

Trabajo Final Integrador

***Especialización en Calidad Industrial en
Alimentos***

**“Desarrollo del Sistema de Gestión de la Calidad y
Seguridad Alimentaria según la Norma BRC en
una empresa alimenticia de especias, hierbas y
condimentos”**

Alumna: Daniela Gatto

Posgrado: 2018-2019



Índice

1. Introducción.....	3
1.1. Objetivo.....	3
1.2. Alcance.....	3
2. Organización	3
3. Contexto de partida	4
4. Gestión de Proveedores de materias primas.....	4
4.1. Evaluación de riesgos	4
4.2. Procedimiento para Aceptación de Proveedores	5
4.2.1. Selección.....	5
4.2.2. Evaluación.....	5
4.2.3. Auditoría	6
4.3. Proveedores Aprobados	6
5. Seguimiento y gestión de materias primas	7
5.1. Recepción de materias primas	7
5.1.1. Calibración de Balanzas	8
5.2. Aceptación- Rechazo de materias primas.....	8
5.2.2. Evaluación de ingresos	9
5.3. Certificado de análisis.....	9
6. Resultados.....	10
7. Conclusiones	11
Anexo 1	12
Anexo 2	20
Anexo 3	22



1. Introducción

1.1. Objetivo

El objetivo de este trabajo es demostrar la implementación de las medidas de control y los procedimientos de vigilancia de los requisitos establecidos por la Norma de Seguridad Alimentaria BRC sobre la aprobación y el seguimiento de los proveedores y materias primas en una empresa dedicada a la compra y venta de especias, hierbas y condimentos. La empresa comercializa una gran variedad de productos por lo que hay una amplia cartera de proveedores que deben ser evaluados.

1.2. Alcance

Implementación de las medidas de control y los procedimientos de vigilancia de los requisitos establecidos en los puntos 3.5.1 y 3.5.2 de la Norma Mundial de Seguridad Alimentaria BRC.

2. Organización

El trabajo se realizó sobre una empresa familiar que se encarga de la compra, conservación y comercialización de especias, hierbas y condimentos. Esta empresa nació por el año 1930 e inició su actividad siendo distribuidora de miel. Con los años comenzó a incorporar nuevos productos teniendo actualmente una gran variedad, lo que llevó a que el volumen de compra y venta se fuera incrementando a pasos agigantados.

A partir de esto la Dirección de la organización tuvo que tomar decisiones sobre como querían avanzar para posicionarse en un lugar competitivo frente a otras empresas. Así nació el departamento de Gestión de Calidad encargado de comenzar a desarrollar el Sistema de Gestión.

3. Contexto de partida

Uno de los primeros problemas con los que se encontró el sector fue en el ingreso de los productos. Los proveedores principalmente ubicados en zonas rurales entregaban la mercadería con muchos desvíos, desde presencia de cuerpos extraños como piedras, nylon, insectos, bolsas de productos con pesos dispares e incluso bolsas sin rotulado. Estos problemas llevaban a la pérdida de tiempo y dinero ya que todos estos desvíos requerían de un re-trabajo, ya sea desde tamizarlos para eliminar los cuerpos extraños hasta colocarles etiquetas al lote completo de un producto.

Es por esto que se desarrolló el procedimiento de Gestión de Proveedores de materias primas y el de Aceptación de las materias primas en los ingresos basado en los requisitos establecidos por la Norma de Seguridad Alimentaria BRC.

4. Gestión de Proveedores de materias primas

4.1. Evaluación de riesgos

Para comenzar a actuar en función del punto 3.5.1 de la Norma BRC el primer paso que se llevó a cabo en conjunto con el sector de compras fue hacer un listado con todos los productos comercializados, sus proveedores y los puntos importantes que tenían que cumplir los productos al ingresar a la empresa. Con esta información se realizó una evaluación de riesgos, en ella se distinguieron distintas categorías para dividir a todos los productos: alérgenos, vida útil, susceptibilidad a desarrollar contaminación microbiológica, etc. Esta evaluación se utilizó como pilar para la aceptación de las materias primas y la aprobación de los proveedores.

Otra tarea que comenzó a hacer Calidad en simultáneo con la evaluación de riesgos fue un registro de ingresos, en este se colocan todos los productos que se recepcionan, indicando sus características organolépticas, fisicoquímicas, microbiológicas y observaciones, en este espacio es en donde se registran los desvíos en caso de que hubiera alguno.

