN MIL"

ETIQUETADO:

Etiqueta Brandy Uno en Mil



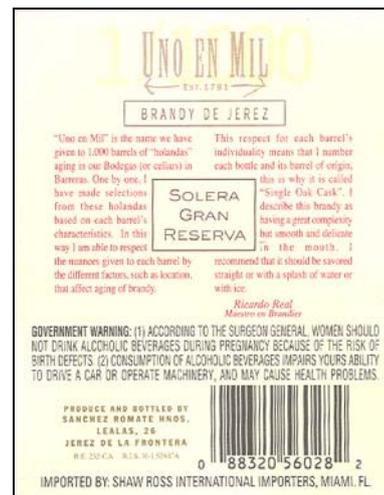
Contra Brandy Uno en Mil



Etiqueta Brandy Uno en Mil Shaw Ross



Contra Brandy Uno en Mil Shaw Ross



 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/BY-002
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 3
BRANDY SOLERA GRAN RESERVA “UNO EN MIL”		



METODOS DE DISTRIBUCION:	Palets de madera plastificados distribuidos en contenedores.
---------------------------------	--

USO PREVISTO:	Mayores de 18 años
----------------------	--------------------

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/BY-003
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 3
BRANDY SOLERA GRAN RESERVA "CARDENAL MENDOZA"		

<u>NOMBRE DEL PRODUCTO:</u>	BRANDY SOLERA GRAN RESERVA "CARDENAL MENDOZA"
------------------------------------	---

<u>COMPOSICION:</u>	CONFIDENCIAL
----------------------------	---------------------

<u>CARACTERISTICAS BIOLÓGICAS, FÍSICAS Y QUÍMICAS:</u>	<u>Uds.</u>		
GRADO ALCOHOLICO:.....	%	40	42
PESO ESPECIFICO:.....	Kg.	0,957	0,956
AZUCAR (Materia reductora):.....	g/L	20,00	30,00
COEFICIENTE NO ALCOHOL:.....	mg/100L	>400	>400
METANOL:.....	mg/L	350	350
COLOR a 550 nm:.....	Abs.	0,700	0,700

<u>VIDA UTIL PREVISTA:</u>	Sin caducidad
-----------------------------------	---------------

<u>CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO:</u>
En el caso de botellas aún cerradas, buscaremos un sitio tranquilo, oscuro y sin oscilaciones térmicas ni vibraciones.

<u>EMBALAJE:</u>	CAJA de 6 unidades de 75cL CAJA de 6 unidades de 70cL CAJA de 6 estuches cilíndricos de 75cL CAJA de 6 estuches cilíndricos de 70cL CAJA de 24 unidades de 37,5cL CAJA de 24 unidades de 35cL CAJA de 48 unidades de 20cL CAJA de 60 unidades de 5cL Pet CAJA de 60 unidades de 5cL Vidrio CAJA de 6 estuches C.M. Lujo
-------------------------	--

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Director Técnico-Enológico	Director Técnico-Enológico	Director de Calidad



ROMATE

ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO

EPT/BY-003

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 2 de 3

BRANDY SOLERA GRAN RESERVA "CARDENAL MENDOZA"

ETIQUETADO:

Etiqueta Cardenal Mendoza 75 y 70cL



Contra Brandy Cardenal Mendoza 75cL



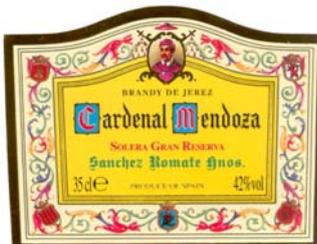
Contra Brandy Cardenal Mendoza 70cL



Etiqueta Cardenal Mendoza 37,5cL



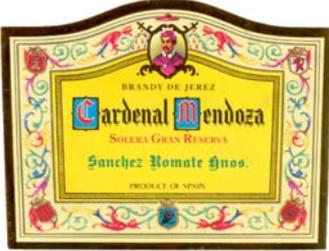
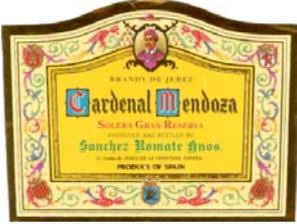
Etiqueta Cardenal Mendoza 35cL



Contra Brandy Cardenal Mendoza 37,5 y 35cL



 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/BY-003
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 3
BRANDY SOLERA GRAN RESERVA “CARDENAL MENDOZA”		

Etiqueta Cardenal Mendoza 20cL 	Etiqueta Cardenal Mendoza 5cL Vidrio 	Etiqueta Cardenal Mendoza 5cL Pet 
--	--	---

<u>METODOS DE DISTRIBUCION:</u>	Palets de madera plastificados distribuidos en contenedores.
--	--

<u>USO PREVISTO:</u>	Mayores de 18 años
-----------------------------	--------------------

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VE-001
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2
VINAGRE DE JEREZ ROMATE		

NOMBRE DEL PRODUCTO:	VINAGRE DE JEREZ ROMATE
-----------------------------	-------------------------

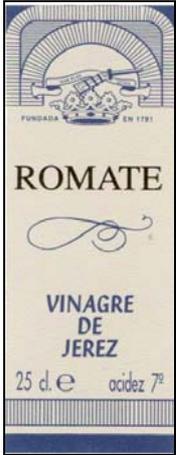
COMPOSICION:	CONFIDENCIAL
---------------------	---------------------

CARACTERISTICAS BIOLOGICAS, FISICAS Y QUIMICAS:	Uds.	
GRADO ALCOHOLICO:.....	%	0,6
PESO ESPECIFICO:.....	Kg.	1,016
ACIDEZ TOTAL:.....	g/L	7,5
COLOR a 550 nm:.....	Abs.	0,45

VIDA UTIL PREVISTA:	Sin caducidad
----------------------------	---------------

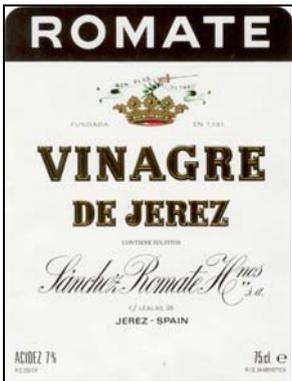
CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO:	
---------------------------------------	--

EMBALAJE:	CAJA de 12 unidades de 25cL CAJA de 6 unidades de 75cL CAJA de 12 unidades de 75cL
------------------	--

ETIQUETADO: Etiqueta Vinagre de Jerez 25cL 	Contra Vinagre de Jerez 25cL 
---	---

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Director Técnico-Enológico	Director Técnico-Enológico	Director de Calidad

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VE-001
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2
VINAGRE DE JEREZ ROMATE		

<p>Etiqueta Vinagre de Jerez 75cL</p> 	<p>Contra Vinagre de Jerez 75cL</p> 
---	--

<u>METODOS DE DISTRIBUCION:</u>	Palets de madera plastificados distribuidos en contenedores.
--	--

<u>USO PREVISTO:</u>	Mayores de 18 años
-----------------------------	--------------------

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VE-002
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2
VINAGRE DE JEREZ RESERVA ROMATE		

NOMBRE DEL PRODUCTO:	VINAGRE DE JEREZ RESERVA ROMATE
-----------------------------	---------------------------------

COMPOSICION:	CONFIDENCIAL
---------------------	---------------------

CARACTERISTICAS BIOLOGICAS, FISICAS Y QUIMICAS:	Uds.	
GRADO ALCOHOLICO:.....	%	1,5
PESO ESPECIFICO:.....	Kg.	1,030
ACIDEZ TOTAL:.....	g/L	8
COLOR a 550 nm:.....	Abs.	0,95

VIDA UTIL PREVISTA:	Sin caducidad
----------------------------	---------------

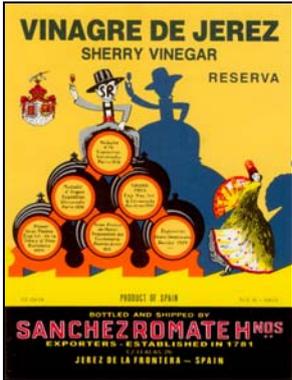
CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO:	
---------------------------------------	--

EMBALAJE:	CAJA de 12 unidades de 25cL CAJA de 6 unidades de 75cL CAJA de 12 unidades de 75cL
------------------	--

ETIQUETADO: Etiqueta Vinagre de Jerez Reserva 25cL 	Contra Vinagre de Jerez Reserva 25cL 
---	---

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Director Técnico-Enológico	Director Técnico-Enológico	Director de Calidad

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VE-002
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2
VINAGRE DE JEREZ RESERVA ROMATE		

Etiqueta Vinagre de Jerez Reserva 75cL	Contra Vinagre de Jerez Reserva 75cL
	

<u>METODOS DE DISTRIBUCION:</u>	Palets de madera plastificados distribuidos en contenedores.
--	--

<u>USO PREVISTO:</u>	Mayores de 18 años
-----------------------------	--------------------

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VE-003
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 1
VINAGRE DE JEREZ RESERVA FAMILIAR ROMATE		

<u>NOMBRE DEL PRODUCTO:</u>	VINAGRE DE JEREZ RESERVA FAMILIAR ROMATE
------------------------------------	--

<u>COMPOSICION:</u>	CONFIDENCIAL
----------------------------	---------------------

<u>CARACTERISTICAS BIOLÓGICAS, FÍSICAS Y QUÍMICAS:</u>	<u>Uds.</u>	
GRADO ALCOHOLICO:.....	%	2
PESO ESPECÍFICO:.....	Kg.	1,0525
ACIDEZ TOTAL:.....	g/L	10
COLOR a 550 nm:.....	Abs.	1,40

<u>VIDA UTIL PREVISTA:</u>	Sin caducidad
-----------------------------------	---------------

<u>CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO:</u>	
--	--

<u>EMBALAJE:</u>	CAJA de 12 unidades de 25cL
-------------------------	-----------------------------

<u>ETIQUETADO:</u>	Serigrafía
---------------------------	------------

<u>MÉTODOS DE DISTRIBUCION:</u>	Palets de madera plastificados distribuidos en contenedores.
--	--

<u>USO PREVISTO:</u>	Mayores de 18 años
-----------------------------	--------------------

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Director Técnico-Enológico	Director Técnico-Enológico	Director de Calidad

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VO-001
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2
FINO "ROMATE"		

NOMBRE DEL PRODUCTO:	FINO "ROMATE"
-----------------------------	---------------

COMPOSICION:	CONFIDENCIAL
---------------------	---------------------

CARACTERISTICAS BIOLÓGICAS, FÍSICAS Y QUÍMICAS:	<u>Uds.</u>	
GRADO ALCOHOLICO:.....	%	15
PESO ESPECIFICO:.....	Kg.	0,9840
COLOR a 550 nm:.....	Abs.	0,015
ACIDEZ TOTAL:.....	gr./l	4,50

<p><u>VIDA UTIL PREVISTA:</u></p> <p>Por su carácter ligero, fresco y delicado, debe ser consumido en los meses siguientes a su embotellado. En la actualidad, las modernas técnicas de embotellado permiten disfrutar de toda la fragancia y sabor de estos vinos incluso hasta 18 meses después de haberse abandonado las soleras, y siempre que se conserven adecuadamente.</p> <p>La pérdida de las características más propias del vino es mucho más acelerada una vez que la botella ha sido abierta. Por ello no deben conservarse más allá de una semana y siempre en el frigorífico y con la botella bien cerrada.</p>
--

<p><u>CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO:</u></p> <p>En el caso de botellas aún cerradas, buscaremos un sitio tranquilo, oscuro y sin oscilaciones térmicas ni vibraciones. A diferencia de otros vinos, recomendamos mantener las botellas en posición vertical, para reducir la superficie expuesta a la oxidación. Una vez abierta, guárdelas con el tapón bien cerrado, preferentemente en el frigorífico.</p>
--

<u>EMBALAJE:</u>	CAJA de 12 unidades de 75cl CAJA de 6 unidades de 75cl
-------------------------	---

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Director Técnico-Enológico	Director Técnico-Enológico	Director de Calidad

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VO-001
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2
FINO “ROMATE”		

<p>ETIQUETADO:</p> <p style="text-align: center;">Etiqueta Fino “Romate”</p> 	<p style="text-align: center;">Contra Fino “Romate”</p> 
---	---

METODOS DE DISTRIBUCION:	Palets de madera plastificados distribuidos en contenedores.
---------------------------------	--

USO PREVISTO:	Mayores de 18 años
----------------------	--------------------

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VO-002
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2
MANZANILLA "ROMATE"		

NOMBRE DEL PRODUCTO:	MANZANILLA "ROMATE"
-----------------------------	---------------------

COMPOSICION:	CONFIDENCIAL
---------------------	--------------

CARACTERISTICAS BIOLÓGICAS, FÍSICAS Y QUÍMICAS:	Uds.	
GRADO ALCOHOLICO:.....	%	15
PESO ESPECIFICO:.....	Kg.	0,9840
COLOR a 550 nm:.....	Abs.	0,015
ACIDEZ TOTAL:.....	gr./l	4,5

<p><u>VIDA UTIL PREVISTA:</u></p> <p>Por su carácter ligero, fresco y delicado, debe ser consumido en los meses siguientes a su embotellado. En la actualidad, las modernas técnicas de embotellado permiten disfrutar de toda la fragancia y sabor de estos vinos incluso hasta 18 meses después de haberse abandonado las soleras, y siempre que se conserven adecuadamente.</p> <p>La pérdida de las características más propias del vino es mucho más acelerada una vez que la botella ha sido abierta. Por ello no deben conservarse más allá de una semana y siempre en el frigorífico y con la botella bien cerrada.</p>
--

<p><u>CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO:</u></p> <p>En el caso de botellas aún cerradas, buscaremos un sitio tranquilo, oscuro y sin oscilaciones térmicas ni vibraciones. A diferencia de otros vinos, recomendamos mantener las botellas en posición vertical, para reducir la superficie expuesta a la oxidación. Una vez abierta, guárdelas con el tapón bien cerrado, preferentemente en el frigorífico.</p>
--

<u>EMBALAJE:</u>	CAJA de 12 unidades de 75cl CAJA de 6 unidades de 75cl
-------------------------	---

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Director Técnico-Enológico	Director Técnico-Enológico	Director de Calidad

 <p>ROMATE</p>	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VO-002
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2
MANZANILLA “ROMATE”		

<p><u>ETIQUETADO:</u></p> <p style="text-align: center;">Etiqueta Manzanilla “Romate”</p> <div style="text-align: center;">  </div>	<p style="text-align: center;">Contra Manzanilla “Romate”</p> <div style="text-align: center;">  </div>
---	--

<u>METODOS DE DISTRIBUCION:</u>	Palets de madera plastificados distribuidos en contenedores.
--	--

<u>USO PREVISTO:</u>	Mayores de 18 años
-----------------------------	--------------------

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VO-003
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2
OLOROSO “ROMATE”		

