

ACCIONES CORRECTIVAS AUDITORIA A PROVEEDORES DE DELAVIUDA ALIMENTACIÓN, S.A.

Empresa Raul Asencio

Fecha auditoria: 04/03/2026

Nº No conformidad	No Conformidad Detectada	Tipo NC: C,m,m	ACCIÓN CORRECTORA PROPUESTA	Responsable	Fecha	Observaciones
1.7	No existe un análisis de riesgos de materias primas, proveedores y fraude.	M	Se realiza analisis de riesgos para materias primas y materiales (anexo 8.3)y respecto a fraude 9,2 , por cada uno de los proveedores en proceso. .	Susana Martínez	18/03/2026	En proceso la evaluación del fraude por proveedor
1.8	En cuanto a análisis de materias primas y producto terminado. Utilizan laboratorios externos (no acreditado) y analiza el producto terminado 2 veces al año. La materia prima no la analiza.	m	Se crea plan analítico incluyendo requisitos sobre laboratorios acreditados anexo 16,01 . .	Raúl Asencio	18/03/2026	Próximos serán en laboratorios acreditados
1.10	En cuanto al procedimiento de no conformidades. Disponen de un procedimiento con fecha 01/09/2025, se ha implantado una pequeña parte. Se esta actualizando la documentación.	m	Se dispone de procedimiento. 12. Se crea listado para incluir los planes de acciones correctiva. . Se forma al personal	Susana Martínez	18/03/2026	
1.11	En cuanto al procedimiento de reclamaciones. Disponen de un procedimiento con fecha 01/09/2025, se ha implantado una pequeña parte. Se esta actualizando la documentacion. Existe un registro de reclamaciones, pero aun no hay nada registrado	m	Se dispone de procedimiento 13 sobre reclamaciones. Se forma al personal sobre el procedimiento. Se crea registro para ir documentando.	Susana Martínez	18/03/2026	
2.1	No existen registros de control de proceso, no están todavia implantadas las instrucciones de puesto	M	Se implanta procedimiento 16 sobre control de Calidad y procesos. Producción. Se crea registro de control confección panettones / variegatos. . Se forma al personal sobre este procedimiento y controles	Susana Martínez	20/03/2026	
3.1	En cuanto a planes de análisis de materias primas y producto terminado. Existen planes de analisis para producto terminado pero no para materias primas.	m	SE elabora plan de análisis para materias primas, requerido a proveedores. . 16,01	Susana Martínez	18/03/2026	
4.3	En cuanto a documentación de materias primas. Tienen especificaciones de materias primas de los proveedores. Durante la auditoria se solicita ficha tecnica de gotas de chocolate referencia 100027, lote 2533831, cad 03/12/27, proveedor Creax. Y no está disponible en el momento de la auditoria. Se solicita en el momento, pero no queda claro quién es el proveedor y el fabricante de la mmpp. No firman las fichas cuando las reciben y así llevar un mejor control cuando haya que actualizar cada tres años.	M	Se revisa plan de Homologación de proveedores. Se mejora la instrucción para el control y homologación de proveedores. SE forma al personal sobre requisitos a proveedores. Se crea cuestionario para homologación. Se documentan en anexos del procedimiento 8_ compras y homologación	Susana Martínez	20/03/2026	En proceso
5.6	En cuanto a los registros de parámetros como temperaturas, p H, tiempos, pesos, y otros parámetros clave en el proceso. En este momento no se registra ningún parámetro de proceso.	M	Se documentan en registro control de proceso. Procedimiento 16	Susana Martínez	20/03/2026	
6.2	En cuanto a las fichas de los instrumentos de medida. No existen fichas de equipo, pero se comprueba que si la incertidumbre del equiposupera un valor, se hace correccion de la lectura del equipo	m	Se listan equipos y establece plan de calibración. Anexo 04,04	Raúl Asencio	18/03/2026	
8.1	En este momento no existe un procedimiento escrito de liberacion de producto. Actualmente se hace una inspeccion visual y se libera lo que consideran que es conforme, pero no hay ningun criterio o procedimiento por escrito	M	se incluye en fichas de fabricación los controles para liberación de producto.	Raúl Asencio	20/03/2026	
8.4	En cuanto a los simulacros de retirada de producto. Todavía no han podido hacer simulacro de retirada, aunque tienen un procedimiento. Esta en fase de implantación	m	Se planifica la realización de simulacro de retirada	Susana Martínez	18/03/2026	procedimiento revisado. No requiere cambios