4.2. Procedimiento para Aceptación de Proveedores

Con la información recolectada se redactó el procedimiento de Selección, Evaluación y Auditoría a Proveedores. El objetivo de este procedimiento fue establecer el tipo y alcance del control aplicado a los proveedores, garantizando que los productos adquiridos cumplan con los requisitos establecidos por el Sistema de Gestión de la Calidad de la empresa y con lo reglamentado en el Código Alimentario Argentino.

4.2.1. Selección

Se definió que la selección debía realizarse comparando productos de iguales o muy similares características, y algunos de los criterios que se tuvieron en cuenta fueron oportunidad y plazos de entrega de los productos, precios, especificaciones solicitadas, credibilidad en el mercado, respaldo de garantía en caso de existir no conformidades de los productos entregados, cantidad de proveedores posibles para cada producto, etc.

Con toda la información recolectada se agrupó a los proveedores en confiables, poco confiables y no confiables.

4.2.2. Evaluación

La evaluación de los proveedores se realiza en forma continua, primero se parte de una evaluación inicial y luego se van haciendo re-evaluaciones periódicas. La frecuencia de estas evaluaciones dependerá del grupo en el que hayan quedado definidos los proveedores, es decir, si son confiables, poco

confiables o no confiables, y del desempeño del proveedor en cuanto a las entregas. Todos los productos son evaluados en el ingreso a la planta por lo que se garantiza continuamente que cumplen con los requisitos establecidos por el área de calidad.

El tipo de evaluación a realizar va a variar según la calificación del proveedor, y además estas se van a completar con auditorías.

4.2.3. Auditoría

El propósito de las auditorías a los proveedores es verificar que la interpretación de los criterios sea la misma para ambas partes. Tal como dice la norma el alcance de las auditorías incluirá la seguridad de los productos, la trazabilidad, la revisión del plan HACCP y las buenas prácticas de fabricación.

Al igual que la evaluación, la frecuencia de las auditorías dependerá de la clasificación de los proveedores, si el proveedor es confiable se le harán auditorías cada 3 años y una vez por año se le hará completar una Declaración de Proveedor (*Ver Anexo 1*), el alcance de esta declaración debe ser el mismo que el de las auditorías que se realizan in situ.

Si los proveedores son poco confiables se harán auditorías anuales y si pertenecen al grupo de los no confiables el proveedor no estará autorizado para suministrar sus productos hasta que revierta su situación.

4.3. Proveedores Aprobados

A medida que se fueron evaluando los proveedores se comenzó a redactar un documento con el estatus en el que se ubicaba cada uno, este se envió al área de compras para que contara con esta información al momento de comprar. Así mismo se dejó en claro con cada proveedor que ante cualquier cambio en un producto debía ser informado al área de calidad para que

resolviera si debía hacer una nueva evaluación antes de realizar una nueva compra.

Además de esta información el sector de compras también cuenta con las Especificaciones Técnicas brindadas por Calidad para que todos los productos que compran cumplan con los requerimientos de la empresa y del Código Alimentario Argentino.

5. Seguimiento y gestión de materias primas

Cumpliendo con el punto 3.5.2 de la Norma Mundial de Seguridad Alimentaria BRC, “los controles que se les realicen a las materias primas para su aceptación deben garantizar que estas no comprometen la seguridad, legalidad o calidad de los productos y, según proceda, las declaraciones de autenticidad”.

5.1. Recepción de materias primas

En el ingreso de todas las materias primas se realiza una evaluación del lote utilizando un Plan de Muestreo por Atributos, CAC/GL 50-2004(ver Anexo 2). Según este plan el número de muestras a analizar dependerá del tamaño del lote, y el criterio de aceptación se determinará según el tipo de muestreo que se realice. Este puede ser reducido, normal o reforzado, según la criticidad del producto.

El muestreo en si consiste en hacer una inspección visual de los productos. Estos se colocan en mesadas y se revisa el contenido de todos los bultos seleccionados, se busca que cumplan con el requisito sensorial y que no tengan materias extrañas, insectos, etc. Además todo lo que ingresa debe estar correctamente identificado con nombre de producto, lote y fecha de vencimiento, todas estas evaluaciones forman parte de la evaluación inicial.