NOMBRE DEL PRODUCTO:	OLOROSO “ROMATE”
-----------------------------	------------------

COMPOSICION:	CONFIDENCIAL
---------------------	---------------------

CARACTERISTICAS BIOLÓGICAS, FÍSICAS Y QUÍMICAS:	<u>Uds.</u>	
GRADO ALCOHOLICO:.....	%	18
PESO ESPECIFICO:.....	Kg.	0,9850
COLOR a 550 nm:.....	Abs.	0,350
ACIDEZ TOTAL:.....	gr./l	4,5

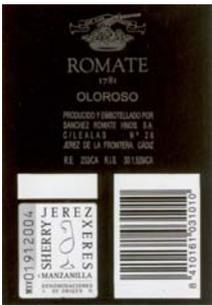
<p><u>VIDA UTIL PREVISTA:</u></p> <p>Los Vinos elaborados mediante largos procesos de crianza oxidativa pueden conservar sus características intactas durante muchos años e incluso décadas, dependiendo obviamente de la calidad intrínseca del vino en cuestión. La pérdida de las características más propias del vino es mucho más acelerada una vez que la botella ha sido abierta. Los vinos más oxidados pueden aguantar durante meses.</p>

<p><u>CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO:</u></p> <p>En el caso de botellas aún cerradas, buscaremos un sitio tranquilo, oscuro y sin oscilaciones térmicas ni vibraciones. A diferencia de otros vinos, recomendamos mantener las botellas en posición vertical, para reducir la superficie expuesta a la oxidación. Una vez abierta, guárdelas con el tapón bien cerrado, preferentemente en el frigorífico.</p>
--

<u>EMBALAJE:</u>	CAJA de 12 unidades de 75cl CAJA de 6 unidades de 75cl
-------------------------	---

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Director Técnico-Enológico	Director Técnico-Enológico	Director de Calidad

	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VO-003
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2
OLOROSO “ROMATE”		

<p>ETIQUETADO:</p> <p style="text-align: center;">Etiqueta Oloroso “Romate”</p> 	<p style="text-align: center;">Contra Oloroso “Romate”</p> 
--	--

METODOS DE DISTRIBUCION:	Palets de madera plastificados distribuidos en contenedores.
---------------------------------	--

USO PREVISTO:	Mayores de 18 años
----------------------	--------------------

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VO-004
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2
CREAM "ROMATE"		

NOMBRE DEL PRODUCTO:	CREAM "ROMATE"
-----------------------------	----------------

COMPOSICION:	CONFIDENCIAL
---------------------	--------------

CARACTERISTICAS BIOLÓGICAS, FÍSICAS Y QUÍMICAS:	Uds.	
GRADO ALCOHOLICO:.....	%	17
PESO ESPECIFICO:.....	Kg.	1,0370
COLOR a 550 nm:.....	Abs.	0,490
ACIDEZ TOTAL:.....	gr./l	4,5

<p><u>VIDA UTIL PREVISTA:</u></p> <p>Los Vinos elaborados mediante largos procesos de crianza oxidativa pueden conservar sus características intactas durante muchos años e incluso décadas, dependiendo obviamente de la calidad intrínseca del vino en cuestión.</p> <p>La pérdida de las características más propias del vino es mucho más acelerada una vez que la botella ha sido abierta. Los vinos más oxidados pueden aguantar durante meses.</p>
--

<p><u>CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO:</u></p> <p>En el caso de botellas aún cerradas, buscaremos un sitio tranquilo, oscuro y sin oscilaciones térmicas ni vibraciones. A diferencia de otros vinos, recomendamos mantener las botellas en posición vertical, para reducir la superficie expuesta a la oxidación. Una vez abierta, guárdelas con el tapón bien cerrado, preferentemente en el frigorífico.</p>
--

<u>EMBALAJE:</u>	CAJA de 12 unidades de 75cl CAJA de 6 unidades de 75cl
-------------------------	---

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Director Técnico-Enológico	Director Técnico-Enológico	Director de Calidad

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VO-004
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2
CREAM "ROMATE"		

<p><u>ETIQUETADO:</u></p> <p style="text-align: center;">Etiqueta Cream "Romate"</p> 	<p style="text-align: center;">Contra Cream "Romate"</p> 
---	--

<u>METODOS DE DISTRIBUCION:</u>	Palets de madera plastificados distribuidos en contenedores.
--	--

<u>USO PREVISTO:</u>	Mayores de 18 años
-----------------------------	--------------------

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VO-005
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2
PEDRO XIMENEZ "ROMATE"		

NOMBRE DEL PRODUCTO:	PEDRO XIMENEZ "ROMATE"
-----------------------------	------------------------

COMPOSICION:	CONFIDENCIAL
---------------------	---------------------

CARACTERISTICAS BIOLÓGICAS, FÍSICAS Y QUÍMICAS:	<u>Uds.</u>	
GRADO ALCOHOLICO:.....	%	17
PESO ESPECIFICO:.....	Kg.	1,0450
COLOR a 550 nm:.....	Abs.	1,550
ACIDEZ TOTAL:.....	gr./l	5

<p><u>VIDA UTIL PREVISTA:</u></p> <p>Los Vinos elaborados mediante largos procesos de crianza oxidativa pueden conservar sus características intactas durante muchos años e incluso décadas, dependiendo obviamente de la calidad intrínseca del vino en cuestión.</p> <p>La pérdida de las características más propias del vino es mucho más acelerada una vez que la botella ha sido abierta. Los vinos más oxidados pueden aguantar durante meses.</p>
--

<p><u>CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO:</u></p> <p>En el caso de botellas aún cerradas, buscaremos un sitio tranquilo, oscuro y sin oscilaciones térmicas ni vibraciones. A diferencia de otros vinos, recomendamos mantener las botellas en posición vertical, para reducir la superficie expuesta a la oxidación. Una vez abierta, guárdelas con el tapón bien cerrado, preferentemente en el frigorífico.</p>
--

<u>EMBALAJE:</u>	CAJA de 12 unidades de 75cl CAJA de 6 unidades de 75cl
-------------------------	---

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Director Técnico-Enológico	Director Técnico-Enológico	Director de Calidad

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VO-005
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2
PEDRO XIMENEZ “ROMATE”		

<p><u>ETIQUETADO:</u></p> <p style="text-align: center;">Etiqueta Pedro Ximenez “Romate”</p> 	<p style="text-align: center;">Contra Pedro Ximenez “Romate”</p> 
---	--

<u>METODOS DE DISTRIBUCION:</u>	Palets de madera plastificados distribuidos en contenedores.
--	--

<u>USO PREVISTO:</u>	Mayores de 18 años
-----------------------------	--------------------

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VO-006
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2
FINO “MARISMEÑO”		

NOMBRE DEL PRODUCTO:	FINO “MARISMEÑO”
-----------------------------	------------------

COMPOSICION:	CONFIDENCIAL
---------------------	---------------------

CARACTERISTICAS BIOLÓGICAS, FÍSICAS Y QUÍMICAS:	<u>Uds.</u>	
GRADO ALCOHOLICO:.....	%	16
PESO ESPECIFICO:.....	Kg.	0,9840
COLOR a 550 nm:.....	Abs.	0,015
ACIDEZ TOTAL:.....	gr./l	4,5

<p><u>VIDA UTIL PREVISTA:</u></p> <p>Por su carácter ligero, fresco y delicado, debe ser consumido en los meses siguientes a su embotellado. En la actualidad, las modernas técnicas de embotellado permiten disfrutar de toda la fragancia y sabor de estos vinos incluso hasta 18 meses después de haberse abandonado las soleras, y siempre que se conserven adecuadamente.</p> <p>La pérdida de las características más propias del vino es mucho más acelerada una vez que la botella ha sido abierta. Por ello no deben conservarse más allá de una semana y siempre en el frigorífico y con la botella bien cerrada.</p>
--

<p><u>CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO:</u></p> <p>En el caso de botellas aún cerradas, buscaremos un sitio tranquilo, oscuro y sin oscilaciones térmicas ni vibraciones. A diferencia de otros vinos, recomendamos mantener las botellas en posición vertical, para reducir la superficie expuesta a la oxidación. Una vez abierta, guárdelas con el tapón bien cerrado, preferentemente en el frigorífico.</p>
--

<u>EMBALAJE:</u>	CAJA de 12 unidades de 75cl CAJA de 6 unidades de 75cl
-------------------------	---

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Director Técnico-Enológico	Director Técnico-Enológico	Director de Calidad

	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VO-006
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2
FINO “MARISMEÑO”		

ETIQUETADO:	
--------------------	---

MÉTODOS DE DISTRIBUCIÓN:	Palets de madera plastificados distribuidos en contenedores.
---------------------------------	--

USO PREVISTO:	Mayores de 18 años
----------------------	--------------------

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VO-007
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2
AMONTILLADO "NPU"		

NOMBRE DEL PRODUCTO:	AMONTILLADO "NPU"
-----------------------------	-------------------

COMPOSICION:	CONFIDENCIAL
---------------------	---------------------

CARACTERISTICAS BIOLÓGICAS, FÍSICAS Y QUÍMICAS:	<u>Uds.</u>	
GRADO ALCOHOLICO:.....	%	18
PESO ESPECIFICO:.....	Kg.	0,985
COLOR a 550 nm:.....	Abs.	0,210
ACIDEZ TOTAL:.....	gr./l	4,5

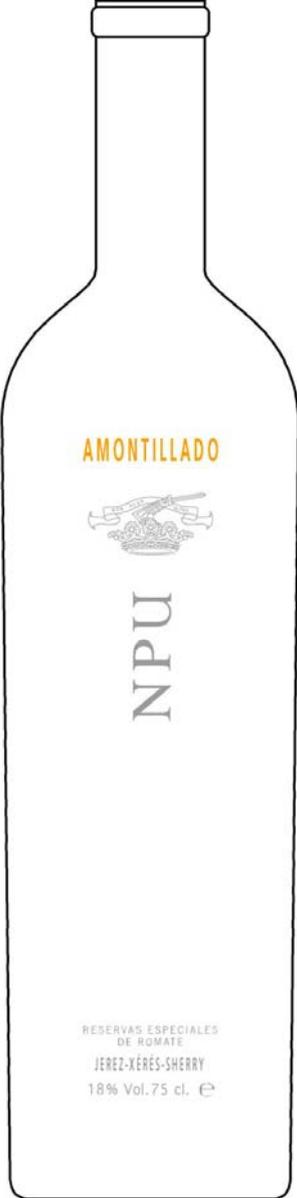
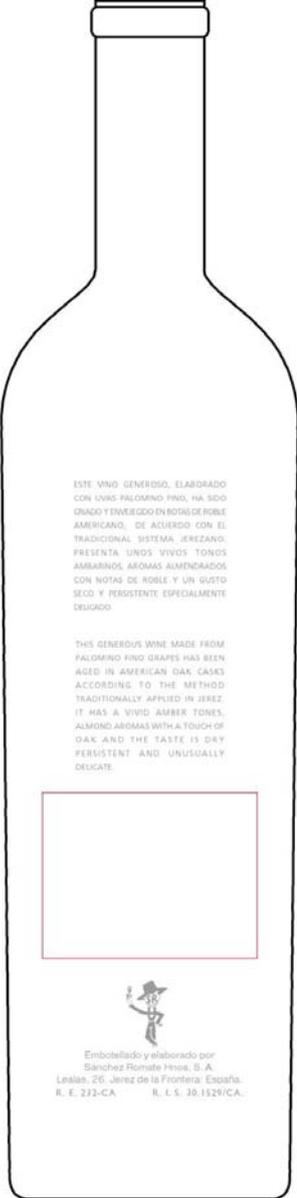
<p><u>VIDA UTIL PREVISTA:</u></p> <p>Es conveniente no conservarlos en la botella más allá de 24 ó 36 meses. Con posterioridad a estos períodos aproximados pueden perder parte de su "frescura" y con ella algunas de sus características más distintivas.</p> <p>La pérdida de las características más propias del vino es mucho más acelerada una vez que la botella ha sido abierta. Los amontillados pueden aguantar durante algunas semanas.</p>

<p><u>CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO:</u></p> <p>En el caso de botellas aún cerradas, buscaremos un sitio tranquilo, oscuro y sin oscilaciones térmicas ni vibraciones. A diferencia de otros vinos, recomendamos mantener las botellas en posición vertical, para reducir la superficie expuesta a la oxidación. Una vez abierta, guárdelas con el tapón bien cerrado, preferentemente en el frigorífico.</p>
--

<u>EMBALAJE:</u>	CAJA de 12 unidades de 75cl CAJA de 6 unidades de 75cl
-------------------------	---

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Director Técnico-Enológico	Director Técnico-Enológico	Director de Calidad

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VO-007
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2
AMONTILLADO "NPU"		

ETIQUETADO:		
--------------------	--	---

METODOS DE DISTRIBUCION:	Palets de madera plastificados distribuidos en contenedores.
---------------------------------	--

USO PREVISTO:	Mayores de 18 años
----------------------	--------------------

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VO-008
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2
PALO CORTADO “REGENTE”		

NOMBRE DEL PRODUCTO:	PALO CORTADO “REGENTE”
-----------------------------	------------------------

COMPOSICION:	CONFIDENCIAL
---------------------	---------------------

CARACTERISTICAS BIOLÓGICAS, FÍSICAS Y QUÍMICAS:	<u>Uds.</u>	
GRADO ALCOHOLICO:.....	%	20
PESO ESPECÍFICO:.....	Kg.	0,985
COLOR a 550 nm:.....	Abs.	0,300
ACIDEZ TOTAL:.....	gr./l	5,5

<p><u>VIDA UTIL PREVISTA:</u></p> <p>Los Vinos elaborados mediante largos procesos de crianza oxidativa pueden conservar sus características intactas durante muchos años e incluso décadas, dependiendo obviamente de la calidad intrínseca del vino en cuestión.</p> <p>La pérdida de las características más propias del vino es mucho más acelerada una vez que la botella ha sido abierta. Los vinos más oxidados pueden aguantar durante meses.</p>
--

<p><u>CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO:</u></p> <p>En el caso de botellas aún cerradas, buscaremos un sitio tranquilo, oscuro y sin oscilaciones térmicas ni vibraciones. A diferencia de otros vinos, recomendamos mantener las botellas en posición vertical, para reducir la superficie expuesta a la oxidación. Una vez abierta, guárdelas con el tapón bien cerrado, preferentemente en el frigorífico.</p>
--

<u>EMBALAJE:</u>	CAJA de 12 unidades de 75cl CAJA de 6 unidades de 75cl
-------------------------	---

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Director Técnico-Enológico	Director Técnico-Enológico	Director de Calidad

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VO-008
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2
PALO CORTADO “REGENTE”		

ETIQUETADO:		
--------------------	--	---

METODOS DE DISTRIBUCION:	Palets de madera plastificados distribuidos en contenedores.
---------------------------------	--

USO PREVISTO:	Mayores de 18 años
----------------------	--------------------

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VO-009
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2
OLOROSO "DON JOSE"		

