



# RPS



Resources Planning Software

## Food Safety



# Índice

1. Que es RPS “Food Safety”
2. Gestión de los Prerrequisitos
3. APPCC
4. Otras actividades del Sistema de Calidad

# 1. Que es RPS “Food Safety”



## 1.- Que es RPS “Food Safety”

Cuando nos referimos al módulo Food Safety de RPS, no nos referimos propiamente a un módulo de software, sino más bien a una agrupación conceptual de funcionalidades de RPS, orientadas a cubrir las actividades de soporte de un Sistema de Gestión de la Calidad y Seguridad Alimentaria.

El principal objetivo de Food Safety es dar soporte a los requisitos establecidos por lo principales referenciales del Sector, esto es:

- ISO 22000:2005
- BRC
- IFS

Destacar que la capacidad de Food Safety de integrarse con soluciones ERP supone un cambio radical en la gestión de estas actividades que tradicionalmente han venido siendo cubiertas mediante soluciones no integradas, personales y normalmente basadas en herramientas Ofimáticas.





**OVERTEL**  
Technology Systems

## 2. Gestión de los Prerrequisitos

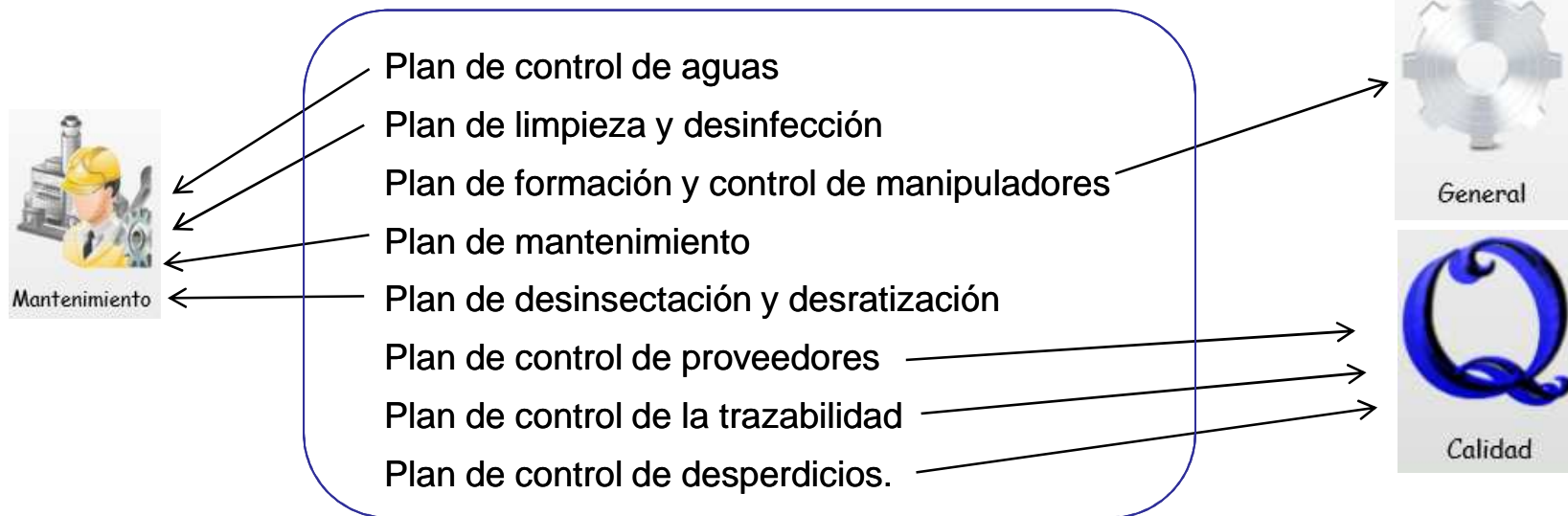


## 2.- Gestión de los Prerrequisitos

### 2.1.- Alcance

Tanto el Codex Alimentarius como el R.D.2207/95 consideran aspectos generales de higiene en las industrias alimentarias y cuya implantación previa resulta imprescindible para el posterior desarrollo del APPCC. Estas condiciones previas y básicas son denominados REQUISITOS PREVIOS O PRERREQUISITOS. Es decir, estos requisitos previos se presentan en la mayor parte de las etapas de producción de las industrias, independientemente del sector en el que desarrollen su actividad, y están dirigidos al control de los peligros generales, dejando que el plan APPCC se encargue de los peligros específicos del producto o proceso.

Food Safety en sus diferentes módulos, contempla la gestión de los siguientes requisitos previos:



## 2.- Gestión de los Prerrequisitos

### 2.2.- Prerrequisitos gestionados en el módulo de Mantenimiento (I)

Food Safety en su módulo de Mantenimiento Preventivo/Correctivo el cual es uno de los prerrequisitos antes mencionado permite planificar y gestionar otros prerrequisitos que se caracterizan por ser actividades que se desarrollan de forma regular y planificada.