Así mismo el encargado de la recepción de los productos en el sector de descargas tiene una balanza calibrada que utiliza para pesar los bultos de las entregas, con ella corrobora que los proveedores cumplan con entregar la mercadería con el peso declarado en el rótulo.

5.1.1. Calibración de Balanzas

La calibración de las balanzas se realiza una vez por año con un servicio de calibración externo. Todos los subcontratistas de calibración deben demostrar que las actividades de calibración se llevan a cabo bajo condiciones controladas por personal calificado que utiliza instrumentos/patrones que se certifican y son trazables en un Instituto reconocido internacionalmente. Asimismo, deben ser capaces de proporcionar certificados de calibración que certifiquen la exactitud de todos los instrumentos/patrones utilizados para calibrar los equipos de la Empresa. En el informe técnico que envían junto al equipo calibrado informan las características y el estado del equipo, los patrones utilizados para realizar la calibración, muestreo previo de la plataforma, incertidumbre de la medición y verificación (*Ver Anexo 3*).

Luego de la calibración, el analista de calidad realiza un control mensual utilizando pesas patrón calibradas de distinta masa para verificar que el equipo siga midiendo correctamente. Si tras la revisión se observa que el equipo dejó de cumplir con los requisitos acordados para el mismo, se le coloca un cartel indicando que debe ser calibrado nuevamente y se aparta para que no lo sigan utilizando. Si la medición resulta ser conforme para la finalidad del mismo, se continúa usando el equipo y se deja registro de la verificación. En este debe figurar la fecha de la calibración y la conformidad de la misma.

5.2. Aceptación- Rechazo de materias primas

Si el lote analizado cumple con los requerimientos especificados para el producto en cuestión se acepta y se coloca dentro del stock para la venta.

Si el producto no cumple con la especificación se habla con el sector de compras y se los pone al tanto del desvío que presenta. Desde el área de calidad se procede a rechazar la mercadería y compras se ocupa de realizar la devolución correspondiente. Si por alguna razón el producto no puede ser devuelto inmediatamente el mismo se almacena en un sector del depósito que está señalizado como producto no conforme, para que no haya ninguna confusión y no se utilice.

5.2.2. Evaluación de ingresos

Para llevar un control sobre los ingresos de los productos, se confeccionó un indicador sobre entregas no conformes en función del total de los ingresos en el lapso de una semana. En este indicador también se clasifican los desvíos para saber que perjuicio le trae a la empresa aceptar productos a los que haya que realizarles algún tipo de reproceso.

El indicador es presentado mensualmente al sector de compras. Con este se hace un seguimiento de cómo fueron los ingresos, el objetivo planteado es que haya un 85% de ingresos semanales conformes.

5.3. Certificado de análisis

Una vez que se aprueba el ingreso del producto se realizan análisis fisicoquímicos como humedad, peso específico, cenizas, granulometría, etc. En los protocolos de análisis se coloca esta información y se suma la información que es enviada por los proveedores, por ejemplo análisis microbiológicos. En caso de que el producto no ingrese con esta información la muestra se envía a un laboratorio externo para realizarle la batería de análisis que indica nuestra especificación que deben cumplir. Si el producto llegara a presentar algún desvío en este punto también se informa al sector de compras para que lleve a cabo la devolución de la mercadería.



6. Resultados

A partir de la implementación del procedimiento para la aceptación de los proveedores, los cambios que comenzaron a ocurrir fueron paulatinos pero muy enriquecedores. A pesar de que los principales sectores involucrados acompañaron los cambios, el proceso no fue del todo sencillo.

El área de compras comenzó a trabajar con el listado de proveedores que se ajustaban a los requerimientos de la empresa. Empezaron a ingresar productos con menos desvíos.

El aporte del indicador fue un factor clave ya que a partir de su implementación se pudo llevar a cabo un control más certero sobre los ingresos. El sector de compras a partir de los resultados obtenidos pudo y puede seguir exigiendo más a los proveedores.



7. Conclusiones

Se logró reducir considerablemente la problemática que se estaba observando en los ingresos. El porcentaje de conformidad obtenido del indicador se incrementó positivamente, a pesar de que no todos los meses se alcanza el 85% de entregas conformes, se sigue trabajando intensamente para lograrlo.