NOMBRE DEL PRODUCTO:	OLOROSO "DON JOSE"
-----------------------------	--------------------

COMPOSICION:	CONFIDENCIAL
---------------------	--------------

CARACTERISTICAS BIOLOGICAS, FISICAS Y QUIMICAS:	<u>Uds.</u>	
GRADO ALCOHOLICO:.....	%	18
PESO ESPECIFICO:.....	Kg.	0,9875
COLOR a 550 nm:.....	Abs.	0,350
ACIDEZ TOTAL:.....	gr./l	5,00

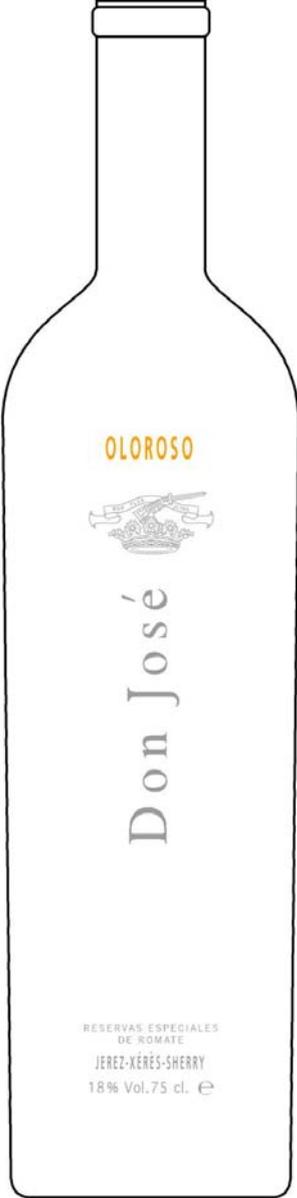
<p><u>VIDA UTIL PREVISTA:</u></p> <p>Los Vinos elaborados mediante largos procesos de crianza oxidativa pueden conservar sus características intactas durante muchos años e incluso décadas, dependiendo obviamente de la calidad intrínseca del vino en cuestión.</p> <p>La pérdida de las características más propias del vino es mucho más acelerada una vez que la botella ha sido abierta. Los vinos más oxidados pueden aguantar durante meses.</p>
--

<p><u>CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO:</u></p> <p>En el caso de botellas aún cerradas, buscaremos un sitio tranquilo, oscuro y sin oscilaciones térmicas ni vibraciones. A diferencia de otros vinos, recomendamos mantener las botellas en posición vertical, para reducir la superficie expuesta a la oxidación. Una vez abierta, guárdelas con el tapón bien cerrado, preferentemente en el frigorífico.</p>
--

<u>EMBALAJE:</u>	CAJA de 12 unidades de 75cl CAJA de 6 unidades de 75cl
-------------------------	---

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Director Técnico-Enológico	Director Técnico-Enológico	Director de Calidad

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VO-009
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2
OLOROSO “DON JOSE”		

ETIQUETADO:		
--------------------	--	---

METODOS DE DISTRIBUCION:	Palets de madera plastificados distribuidos en contenedores.
---------------------------------	--

USO PREVISTO:	Mayores de 18 años
----------------------	--------------------

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VO-010
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2
CREAM "IBERIA"		

NOMBRE DEL PRODUCTO:	CREAM "IBERIA"
-----------------------------	----------------

COMPOSICION:	CONFIDENCIAL
---------------------	--------------

CARACTERISTICAS BIOLÓGICAS, FÍSICAS Y QUÍMICAS:	<u>Uds.</u>	
GRADO ALCOHOLICO:.....	%	18
PESO ESPECIFICO:.....	Kg.	1,047
COLOR a 550 nm:.....	Abs.	0,650
ACIDEZ TOTAL:.....	gr./l	4,5

VIDA UTIL PREVISTA:

Los Vinos elaborados mediante largos procesos de crianza oxidativa pueden conservar sus características intactas durante muchos años e incluso décadas, dependiendo obviamente de la calidad intrínseca del vino en cuestión.

La pérdida de las características más propias del vino es mucho más acelerada una vez que la botella ha sido abierta. Los vinos más oxidados pueden aguantar durante meses.

CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO:

En el caso de botellas aún cerradas, buscaremos un sitio tranquilo, oscuro y sin oscilaciones térmicas ni vibraciones. A diferencia de otros vinos, recomendamos mantener las botellas en posición vertical, para reducir la superficie expuesta a la oxidación. Una vez abierta, guárdelas con el tapón bien cerrado, preferentemente en el frigorífico.

<u>EMBALAJE:</u>	CAJA de 12 unidades de 75cl CAJA de 6 unidades de 75cl
-------------------------	---

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Director Técnico-Enológico	Director Técnico-Enológico	Director de Calidad

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VO-010
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2
CREAM "IBERIA"		

ETIQUETADO:	
--------------------	---

METODOS DE DISTRIBUCION:	Palets de madera plastificados distribuidos en contenedores.
---------------------------------	--

USO PREVISTO:	Mayores de 18 años
----------------------	--------------------

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VO-011
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2
PEDRO XIMENEZ “CARDENAL CISNEROS”		

NOMBRE DEL PRODUCTO:	PEDRO XIMENEZ “CARDENAL CISNEROS”
-----------------------------	-----------------------------------

COMPOSICION:	CONFIDENCIAL
---------------------	---------------------

CARACTERISTICAS BIOLÓGICAS, FÍSICAS Y QUÍMICAS:	<u>Uds.</u>	
GRADO ALCOHOLICO:.....	%	18
PESO ESPECIFICO:.....	Kg.	1,140
COLOR a 550 nm:.....	Abs.	2,0
ACIDEZ TOTAL:.....	gr./l	5,5

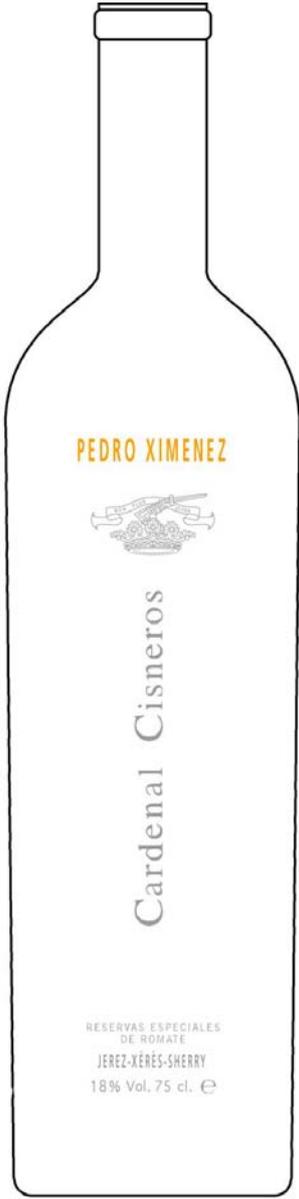
<p><u>VIDA UTIL PREVISTA:</u></p> <p>Los Vinos elaborados mediante largos procesos de crianza oxidativa pueden conservar sus características intactas durante muchos años e incluso décadas, dependiendo obviamente de la calidad intrínseca del vino en cuestión.</p> <p>La pérdida de las características más propias del vino es mucho más acelerada una vez que la botella ha sido abierta. Los vinos más oxidados pueden aguantar durante meses.</p>
--

<p><u>CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO:</u></p> <p>En el caso de botellas aún cerradas, buscaremos un sitio tranquilo, oscuro y sin oscilaciones térmicas ni vibraciones. A diferencia de otros vinos, recomendamos mantener las botellas en posición vertical, para reducir la superficie expuesta a la oxidación. Una vez abierta, guárdelas con el tapón bien cerrado, preferentemente en el frigorífico.</p>
--

<u>EMBALAJE:</u>	CAJA de 12 unidades de 75cl CAJA de 6 unidades de 75cl
-------------------------	---

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Director Técnico-Enológico	Director Técnico-Enológico	Director de Calidad

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VO-011
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2
PEDRO XIMENEZ “CARDENAL CISNEROS”		

ETIQUETADO:		
--------------------	--	---

METODOS DE DISTRIBUCION:	Palets de madera plastificados distribuidos en contenedores.
---------------------------------	--

USO PREVISTO:	Mayores de 18 años
----------------------	--------------------

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VO-012
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2
PEDRO XIMENEZ “DUQUESA”		

NOMBRE DEL PRODUCTO:	PEDRO XIMENEZ “DUQUESA”
-----------------------------	-------------------------

COMPOSICION:	CONFIDENCIAL
---------------------	---------------------

<u>CARACTERISTICAS BIOLÓGICAS, FÍSICAS Y QUÍMICAS:</u>	<u>Uds.</u>	
GRADO ALCOHOLICO:.....	%	18
PESO ESPECIFICO:.....	Kg.	1,1400
COLOR a 550 nm:.....	Abs.	2,0
ACIDEZ TOTAL:.....	gr./l	5,5

<p><u>VIDA UTIL PREVISTA:</u></p> <p>Los Vinos elaborados mediante largos procesos de crianza oxidativa pueden conservar sus características intactas durante muchos años e incluso décadas, dependiendo obviamente de la calidad intrínseca del vino en cuestión.</p> <p>La pérdida de las características más propias del vino es mucho más acelerada una vez que la botella ha sido abierta. Los vinos más oxidados pueden aguantar durante meses.</p>
--

<p><u>CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO:</u></p> <p>En el caso de botellas aún cerradas, buscaremos un sitio tranquilo, oscuro y sin oscilaciones térmicas ni vibraciones. A diferencia de otros vinos, recomendamos mantener las botellas en posición vertical, para reducir la superficie expuesta a la oxidación. Una vez abierta, guárdelas con el tapón bien cerrado, preferentemente en el frigorífico.</p>
--

<u>EMBALAJE:</u>	CAJA de 12 unidades de 75cl CAJA de 6 unidades de 75cl
-------------------------	---

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Director Técnico-Enológico	Director Técnico-Enológico	Director de Calidad

 <p>ROMATE</p>	<p>ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO</p>	EPT/VO-012
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2
<p>PEDRO XIMENEZ “DUQUESA”</p>		



METODOS DE DISTRIBUCION:	Palets de madera plastificados distribuidos en contenedores.
---------------------------------	--

USO PREVISTO:	Mayores de 18 años
----------------------	--------------------

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VO-013
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2
MOSCATEL “AMBROSIA”		

NOMBRE DEL PRODUCTO:	MOSCATEL “AMBROSIA”
-----------------------------	---------------------

COMPOSICION:	CONFIDENCIAL
---------------------	---------------------

CARACTERISTICAS BIOLÓGICAS, FÍSICAS Y QUÍMICAS:	<u>Uds.</u>	
GRADO ALCOHOLICO:.....	%	18
PESO ESPECÍFICO:.....	Kg.	1,070
COLOR a 550 nm:.....	Abs.	3,00
ACIDEZ TOTAL:.....	gr./l	5,00

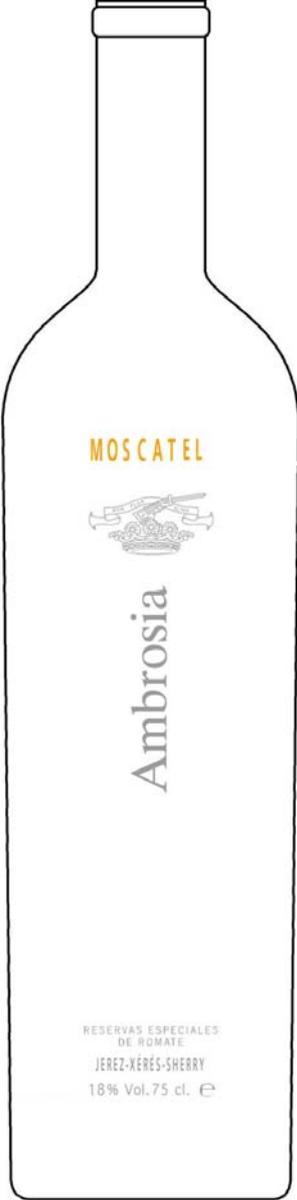
<p><u>VIDA UTIL PREVISTA:</u></p> <p>Los Vinos elaborados mediante largos procesos de crianza oxidativa pueden conservar sus características intactas durante muchos años e incluso décadas, dependiendo obviamente de la calidad intrínseca del vino en cuestión.</p> <p>La pérdida de las características más propias del vino es mucho más acelerada una vez que la botella ha sido abierta. Los vinos más oxidados pueden aguantar durante meses.</p>
--

<p><u>CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO:</u></p> <p>En el caso de botellas aún cerradas, buscaremos un sitio tranquilo, oscuro y sin oscilaciones térmicas ni vibraciones. A diferencia de otros vinos, recomendamos mantener las botellas en posición vertical, para reducir la superficie expuesta a la oxidación. Una vez abierta, guárdelas con el tapón bien cerrado, preferentemente en el frigorífico.</p>
--

<u>EMBALAJE:</u>	CAJA de 12 unidades de 75cl CAJA de 6 unidades de 75cl
-------------------------	---

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Director Técnico-Enológico	Director Técnico-Enológico	Director de Calidad

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VO-013
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2
MOSCATEL “AMBROSIA”		

ETIQUETADO:		
--------------------	--	---

METODOS DE DISTRIBUCION:	Palets de madera plastificados distribuidos en contenedores.
---------------------------------	--

USO PREVISTO:	Mayores de 18 años
----------------------	--------------------

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VO-014
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2
AMONTILLADO “LA SACRISTIA DE ROMATE”		

<u>NOMBRE DEL PRODUCTO:</u>	AMONTILLADO “LA SACRISTIA DE ROMATE”
------------------------------------	---

<u>COMPOSICION:</u>	CONFIDENCIAL
----------------------------	---------------------

<u>CARACTERISTICAS BIOLÓGICAS, FÍSICAS Y QUÍMICAS:</u>	<u>Uds.</u>	
GRADO ALCOHOLICO:.....	%	19
PESO ESPECIFICO:.....	Kg.	0,9860
COLOR a 550 nm:.....	Abs.	0,300
ACIDEZ TOTAL:.....	gr./l	6,50

<p><u>VIDA UTIL PREVISTA:</u></p> <p>Es conveniente no conservarlos en la botella más allá de 24 ó 36 meses. Con posterioridad a estos períodos aproximados pueden perder parte de su "frescura" y con ella algunas de sus características más distintivas.</p> <p>La pérdida de las características más propias del vino es mucho más acelerada una vez que la botella ha sido abierta. Los amontillados pueden aguantar durante algunas semanas.</p>

<p><u>CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO:</u></p> <p>En el caso de botellas aún cerradas, buscaremos un sitio tranquilo, oscuro y sin oscilaciones térmicas ni vibraciones. A diferencia de otros vinos, recomendamos mantener las botellas en posición vertical, para reducir la superficie expuesta a la oxidación. Una vez abierta, guárdelas con el tapón bien cerrado, preferentemente en el frigorífico.</p>
--

<u>EMBALAJE:</u>	CAJA de 6 unidades de 50cL
-------------------------	----------------------------