Plan de control de aguas

Plan de limpieza y desinfección

Plan de mantenimiento

Plan de desinsectación y desratización

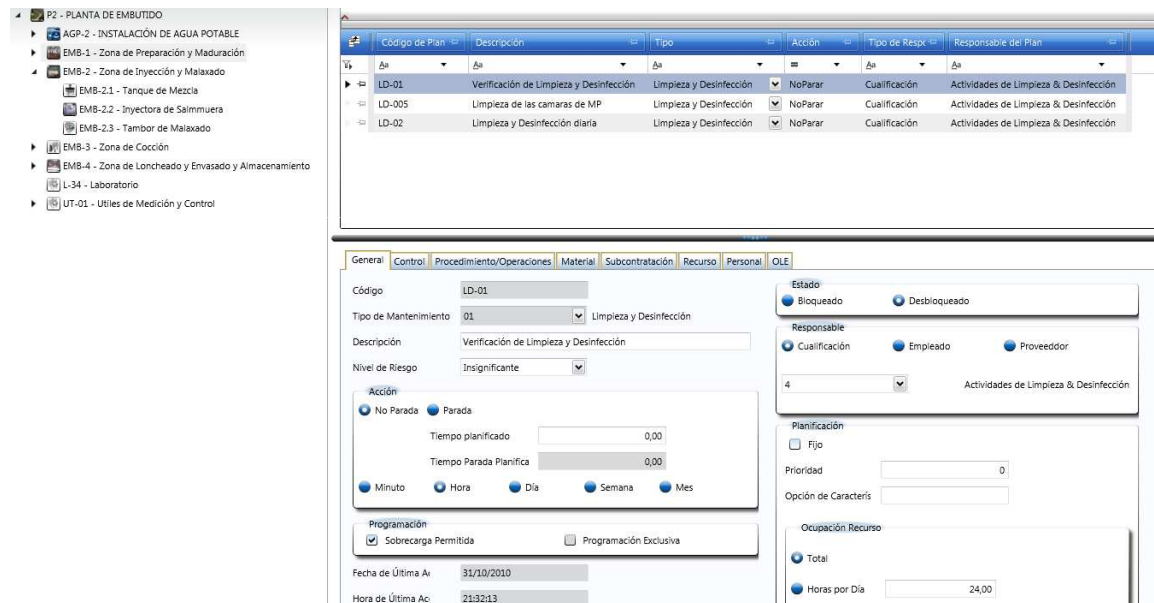
- ▶ P2 - PLANTA DE EMBUTIDO
  - ▶ AGP-2 - INSTALACIÓN DE AGUA POTABLE
  - ▶ EMB-1 - Zona de Preparación y Maduración
  - ▶ EMB-2 - Zona de Inyección y Malaxado
    - ▶ EMB-2.1 - Tanque de Mezcla
    - ▶ EMB-2.2 - Inyectora de Salmmuera
    - ▶ EMB-2.3 - Tambor de Malaxado
  - ▶ EMB-3 - Zona de Cocción
  - ▶ EMB-4 - Zona de Loncheado y Envasado y Almacenamiento
  - ▶ L-34 - Laboratorio
  - ▶ UT-01 - Utiles de Medición y Control

Otra característica de estos prerrequisitos es que son actividades ligadas a Instalaciones, Máquinas, áreas, etc. Por ello una de las primeras tareas a cumplimentar en Food Safety es la de configurar la estructura de Instalaciones, Máquinas y Componentes.

## 2.- Gestión de los Prerrequisitos

### 2.2.- Prerrequisitos gestionados en el módulo de Mantenimiento (II)

A partir de esta estructura, Food Safety permite la planificación de las actividades estableciendo periodicidades, responsables, recursos y materiales a utilizar, características a controlar



The screenshot displays the software interface for managing maintenance prerequisites. On the left, a tree view shows the hierarchy of maintenance plans under 'P2 - PLANTA DE EMBUTIDO'. The main area shows a table of maintenance plans with columns for 'Código de Plan', 'Descripción', 'Tipo', 'Acción', 'Tipo de Resp', and 'Responsable del Plan'. Below the table, a detailed configuration form for a specific activity (LD-01) is shown, including fields for 'Código', 'Tipo de Mantenimiento', 'Descripción', 'Nivel de Riesgo', 'Acción', 'Programación', 'Estado', 'Responsable', 'Planificación', and 'Ocupación Recurso'.

Código de Plan	Descripción	Tipo	Acción	Tipo de Resp	Responsable del Plan
LD-01	Verificación de Limpieza y Desinfección	Limpieza y Desinfección	NoParar	Cualificación	Actividades de Limpieza & Desinfección
LD-005	Limpieza de las camaras de MP	Limpieza y Desinfección	NoParar	Cualificación	Actividades de Limpieza & Desinfección
LD-02	Limpieza y Desinfección diaria	Limpieza y Desinfección	NoParar	Cualificación	Actividades de Limpieza & Desinfección

Posteriormente, Food Safety permite el registro de la realización de estas actividades, así como las posibles incidencias que puedan detectarse en la verificación de su desarrollo

## 2.- Gestión de los Prerrequisitos

### 2.3.- Plan de formación

Food Safety permite la planificación de actividades de formación estableciendo las fechas previstas de cada actividad , quien las solicita y los empleados que asistirán a las mismas. Una vez desarrollada cada actividad las misas son evaluada por los alumnos y por la propia organización.