El personal de compras se comprometió con los requisitos impuestos por calidad y comenzó la búsqueda de nuevos proveedores para tener más opciones. El trabajo en equipo entre estas dos áreas promueve una mejora, ya que al estar más comunicados no hay malos entendidos entre lo que se quiere comprar y lo que finalmente ingresa.

Luego de llevar a cabo la implementación de este procedimiento, la alta dirección definió junto con el área de calidad cuáles eran los lineamientos sobre los que querían avanzar para seguir dándole forma al Sistema de Gestión de Calidad.



Anexo 1

Cuestionario Evaluación de Proveedores						
Código	Revisión	Vigencia			Cancela	Página
REG-002	1	01	07	2018		12 de 9

DETALLES DE LA COMPAÑÍA

Nombre del proveedor:	
Dirección:	
Número Telefónico :	Página web:
Cantidad de metros cuadrados:	
Número de empleados:	Capacidad Anual Aproximada :

Nombre y teléfonos de los principales contactos :

Responsable de Calidad:	Gerente de Ventas:
Jefe de Producción:	Encargado de Logística:

INSTALACIONES:

Dirección de las Instalaciones (si es diferente de la dirección comercial):		Numero de RNE/ Habilitación Municipal:
Código Postal:	Edad de las instalaciones (años):	Localidad:

La localización de la planta es...	Industrial () Rural () Urbano () Otro (especifique):		
El servicio de Seguridad es..	Seguridad Propia () Seguridad contratada () Ninguna ()		
Las instalaciones están completamente cercadas?	Si () No ()		
Las condiciones de los alrededores están...	Con concreto () Pavimentadas () Otro (por favor especifique)		
Paredes internas	Son lavables?	Si ()	No ()
	Revestidos?	Si ()	No ()
	Pintados?	Si ()	No ()
Pisos Internos	Son Lavables?	Si ()	No ()
	Bien Drenados?	Si ()	No ()



De que Material están recubiertos? (por favor describa)			
Techos	Techos con pendientes?	Si ()	No ()
	Techo planos?	Si ()	No ()
	Tienen entretecho?	Si ()	No ()
	De que tipo de Material (por favor describa)		
Lámparas	Todas tienen protectores?	Si ()	No ()
	Los focos son inastillables?	Si ()	No ()
Vidrio	Registro de vidrio en el lugar?	Si ()	No ()
	Existe un procedimiento en caso de ruptura de vidrio?	Si ()	No ()
	La compañía tiene una política de vidrio por escrito? (por favor anexe la política)		

CONTROL DE MATERIAS PRIMAS Y COMPRAS:

Usted tiene....

a) Procedimiento de Operación Estándar (POE) para la selección de proveedores?	Si ()	No ()
c) POE para el control de Materias primas como material de empaque en almacén?	Si ()	No ()
d) Especificaciones para todas las materias primas?	Si ()	No ()
e) Inspecciones y análisis de todas las materias primas suministradas a su compañía?	Si ()	No ()
e) Registros de los certificados de calidad?	Si ()	No ()
e) Registros de trazabilidad de Materias primas y empaques?	Si ()	No ()
f) Implementadas y Documentadas evaluaciones y Auditorias a Proveedores de Materias Primas y Empaques?	Si ()	No ()
g) Un control de entradas de materiales documentado?	Si ()	No ()

EQUIPOS:

Usted tiene...

a) Plástico, vidrio o Madera como parte de sus equipos?	Si ()	No ()
b) Procedimientos documentados del control de materia extraña?	Si ()	No ()
c) Dispositivos en equipos para detectar material extraños?	Si ()	No ()



d) Acciones correctivas documentadas en materiales extraños detectados?	Si ()	No ()
c) Equipos Fáciles de limpiar para asegurar la inocuidad del producto?	Si ()	No ()
d) Un plan de mantenimiento preventivo para los equipos?	Si ()	No ()
e) Un programa calendarizado de calibración de los equipos involucrados en el control de puntos críticos?	Si ()	No ()
f) Sistemas de detección de metales en líneas de producción?	Si ()	No ()

CONTROL DE PROCESOS:

1.- MANUFACTURA

Usted tiene....