9.5	En el momento de la visita no existe un lavamanos antes de acceder a planta.	m	SE planifica la instalacion de lavamanos en la entrada de personal. Se forma al personal sobre los requisitos	Susana Martínez	18/03/2026	Planificado
9.7	En cuanto a la gestión del riesgo de materias extrañas. Existe un plan de vigilancia de infraestructuras, pero la frecuencia es baja, se recomienda aumentar la frecuencia. Además se recomienda definir una frecuencia en funcion del riesgo. Se ven algunos puntos a mejorar como las ruedas de los carros del horno, que al poder voltearse, pueden suponer un riesgo para el producto. Ademáss se debe implantar un sistema de gestion de control de útiles asi como de bolígrafos, rotuladores etc	m	SE planifica la mejora de los carros poniendo protección a las ruedas para evitar la contaminación en el volteo. Se modifica el registro de control - LISTA VERIFICACIÓN GENERAL. Se implanta un registro para el control de elementos /útiles de las diferentes zonas productivas. Anexo 4.3	LETICIA	20/03/2026	Planificado
10.2	En cuanto a los criterios para fijar la vida útil del producto. Se plantean durante la visita. Se habla de posibles alternativas para poder garantizar la vida útil (microbiológica) y organoléptica. Dentro de la parte microbiológica se plantea el uso de conservantes y de envasar en atmósfera modificada, y en la parte organoléptica se plantea un cambio de receta para evitar que la grasa del relleno termine por decantarse. La empresa propone un cambio en la receta quitando el relleno actual (que contiene un alto % de aceite de girasol, es el ingredinete mayoritario actualmente) y cambiarlo por chocolate con virutas de kitkat que lleva la corteza del panettone actualmente. . La empresa, por otro lado, plantea un cambio en la receta de la masa del panettone bajando el % de mantequilla . La empresa explica que según su experiencia, esa receta con menos mantequilla si alcanza los 8 meses de vida útil, pero no puede presentar ningún documento que lo justifique. Solo su experiencia. Es por eso que se recomienda hacer un estudio documentado que respalde o justifique la vida útil requerida	m	En estudio. SE valoran diferentes opciones	Raúl Asencio	18/03/2026	en estudio
10.3	No se guardan muestras del producto de forma rutinaria, pero la empresa ha podido evaluar históricamente panettones de producciones pasadas.	m	Se establece almacenar XXXX cada -xxxxx días. Evaluación del dearrollo	Raúl Asencio	18/03/2026	
11.2	No existe un procedimiento o listado para el control de herramientas, pero tienen las herramientas guardadas en una caja y en el momento de la visita no se han encontrado herramientas fuera de control.	m	Se implanta un registro para el control de elementos /útiles de las diferentes zonas productivas. Anexo 4.3 Lista verificación diaria	LETICIA	20/03/2026	
12.7	En las áreas de almacenamiento se recomienda que se deje un espacio de separacion entre los palets y las paredes para evitar que haya zonas donde se pueda acumular suciedad	m	SE FORMA AL PERSONAL SOBRE NORMAS DE ALMACENAMIENTO. SE SEPARAN DE LAS PAREDES.	RAUL ASECIO	16/03/2026	
14.2	En cuanto al plan de formación. Existe un plan de formación inicial para los operarios. El equipo APPCC realizó una formación pero hace muchos años. Se debe refrescar la formacion en APPCC sobre todo para el equipo APPCC, y realizar la formación en fraude y food Defence para los equipos que gestionen estos aspectos.	m	SE ACTUALIZA EL PLAN DE FORMACIÓN. Se forma a todo el equipo en APPCC.	Susana Martínez	16/03/2026	
14.3	En cuanto a las instrucciones de trabajo. Actualmente no hay instrucciones de trabajo definidas, pero existe documentación de consulta general. Por otro lado, el personal es fijo ya conoce su trabajo al haber recibido formación oral. Los operarios veteranos son conocedores de las recetas y procedimientos de la empresa.	m	Se crea anexo 03.04, para planificar la formación a los operarios . Se forma a los operarios sobre instrucciones operativas.	RAUL ASECIO	16/03/2026	
14.4	En cuanto a si se evalúan las competencias y hsy registros. Los operarios son personal fijo que conoce la forma de proceder por experiencia, pero no queda documentado de forma escrita.	m	Se incluye en Plan de formación . Anexo 03,04 la evaluación de las competencias del personal..	Susana Martínez	20/03/2026	

--	--	--	--	--	--

Firmas:

Auditor Jefe:
Fecha:

Responsable Planta:
Fecha:

Conclusiones:

Pastelería Raúl Asencio es un proveedor reconocido de panettone artesanal. En este momento se encuentra en una etapa de transición entre el obrador tradicional y la implantación de un sistema de seguridad alimentaria según una norma GFSI. La impresión general de Pastelerías Raúl Asencio es positiva, aunque en este momento no reúne las características necesarias para obtener este tipo de certificación. Sin embargo, está en proceso de adaptacion y se ha encontrado una actitud positiva y abierta al cambio. Pensamos que se encuentra en el camino correcto para poder obtener la certificación y poder homologarle. Por otro lado, no disponemos de un estudio de vida útil que garantice que el producto vaya a alcanzar la vida útil requerida, por lo que nuestra recomendación es realizar el estudio antes de lanzar el producto

Se debe enviar un informe por escrito en 15 días con las acciones correctoras a las no conformidades detectadas con fechas de solución y responsables.