



POLÍTICA DE CALIDAD Y SEGURIDAD ALIMENTARIA

<input type="checkbox"/>	Copia No Controlada		
<input type="checkbox"/>	Copia Controlada	Asignada a: _____	
	Nº de Copia: _____	Organización: _____	
		Fecha: / /	
<u>MODIFICACIONES RESPECTO A LA REVISIÓN ANTERIOR</u>			
Actualización de todo el documento			
Realizado por: Jessica Quesada	Revisado por: Luis Burgos	Aprobado por: Jorge Sánchez	



Aperitivos Snack, S.A., tiene un compromiso con la Calidad y la Seguridad Alimentaria. Para lograr la confianza de nuestros clientes tenemos implementado un sistema de gestión de calidad e inocuidad que cumple con todos los requisitos legales, reglamentarios y los acordados mutuamente con ellos.

Como medio para alcanzar el reconocimiento y garantizar la seguridad y la calidad de sus productos y servicios, la organización ha implantado un Sistema de Gestión de la Calidad conforme con la Norma Mundial en Seguridad Alimentaria BRC, edición 9, y la norma AIB.

Esta Política de Calidad y Seguridad Alimentaria debe servir de guía y orientación a toda la empresa, y se define con estos puntos de actuación:

- Crear una cultura dentro de la organización que permita anticiparse a las necesidades de nuestros clientes. Se garantiza que se actúa en el momento que se detectan incidencias. Garantizar la elaboración de productos inocuos y legales para los consumidores, y fomentar que los procedimientos de la empresa sean ágiles, eficientes y económicos y se establezcan acciones y programas orientados a la prevención antes que a la corrección.

- Las medidas que se tomarán serán:

- Medición y control en continuo durante la fabricación por parte del equipo de calidad, el cual está cualificado para tal fin. Queda definido todo el proceso en el PR.18_Control del proceso v8.
- Revisión antes de empezar la producción, y tras cada cambio de producto, por parte del equipo de calidad, el cual está cualificado para tal fin. Queda definido todo el proceso en el PR.18_Control del proceso v8.
- Seguimiento diario y en continuo de todos los Puntos de Control Críticos y las variables fundamentales que aseguran un producto de calidad, legal e inocuo. Quedan definidos todos los procesos clave en los siguientes procedimientos que son conocidos y comprendidos por todos los afectados:

PR.01_EVALUACIÓN DE PROVEEDORES v7	PR.21_CONTROL DE LAS ESPECIFICACIONES Y ESTUDIO DE VULNERABILIDAD v8
PR.02_AUDITORIAS INTERNAS_v8	PR.22_LIMPIEZA ALERGENOS_V6
PR.03_GESTION DE LA DOCUMENTACION_v8	PR.24_Sondas Temperatura V4
PR.04_CONTROL DE PRODUCTO NO CONFORME_v5	PR.25_CONTROL DE ALÉRGENOS_v2
PR.05_ACCIONES CORRECTIVAS Y PREVENTIVAS_v2	PR.27_CONTROL DE PLAGAS_v7
PR.06_TRAZABILIDAD_v7	PR.28_PRODUCTO DEVUELTO_v4
PR.07_LIMPIEZA ALMACÉNES_v5	PR.31_SEGURIDAD INSTALACIONES_ROBO-SABOTAJE_v5
PR.08_ATENCION A RECLAMACIONES_v5	PR.32_Expedicion y Transporte v3
PR.09_FORMACIÓN PERSONAL_v10	PR.33_CONTROL DE MICROBIOS_v5
PR.11_CONTROL DE EMPAQUETADO_v11	PR.36_CONTROL DE VIDA UTIL DEL PRODUCTO FINAL v2
PR.12_DETECTOR DE METALES_v10	PR.37_CONTROL DE LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO DE VEHÍCULOS DE FLOTA _v5
PR.13_CONTRASTE DE ANÁLISIS_v10	PR.38_CONTROL DE ELEMENTOS NO METALICOS v2
PR.14_CONTROL DE LA CONTAMINACIÓN FÍSICA Y QUÍMICA DEL PRODUCTO_v6	PR.39_TAREAS RESPONSABLE DEL MES_v6
PR.15_CALIBRACIÓN PESADORAS V6	PR.40_METODOS DE ACTUACIÓN PARA SOLVENTAR INCIDENCIAS EN LÍNEA_v3
PR.16_RECEPCION MATERIAS PRIMAS_v7	PR.41_CONTACTOS PROVEEDORES DE SERVICIOS V5
PR.17_LIMPIEZA PLANTA PROCESO. v11	PR.41_CONTACTOS PROVEEDORES DE SERVICIOS_v6
PR.18_CONTROL DE PROCESO_v8	PR.42_GESTIÓN DE ENVASES OBSOLETOS v2
PR.19_GESTION DE INCIDENTES (Retirada de producto)-CIBERSEGURIDAD_v10	PR.43_SEPARADOR GRASAS_v2
PR.20_DISEÑO Y DESARROLLO DE NUEVOS PRODUCTOS V5	PR.44_INSTRUCCION DESCARGA DE ACEITE V3
<hr/>	
PR.45_PROCEDIMIENTO REPARACIONES TEMPORALES_v1	
PR.46_ESPECIFICACIONES DE COMPRA Y MOVIMIENTO DE MAQUINARIA_v1	
PR.047_RECUPERACIÓN DE PRODUCTO EN LÍNEA_v1	
PR.048_PROTOCOLO PARA EMPRESAS EXTERNAS SA, PRL, GR (VERSIÓN PAR AEMPRESAS)	
PR.048_PROTOCOLO PARA EMPRESAS EXTERNAS SA, PRL, GR (VERSIÓN PAR AEMPRESAS)	
PR.048_PROTOCOLO PARA EMPRESAS EXTERNAS SEGURIDAD ALIMENTARIA, PREVENCIÓN DE RIESGOS LABORALES Y GESTIÓN DE RESIDU...	
PR.049_PROCEDIMIENTO VISITA DE LA AUTORIDAD COMPETENTE (SANIDAD) A LAS INSTALACIONES_v1	
PR.050_LIMPIEZA FREIDORA	
PR.051_LIMPIEZA ENVASADORAS	
Procedimiento_mantenimiento_2024_ASSA	

• Mejorar continuamente la cultura de seguridad y calidad de los alimentos del establecimiento, e, Implicar a todos los miembros de la organización en el desarrollo y mejora continua del Sistema de Gestión de Aperitivos Snack, S.A.

- Para ello, se establecen 6 reuniones como mínimo al año los departamentos de calidad, seguridad alimentaria, equipo de fábrica y equipo de almacén. En estas reuniones, se expondrán casos reales, lo

cuales a través de una formación interactiva se irán resolviendo por todos los asistentes. La formación se hará utilizando el método del caso.

- Cómo mínimo 4 veces año el director general hará una comunicación, por videoconferencia a toda la organización, donde entre otros aspectos se informará sobre la situación relacionada con la calidad, y la seguridad de los productos, y el asentamiento de la cultura de calidad.
 - Una vez al año la empresa organiza una convención donde reúne a todos sus empleados. En la misma, se dedica un espacio para la comunicación de temas relacionados con la calidad y seguridad alimentaria, objetivos, incidencias etc.
 - Además, disponemos de un código de conducta, en [Codigo-de-conducta V5-16-12-2024](#) donde se incluye entre otros puntos, todos los aspectos relacionados con la cultura de la inocuidad. Este documento se ha publicado en la intranet de Aperitivos Snack, a través de la herramienta Sharepoint y también está publicada en nuestra web.
- Cumplir con todas las normas y legislación vigentes, así como, los requerimientos de calidad y Seguridad Alimentaria requeridos por la Norma BRC y AIB.
 - A través del asesoramiento de la ASOCIACIÓN ASINCA, y PEPSICO en Aperitivos Snack nos mantendremos al día.
 - Y se validará el cumplimiento de la legislación vigente a través de auditorías internas, y, auditorías externas de certificación BRC, y AIB.
 - Mantener informado al consumidor con etiquetado adecuado de los alimentos, haciendo constar el/los ingredientes/s alérgeno/s, información nutricional y modo de empleo, garantizando que la información de etiquetado sea simple y fácil de entender por nuestros consumidores, garantizando así la transparencia y confianza en nuestros productos.