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Director Técnico-Enológico	Director Técnico-Enológico	Director de Calidad

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VO-014
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2
AMONTILLADO “LA SACRISTIA DE ROMATE”		

ETIQUETADO:	
<p>La Sacristía de ROMATE</p>  AMONTILLADO <p>Jerez Xérès Sherry</p>  <small>PRODUCT OF SPAIN</small>	<p><i>Este vino generoso, elaborado con uvas Palomino Fino, ha sido criado y envejecido en botas de roble Americano durante más de treinta años de acuerdo con el tradicional sistema jerezano.</i></p> <p><i>Presenta un color ambar oscuro, aromas almendrados, y una boca muy delicada.</i></p> <p>19% Vol. 500ml. e</p> <p>Embotellado y elaborado por Sánchez Romate Hnos, S. A. Lealas, 26. Jerez de la Frontera. España. R. E. 232-CA R. I. S. 30.1529/CA.</p>

METODOS DE DISTRIBUCION:	Palets de madera plastificados distribuidos en contenedores.
---------------------------------	--

USO PREVISTO:	Mayores de 18 años
----------------------	--------------------

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VO-015
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2
OLOROSO “LA SACRISTIA DE ROMATE”		

<u>NOMBRE DEL PRODUCTO:</u>	OLOROSO “LA SACRISTIA DE ROMATE”
------------------------------------	-------------------------------------

<u>COMPOSICION:</u>	CONFIDENCIAL
----------------------------	---------------------

<u>CARACTERISTICAS BIOLÓGICAS, FÍSICAS Y QUÍMICAS:</u>	<u>Uds.</u>	
GRADO ALCOHOLICO:.....	%	20
PESO ESPECIFICO:.....	Kg.	0,9940
COLOR a 550 nm:.....	Abs.	0,600
ACIDEZ TOTAL:.....	gr./l	5,50

<p><u>VIDA UTIL PREVISTA:</u></p> <p>Los Vinos elaborados mediante largos procesos de crianza oxidativa pueden conservar sus características intactas durante muchos años e incluso décadas, dependiendo obviamente de la calidad intrínseca del vino en cuestión.</p> <p>La pérdida de las características más propias del vino es mucho más acelerada una vez que la botella ha sido abierta. Los vinos más oxidados pueden aguantar durante meses.</p>
--

<p><u>CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO:</u></p> <p>En el caso de botellas aún cerradas, buscaremos un sitio tranquilo, oscuro y sin oscilaciones térmicas ni vibraciones. A diferencia de otros vinos, recomendamos mantener las botellas en posición vertical, para reducir la superficie expuesta a la oxidación. Una vez abierta, guárdelas con el tapón bien cerrado, preferentemente en el frigorífico.</p>
--

<u>EMBALAJE:</u>	CAJA de 6 unidades de 50cL
-------------------------	----------------------------

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Director Técnico-Enológico	Director Técnico-Enológico	Director de Calidad

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VO-015
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2
OLOROSO “LA SACRISTIA DE ROMATE”		

<p>ETIQUETADO:</p> <p style="text-align: center;">La Sacristía de ROMATE</p> <p style="text-align: center;"></p> <p style="text-align: center;">OLOROSO</p> <p style="text-align: center;">Jerez Xérès Sherry</p> <p style="text-align: center;"></p> <p style="text-align: center;">PRODUCT OF SPAIN</p>	<p><i>Este vino generoso, elaborado con uvas Palomino Fino, ha sido criado y envejecido en botas de roble Americano durante más de treinta años, de acuerdo con el tradicional sistema jerezano.</i></p> <p><i>Destaca por su tono caoba y su elegante bouquet. En la boca resulta suave, con el gusto de las más añejas soleras.</i></p> <p>20% Vol. 500ml. e</p> <p>Embotellado y elaborado por Sánchez Romate Hnos, S. A. Lealías, 26. Jerez de la Frontera. España.</p> <p>R. E. 232-CA R. I. S. 30.1529/CA.</p>
--	---

METODOS DE DISTRIBUCION:	Palets de madera plastificados distribuidos en contenedores.
---------------------------------	--

USO PREVISTO:	Mayores de 18 años
----------------------	--------------------

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VO-016
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2
CREAM "LA SACRISTIA DE ROMATE"		

<u>NOMBRE DEL PRODUCTO:</u>	CREAM "LA SACRISTIA DE ROMATE"
------------------------------------	-----------------------------------

<u>COMPOSICION:</u>	CONFIDENCIAL
----------------------------	---------------------

<u>CARACTERISTICAS BIOLÓGICAS, FÍSICAS Y QUÍMICAS:</u>	<u>Uds.</u>	
GRADO ALCOHOLICO:.....	%	18
PESO ESPECIFICO:.....	Kg.	1,0425
COLOR a 550 nm:.....	Abs.	0,800
ACIDEZ TOTAL:.....	gr./l	5,50

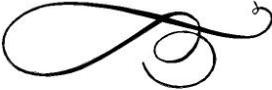
<p><u>VIDA UTIL PREVISTA:</u></p> <p>Los Vinos elaborados mediante largos procesos de crianza oxidativa pueden conservar sus características intactas durante muchos años e incluso décadas, dependiendo obviamente de la calidad intrínseca del vino en cuestión.</p> <p>La pérdida de las características más propias del vino es mucho más acelerada una vez que la botella ha sido abierta. Los vinos más oxidados pueden aguantar durante meses.</p>
--

<p><u>CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO:</u></p> <p>En el caso de botellas aún cerradas, buscaremos un sitio tranquilo, oscuro y sin oscilaciones térmicas ni vibraciones. A diferencia de otros vinos, recomendamos mantener las botellas en posición vertical, para reducir la superficie expuesta a la oxidación. Una vez abierta, guárdelas con el tapón bien cerrado, preferentemente en el frigorífico.</p>
--

<u>EMBALAJE:</u>	CAJA de 6 unidades de 50cL
-------------------------	----------------------------

Realizado: Director Técnico-Enológico	Revisado: Director Técnico-Enológico	Aprobado: Director de Calidad
--	---	--

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VO-016
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2
CREAM “LA SACRISTIA DE ROMATE”		

<p>ETIQUETADO:</p> <p style="text-align: center;">La Sacristía de ROMATE</p> <p style="text-align: center;"></p> <p style="text-align: center;">CREAM</p> <p style="text-align: center;">Jerez Xérès Sherry</p> <p style="text-align: center;"></p> <p style="text-align: center;">PRODUCT OF SPAIN</p>	<p><i>Este vino dulce, elaborado con uvas Palomino Fino y Pedro Ximénez ha sido criado y envejecido durante veinte años, en botas de roble Americano de acuerdo con el tradicional sistema jerezano.</i></p> <p><i>Presenta un color caoba oscuro, y aromas limpios a frutos maduros. En la boca es aterciopelado y armonioso.</i></p> <p>18% Vol. 500ml. e</p> <p>Embotellado y elaborado por Sánchez Romate Hnos, S. A. Lealás, 26. Jerez de la Frontera. España. R. E. 232-CA R. I. S. 30.1529/CA.</p>
--	--

METODOS DE DISTRIBUCION:	Palets de madera plastificados distribuidos en contenedores.
---------------------------------	--

USO PREVISTO:	Mayores de 18 años
----------------------	--------------------

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VO-017
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2
PEDRO XIMENEZ “LA SACRISTIA DE ROMATE”		

<u>NOMBRE DEL PRODUCTO:</u>	PEDRO XIMENEZ “LA SACRISTIA DE ROMATE”
------------------------------------	---

<u>COMPOSICION:</u>	CONFIDENCIAL
----------------------------	---------------------

<u>CARACTERISTICAS BIOLOGICAS, FISICAS Y QUIMICAS:</u>	<u>Uds.</u>	
GRADO ALCOHOLICO:.....	%	16
PESO ESPECIFICO:.....	Kg.	1,160
COLOR a 550 nm:.....	Abs.	3,00
ACIDEZ TOTAL:.....	gr./l	5,5
AZUCAR (Materia reductora):.....	gr./L	425,00

<p><u>VIDA UTIL PREVISTA:</u></p> <p>Los Vinos elaborados mediante largos procesos de crianza oxidativa pueden conservar sus características intactas durante muchos años e incluso décadas, dependiendo obviamente de la calidad intrínseca del vino en cuestión.</p> <p>La pérdida de las características más propias del vino es mucho más acelerada una vez que la botella ha sido abierta. Los vinos más oxidados pueden aguantar durante meses.</p>
--

<p><u>CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO:</u></p> <p>En el caso de botellas aún cerradas, buscaremos un sitio tranquilo, oscuro y sin oscilaciones térmicas ni vibraciones. A diferencia de otros vinos, recomendamos mantener las botellas en posición vertical, para reducir la superficie expuesta a la oxidación. Una vez abierta, guárdelas con el tapón bien cerrado, preferentemente en el frigorífico.</p>
--

<u>EMBALAJE:</u>	CAJA de 6 unidades de 50cL
-------------------------	----------------------------

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Director Técnico-Enológico	Director Técnico-Enológico	Director de Calidad

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VO-017
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2
PEDRO XIMENEZ “LA SACRISTIA DE ROMATE”		

<p>ETIQUETADO:</p> <p style="text-align: center;">La Sacristía de ROMATE</p> <p style="text-align: center;"></p> <p style="text-align: center;">PEDRO XIMENEZ</p> <p style="text-align: center;">Jerez Xérès Sherry</p> <p style="text-align: center;"></p> <p style="text-align: center;">PRODUCT OF SPAIN</p>	<p><i>Este vino dulce, elaborado con uvas Pedro Ximénez, ha sido criado y envejecido durante treinta y cinco años en botas de roble Americano de acuerdo con el tradicional sistema jerezano.</i></p> <p><i>Presenta un color oscuro, y un intenso aroma a pasas. En la boca resulta aterciopelado, con un final complejo y delicado.</i></p> <p>16% Vol. 500ml.e</p> <p>Embotellado y elaborado por Sánchez Romate Hnos. S. A. Lealás, 26. Jerez de la Frontera. España. R. E. 232-CA R. I. S. 30.1529/CA.</p>
--	--

METODOS DE DISTRIBUCION:	Palets de madera plastificados distribuidos en contenedores.
---------------------------------	--

USO PREVISTO:	Mayores de 18 años
----------------------	--------------------

 ROMATE	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VO-018
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 1 de 2
MO&MO		

NOMBRE DEL PRODUCTO:	MO&MO
-----------------------------	-------

COMPOSICION:	CONFIDENCIAL
---------------------	--------------

CARACTERISTICAS BIOLÓGICAS, FÍSICAS Y QUÍMICAS:	<u>Uds.</u>	
GRADO ALCOHOLICO:.....	%	13
PESO ESPECIFICO:.....	Kg.	0,9900
COLOR a 550 nm:.....	Abs.	0,013
ACIDEZ TOTAL:.....	gr./l	5,5

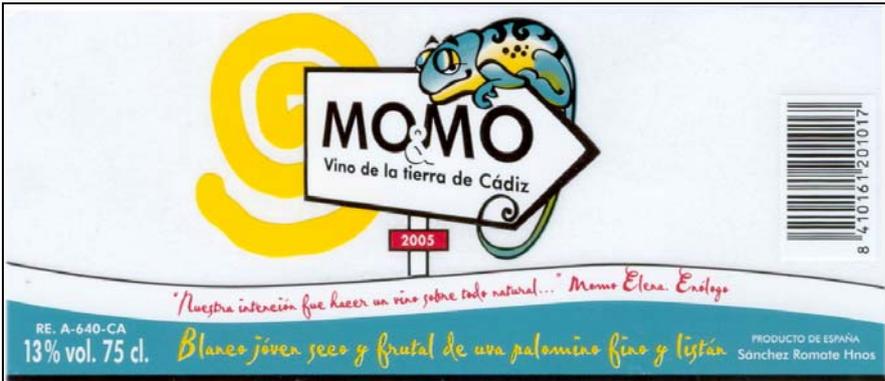
<p><u>VIDA UTIL PREVISTA:</u></p> <p>Por su carácter ligero, fresco y delicado, debe ser consumido en los meses siguientes a su embotellado. En la actualidad, las modernas técnicas de embotellado permiten disfrutar de toda la fragancia y sabor de estos vinos incluso hasta 18 meses después de haberse abandonado las soleras, y siempre que se conserven adecuadamente.</p> <p>La pérdida de las características más propias del vino es mucho más acelerada una vez que la botella ha sido abierta, por ello no deben conservarse más allá de una semana y siempre en el frigorífico y con la botella bien cerrada.</p>
--

<p><u>CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO:</u></p> <p>En el caso de botellas aún cerradas, buscaremos un sitio tranquilo, oscuro y sin oscilaciones térmicas ni vibraciones. A diferencia de otros vinos, recomendamos mantener las botellas en posición vertical, para reducir la superficie expuesta a la oxidación. Una vez abierta, guárdelas con el tapón bien cerrado, preferentemente en el frigorífico.</p>
--

<u>EMBALAJE:</u>	CAJA de 6 unidades de 75Cl CAJA de 12 unidades de 75cL
-------------------------	---

Realizado:	Revisado:	Aprobado:
Director Técnico-Enológico	Director Técnico-Enológico	Director de Calidad

 <p>ROMATE</p>	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	EPT/VO-018
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 2
MO&MO		

<p>ETIQUETADO:</p> <p style="text-align: center;">Etiqueta de MO&MO</p> <div style="text-align: center;">  </div>
--

<p>METODOS DE DISTRIBUCION:</p>	<p>Palets de madera plastificados distribuidos en contenedores.</p>
--	---

<p>USO PREVISTO:</p>	<p>Mayores de 18 años</p>
-----------------------------	---------------------------

ANEXO 9. VERIFICACION DEL PROGRAMA DE PRERREQUISITOS



ROMATE

**VERIFICACION DEL
PROGRAMA DE
PRERREQUISITOS**

R – 38

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 1 de 17

COD.	PRERREQUISITO	SI	NO	NA
1	CONSTRUCCION Y DISTRIBUCION DE LOS EDIFICIOS Y LAS INSTALACIONES RELACIONADAS			
1.1	<u>UBICACION</u>			
1.1.1	¿Están ubicados alejados de zonas cuyo medio ambiente este contaminado y de actividades industriales que constituyan una amenaza grave de contaminación de los alimentos?			
1.1.2	¿Están ubicados alejados de zonas expuestas a inundaciones, a menos que estén protegidas de manera suficiente?			
1.1.3	¿Están ubicados alejados de de zonas expuestas a infestaciones de plagas?			
1.1.4	¿Están ubicados alejados de zonas de las que no puedan retirarse de manera eficaz los desechos, tanto sólidos como líquidos?			
1.1.5	¿Están sus límites claramente definidos?			
1.2	<u>PERIMETRO Y TERRENOS</u>			
1.2.1	¿Las áreas externas se mantienen en buenas condiciones?			
1.2.2	¿Los edificios rodeados de zonas de césped o de vegetación se cuidan y están bien mantenidos?			
1.2.3	¿Hay a lo largo de las paredes externas de los edificios destinados a la producción y almacenamiento una zona limpia y sin obstáculos?			
1.2.4	¿Los productos almacenados fuera de los edificios están protegidos de la contaminación y el deterioro?			
1.2.5	Cuando los desagües naturales no son suficientes, ¿Existen desagües externos?			