a) Procedimiento Operativos Estandar y sus formulaciones documentados en el área de trabajo?	Si ()	No ()
b) Un plan de monitoreo de Calidad?	Si ()	No ()
c) Control de Proceso en líneas de producción ?	Si ()	No ()
d) Acciones correctivas documentadas?	Si ()	No ()
e) Procedimiento para el manejo de reprocesos?	Si ()	No ()
f) Procedimiento documentado para la liberación de c/ lote manufacturado?	Si ()	No ()

2. LLENADO Y EMPACADO

Usted tiene....

a) Especificaciones para el llenado y empaque de cada producto?	Si ()	No ()
b) Registros de llenado y empaque en línea de cada producto?	Si ()	No ()
c) Registros del control del contenido neto final del producto?	Si ()	No ()
Si marcó Si cual método utiliza:	Frecuencia:	
d) Procedimientos de codificación de producto?	Si ()	No ()
e) Procedimiento para la impresión de la fecha de fabricación y de la fecha de caducidad en el recipiente o en el empaque de producto final?	Si ()	No ()

3. PRODUCTO FINAL

Usted tiene....		
a) Un procedimiento documentado de Primeras Entradas Primeras Salidas(PEPS)?	Si ()	No ()



b) Un criterio documentado de liberación de producto?	Si ()	No ()
c) Procedimientos de limpieza de transportes?	Si ()	No ()
d) Registro de las condiciones de limpieza de transporte? (aplica también en tercerías)	Si ()	No ()
e) Un área de producto no conforme en el almacén?	Si ()	No ()
f) Que tipo de transportes sirven como servicio de logística? Transportes propios () Terceros () Compañía: (En caso de terceros):		
4. PRODUCTO NO CONFORME :		
Usted tiene....		
a) Procedimientos documentados para el manejo de producto no conforme?	Si ()	No ()
b) Procedimiento Operativo Estándar para el manejo de producto rechazado?	Si ()	No ()
c) Áreas de aislamiento o cuarentena para productos no conformes?	Si ()	No ()
Cual es el seguimiento que se le da a un producto no conforme? (Explique por favor):		
5. LABORATORIOS		
a) Cuantas personas trabajan en el laboratorio?	Grado Máximo de Estudios:	Promedio de Experiencia:
b) El laboratorio esta aislado del área de producción?	Si ()	No ()
c) Que tipo de análisis realizan?		
Microbiológicos () Fisicoquímicos () Sensorial () Otros (por favor describa)		
d) Cuantos equipos de laboratorio existen?		
e) Existe un programa para la calibración de equipos de laboratorio?	Si ()	No ()
El laboratorio esta acreditado por una entidad gubernamental o Privada?		



SANIDAD		
Usted tiene....	Si ()	No ()
a) Implementado y Documentado un programa de Control de Plagas ?	Si ()	No ()
b) Un proveedor acreditado por una institución de gobierno en control de plagas?	Si ()	No ()
Si seleccionó Si por favor anexe una copia del ultimo certificado		
c) Documentado los reportes y las acciones correctivas de las incidencia de plagas?	Si ()	No ()
d) Documentado e Implementado un Plan Maestro de sanitización?	Si ()	No ()
e) Un Programa documentado de capacitación en sanitización?	Si ()	No ()
f) Un checklist pre operativo de limpieza y sanitización?	Si ()	No ()
g) Un Procedimiento Operativo estándar para la preparación de la concentración de químicos utilizados en procedimientos de limpieza y sanitización?	Si ()	No ()
h) Inspecciones post-limpieza documentadas?	Si ()	No ()
i) Documentados procedimientos de limpieza y sus acciones correctivas?	Si ()	No ()

BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA (BPM)		
Usted tiene...		
a) Un programa documentado de Buenas prácticas de Manufactura (BPM)?	Si ()	No ()
b) Una política de uniformes en todas las instalaciones?	Si ()	No ()
d) Una política de no joyería en las áreas productivas?	Si ()	No ()
e) Inspecciones pre operativas de BPM?	Si ()	No ()
f) Estaciones de Lavado en áreas operativas?	Si ()	No ()
g) Capacitación continua en BPM de todos los empleados?	Si ()	No ()
i) Política de no fumar en las instalaciones?	Si ()	No ()
j) Exámenes periódicos médicos para todos los empleados?	Si ()	No ()
Si seleccionó Si, proporcione mencione la frecuencia		
k) Información por escrito a visitantes, proveedores y a terceros de las Buenas Practicas de Manufactura?	Si ()	No ()
l) Mensualmente Auto Inspecciones de Buenas Practicas de Manufactura, Instalaciones y Sanidad?	Si ()	No ()



m) Acciones correctivas documentadas de las auto inspecciones de BPM, Instalaciones y Sanidad?	Si ()	No ()
n) Sus instalaciones son auditados y certificados en BPM, Instalaciones y sanidad realizadas por terceros? (por ejemplo AIB otros)	Si ()	No ()
o) Si seleccionó Si por favor anexe una copia de dicha certificación		