Formación	Descripción	Solicitada por	Fecha Estimada	Tipo	Impartida por	Fecha Real	Evaluación Gener
03	Auditor de Buenas Practicas de Fabricació	fg	15/12/2010	Externa	LLOYDS		PLANIFICADA
02	Curso de Manipulador de Plaguicidas	Fernando Garrido	18/11/2010	Externa			PLANIFICADA
01	Curso de Manipulador de Alimentos	Fernando Garrido	19/02/2010	Externa		19/02/2010	Regular
04	Auditor Interno ISO 22000	Fernando Garrido	12/10/2010	Externa	Lloyds		Buena

Código: ALM-09

Descripción: Luisa Aizpuru

Información Localización Cualificación Titulaciones Formación

Cod. Form	Curso Formación	Fecha	Tipo
02	Curso de Manipulador de Plaguicidas		Externa

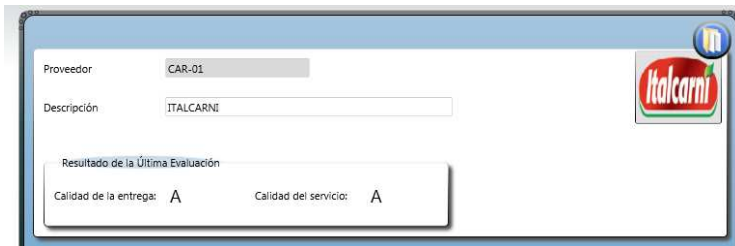
Empleados

Empleado	Descripción	Departamento	Evaluación	Evaluación Compañía
ALM-09	Luisa Aizpuru	Logística		
ALM-01	Fidel Gonzalez	Mantenimiento		

Estas actividades se verán reflejadas en la ficha de cada unos de los empleados, así como la cualificación interna de cada empleado

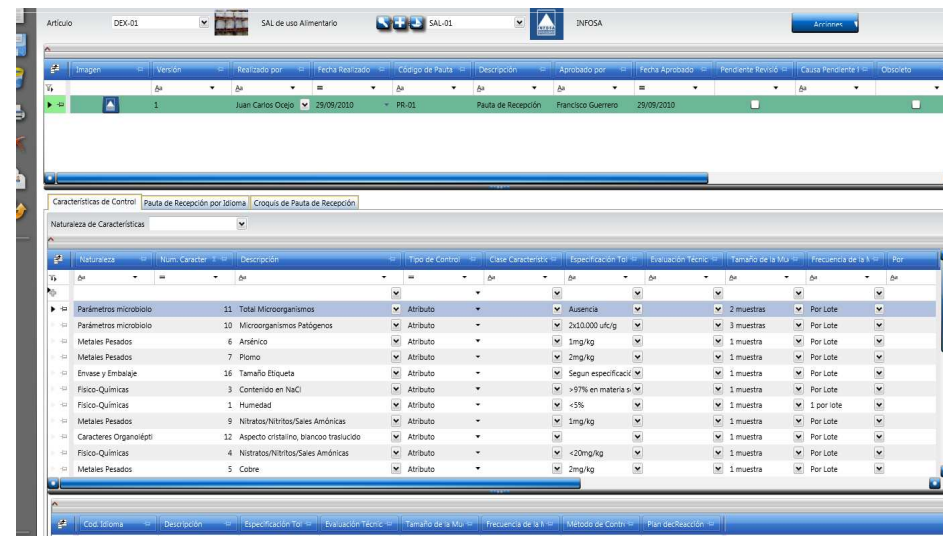
## 2.- Gestión de los Prerrequisitos

### 2.4.- Gestión de los Proveedores



En el módulo de Calidad, Food Safety además de la gestión de las fichas de los proveedores, permite su evaluación continua desde el punto de vista de la calidad de las entregas así como de la calidad de servicio.

Esta evaluación se basa en la gestión de la recepción de los productos, para ello en Food Safety se definen las Pautas de Recepción, en las cuales se establecen las características a verificar y sus especificaciones. Se registran los resultados de la recepción y como se ha mencionado estas recepciones se valoran desde el punto de vista de calidad y plazos