OBSERVACIONES:

COD.	PRERREQUISITO	SI	NO	NA
2	DISTRIBUCION DE LOCALES, ESTRUCTURAS INTERNAS Y EQUIPOS			
2.1	<u>DISTRIBUCION DE LOCALES</u>			
2.1.1	¿Se mantienen medidas de seguridad en los edificios?			
2.1.2	¿Se garantiza el acceso a las zonas de producción y almacenamiento únicamente al personal autorizado?			
2.1.3	¿Sigue un orden concreto el proceso de fabricación de los productos dentro de la zona de producción y almacenamiento para reducir así al mínimo el riesgo de contaminación de los productos?			



ROMATE

VERIFICACION DEL PROGRAMA DE PRERREQUISITOS

R – 38

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 2 de 17

2.1.4	¿Se reduce el riesgo de contaminación de las materias primas, los materiales de envasado y los productos terminados mediante barreras físicas o procedimientos de eficacia demostrada?			
2.1.5	¿Se estructuran los sistemas de trabajo de forma que reduzcan cualquier riesgo posible de contaminación física, química o microbiológica?			
2.1.6	¿Existe una separación eficaz, para reducir al mínimo el riesgo de contaminación de los productos, a la hora de manipular sustancias alérgicas o productos cuya identidad haya que preservar?			
2.1.7	¿Ponen las instalaciones de laboratorios en peligro la seguridad de los alimentos?			
2.1.8	¿Las instalaciones de lavado y limpieza de equipos y utensilios están separadas de la zona de producción?			
2.1.9	¿Las instalaciones tienen un espacio de trabajo y de almacenamiento suficiente para que todas las operaciones se realicen correctamente en condiciones higiénicas seguras?			
2.2	<u>ESTRUCTURAS INTERNAS</u>			
2.2.1	¿Las superficies de las paredes y de los suelos son de materiales impermeables que no tienen efectos tóxicos para el uso al que se destinan?			
2.2.2	¿Están las paredes sujetas a un mantenimiento para impedir la acumulación de suciedad, reducir la condensación y el crecimiento de moho?			
2.2.3	¿Las paredes tienen una superficie lisa hasta una altura apropiada para las operaciones que se realicen?			
2.2.4	¿Los suelos están diseñados para satisfacer las demandas del proceso y para que sean resistentes a los materiales y métodos de limpieza?			
2.2.5	¿Se mantienen los suelos en buenas condiciones?			
2.2.6	¿Los desagües están sujetos a mantenimiento para reducir al mínimo el riesgo de contaminación de los productos?			
2.2.7	¿Tienen los suelos una pendiente adecuada para que el agua o cualquier otro líquido fluya hacia el desagüe correspondiente?			
2.2.8	¿Los techos y aparatos elevados están situados, diseñados y acabados de forma que reduzcan al mínimo la acumulación de suciedad y la condensación y el crecimiento de moho, así como el desprendimiento de partículas?			
2.2.9	¿Los techos y aparatos elevados están sujetos a mantenimiento y limpieza?			
2.2.10	¿Hay en los falsos techos un acceso adecuado al espacio vacío para facilitar la limpieza, el mantenimiento de los servicios y para luchar contra los insectos?			
2.2.11	¿Son las ventanas fáciles de limpiar y están construidas de modo que se reduzca al mínimo la acumulación de suciedad?			
2.2.12	¿Las ventanas diseñadas para abrirse están provistas de malla contra insectos, fácil de desmontar y limpiar?			



ROMATE

VERIFICACION DEL PROGRAMA DE PRERREQUISITOS

R – 38
 Revisión: 0
 Fecha: 07/06
 Página 3 de 17

2.2.13	¿Las ventanas de cristal tienen protección a prueba de roturas?			
2.2.14	¿Las puertas tienen una superficie lisa y no absorbente y son fáciles de limpiar y de desinfectar?			
2.2.15	Cuando se abren puertas externas que dan a las zonas de manipulación de las materias primas, procesado, envasado y almacenamiento ¿se toman las precauciones adecuadas para impedir la aparición de plaga de insectos?			
2.2.16	¿Las puertas externas que dan a las zonas de manipulación de materias primas, procesado, envasado y almacenamiento tienen un cierre hermético o un material aislante adecuado?			
2.2.17	¿Las superficies de trabajo que están en contacto directo con los alimentos son sólidas, duraderas y fáciles de limpiar, mantener y desinfectar, y están fabricadas de material liso no absorbente y no tóxico, e inerte a los alimentos, los detergentes y los desinfectantes utilizados en condiciones de trabajo normales?			

2.3	<u>EQUIPOS</u>			
2.3.1	¿Tenían los equipos las especificaciones correctas antes de su compra y fueron probados y autorizados antes de su uso?			
2.3.2	¿El equipo y los recipientes que van a estar en contacto con los alimentos están diseñados y fabricados de manera que pueda facilitarse la limpieza y desinfección y se mantengan de manera adecuada para evitar la contaminación de los alimentos?			
2.3.3	¿El equipo y los recipientes están fabricados con materiales duraderos que no tienen efectos tóxicos para el uso al que se destinan?			

OBSERVACIONES:

COD.	PRERREQUISITO	SI	NO	NA
3	SERVICIOS			
3.1	<u>ABASTECIMIENTO DE AGUA</u>			
3.1.1	¿Toda el agua usada para la limpieza de los equipos o de la zona de envasado o en la elaboración de productos es agua potable y no representa un riesgo de contaminación?			
3.1.2	¿El sistema de abastecimiento de agua no potable es independiente?			
3.1.3	¿Los sistemas de agua no potable están identificados y no están conectados con los sistemas de agua potable ni hay peligro de reflujo hacia ellos?			



ROMATE

VERIFICACION DEL PROGRAMA DE PRERREQUISITOS

R – 38

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 4 de 17

3.2	<u>CALIDAD DEL AIRE Y VENTILACION</u>			
3.2.1	¿Se dispone de sistemas de ventilación y extracción adecuados en las zonas de procesado y almacenamiento de los productos para impedir la condensación o el exceso de polvo?			
3.2.2	En los procesos que necesitan aire filtrado, ¿el equipo utilizado para ello tiene un mantenimiento adecuado?			
3.2.3	¿Los sistemas de ventilación han sido proyectados y construidos de manera que el aire no fluya nunca de zonas contaminadas a zonas limpias y de forma que se puedan mantener y limpiar adecuadamente?			
3.3	<u>ILUMINACION</u>			
3.3.1	¿Se dispone de iluminación natural o artificial adecuada para permitir la realización de las operaciones de manera higiénica?			
3.3.2	La iluminación ¿No da lugar a colores falseados y su intensidad es suficiente para el tipo de operaciones que se lleva a cabo?			
3.3.3	Las lámparas que puedan constituir un riesgo para el producto, en caso de rotura, ¿disponen de cubierta protectora?			
3.4	<u>RESIDUOS Y ELIMINACION DE RESIDUOS</u>			
3.4.1	¿Hay sistemas en vigor para reducir al mínimo la acumulación de residuos en las zonas de producción y para impedir el uso de materiales incorrectos?			
3.4.2	¿Están los desagües proyectados y construidos de manera que se evite el riesgo de contaminación de los productos o del abastecimiento de agua potable?			
3.4.3	¿La eliminación de residuos cumple los requisitos legales?			
3.4.4	Los contenedores para la recogida de residuos, ¿son identificables de manera específica, están adecuadamente fabricados y, cuando proceda, hechos de material impermeable?			
3.5	<u>INSTALACIONES PARA EL PERSONAL</u>			
3.5.1	¿Hay vestuarios adecuados para que todo el personal se cambie de ropa?			
3.5.2	¿Existen suficientes medios adecuados para lavarse y secarse las manos higiénicamente, con lavabos y abastecimiento de agua caliente y fría?			
3.5.3	¿Están los baños debidamente separados de las zonas de producción, envasado y almacenamiento y sus puertas no dan directamente a dichas zonas y además están debidamente señalizados?			
3.5.4	¿Está prohibido fumar en todos los edificios de la fábrica?			
3.5.5	¿Están los comedores debidamente controlados para impedir la contaminación de los productos?			
3.5.6	¿Se toman las medidas adecuadas para el almacenamiento de los alimentos que el personal lleva a la fábrica?			



ROMATE

VERIFICACION DEL PROGRAMA DE PRERREQUISITOS

R – 38
Revisión: 0
Fecha: 07/06
Página 5 de 17

3.5.7	¿Se guardan la ropa de calle y otros artículos personales en un lugar distinto al de la ropa de trabajo en los vestuarios?			
-------	--	--	--	--

OBSERVACIONES:

COD.	PRERREQUISITO	SI	NO	NA
4	MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA			
4.1	<u>MANTENIMIENTO</u>			
4.1.1	Cuando se autoriza el uso de equipos o plantas nuevos, ¿Se elabora y pone en marcha un programa de mantenimiento basado en la evaluación del riesgo?			
4.1.2	¿Se asegura que no se pone en peligro la seguridad de los alimentos durante las operaciones de mantenimiento?			
4.1.3	¿Se realiza la sustitución de piezas de manera que se reduzca al mínimo la posibilidad de contaminación de los productos?			

4.2	<u>LIMPIEZA</u>			
4.2.1	¿Los productos químicos de limpieza están etiquetados correctamente, se manipulan y utilizan de acuerdo con las instrucciones del fabricante y se guardan en recipientes cerrados en lugar seguro?			
4.2.2	¿Se establecen procedimientos de limpieza documentados y se conservan los registros correspondientes?			
4.2.3	¿Existen calendarios de limpieza documentados?			
4.2.4	¿Se vigila y registra la idoneidad y eficacia de la limpieza y los programas correspondientes?			
4.2.5	¿Cuando es necesario se lleva a cabo procesos de desinfección después de la limpieza?			

OBSERVACIONES:



ROMATE

**VERIFICACION DEL
PROGRAMA DE
PRERREQUISITOS**

R – 38

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 6 de 17

COD.	PRERREQUISITOS	SI	NO	NA
5	GESTION DE COMPRAS. HOMOLOGACION DE PROVEEDORES			
5.1	<u>GESTION DE COMPRAS. HOMOLOGACION DE PROVEEDORES</u>			
5.1.1	¿Tiene la empresa un procedimiento de aprobación de los proveedores documentado y un programa de evaluación continuo basado en la evaluación del riesgo?			

5.1.2	En los procedimientos, ¿se define como gestionar las excepciones, como el uso de productos o servicios para los que no se haya llevado a cabo una auditoria o un control?			
5.1.3	¿Contienen los procedimientos criterios claros para la evaluación continua y los niveles de actuación requeridos?			
5.1.4	¿Analiza la empresa la actuación del proveedor dentro de un periodo de prueba especificado y decide cual será el grado de control de la actuación del proveedor que se sigue?			
5.1.5	¿Mantiene la empresa actualizado un registro de proveedores homologados?			

OBSERVACIONES:

COD.	PRERREQUISITO	SI	NO	NA
6	MANIPULACION DE PRODUCTOS			
6.1	<u>ALMACENAMIENTO</u>			
6.1.1	¿La empresa dispone de instalaciones adecuadas para el almacenamiento de materias primas, ingredientes, materiales de envasado, productos terminados, así como de productos químicos, de limpieza, lubricantes, combustibles, etc.?			
6.1.2	¿Permiten las instalaciones de almacenamiento un mantenimiento y limpieza adecuados y se evitan el acceso y anidamiento de plagas?			

6.2	<u>TRANSPORTE</u>			
6.2.1	En todos los vehículos de transporte de materias primas, ingredientes, materiales de envasado, productos terminados y productos intermedios, ¿se llevan a cabo los procedimientos de mantenimiento e higiene documentados?			
6.2.2	¿Hay procedimientos en vigor para garantizar que el producto se mantiene en condiciones seguras durante el transporte?			
6.2.3	¿Existen procedimientos para reducir al mínimo el riesgo de contaminación cruzada y hay una separación efectiva entre distintos productos?			

 ROMATE	VERIFICACION DEL PROGRAMA DE PRERREQUISITOS	R – 38
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 7 de 17

6.2.4	Cuando el material transportado pueda sufrir daños debido a las condiciones meteorológicas, ¿los vehículos se cargan y descargan en espacios cubiertos para proteger el material?			
6.2.5	Si el transporte lo realiza una empresa externa, ¿Cumple ésta todos los requisitos especificados en este apartado y se incluyen en un contrato, asegurándose su cumplimiento?			

6.3	<i>MANIPULACION DE MATERIALES ESPECIFICOS</i>			
6.3.1	¿Lleva a cabo la empresa una evaluación del riesgo de las materias primas para determinar la probabilidad de contaminación por sustancias alérgicas concretas, o la probabilidad de pérdida de la identidad o del mantenimiento de su categoría; o pone en marcha medidas de control para garantizar que se mantienen la seguridad y la legalidad del producto?			
6.3.2	¿Se presta especial atención a evitar la contaminación cruzada por ingredientes que puedan constituir un peligro para la seguridad?			
6.3.3	Cuando se hacen modificaciones o se realizan operaciones modificadas, ¿se siguen procedimientos para garantizar la inocuidad del producto terminado?			

OBSERVACIONES:

COD.	PRERREQUISITO	SI	NO	NA
7	RIESGO DE CONTAMINACION			
7.1	<i>RIESGO DE CONTAMINACION DE PRODUCTOS</i>			
7.1.1	¿Hay instalaciones adecuadas para el control y almacenamiento de productos químicos?			
7.1.2	¿La empresa restringe y controla el acceso a las áreas de elaboración?			
7.1.3	Los materiales de vidrio y quebradizos utilizados en las zonas de elaboración y almacenamiento, ¿se registra y comprueba su estado regularmente?			
7.1.4	¿Hay procedimientos sobre los pasos a seguir en caso de roturas de vidrios y materiales quebradizos para garantizar que se toman las precauciones necesarias?			
7.1.5	¿Los alimentos sin elaborar están claramente separados de los productos alimenticios listos para el consumo?			