GESTION DE LA CALIDAD:

a) Tiene la compañía un sistema de calidad aprobado por una organización certificadora.	Si ()	No ()
b) Si seleccionó SI, por favor proporcione una copia del ultimo certificado.		
c) Si seleccionó NO por favor mencione bajo que sistema de calidad se esta trabajando:		
d) Se tiene un programa documentado de mejora continua?	Si ()	No ()
e) Se cuenta con un Manual de Calidad ?	Si ()	No ()
f) Es entendida por todo el personal la política de calidad?	Si ()	No ()
g) Se llevan a cabo auditorias internas de calidad?	Si ()	No ()
h) Se tiene un sistema de acciones correctivas?	Si ()	No ()
i) El sistema de calidad es revisado por la dirección de la compañía?	Si ()	No ()
j) Se cuenta con un programa documentado de Retiro y Recuperación de Producto (Recall)?	Si ()	No ()
k) Se realizan ejercicios internos de Retiro y Recuperación de Producto?	Si ()	No ()
Si seleccionó SI con que frecuencia se realiza el ejercicio?		

DISTRIBUCIÓN Y LOGÍSTICA DE PRODUCTO TERMINADO

ALMACENAJE

a) Se tiene instalaciones de almacenaje adecuadas para asegurar que el producto no se deteriore?	Si ()	No ()
b) Se tienen instalaciones para mantener stock por largos periodos?	Si ()	No ()
c) Las instalaciones tienen temperatura controlada?	Si ()	No ()
d) Las temperaturas están controladas?	Si ()	No ()



e) Si seleccionó SI mencione con que frecuencia?		
f) Se tiene sellada las rampas de recepción y envíos en sus instalaciones para vehículos?	Si ()	No ()
g) Se mantiene por escrito un sistema de Primeras Entradas y Primeras Salidas (PEPS)?	Si ()	No ()
h) Se tiene expedido la relación del numero de lotes en cada entrega?	Si ()	No ()

VEHICULOS

a) Se tiene trasportes propios o se utiliza a un tercero para sus entregas?	Propios ()	Terceros ()
b) Si se utiliza un transporte de terceros, este es de grado alimenticio?	Si ()	No ()
c) Todos los vehiculos tienen temperatura controlada?	Si ()	No ()
d) Todos los vehículos tiene registradores de temperatura?	Si ()	No ()
e) Si seleccionó SI, mencione que frecuencia		
f) Si seleccionó NO, son las temperatures registradas manualmente?	Si ()	No ()
g) Se mantienen registros de mantenimiento de los vehículos?	Si ()	No ()
h) Los vehículos son contactables por teléfono?	Si ()	No ()
i) Los producto finales son inspeccionados previamente antes de enviar?	Si ()	No ()
j) Están los pallets envueltos para su entrega?	Si ()	No ()

SEGURIDAD DE ALIMENTOS Y PROGRAMA DE ALERGENOS

1 PROGRAMA DE ALERGENOS

Usted tiene...		
a) Un programa documentado del control de ingredientes alergénicos?	Si ()	No ()
b) Un área específica en el almacén para ingredientes alergenicos?	Si ()	No ()
c) Una Secuencia para el uso de ingredientes alergenicos en líneas de producción?	Si ()	No ()
d) Una clasificación documentada de ingredientes alergénicos?	Si ()	No ()
e) Un procedimiento documentado para prevenir contaminación cruzada.?	Si ()	No ()
f) Registros de acciones correctivas de contaminación cruzada?	Si ()	No ()

2 PROGRAMA HACCP

Usted tiene...		
Un programa documentado de los planes HACCP?	Si ()	No ()



Definidos los puntos críticos de control?	Si ()	No ()
Definidos los límites de control?	Si ()	No ()
Auditorias de los planes HACCP?	Si ()	No ()
Si seleccionó Si con que frecuencia?	Mensual () Semestral () Anual ()	
Acciones correctivas documentadas?	Si ()	No ()

RSE (Responsabilidad Social Empresarial)

Usted tiene...		
a) Política de RSE?	Si ()	No ()
b) Un sistema de Gestión de residuos generados?	Si ()	No ()
c) Una análisis de impacto ambiental?	Si ()	No ()

DECLARACION

Si cualquier detalle o cambio significativo dentro del contenido de esta evaluación, entonces estas es responsabilidad del proveedor comunicar estos cambios por escrito.