Naturaleza de Características	Num. Caracte	Descripción	Tipo de Control	Clave Característ	Especificación Tol	Evaluación Técnic	Tamaño de la M	Frecuencia de la F	Por
Parámetros microbiolo	11	Total Microorganismos	Atributo	Ausencia		2 muestras	Por Lote		
Parámetros microbiolo	10	Microorganismos Patógenos	Atributo	2x10.000 ufc/g		3 muestras	Por Lote		
Metales Pesados	6	Artenico	Atributo	1mg/Kg		1 muestra	Por Lote		
Metales Pesados	7	Piomo	Atributo	2mg/Kg		1 muestra	Por Lote		
Envase y Embalaje	16	Tamaño Etiqueta	Atributo	Segun especificaci		1 muestra	Por Lote		
Físico-Químicas	3	Contenido en NaCl	Atributo	>97% en materia s		1 muestra	Por Lote		
Físico-Químicas	1	Humedad	Atributo	<5%		1 muestra	1 por lote		
Metales Pesados	9	Nitratos/Nitritos/Sales Amónicas	Atributo	1mg/Kg		1 muestra	Por Lote		
Caracteres Organolépti	12	Aspecto cristalino, blanco traslucido	Atributo			1 muestra	Por Lote		
Físico-Químicas	4	Nitratos/Nitritos/Sales Amónicas	Atributo	<20mg/kg		1 muestra	Por Lote		
Metales Pesados	5	Cobre	Atributo	2mg/Kg		1 muestra	Por Lote		

## 2.- Gestión de los Prerrequisitos

### 2.5.- Gestión de la Trazabilidad/Alerta Sanitaria

Desde Food Safety se puede acceder de forma rápida y estructurada a los datos de la trazabilidad. Esta trazabilidad se construye a partir del registro de los lotes de materias primas, aditivos y materiales de envase y embalaje más el registro de los lotes internos de fabricación, los lotes de expedición y su vinculación con los pedidos de los Clientes.

Básicamente, toda esta estructuración de información se realiza en el ERP de la organización. Mediante su integración con el ERP, Food Safety se constituye en un visor sencillo y eficaz, de esta información que permite consultar los datos de trazabilidad desde un pedido de Cliente hacia atrás o desde un lote de materia prima, etc., hacia delante de forma prácticamente instantánea. Esta gestión de la Trazabilidad es fundamental a la hora de afrontar de manera eficaz Alertas Sanitarias.



The screenshot shows a software interface for managing alerts. At the top, there are filters for 'Tipo' (Material Recepcionado (Externo) / Producto Fabricado (Interno)), 'Alerta', 'Fecha detección', and 'Detectado por'. Below this is a 'Descripción' field and a 'Fecha lanzamiento' dropdown. A 'Período de estudio' (Study Period) section includes 'Desde' and 'Hasta' date pickers, with 'Hasta' set to 14/02/2011. The main area is titled 'Información detalle de la alerta' and contains a table of affected lots. The table has columns for 'Afectado', 'Proveedor', 'Serie/Lote', and 'Fecha'. The data rows are as follows:

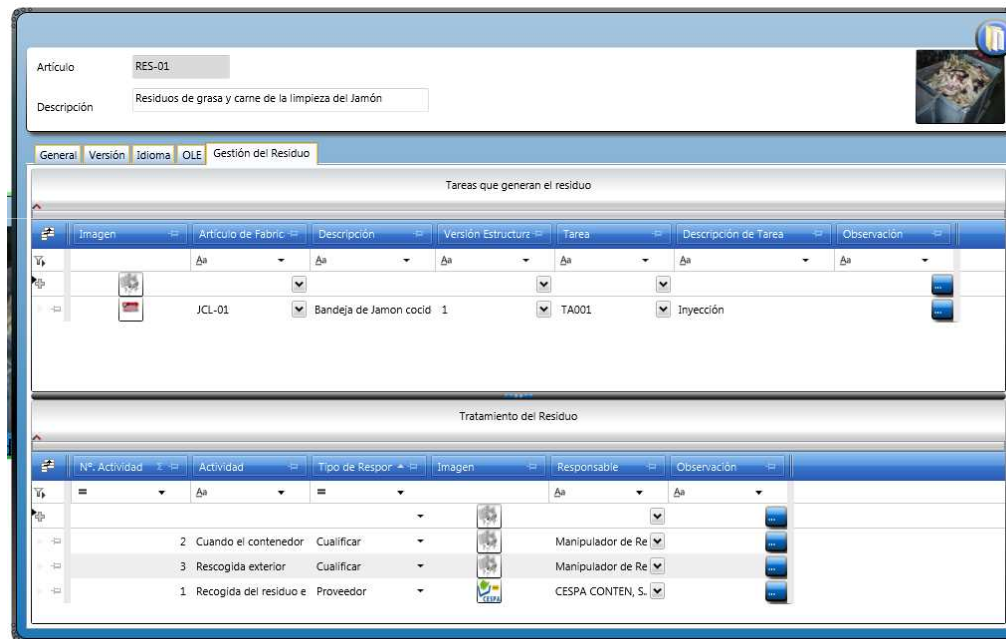
Afectado	Proveedor	Serie/Lote	Fecha
Atteccada		SN-001A	
Imagen	INFOSA	ALB-01	18/01/2010
Imagen	INFOSA	SN-0003B	
Imagen	INFOSA	ALB-98	18/02/2010
Imagen	INFOSA	SN-0002B	
Imagen	INFOSA	ALB-99	28/01/2010



## 2.- Gestión de los Prerrequisitos

### 2.6.- Plan de Control de los Residuos

Food Safety permite definir los residuos que se generan en la fabricación de cada producto, en que etapa de su proceso se generan y el tratamiento de estos residuos.