ROMATE

**VERIFICACION DEL
PROGRAMA DE
PRERREQUISITOS**

R – 38

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 8 de 17

OBSERVACIONES:

COD.	PRERREQUISITO	SI	NO	NA
8	LIMPIEZA Y DESINFECCION			
8.1	<u>LIMPIEZA Y DESINFECCION</u>			
8.1.1	¿Hay instalaciones adecuadas para la limpieza de los utensilios y equipos y dichas instalaciones disponen de abastecimiento suficiente de agua potable fría, y cuando proceda, caliente?			
8.1.2	¿Existen calendarios de limpieza documentados para los edificios, los servicios, la fábrica y todos los equipos?			
8.1.3	¿La limpieza se lleva a cabo con arreglo a las instrucciones y procedimientos documentados y se conservan registros de ella?			
8.1.4	¿Los productos químicos de limpieza son específicos para este propósito, están etiquetados adecuadamente, se guardan en recipientes cerrados en un lugar seguro y se utilizan con arreglo a las instrucciones de los fabricantes?			
8.1.5	¿La eficacia de las instrucciones y procedimientos de limpieza e higiene se verifican y se registran?			
8.1.6	Cuando procede, ¿se llevan a cabo procesos de desinfección para controlar de forma eficaz el riesgo de contaminación microbiológica y además estos procedimientos están documentados y su eficacia se verifica de forma regular basándose en la evaluación del riesgo?			

OBSERVACIONES:

COD.	PRERREQUISITO	SI	NO	NA
9	CONTROL DE PLAGAS			
9.1	<u>CONTROL DE PLAGAS</u>			
9.1.1	¿Se tiene contratada a una empresa competente en el control de plagas o se cuenta con personal con una formación adecuada para realizar inspecciones y tratamientos regulares de las instalaciones con el fin de impedir y erradicar las plagas?			



ROMATE

VERIFICACION DEL PROGRAMA DE PRERREQUISITOS

R – 38

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 9 de 17

9.1.2	¿La localización de todas las medidas de control de plagas figuran en un plano?			
9.1.3	¿Se mantiene los edificios en buenas condiciones, con las reparaciones necesarias, para impedir el acceso de las plagas y eliminar posibles lugares de reproducción?			
9.1.4	¿Los agujeros, desagües y otros lugares por los que puedan penetrar plagas se mantienen cerrados herméticamente, o en su caso, se colocan pantallas y trampas?			
9.1.5	¿Se tienen colocadas mallas metálicas en las ventanas abiertas, puertas y aberturas de ventilación?			
9.1.6	¿Se impide la entrada de animales en los recintos de elaboración de productos y almacenamiento?			
9.1.7	¿Las posibles fuentes de alimento se guardan en recipientes a prueba de plagas y/o almacenan por encima del nivel del suelo y lejos de las paredes?			
9.1.8	¿El comedor se mantiene limpio y los desperdicios se almacenan en recipientes a prueba de plagas?			
9.1.9	¿Los resultados de las inspecciones de control de plagas se evalúan de forma regular y se analizan para detectar posibles tendencias?			
9.1.10	¿Se conservan registros detallados de las inspecciones de control de plagas, las recomendaciones y las acciones necesarias llevadas a cabo?			
9.1.11	Cuando procede, ¿Se instalan insecticidas eléctricos y/o cebos sexuales en lugares adecuados y están en funcionamiento de forma permanente?			
9.1.12	Los materiales de envasado, las materias primas y los productos terminados, ¿se almacenan de forma que se reduzca al mínimo el riesgo de infestación?			
9.1.13	Cuando procede, ¿se hace un análisis en profundidad de las materias primas recepcionadas para cerciorarse de que no están infectadas?			
9.1.14	¿El tratamiento y aplicación de cebos o productos químicos, físicos o biológicos se realiza de manera que no represente una amenaza para la inocuidad de los alimentos?			

OBSERVACIONES:

COD.	PRERREQUISITO	SI	NO	NA
10	HIGIENE DEL PERSONAL			
10.1	<u>ESTADO DE SALUD</u>			
10.1.1	¿Se asegura la empresa de que todos sus empleados se someten a un examen médico anual?			



ROMATE

VERIFICACION DEL PROGRAMA DE PRERREQUISITOS

R – 38

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 10 de 17

10.1.2	¿Tiene la empresa un procedimiento mediante el cual los empleados notifiquen cualquier enfermedad infecciosa o trastorno relevante que sufran o con el que hayan estado en contacto?			
10.1.3	Si la empresa sabe o sospecha que una persona padece o es portadora de alguna enfermedad infecciosa relevante, ¿Se toman medidas para la seguridad del producto y no se le permite el acceso a ninguna área de manipulación de alimentos si existe la posibilidad de que los contamine?			
10.1.4	¿Existen procedimientos para controlar el uso de medicamentos personales con el fin de reducir al mínimo el riesgo de contaminación?			

10.2	<u>ASEO PERSONAL</u>			
10.2.1	¿Las personas que trabajen en zonas de manipulación de alimentos mantienen un grado elevado de aseo personal?			
10.2.2	¿Las personas que trabajen en zonas de manipulación de alimentos llevan ropas protectoras adecuadas proporcionadas por la empresa?			
10.2.3	Cuando procede, ¿las ropas protectoras cubren las ropas personales por encima de la rodilla y están diseñadas para garantizar que no se pone en peligro la seguridad del producto?			
10.2.4	Cuando procede, ¿todo el pelo esta recogido y cubierto para evitar la contaminación del producto?			
10.2.5	Cuando procede, ¿las barbas están recogidas y cubiertas por una redcilla?			
10.2.6	¿El personal lleva un calzado apropiado dentro de las instalaciones de la empresa?			
10.2.7	Si se llevan guantes y otra ropa protectora, ¿están sujetos a un control adecuado para evitar la contaminación del producto?			
10.2.8	¿El personal se lava las manos con una frecuencia apropiada y siempre antes de comenzar las actividades de manipulación de los alimentos, inmediatamente después de hacer uso del aseo y después de manipular materiales con suciedad o contaminados?			
10.2.9	¿Se comprueba periódicamente la eficacia de los procedimientos de higiene en lo que respecta al lavado de manos?			

10.3	<u>COMPORTAMIENTO DEL PERSONAL</u>			
10.3.1	¿Está prohibido fumar en todas las instalaciones de la empresa?			
10.3.2	¿Está permitido comer y beber solo en las zonas establecidas para ello (comedor)?			
10.3.3	¿Está prohibido escupir en zonas de manipulación de alimentos y estornudar o toser sobre los alimentos no protegidos?			



ROMATE

VERIFICACION DEL PROGRAMA DE PRERREQUISITOS

R – 38

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 11 de 17

10.3.4	Los cortes y rasguños en la piel expuesta, ¿se cubren con una tirita azul impermeable y con metal detectable que proporciona y controla la empresa?			
10.3.5	¿Llevan las personas las uñas cortas, limpias y sin esmalte y no se permite el uso de uñas postizas?			
10.3.6	¿Determina la empresa el tipo de joyas que está permitido llevar por motivos étnicos, médicos o religiosos y los controles que deben hacerse para reducir al mínimo el riesgo de contaminación?			
10.3.7	En las zonas de manipulación ¿no se llevan puestos ni se introducen efectos personales como relojes, joyas, anillos ni pendientes en partes del cuerpo expuestos, como nariz y cejas, etc., salvo anillos de casado, pulsera de boda, pendiente de bolita y los especificados en el punto anterior?			
10.3.8	¿Lleva el personal perfume o loción para después del afeitado en cantidades no excesivas?			
10.3.9	¿Cumplen los visitantes a las zonas de manipulación las disposiciones de higiene que figuran en esta sección?			

OBSERVACIONES:

COD.	PRERREQUISITO	SI	NO	NA
11	FORMACION DEL PERSONAL. CAPACITACION			
11.1	<u>FORMACION DEL PERSONAL. CAPACITACION</u>			
11.1.1	¿Recibe todo el personal una formación adecuada antes de empezar a trabajar y es supervisado durante todo el periodo de trabajo?			
11.1.2	¿La empresa tiene procedimientos de formación documentados y registros de formación completos?			
11.1.3	¿Cuando el personal realiza actividades relacionadas con los puntos de control críticos, recibe la formación correspondiente y esta sujeto a supervisión y además hay procedimientos de control documentados de dicha formación y supervisión?			
11.1.4	¿Quienes manipulan productos químicos de limpieza u otras sustancias químicas potencialmente peligrosas son instruidos sobre las técnicas de manipulación inocua?			
11.1.5	¿Se efectúan evaluaciones periódicas de la eficacia de los programas de formación y modifican su contenido, sus métodos y las técnicas de la persona que imparte la formación cuando es necesario?			
11.1.6	¿Existe un programa de formación continuada?			



ROMATE

VERIFICACION DEL PROGRAMA DE PRERREQUISITOS

R – 38

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 12 de 17

11.1.7	¿Los directores y supervisores de los procesos de elaboración de alimentos tienen los conocimientos suficientes sobre los principios y prácticas de higiene de los alimentos para poder evaluar los posibles riesgos y adoptar las medidas necesarias para solucionar las incidencias?			
--------	--	--	--	--

OBSERVACIONES:

COD.	PRERREQUISITO	SI	NO	NA
12	CONTROL DEL PRODUCTO			
12.1	<u>DISEÑO Y DESARROLLO DEL PRODUCTO</u>			
12.1.1	¿La empresa se asegura de que el etiquetado del producto es legal y cumple las especificaciones correspondientes al producto?			
12.1.2	¿Se documenta el proceso de diseño y desarrollo del producto para demostrar que se han evaluado adecuadamente la seguridad y la legalidad de los cambios realizados en la formulación?			
12.1.3	¿El periodo de validez se establece teniendo en cuenta la formulación del producto, los materiales de envasado, el entorno medioambiental de la fábrica y las condiciones de vida posteriores?			
12.1.4	¿Se realiza ensayos del periodo de validez utilizando los protocolos documentados y se documentan y conservan los resultados de los ensayos?			

12.2	<u>ENVASADO DEL PRODUCTO</u>			
12.2.1	¿Hay procedimientos en vigor para confirmar que los materiales de envasado del producto cumplen las especificaciones?			
12.2.2	¿Los materiales de envasado cumplen la legislación sobre seguridad alimentaria correspondiente y son idóneos para su uso, ofreciendo una protección adecuada a los productos?			
12.2.3	¿Los materiales de envasado se almacenan en un lugar separado de las materias primas y el producto terminado?			
12.2.4	¿Todos los materiales de envasado utilizados solo en parte se mantienen bien protegidos antes de llevarlos de nuevo al almacén?			

12.3	<u>MATERIAS PRIMAS E INGREDIENTES</u>			
12.3.1	¿La empresa determina y aplica especificaciones para las materias primas o ingredientes?			



ROMATE

VERIFICACION DEL PROGRAMA DE PRERREQUISITOS

R – 38

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 13 de 17

12.3.2	¿No se acepta ninguna materia prima o ingrediente si se sabe que contiene algún defecto perjudicial que no se pueda reducir a un nivel aceptable mediante una clasificación y/o elaboración normales?			
12.3.3	¿Las materias primas o ingredientes se inspeccionan antes de la elaboración y se realizan pruebas de laboratorio para determinar si son idóneos para el uso establecido?			
12.3.4	¿Las reservas de materias primas e ingredientes están sujetas a una rotación efectiva de existencias?			
12.4	<u>INSPECCIÓN Y ANÁLISIS DEL PRODUCTO</u>			
12.4.1	¿El laboratorio de la empresa o los laboratorios subcontratados tienen una acreditación de laboratorio reconocida u operan con arreglo a los requisitos y principios de la norma ISO 17025?			
12.4.2	¿Existen procedimientos para garantizar la fiabilidad de los resultados de laboratorio?			
12.4.3	¿El personal que realiza los análisis está correctamente cualificado, tiene una formación adecuada y es competente para llevar a cabo los análisis requeridos?			
12.5	<u>EXPEDICION DE PRODUCTOS TERMINADOS</u>			
12.5.1	¿Los albaranes y/o etiquetado del producto facilitan la rotación correcta de las existencias?			
12.5.2	¿La empresa se asegura de que únicamente personal autorizado libera el producto?			
12.6	<u>CONTROL DE PRODUCTOS NO CONFORMES</u>			
12.6.1	¿Existen procedimientos para el control de los productos no conformes?			
12.6.2	¿Todos los productos que resultan contaminados se controlan de manera eficaz siguiendo un procedimiento adecuado?			
12.6.3	¿Se toman medidas correctivas para evitar las no conformidades y éstas se documentarse y se conservan?			
12.6.4	¿Todos los productos no conformes se tratan o se eliminan dependiendo de la naturaleza del problema?			
12.7	<u>RETIRADA DE PRODUCTOS</u>			
12.7.1	¿Se aplican procedimientos eficaces para hacer frente a cualquier peligro para la inocuidad de los alimentos y permitir que se retire del mercado, completa y rápidamente, todo lote de producto terminado que comporte tal peligro?			
12.7.2	¿Los productos retirados se mantienen bajo supervisión hasta que se destruyen o se reprocesan?			
12.7.3	¿Los procedimientos para la retirada de productos se analizan regularmente de manera apropiada para asegurarse de que funcionan correctamente y se conservan los resultados de los análisis?			



ROMATE

**VERIFICACION DEL
PROGRAMA DE
PRERREQUISITOS**

R – 38

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 14 de 17

OBSERVACIONES:

COD.	PRERREQUISITO	SI	NO	NA
13	CONTROL DE LOS PROVEEDORES			
13.1	<u>CONTROL DE LAS OPERACIONES</u>			
13.1.1	Todo proceso realizado para garantizar la inocuidad del producto, ¿se valida por completo antes de iniciar la producción considerando las peores condiciones posibles?			
13.1.2	Cuando el control físico-químico es esencial para la inocuidad de los productos, ¿se controla, vigila y registra de forma adecuada?			
13.1.3	¿La vigilancia de los procesos en línea se lleva a cabo con arreglo a los requisitos de las especificaciones del producto y a procedimientos específicos?			
13.1.4	¿Hay sistemas que aseguran un control eficaz de la temperatura cuando ésta es fundamental para la inocuidad de los alimentos?			
13.1.5	Cuando se produce cualquier cambio en la formulación del producto, método del proceso, equipos, materiales de envasado, etc., ¿la empresa, cuando procede, vuelve a establecer las características del proceso y a validar los datos del producto para garantizar la inocuidad del mismo?			
13.1.6	En caso de que se produzcan fallos en los equipos o desviaciones del proceso, ¿existen procedimientos para determinar que el producto es seguro antes de su salida?			
13.2	<u>CONTROL DE LA CANTIDAD</u>			
13.2.1	La frecuencia y metodología de control de la cantidad ¿cumplen los requisitos de la legislación sobre verificación de la cantidad?			
13.2.2	En el caso de productos en bruto, ¿cumplen los requisitos específicos del cliente?			
13.3	<u>CALIBRACION Y CONTROL DE LOS DISPOSITIVOS DE MEDICION Y VIGILANCIA</u>			
13.3.1	¿La empresa calibra los equipos de medición para garantizar su exactitud con una frecuencia predeterminada?			
13.3.2	¿Se conservan los registros de los resultados de la calibración y la verificación?			
13.3.3	¿Se identifican y marcan los dispositivos de medición y vigilancia prescritos con arreglo a los requisitos de calibración?			