Cuestionario llenado por:
(Por favor coloque su nombre y firma)

--

Posición en la compañía:

--

Por favor devuelva esta evaluación tan pronto como sea posible

Anexo 2

Tamaño del lote (número de elementos)		Nivel de inspección		
		Reducido	Normal	Reforzado
2-8	n	2	2	3
	c para NCA = 0,65	0	0	0
	c para NCA = 2,5	0	0	0
	c para NCA = 6,5	0	0	0
9-15	n	2	3	5
	c para NCA = 0,65	0	0	0
	c para NCA = 2,5	0	0	0
	c para NCA = 6,5	0	0	1
16-25	n	2	5	8
	c para NCA = 0,65	0	0	0
	c para NCA = 2,5	0	0	0
	c para NCA = 6,5	0	1	1
26-50	n	2	8	13
	c para NCA = 0,65	0	0	0
	c para NCA = 2,5	0	0	1
	c para NCA = 6,5	0	1	1
51-90	n	2	13	20
	c para NCA = 0,65	0	0	0
	c para NCA = 2,5	0	1	1
	c para NCA = 6,5	0	2	2
91-150	n	3	20	32
	c para NCA = 0,65	0	0	0
	c para NCA = 2,5	0	1	1
	c para NCA = 6,5	0	3	3
151-280	n	5	32	50
	c para NCA = 0,65	0	0	1
	c para NCA = 2,5	0	2	2
	c para NCA = 6,5	1	5	5
281-500	n	8	50	80
	c para NCA = 0,65	0	1	1
	c para NCA = 2,5	0	3	3
	c para NCA = 6,5	1	7	8
501-1 200	n	13	80	125
	c para NCA = 0,65	0	1	1
	c para NCA = 2,5	1	5	5
	c para NCA = 6,5	2	10	12
1 201-3 200	n	20	125	200
	c para NCA = 0,65	1	2	2
	c para NCA = 2,5	1	7	8
	c para NCA = 6,5	3	14	18
3 201-10 000	n	32	200	315
	c para NCA = 0,65	1	3	3
	c para NCA = 2,5	2	10	12
	c para NCA = 6,5	5	21	18



10 001-35 000	n	50	315	500
	c para NCA = 0,65	1	5	5
	c para NCA = 2,5	3	14	18
	c para NCA = 6,5	7	21	18
35 001-150 000	n	80	500	800
	c para NCA = 0,65	1	7	8
	c para NCA = 2,5	5	21	18
	c para NCA = 6,5	10	21	18
150 001-500 000	n	125	800	1 250
	c para NCA = 0,65	2	10	12
	c para NCA = 2,5	7	21	18
	c para NCA = 6,5	12	21	18
Más de 500 000	n	200	1 250	2 000
	c para NCA = 0,65	3	14	18
	c para NCA = 2,5	10	21	18
	c para NCA = 6,5	12	21	18



Anexo 3

	INFORME TECNICO	
	NRO. BAL-SM-01/08/19	

EMPRESA [REDACTED]	FECHA 12-AGOSTO-2019
------------------------------	--------------------------------

CARACTERISTICA DEL EQUIPO			
Marca	[REDACTED]	Capacidad mínima	2500g
Ubicación		dd = e = kg	50g
Capacidad máxima	150kg	Identificación Interno	BAL-SM-01

ESTADO DE LA BALANZA			
Limpieza del visor		x	CONFORME
Encendido , tomas corriente ,descarga a tierra		x	CONFORME
Nivelación		x	CONFORME
Limpieza del plato o bandeja superior		x	CONFORME