The screenshot displays a software interface for waste management. At the top, the article is identified as 'RES-01' with the description 'Residuos de grasa y carne de la limpieza del Jamón'. Below this, there are tabs for 'General', 'Versión', 'Idioma', 'OLE', and 'Gestión del Residuo'. The main section is divided into two parts: 'Tareas que generan el residuo' and 'Tratamiento del Residuo'.

**Tareas que generan el residuo**

Imagen	Artículo de Fabric.	Descripción	Versión Estructur.	Tarea	Descripción de Tarea	Observación
	JCL-01	Bandeja de Jamon cocid	1	TA001	Inyección	

**Tratamiento del Residuo**

Nº. Actividad	Actividad	Tipo de Respor	Imagen	Responsable	Observación
2	Cuando el contenedor	Cualificar		Manipulador de Re	
3	Rescogida exterior	Cualificar		Manipulador de Re	
1	Recogida del residuo e	Proveedor		CESPA CONTEN, S.	

Integrando Food Safety con el ERP, se registran, las cantidades de residuos generadas y el registro del tratamiento aplicado a los residuos.



**OVERTEL**  
Technology Systems

### **3. APPCC**



## 3.- APPCC

### 3.1.- Alcance

El APPCC (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control), podríamos definirlo como un sistema metódico, con base científica y enfoque eminentemente preventivo, empleado en la identificación, evaluación y control de peligros existentes durante la transformación, almacenamiento y distribución de alimentos, con el objeto de producir alimentos sanos e inocuos para el consumidor.

Este enfoque desecha el análisis de producto final como medio de control alimentario a favor de la aplicación de medidas preventivas en todas las etapas de producción, distribución y venta

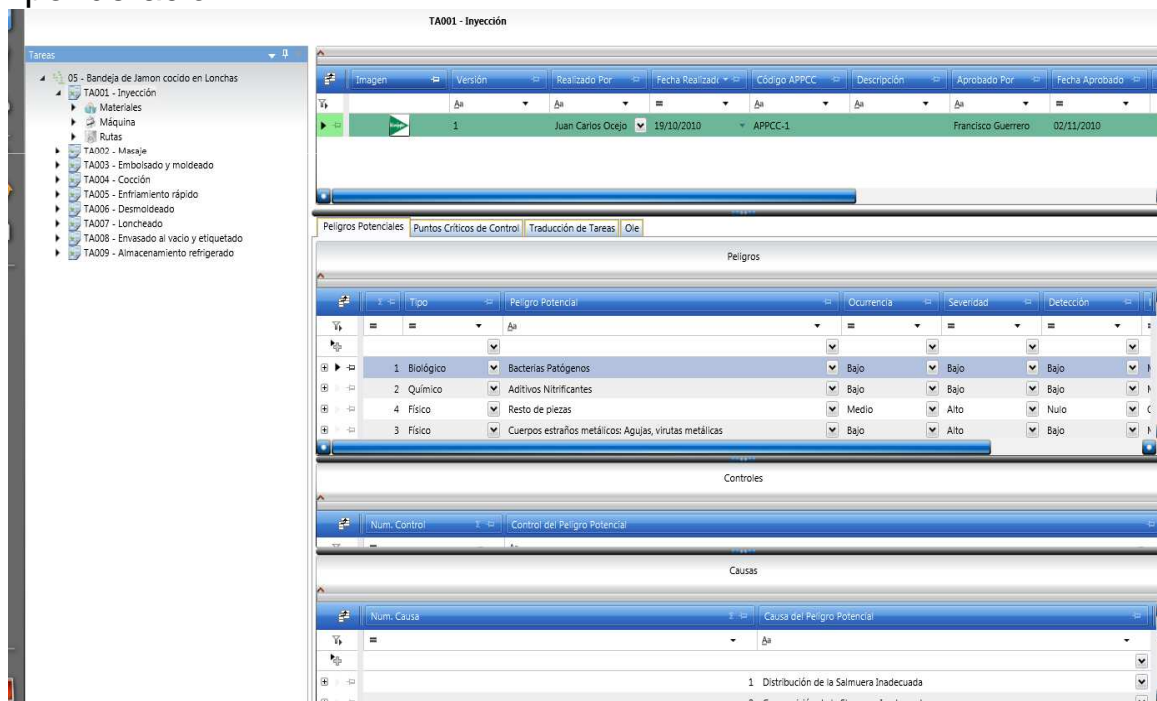
Food Safety en su módulo de Calidad permite la elaboración y gestión del APPCC. Desde el análisis de Peligro Potenciales de un proceso de transformación, hasta la definición del Cuadro de Gestión/Panel de Control de los Puntos Críticos establecidos



### 3.- APPCC

#### 3.2.- Identificación y evaluación de Peligros Potenciales

El primer paso a dar en Food Safety es la identificación de los Peligros Potenciales a lo largo de los procesos de transformación de los alimentos. Estos peligros son ponderados y clasificados de forma que su paso a su evaluación como Puntos Críticos sea filtrado en base a esta ponderación.