ROMATE

**VERIFICACION DEL
PROGRAMA DE
PRERREQUISITOS**

R – 38

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 15 de 17

13.3.4	¿Ajusta el personal autorizado los dispositivos de medición y vigilancia prescritos?			
13.3.5	¿Hay procedimientos en vigor para las medidas tomadas cuando se observa que los dispositivos de medición y vigilancia prescritos no funcionan dentro de los límites especificados?			

OBSERVACIONES:

COD.	PRERREQUISITO	SI	NO	NA
14	TRAZABILIDAD			
14.1	<u>TRAZABILIDAD</u>			
14.1.1	¿Tiene la empresa un sistema que permita hacer un rastreo de todas las materias desde el origen a través de todos los pasos del proceso hasta la distribución del producto terminado al cliente?			
14.1.2	¿El sistema se analiza regularmente?			

OBSERVACIONES:



ROMATE

**VERIFICACION DEL
PROGRAMA DE
PRERREQUISITOS**

R – 38

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 16 de 17

NO CONFORMIDADES DETECTADAS:



ROMATE

**VERIFICACION DEL
PROGRAMA DE
PRERREQUISITOS**

R – 38

Revisión: 0

Fecha: 07/06

Página 17 de 17

ACCIONES CORRECTORAS A APLICAR:

Fecha de la verificación:

Firma:

ANEXO 10. REVISION POR LA DIRECCION

 ROMATE	REVISION POR LA DIRECCION	R -39
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 2 de 10

3. Circunstancias cambiantes que puedan afectar a la inocuidad de los alimentos.

Resultado de la Revisión:

4. Situaciones de emergencias, accidentes y retirada del producto.

Resultado de la Revisión:

 ROMATE	REVISION POR LA DIRECCION	R -39
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 3 de 10

5. Revisión de los resultados de las actividades de actualización del sistema.

Resultado de la Revisión:

6. Revisión de las actividades de comunicación, incluyendo la retroalimentación de clientes, análisis de las reclamaciones de los clientes y de las acciones correctoras que se planteen.

Resultado de la Revisión:

 ROMATE	REVISION POR LA DIRECCION	R -39
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 4 de 10

7. Análisis de resultados de auditorías internas de calidad realizadas por SANCHEZ ROMATE y de auditorías externas de calidad realizadas por clientes o terceras partes certificadoras.

Resultado de la Revisión:

8. Revisión de la Política de Calidad.

Resultado de la Revisión:

 ROMATE	REVISION POR LA DIRECCION	R -39
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 5 de 10

9. Revisión de los Objetivos de Calidad.

Resultado de la Revisión:

10. Análisis y resultados de la revisión del plan APPCC.

Resultado de la Revisión:

 ROMATE	REVISION POR LA DIRECCION	R -39
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 6 de 10

11. Evaluación del estado de las no conformidades y sus correspondientes acciones correctoras.

Resultado de la Revisión:

12. Análisis del desempeño de los procesos y la conformidad del producto.

Resultado de la Revisión:

 ROMATE	REVISION POR LA DIRECCION	R -39
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 7 de 10

13. Análisis del estado de las acciones correctoras y preventivas.

Resultado de la Revisión:

14. Análisis de los cambios que podrán afectar al Sistema de Gestión de la Calidad y de la Inocuidad de los Alimentos.

Resultado de la Revisión:

 ROMATE	REVISION POR LA DIRECCION	R -39
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 8 de 10

15. Análisis de las recomendaciones internas y externas para la mejora.

Resultado de la Revisión:

16. Análisis de las necesidades de formación del personal y evaluación de la formación impartida a los trabajadores.

Resultado de la Revisión:

 ROMATE	REVISION POR LA DIRECCION	R -39
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 9 de 10

17. Análisis de la evaluación de proveedores.

Resultado de la Revisión:

18. Análisis de factores relacionados con el mercado tales como la tecnología, la investigación, y el desarrollo y el desempeño de competidores.

Resultado de la Revisión:

 ROMATE	REVISION POR LA DIRECCION	R -39
		Revisión: 0
		Fecha: 07/06
		Página 10 de 10

19. Análisis de otros factores que puedan tener impacto en la organización, tales como las condiciones financieras, sociales o ambientales y cambios legales o reglamentarios pertinentes.

Resultado de la Revisión:

Realizado:

Aprobado:

Fdo.: Director de Calidad

Fdo.: Director Gerente

REQUISITOS LEGALES

REQUISITOS LEGALES

- Norma UNE-EN ISO 22000:2005 “Sistemas de gestión de inocuidad de los alimentos. Requisitos para cualquier organización en la cadena alimentaria”.
- Codex Alimentarius. Higiene de los Alimentos. Textos Básicos. Tercera Edición (2003).
 - Sistema de análisis de Peligros y de Puntos Críticos de Control (HACCP) y Directrices para su aplicación. Anexo al CAC/RCP-1 (1969), Rev 4 (2003).
 - Código Internacional Recomendado de Prácticas. Principios Generales de Higiene de los alimentos.
- Documento Orientativo de Especificaciones del sistema de Autocontrol. Consejería de Salud de la Junta de Andalucía.
- Ley 24/2003, de 10 de julio, de la Viña y del Vino.
- Real Decreto 2207/1995, de 28 de diciembre, por el que se establecen las normas de higiene relativas a los productos alimenticios.
- Real Decreto 202/2000, de 11 de febrero, por el que se establecen las normas relativas a los manipuladores de alimentos.
- Decreto 189/2001, de 4 de septiembre, por el que se regulan los Planes de Formación de los Manipuladores de Alimentos y el Régimen de Autorización y Registro de Empresas y Entidades, que impartan formación en materia de manipulación de alimentos.
- R.D. 140/2003, de 7 de febrero, por el que se establecen los criterios sanitarios de la calidad del agua de consumo humano.
- Decreto 8/1995, de 24 de enero, de la Consejería de Salud, por el que se aprueba el Reglamento de Desinfección, Desinsectación y Desratización Sanitarias.

PRESUPUESTOS

PRESUPUESTO

PLAN DE TRABAJO		HORAS(h)	EUROS(€)
ANALISIS INICIAL		15	450
DIAGNOSTICO			
PRESENTACION DE CONCLUSIONES			
ELABORACION DE DOCUMENTACION	SISTEMA DE GESTION DE INOCUIDAD ALIMENTARIA(SGIA)	185	5550
	RESPONSABILIDADES DE LA DIRECCION		
	GESTION DE LOS RECURSOS		
	PLANIFICACION Y PRODUCCION DE PRODUCTOS SEGUROS		
	VERIFICACION, VALIDACION Y MEJORA DEL SGIA		
IMPLANTACION DE SGIA		65	1950
TOTAL		265	7950

Nota:30€/hora técnico

PLANOS

INDICE

PLANO 01. Ubicación

PLANO 02. Emplazamiento

PLANO 03. Zonas de Manipulación

PLANO 04. Sala de Envasado

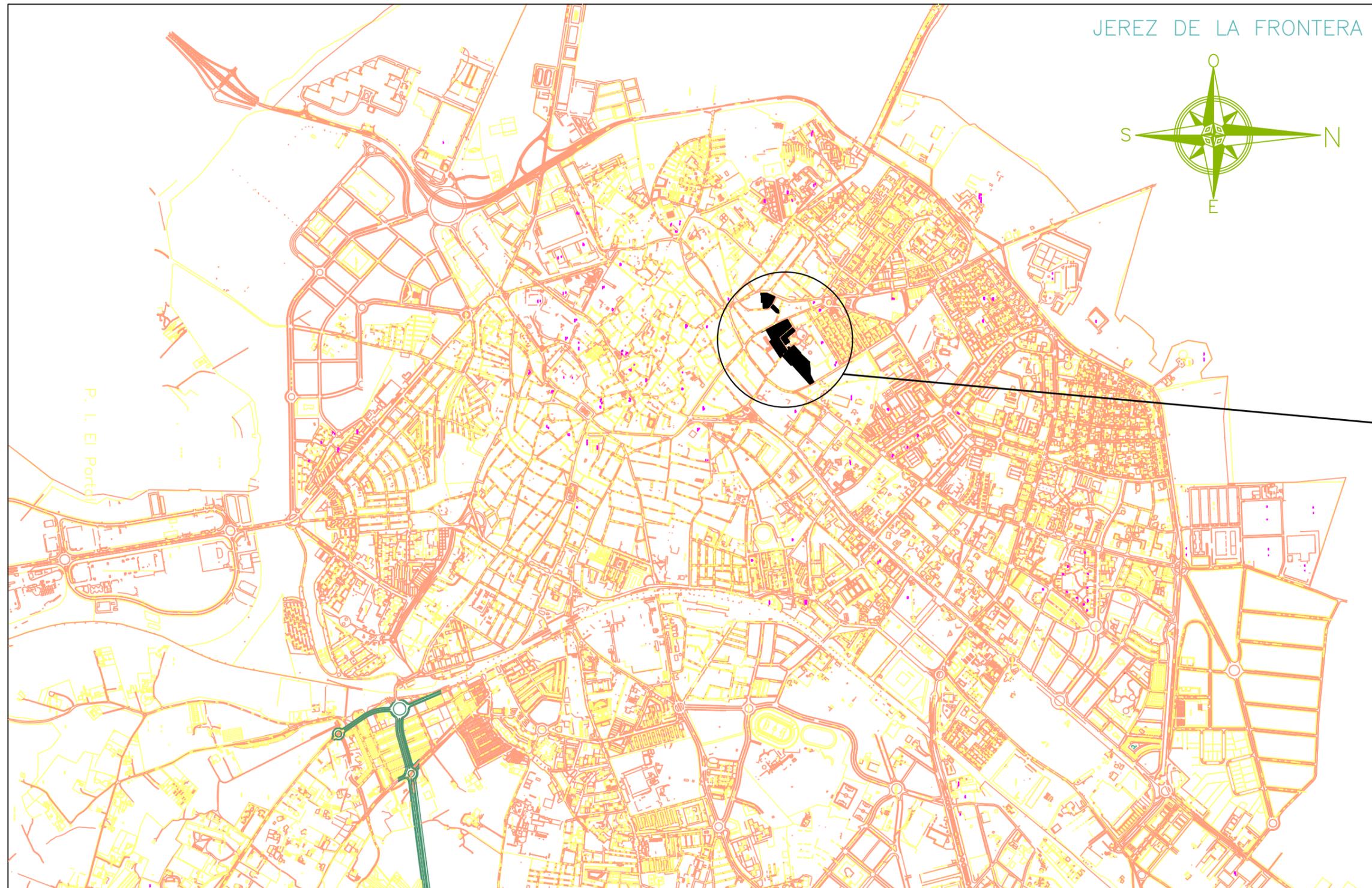
PLANO 05. Distribución de Acometidas y Tomas de Agua

PLANO 06. Distribución de Cebaderos

PLANO 07. Situación de Maquinaria y Equipos

PLANO 08. Red de Aguas Residuales

JEREZ DE LA FRONTERA



BODEGAS
SANCHEZ ROMATE

Diseño e Implantación de un Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria según la norma UNE-EN ISO 22000:2005 en la empresa SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

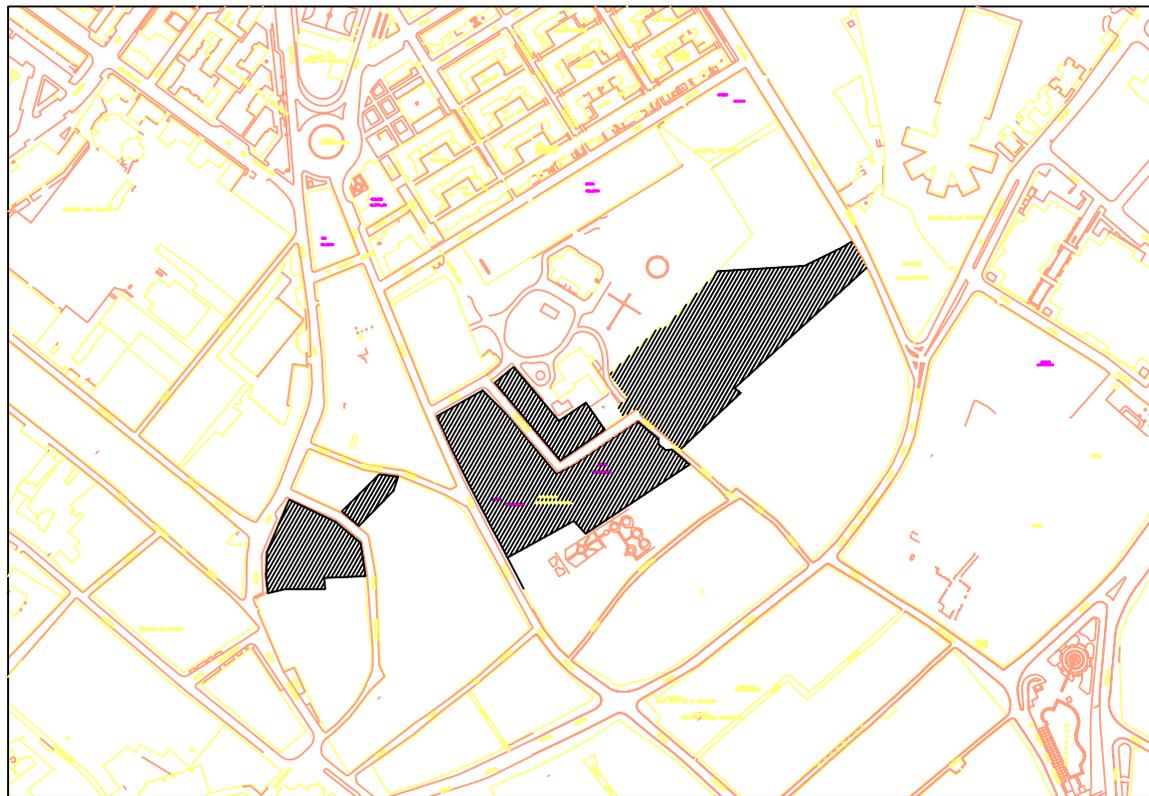
Plano Nº: 01

UBICACION

Escala:
1/20000

Realizado: M^º Reyes Gómez Rubio

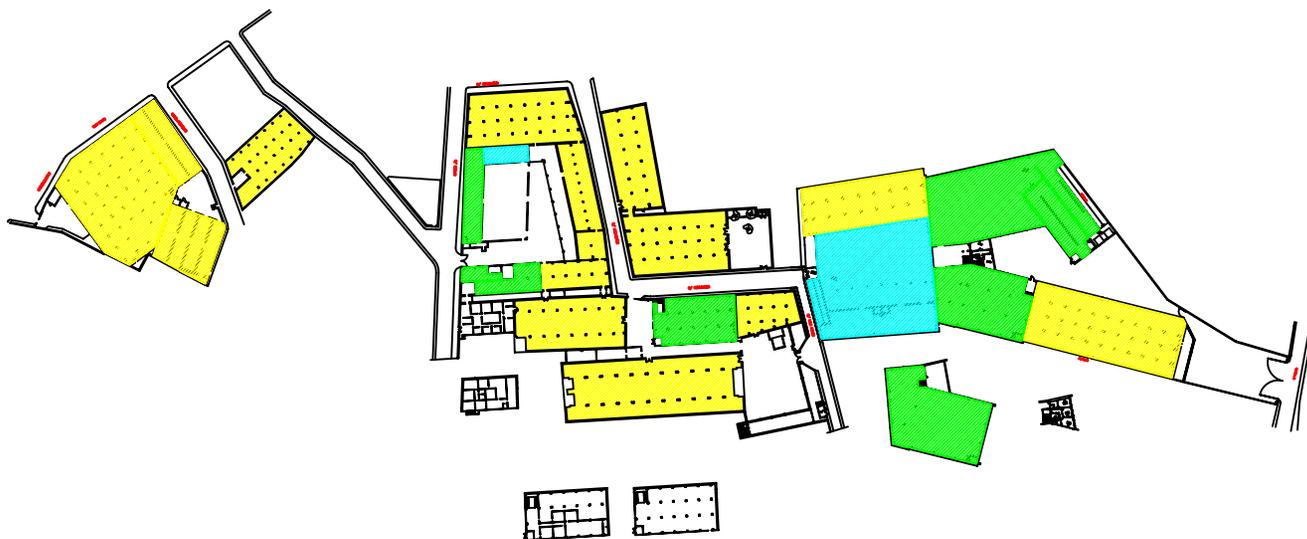
Fecha: Julio 2006



Diseño e Implantación de un Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria según la norma UNE-EN ISO 22000:2005 en la empresa SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