- Los departamentos de Calidad, Seguridad Alimentaria y Marketing trabajan de forma conjunta para su: revisión, actualización y concordancia con la legislación vigente del etiquetado para formalizar la gestión que hoy día se hace y se asegure el cumplimiento de la normativa, la agilidad y eficacia del proceso.

- Ofrecer a nuestros clientes y proveedores una trazabilidad y seguridad, extrínseca e intrínseca, desde la entrada a nuestras instalaciones de materias primas hasta la salida de nuestros productos terminados.
 - Para ello se crea y se sigue el procedimiento PR.06_TRAZABILIDAD_v7.
 - Mensualmente se realizará un ejercicio de trazabilidad interno y, anualmente un simulacro de retirada de producto para comprobar la eficacia del proceso.

- Mantener una comunicación transparente, fluida y eficaz con proveedores, clientes internos y externos, autoridades competentes y cualquier parte interesada de manera que se disponga de la información necesaria a lo largo de toda la cadena alimentaria.
 - Para ello mantendremos las relaciones con todos los grupos de interés mencionados a través de los responsables y directores de cada área.

- Mantener el sistema de recogida información/denuncias de manera confidencial, que permita al personal comunicar problemas relacionados con la seguridad, integridad, calidad y legalidad del producto.
 - Tenemos en la web corporativa un canal de denuncias anónimo y accesible para todo el mundo. A través de dicho canal pueden realizar cualquier tipo de denuncia, incluyendo asuntos que afecten a la seguridad, integridad, calidad y/o legalidad: [Blockchannel GT](#)

- Usar de manera sostenible los recursos con el fin de mitigar los efectos del cambio climático y proteger la biodiversidad y los ecosistemas, creando un clima favorable para la prevención de la contaminación y protección del medio ambiente

en el seno de la empresa, formando, motivando y sensibilizando al personal en relación con la calidad, el medio ambiente y el trabajo en equipo, que permita la consecución de los objetivos de calidad y medio ambiente definidos.

- Para ello disponemos del sistema de gestión de residuos interno en la empresa, con empresas gestoras autorizadas.
- En el 2025, las inversiones previstas, relacionadas con este ítem serían:
 - Vamos a empezar la transformación de nuestra fábrica con un nuevo sistema de transporte de producto y dosificación de aromas con maquinaria más eficiente desde el punto de vista energético, de consumo de materias primas y de consumo de agua.
 - Seguir con el plan de conversión de la flota de vehículos en vehículos ECO (GLP, híbridos y eléctricos), con el objetivo de llegar al 2026 con toda la flota transformada.
 - Mantendremos la política de contratos con comercializadoras de energía que nos certifiquen que las fuentes de generación provienen de fuentes renovables.
- Mantener las instalaciones en un estado higiénico seguro para los alimentos, acorde con la normativa.
 - Para ellos disponemos de planes de limpieza tanto internos como externos.
 - Además, contamos empresas externas que colaboran en el mantenimiento preventivo y correctivo.
- Garantizar la formación necesaria de los trabajadores para el correcto desarrollo de todas las actividades productivas, especialmente en la manipulación de alimentos, llevando a cabo las Buenas Prácticas en lo que a Seguridad Alimentaria se refiere, además de la prevención de los riesgos laborales.
 - En 2025 se llevará a cabo con empresas externas certificadas las siguientes formaciones:



- Norma BRCGS V9, APPCC, para el jefe de producción y para el responsable de instalaciones.

- E internamente:
 - Formación continua en Manipulador de Alimentos, con periodicidad anual.
 - Formación continua mediante charlas de casos reales, mínimo 6 veces al año.
 - Formación específica de AIB a todas las personas que se vayan incorporando al equipo auditor.