

Analisis de Peligros y Puntos Críticos de Control

Declaración de valores.

El objetivo de ARCELORMITTAL CASISA es garantizar la inocuidad de nuestros productos con aplicación final en el sector de la alimentación.

Este fin se obtiene como resultado de diversos factores, entre los cuales se incluye el cumplimiento de los requisitos legales obligatorios y la aplicación de programas prerrequisitos en materia de seguridad alimentaria basados en el Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control.

Planes Prerrequisitos:

El objetivo de alcanzar la inocuidad de los alimentos que nuestros clientes envasan con nuestro producto se obtiene como resultado de diversos factores, entre los cuales se incluye el cumplimiento de los requisitos legales obligatorios y la aplicación de programas prerrequisitos en materia de seguridad alimentaria basados en el Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control.

- PL01 Control del Agua
- PL02 Plan de Limpieza y Desinfección
- PL03 Control de Manipuladores
- PL04 Mantenimiento y calibración
- PL05 Control de Plagas
- PL06 Gestión de Residuos
- PL07 Plan de Control de la Trazabilidad
- PL08 Gestión de Alertas

REGLAMENTO DE BUENAS PRÁCTICAS:

- 1. No está permitido situar, trasladar o ingerir ni ningún tipo de alimento ni bebida caliente dentro de las instalaciones, para ello se han habilitado zonas en el exterior de la planta de producción.**
- 2. Esta permitido ingerir bebidas tales como agua o refrescos respetando una distancia de seguridad mínima de 2 metros de cualquier línea de producción o producto.**
- 3. Cumplimiento del Plan de Limpieza Autónomo de las instalaciones con el fin de mantener nuestras instalaciones limpias y desinfectadas.**
- 4. Cumplimiento del Plan de Mantenimiento Autónomo con el fin asegurar el correcto funcionamiento y conservación de los equipos y maquinaria que se encuentran en nuestras instalaciones.**
- 5. Cumplimiento de los estándares de embalaje y protección de nuestros productos con el fin de protegerlos de la suciedad, la humedad u otros factores que pudieran contaminarlos.**
- 6. Mantener una correcta higiene tanto personal como en los epi's para garantizar la inocuidad de nuestro proceso.**
- 7. Mantener cerrados todos los accesos a la fábrica para evitar la implantación de plagas.**
- 8. Llevar a cabo la clasificación de los distintos residuos separando:**
 - **Chatarra:** contenedores identificados en el interior de la fábrica.
 - **Plásticos, cartones u otros elementos de embalajes:** contenedor identificado en el interior de la fábrica
 - **Restos de residuos:** Cubos de basura situados en el comedor y en la puerta de expedición.
- 9. Informar al responsable de cualquier incidencia detectada.**

POE.0805.A2

Fecha de aprobación: 26/07/2013

Versión:1 Adaptación ISO 9001:2015

Revisado: E. Sedano (26/01/18)

Aprobado: Stephane Groshanny (26/01/18)