Plano Nº: 02	EMPLAZAMIENTO	
Escala: 1/2000	Realizado: M ^º Reyes Gómez Rubio	Fecha: Julio 2006

LEYENDA:
ALMACENES
BODEGAS
PRODUCCION



Diseño e Implantación de un Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria según la norma UNE-EN ISO 22000:2005 en la empresa SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

Plano Nº: 03	ZONAS DE MANIPULACIÓN	
Escala: 1/1500	Realizado: M ^º Reyes Gómez Rubio	Fecha: Julio 2006

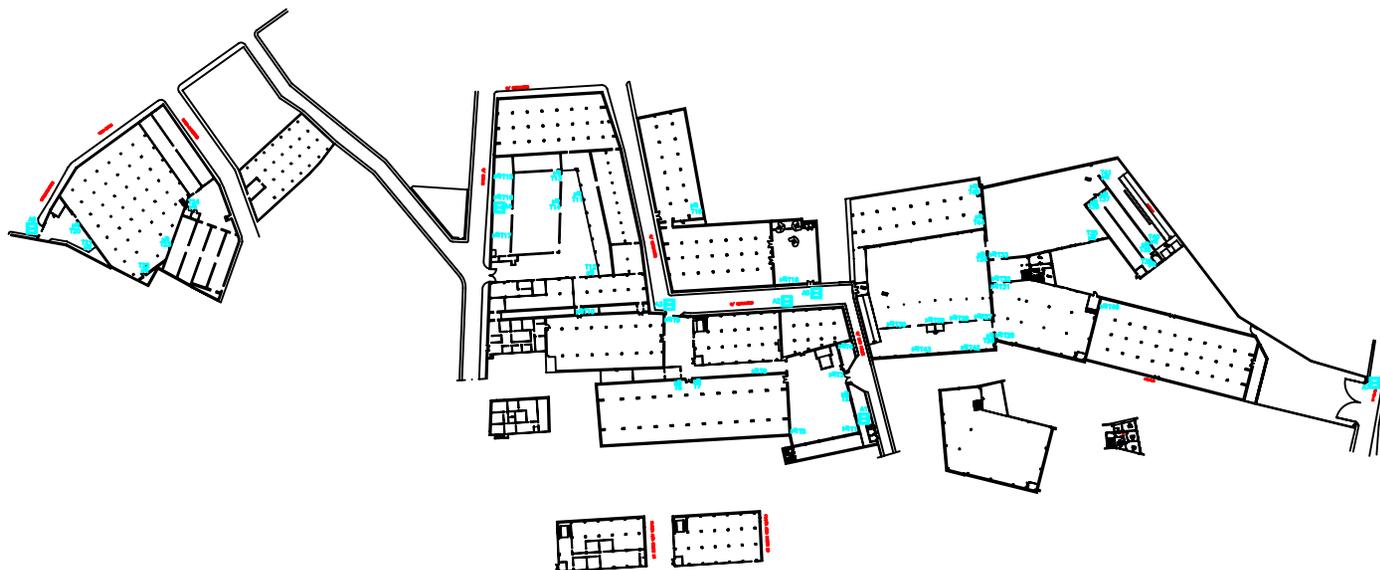
- | | | | |
|-----------------------|------------------------|------------------------------------|-----------------|
| 1 DESPALETIZADORA | 11 ENJUAGADORA | 20 ENJUAGADORA | 30 LLENADORA |
| 2 ENJUAGADORA | 12 LLENADORA | 21 GRUPO "ANJOU" | 31 CAPSULADORA |
| 3 LLENADORA | 13 TAPONADORA | 22 LLENADORA | 33 ETIQUETADORA |
| 4,5,6 TAPONADORAS | 14 MESA DE ACUMULACION | 23,24,26 CAPSULADORA | |
| 7 CAPSULADORA | 15 LACRADORA | 25 TUNEL DE RETRACCION DE CAPSULAS | |
| 8 MESA DE ACUMULACION | 16 CAPSULADORA | 27 ETIQUETADORA | |
| 9 ETIQUETADORA | 17 PRECINTADORA | 28 PRECINTADORA DE BOTELLAS | |
| 10 CAJONADORA | 18 ETIQUETADORA | 29 PRECINTADORA DE CAJAS | |
| | 19 FORMADORA DE CAJAS | | |



Diseño e Implantación de un Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria según la norma UNE-EN ISO 22000:2005 en la empresa SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.

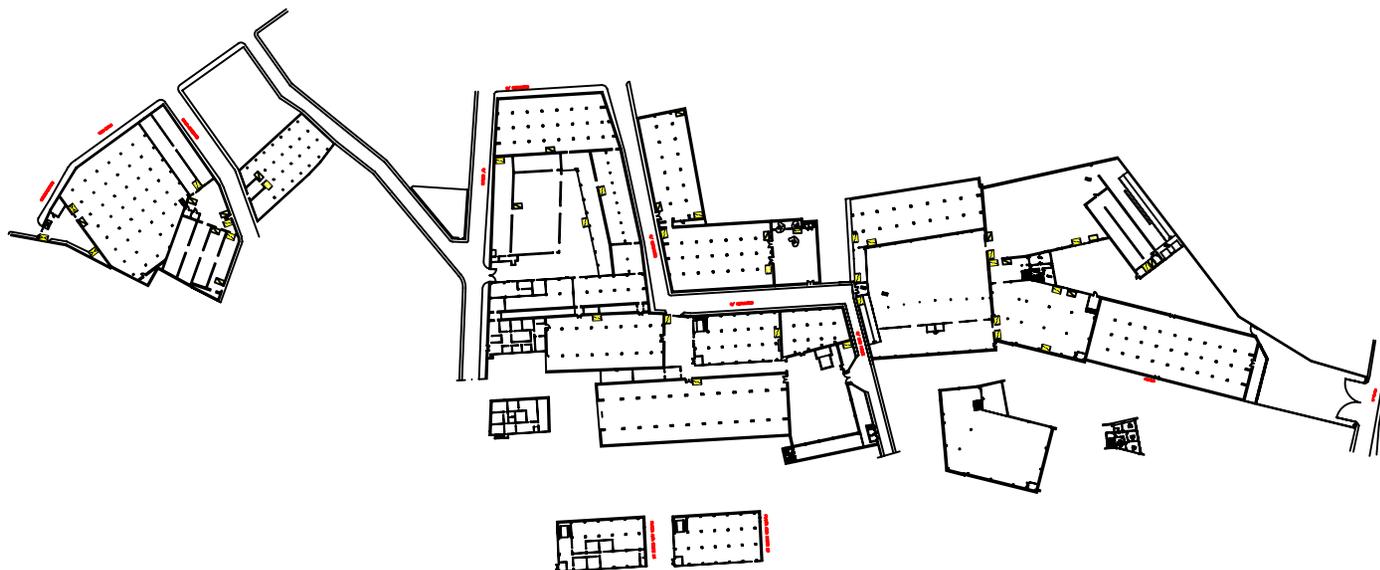
Plano Nº: 04	SALA DE ENVASADO	
Escala: 1/250	Realizado: Mº Reyes Gómez Rubio	Fecha: Julio 2006

LEYENDA:
■ ACOMETIDAS
■ TOMAS DE AGUA

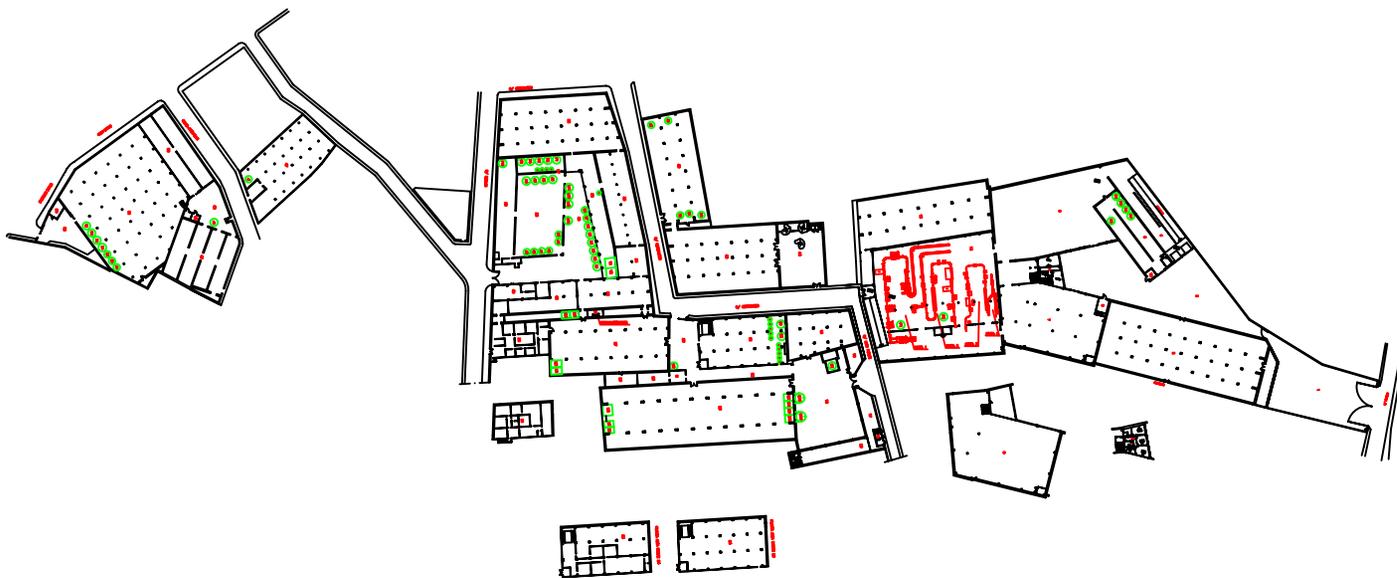


Diseño e Implantación de un Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria según la norma UNE-EN ISO 22000:2005 en la empresa SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.		
DISTRIBUCION DE ACOMETIDAS Y TOMAS DE AGUA		
Plano N°: 05		
Escala: 1/1000	Realizado: M ^o Reyes Gómez Rubio	Fecha: Julio 2006

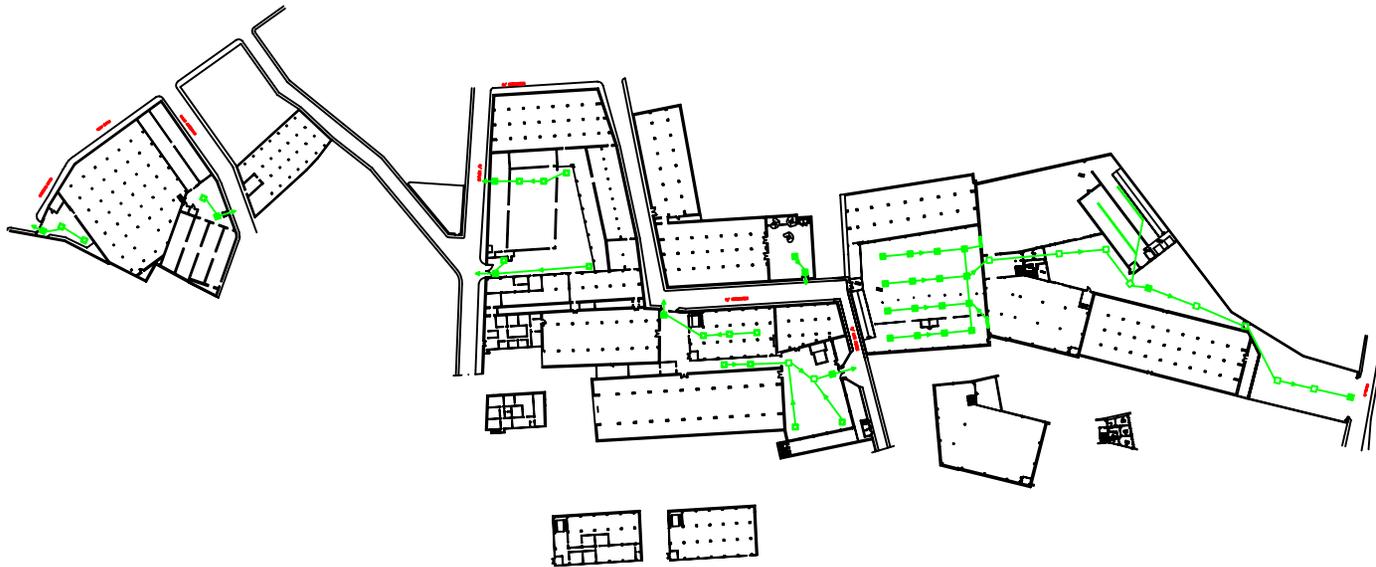
LEYENDA:
▣ CEBADEROS



Diseño e Implantación de un Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria según la norma UNE-EN ISO 22000:2005 en la empresa SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.		
Plano Nº: 06	DISTRIBUCION DE CEBADEROS	
Escala: 1/1000	Realizado: M ^º Reyes Gómez Rubio	Fecha: Julio 2006



- LEYENDA:
- COLECTOR DE AGUAS RESIDUALES
 - ARQUETA
 - ARQUETA SEPARADORA
 - ARQUETA SIFÓNICA
 - SUMIDERO



<p>Diseño e Implantación de un Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria según la norma UNE-EN ISO 22000:2005 en la empresa SANCHEZ ROMATE HNOS., S.A.</p>		
Plano Nº: 08	RED DE AGUAS RESIDUALES	
Escala: 1/1000	Realizado: Mº Reyes Gómez Rubio	Fecha: Julio 2008

