**Producto: MANZANAS FRESCAS**

 **Protocolo de referencia: SAA 046**

|  |  |
| --- | --- |
|  **Fecha de Auditoria** |  |
|  |  |
|  **Razón Social** |  |
|  |  |
|  **Establecimiento Auditado** | Dirección  |
|  |  |
|  **Constancia de Habilitación**  **de Empaque/s** | Clave del establecimiento  |
| Titular  |
|  |  |
|  **Marca/s**  (Si el espacio no es suficiente para incluir todas las  marcas, presiona ENTER para comenzar un nuevo  renglón) |  |
|  |
|  |
|  |  |
| **Realizan Informe** **de Sustentabilidad** | Marcar con una XLo que corresponda |  SI  |  NO  | Observaciones  |
|  |  |
|  **Responsable de Calidad** |  |
|  |
|  **Organismo Auditor**  |  |
|  **Nombre del Auditor**  |  |

| **ATRIBUTOS** | **Cumplimiento** | **Observaciones**  |
| --- | --- | --- |
| SI | NO | No Aplica |
| **1. Proceso. Etapas y Características**  |
| **Pre-enfriado**. Max 12hs entre cosecha y el inicio del preenfriado. |  |  |  | Indicar registro y fecha  |
| **Volcado y lavado**. Control de descarga y nivel de cloro en las piletas (min 30 ppm). |  |  |  | Indicar registro y fecha  |
| **Secado y Encerado.** Cera y productos sanitarios permitidos. |  |  |  |  |
| **Túnel de secado.** Sector con cepillos, aire forzado y altas temperaturas. |  |  |  |  |
| **Clasificación.** Separación manual de la fruta no apta y por categorías para comercializar. |  |  |  |  |
| **Envasado.** Cumple con los Requisitos específicos para el producto final (Indicados en el punto 2) |  |  |  | Indicar registro y fecha  |
| **Peso neto.** Hasta 8% en más y 2% en menos del peso indicado en el envase. (Se admite hasta 10% de envases superen la tolerancia) |  |  |  |    |
| **Almacenamiento.** Temperatura optima entre -1 a 0°C |  |  |  | Indicar registro y fecha  |
| **Identificación, trazabilidad y palletizado.** Etiqueta con datos exigidos por la legislación vigente. |  |  |  |  |
| **Sello AA** en la sup. de la fruta o en envase primario (No aplica para auditoría inicial/de cesión) |  |  |  |  |
| **Transporte**   |
| En óptimo estado de Limpieza y Desinfección antes de iniciar la carga.  |  |  |  | Indicar registro y fecha  |
| Se verifica y registra la temperatura indicada. Temp. optima entre -1 y 0°C |  |  |  | Indicar registro y fecha  |
| **2. Producto Final** |
| **2.1 Especie: *Malus domestica Borkh***  |
| Variedades: *Red Delicious y sus clones (Starkrimson, Red Chief, Hi Early, Top Red, Red King Oregón y Cooper 8); Gala y sus clones (Royal Gala, Galaxy, Mondial Gala, otros); Sansa; Granny Smith; Fuji y sus clones; Cripp´s Pink; Golden Delicious y sus clones; Braeburn; Rome Beauty y sus clones (Glengyle Red, Rome Beauty, Law Red Rome)* |  |  |  | Especificar variedad comercial utilizada  |
| **2.2 Requerimientos específicos**   |
| **A. Madurez.** Tabla N°1 Parámetros de Resistencia a la Penetración para algunas variedades |
| **Variedades** | Maduración mínima  | Maduración máxima  | La maduración se mide en lbs/pulg2 |
| 1. FUJI  | 19 | 9 |  |  |  | Indicar registro y asentar fecha  |
| 2. GALA  | 19 | 9 |
| 3. GOLDEN Y MUTACIONES  | 18 | 9 |
| 4. GRANNY SMITH  | 19 | 11 |
| 5. RED DELICIOUS y MUTACIONES | 18 | 9 |
| 6. OTRAS  | 18 | 9 | Firmeza de la pulpa mediante penetrómetro, con punta 7/16’’ (equivalente 11mm) |
| **B. Color.** Tabla N°2 Proporción del área total con el color predominante en la epidermis del fruto. |
| **Lista de Variedades**  | **Color y Proporción de Área total (Fracción)** | SI | NO | No Aplica | **Observaciones** |
| Red Spur, Red Delicious ymutaciones, Red Gala, Galaxy, Red Rome y otras similares. | Rojas, rojo oscuro o rojo predominante (3/4) |  |  |  |  |