The screenshot displays the software interface for APPCC (HACCP) management. The main window is titled 'TA001 - Inyección'. On the left, a tree view shows the process steps: 05 - Bandeja de Jamon cocido en Lonchas, with sub-steps TA001 through TA009. The main area shows a table of APPCC points with the following data:

Imagen	Versión	Realizado Por	Fecha Realizada	Código APPCC	Descripción	Aprobado Por	Fecha Aprobado	PI
	1	Juan Carlos Ochoa	19/10/2010	APPCC-1		Francisco Guerrero	02/11/2010	

Below this, there are tabs for 'Peligros Potenciales', 'Puntos Críticos de Control', 'Traducción de Tareas', and 'Ole'. The 'Peligros Potenciales' tab is active, showing a table of potential hazards:

Num.	Tipo	Peligro Potencial	Ocurrencia	Severidad	Detección
1	Biológico	Bacterias Patógenas	Bajo	Bajo	Bajo
2	Químico	Aditivos Nitrificantes	Bajo	Bajo	Bajo
4	Físico	Resto de piezas	Medio	Alto	Nulo
3	Físico	Cuerpos extraños metálicos: Agujas, virutas metálicas	Bajo	Alto	Bajo

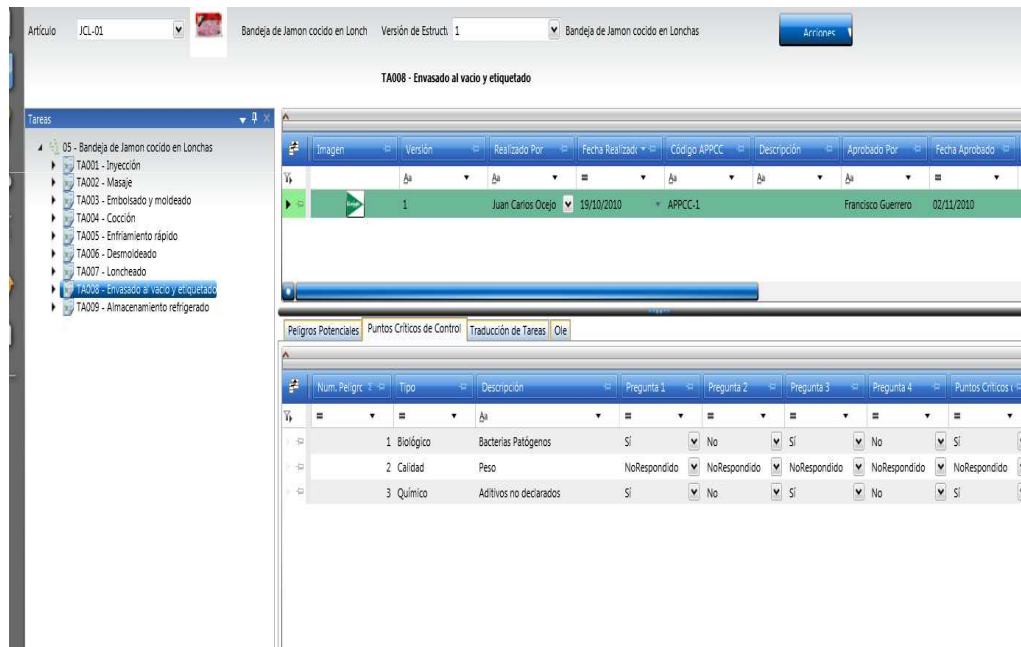
Below the hazards table, there are sections for 'Controles' and 'Causas'. The 'Controles' section shows a table with columns for 'Num. Control' and 'Control del Peligro Potencial'. The 'Causas' section shows a table with columns for 'Num. Causa' and 'Causa del Peligro Potencial', with one entry: '1 Distribución de la Salmuera Inadecuada'.

El APPCC es una actividad viva y por lo tanto en la solución se pueden gestionar revisiones del APPCC.

### 3.- APPCC

#### 3.3.- Identificación de los Puntos Críticos

Evaluados los Peligros Potenciales, Food Safety nos permite mediante la aplicación del “algoritmo” de las cuatro preguntas, identificar que Peligros Potenciales se convierten en Puntos Críticos de Control.



The screenshot shows the software interface for APPCC. The top bar displays 'Artículo: JCL-01', 'Bandeja de Jamon cocido en Lonch', 'Versión de Estruct: 1', and 'Bandeja de Jamon cocido en Lonchas'. Below this, the task 'TA008 - Envasado al vacío y etiquetado' is selected. A table shows task details:

Imagen	Versión	Realizado Por	Fecha Realizad	Código APPCC	Descripción	Aprobado Por	Fecha Aprobado
	1	Juan Carlos Orejo	19/10/2010	APPCC-1		Francisco Guerrero	02/11/2010

Below the task details, there are tabs for 'Peligros Potenciales', 'Puntos Críticos de Control', and 'Traducción de Tareas'. The 'Peligros Potenciales' tab is active, showing a table of potential hazards:

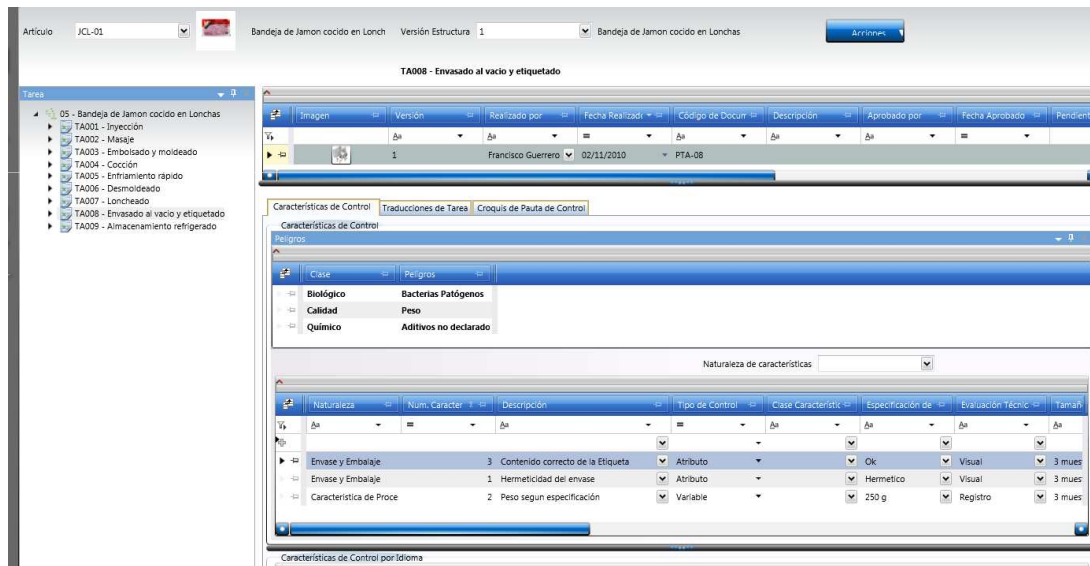
Num. Peligr	Tipo	Descripción	Pregunta 1	Pregunta 2	Pregunta 3	Pregunta 4	Puntos Críticos
1	Biológico	Bacterias Patógenas	Sí	No	Sí	No	Sí
2	Calidad	Peso	NoRespondido	NoRespondido	NoRespondido	NoRespondido	NoRespondido
3	Químico	Aditivos no declarados	Sí	No	Sí	No	Sí

También el sistema permite “forzar” el control de características de producto que aunque no supongan un peligro desde el punto de vista de la seguridad alimentaría, si supongan la posibilidad de No Conformidades o Reclamaciones de los Clientes.

### 3.- APPCC

#### 3.3.- Cuadro de Gestión/Plan de Control

Identificados los Puntos Críticos de Control y/o de Calidad, Food Safety nos permite definir como van a ser gestionados los mismos, es decir como se van controlar, quien , con que frecuencia, con que medios, que tratamiento se va a dar a los controles, etc.



The screenshot shows the 'Características de Control' (Control Characteristics) window for the task 'TA008 - Envasado al vacío y etiquetado'. It displays a table of control characteristics with the following data:

Naturaleza	Num. Caracter	Descripción	Tipo de Control	Clase Caracteristic	Especificación de	Evaluación Técnica	Tamaño
Envase y Embalaje	3	Contenido correcto de la Etiqueta	Atributo	Ok	Visual	3 mues	
Envase y Embalaje	1	Hermeticidad del envase	Atributo	Hermetico	Visual	3 mues	
Característica de Proce	2	Peso segun especificación	Variable	250 g	Registro	3 mues	

Esta definición de los controles se realiza operación o fase por fase del proceso, de forma que también se obtiene la Pauta de Control de cada una de estas operaciones.

## 3.- APPCC

### 3.4.- Registro de los Controles

Definidos los Controles , Food Safety nos permite registrar los valores de control obtenidos en el proceso. Inicialmente este registro se realiza de forma manual, pero es evidente que la manera más eficaz de realizar este registro es la integración de Food Safety con sistemas MES (Captura de Datos en Planta).

Este registro siempre esta vinculado a las Ordenes de Fabricación o Lotes, de forma que a posteriori, siempre se pueden trazar los resultados de control.



The screenshot displays a software interface for recording control results. At the top, a field labeled 'Orden de Fabricación:' contains the value 'OF-08'. Below this, the title 'TA008 - Envasado al vacío y etiquetado' is centered. On the left side, a tree view shows a hierarchy of tasks: '05 - Bandeja de Jamon cocido en Lonchas' is expanded to show sub-tasks 'TA001 - Inyección', 'TA002 - Masaje', 'TA003 - Embolsado y moldeado', 'TA004 - Cocción', 'TA005 - Enfriamiento rápido', 'TA006 - Desmoldeado', 'TA007 - Loncheado', 'TA008 - Envasado al vacío y etiquetado' (which is selected), and 'TA009 - Almacenamiento refrigerado'. The main area on the right features a table with columns: 'Imagen', 'Versión', 'Realizado por', 'Fecha Realizada', 'Código de Docum.', and 'Descripción'. Below the table, there are tabs for 'Características', 'Resultado de Inspecciones', 'Croquis de Registro de Inspección en Producción', and 'Control de Residuos'. The 'Resultado de Inspecciones' tab is active, and a field labeled 'Naturaleza de características' is visible at the bottom right.