PATRONES UTILIZADOS				
Valor / Clase	N° de Serie	N° de certificado	Fecha de Calibración	Laboratorio Emisor
25 Pesas de 20kg M1	142/144/145/147/148/149/151/215/AA3372-03/ AA3372-04/AA3372-05/AA3372-08/AA3372-09/ AA4423-01/AA4423-09/ZA63-801/ ZA63-856/ ZA63-860/ ZA63-873/ ZA63-876/ ZA63-877/ ZA63-878/ ZA63-879/ ZA63-880/ ZA63-882	N° 170216-2909	16-Febrero-2017	EL BALANCERO SRL
25 Pesas de 20kg M1	141/143/146/150/152/153/154/AA1149-02/ AA3372-01/ AA3372-02/ AA3372-06/AA3372-07/ AA3372-10/ AA4423-02/ AA4423-03/AA4423-04/ AA4423-05/ AA4423-06/ AA4423-07/AA4423-08/ AA4423-10/ ZA63-857/ ZA63-858/ZA63-875/ ZA63-881	N° 170313-2937	13-Marzo-2017	EL BALANCERO SRL
2 Pesa de 5kg M1	AB0092-03/ZA63-862	N° 170216-2909	16-Febrero-2017	EL BALANCERO SRL
1 Pesa de 5kg M1	01	N° 170313-2937	13-Marzo-2017	EL BALANCERO SRL
2 Pesa de 10kg M1	AB0092-07/ZA63-861	N° 170216-2909	16-Febrero-2017	EL BALANCERO SRL
1 Pesa de 10kg M1	142	N° 170313-2937	13-Marzo-2017	EL BALANCERO SRL
Juego de pesas M2	AA6270	N° 170314-2938	14-Marzo-2017	EL BALANCERO SRL

MUESTREO PREVIO DE LA PLATAFORMA													
VINCULO	PESO	LECTURA Kg.		VINCULO	PESO	LECTURA Kg.	<table><tr><td>1</td><td>2</td></tr><tr><td></td><td>5</td></tr><tr><td>4</td><td>3</td></tr></table>	1	2		5	4	3
1	2												
	5												
4	3												
1	40kg	40.00kg		4	40kg	40.00kg							
2	40kg	40.00kg		5	40kg	40.00kg							
3	40kg	40.00kg											



INCERTIDUMBRE DE LA MEDICION

Peso patrón / es		20	40	60	100	120
Inc. patrón / es Kg	lp	0,0003	0,0004	0,0005	0,0006	0,0007
Lectura Kg	1	20,00	40,00	60,00	100,00	120,00
	2	20,00	40,00	60,00	100,00	120,00
	3	20,00	40,00	60,00	100,00	120,00
	4	20,00	40,00	60,00	100,00	120,00
	5	20,00	40,00	60,00	100,00	120,00
Media Aritmética Kg	x	20,000	40,000	60,000	100,000	120,000
Desv. standard Kg	s	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000
Inc. balanza Kg	lb	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001
Inc. total de la medición	lt	0,002	0,002	0,002	0,002	0,001

VERIFICACIÓN

INDICACION (Kg.)	PATRON N°	PESO (Kg.)	LECTURA (Kg.)	CONFORME
120kg	141 / 142 / 143 / 144 / 145 / 146	120kg	120.00kg	120.00kg

ANALISIS DE DERIVA

Patrón/es (Kg.)	Lectura (Kg.)	Tiempo	Variación
40kg	40.00kg	5 segundos	Ninguno
60kg	60.00kg	5 segundos	Ninguno
120kg	120.00kg	5 segundos	Ninguno

CONDICIONES AMBIENTALES: CORRECTA

La verificación y calibración del funcionamiento de la balanza se realiza según el instructivo N°1.(Edición)
La evaluación se realizará comparando los valores obtenidos con los EMP (errores máximos permitidos)
de acuerdo a sus características metrológicas referidas a las recomendaciones de la O.I.M.L. .

TIPO DE CONTROL:

Control Periódico: ☒
Reparación: ☐
Revisión: ☐
Calibración: ☒
Cumple: sí ☒ no ☐

FECHA: 12/08/2019
FECHA DE VENCIMIENTO: 12/08/2020
TECNICO: Diego Rivero
RESPONSABLE TECNICO: Oscar A. Ciraolo

Observación: El equipo se verifica mediante el uso de patrones certificados de diferentes capacidades, el mismo no marca desvío en su control, está en su peso correcto.-