| Fuji, Royal Gala, Mondial Gala,Braeburn, Jonathan y similares | Mixta, roja o semiroja (1/2) |  |  |  |  |
| Melrose, Elstar, Gala, Jonagold y mutaciones | Estriadas, ligeramente coloreadas (1/3) |  |  |  |  |
| Granny Smith, Golden Delicious y mutaciones, Ozark y otros similares. | Otras coloraciones (Sin requisitos en color rojo) |  |  |  |  |
| **C. Tamaño. Calibre (mm):** Determinado por el diámetro de la sección ecuatorial. |
| **Diámetro mínimo:** 61mm para todas las variedades o su equivalente. |  |  |  |  |
| **Variación de calibre:** hasta ± 10% en diámetro o calibre promedio. |  |  |  |  |
| **Unidades fuera de calibre:** hasta 10% de unidades. |  |  |  |  |
| **D. Defectos.** Los límites máximos de defectos por categoría, expresados en porcentaje de unidades de la muestra. **Ver ANEXO I, defectos**  |
| Total defectos graves CAT.EXTRA: 2 CAT.I: 6 |  |  |  | Verificar y asentar categoría  |
| Total defectos leves CAT.EXTRA: 5 CAT.I: 10  |
| Total de defectos CAT.EXTRA: 5 CAT.I: 12 |
| **2.3 Agroquímicos**  |
| Uso de productos aprobados dentro de los Limites Máximo de Residuos (LMR) Establecidos por la Res. N° 934/2010 de SENASA.  |  |  |  | Indicar informe y fecha  |
| **3. Sistema de Gestión de Calidad**  |
| **En Fincas**. Visitas y capacitaciones sobre BPA y BPM al personal involucrado. |  |  |  |  |
| **En Empaque.** Local cubierto, techado, ventilado, limpio, dimensiones y materiales adecuados. |  |  |  |  |
| **BPM**. La empresa dispone de un Manual de BPM debidamente documentado e implementado |  |  |  |  |
| Control en la **Recepción** de Materias primas e insumos. |  |  |  | Indicar registro y fecha  |
| **Proveedores.** Listado de proveedores cuando la totalidad o parte de la producción no es propia. |  |  |  |  |
| **Trazabilidad.** Registros implementados desde la recepción hasta el despacho. |  |  |  |   |
| **Análisis fisicoquímico y bacteriológico de agua** (De uso en los procesos de empaque) |  |  |  | Indicar informe y fecha  |
| **POES.** Implementación de los procesos de limpieza. Cronograma y registros al día. |  |  |  |  |
| Se aplican **Acciones correctivas** sobre desvíos en el Sistema de Gestión de Calidad. |  |  |  |  |
| **Manejo Integral de plagas**. Monitoreo y registros implementados. |  |  |  |  |
| Instrumentos de medición y patrones internos calibrados frente a un patrón. |  |  |  | Indicar informe y fecha  |
| **Sistema HACCP**. La empresa posee un plan escrito de HACCP debidamente documentado. |  |  |  |  |
| El **Plan** incluye todas las etapas para la aplicación del Sistema HACCP (5 pasos y 7 principios) |  |  |  |  |
| Están identificados los puntos críticos de control (PCC) y están debidamente documentados. |  |  |  |  |
| Coincide el diagrama de flujo planificado con el proceso real que se lleva a cabo en la planta. |  |  |  |  |

**Resultado de la Auditoria (1)**

|  |
| --- |
| **Cumplimiento del Protocolo** (Marcar con una X lo que corresponde) |
| **Indicar: SI**  |  **NO**  |
|  |
| **Personas entrevistadas en la empresa auditada**  |
|   |
|   |
|   |
|   |

**La Empresa avala el resultado de la auditoria al subir el documento a la Plataforma de Tramites a Distancia (TAD)**

|  |
| --- |
|  |
| **Auditor** |
| **Firma y Aclaración** |

(1) Cuando NO exista incumplimientos, la Auditoria estará CONFORME.

Cuando haya uno o más incumplimientos, la empresa deberá gestionar un **Plan de acción**, estipulando un tiempo en las acciones, el Auditor/a deberá aprobarlo y dar seguimiento al mismo, indicando, posteriormente, el cumplimiento del Listado de Auditoria. Solo cuando estén levantadas las No conformidades, podrán subir el documento al Expediente.

Anexo I- Cuadro de Defectos