## 4. Otras actividades del Sistema de Calidad



## 4.- Otras actividades del Sistema de Calidad

### 4.1.- Gestión de la Documentación

Food Safety permite la gestión de la aprobación, revisión y notificación de las revisiones de la documentación relacionada con el Sistema de Calidad y Seguridad Alimentaria.

El sistema permite la asociación de usuarios del mismo a los roles de Aprobación, Revisión y Notificación de los documentos y del establecimiento del circuito o flujo de estos estados.

Lista Responsables de Versión

Imagen	Empleado	Artículo	Tipo Documento Calidad	Orden de Apr	Aprobar	Revisar	Dar Acuse de Rec
	Francisco Guerrero		Parámetros Máquina	1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	Francisco Guerrero		Pauta de Recepción	1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	Francisco Guerrero		Registro de Inspección en Producción	1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	Francisco Guerrero		Registro de Inspección Final	1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	Francisco Guerrero		Pauta de Control	1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	Francisco Guerrero		Pauta de Control Final	1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	Francisco Guerrero		Registro de Inspección en Recepción	1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	Francisco Guerrero		Plan de Control	1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
	Francisco Guerrero		APPCC	1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>



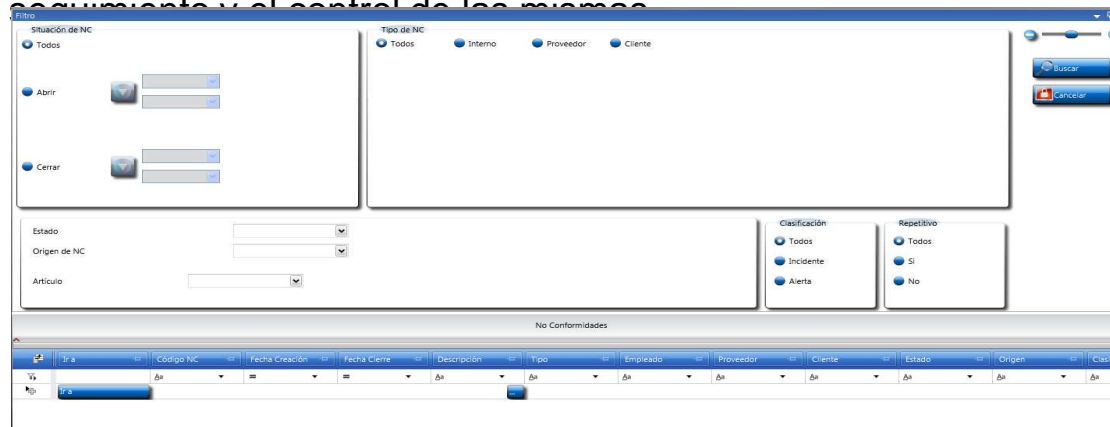
## 4.- Otras actividades del Sistema de Calidad

### 4.2.- Gestión de las No Conformidades

Food Safety permite la gestión de No Conformidades tanto de origen externo como reclamaciones de Cliente, como de origen interno bien provengan de los procesos de fabricación o bien provengan de procesos de gestión de la organización.

En cada No Conformidad se pueden registrar los problemas y causas de la No Conformidad, así como la definición de las Acciones Preventivas y/o Correctivas con sus fechas de control, responsabilidades, grado de avance, etc.

Tanto las No Conformidades, como las Acciones derivadas conforma un Panel de gestión que permite a los usuarios hacer el seguimiento y el control de los mismos.



Introducción

Situación de NC:  Todos

Tipo de NC:  Interno  Proveedor  Cliente

Abrir:

Cerrar:

Estado:

Origen de NC:

Artículo:

Clasificación:  Todos  Incidente  Alerta

Repetitivo:  Todos  Sí  No

Tr.a	Código NC	Fecha Creación	Fecha Cierre	Descripción	Tipo	Empleado	Proveedor	Cliente	Estado	Origen	Clasificación



## 4.- Otras actividades del Sistema de Calidad

### 4.3.- Costos de Calidad/No Calidad

Food Safety permite la gestión de los Costes de No Calidad los cuales se registran vinculados a la No Conformidades y los Costes de la Calidad los cuales se registran de forma manual o bien mediante la integración de Food Safety con el ERP de la organización.

Fecha	Serie	Cantidad Rech.	Cantidad Rech.	Decisión	Concepto de Cost	Importe	Comentarios

Cantidad Total 
 Cantidad Total Segunda Unidad 
 Cantidad Rechazada 
 Rechazado en Segunda Unidad 
 Importe Total

Imagen	Fecha	Concepto de Cost	Empleado	Tipo Hora	Tiempo en Ho	Unidad Coste	Importe	Gastos Extra	Comentarios

Fecha	Concepto de Cost	Número Factura	Fecha Factura	Importe	Comentarios

