



## **SELECCIÓN DE PROVEEDORES Y SUMINISTROS**

El objetivo que se persigue con la selección de proveedores y suministros es asegurar que éstos no incorporen peligros significativos que se mantengan en el alimento, tras el procesado efectuado por la empresa alimentaria y que puedan causar enfermedad en la persona que los consuma.

En una empresa alimentaria se consideran suministros: las materias primas, otros ingredientes, envases, embalajes, productos de limpieza, productos para el mantenimiento, utensilios en contacto con los alimentos y cualquier otro elemento que, dentro del abastecimiento de la empresa, pueda incorporar peligros a los alimentos.

Se requiere la elaboración de un Plan General de Higiene de Especificaciones sobre Suministros y Certificación a Proveedores, que debe seguir los mismos principios del Análisis de Peligros y Puntos de Control Críticos.

### **1. Garantía sanitaria**

Se exigirá al Proveedor que tenga autorización sanitaria para la actividad que realice, así como que las materias primas y productos que provea procedan de fabricantes autorizados y con Inscripción en el Registro Sanitario de Alimentos (IRSA) o autorización sanitaria.

Se debe disponer de un listado de fabricantes y proveedores actualizado. También se debe disponer de una relación de los suministros autorizados para cada proveedor.

### **2. Especificaciones internas**

Cada materia prima y producto externo que se recepciona ha de cumplir con las especificaciones descritas previamente para la misma: envase y forma de presentación, gramos o kilos de cada envase, unidades individuales dentro del embalaje, calidad, calibre, etc.

Se debe disponer de un listado de especificaciones para cada producto que se encuentre actualizado y debe haber un responsable del establecimiento de las mencionadas especificaciones.

### **3. Especificaciones Legales.**

En función del tipo de materia prima o producto de que se trate, la correspondiente Reglamentación Técnico-Sanitaria recoge una serie de parámetros que habrán de cumplirse y, por tanto, exigibles a los proveedores.

### **4. Certificación de proveedores.**

Los suministros pueden ser un riesgo para la salubridad del producto final del que forman parte. No sólo su calidad intrínseca puede no ser aceptable, sino que además pueden ser transportadas y manejadas en origen en condiciones poco higiénicas.

De igual forma, los productos que se compran y que van a ser servidos tal cual, sin manipular, han de ser de la calidad requerida.

En cuanto al material de acondicionamiento de los alimentos hemos de tener en cuenta que han de ser de características tales que no afecten a la inocuidad del producto que acondicionan.



Idealmente, se debe trabajar con proveedores homologados, es decir aquellos cuyos productos cumplen una serie de especificaciones establecidas y pactadas con el cliente. Entre los criterios de certificación de proveedores se pueden utilizar:

**a. Autorización sanitaria.**

En primer lugar, tal como se ha visto, el primer requisito exigible es que sean empresas autorizadas, para lo que se pedirá fotocopia de Autorización Sanitaria en vigor, conservándose dicha documentación en el archivo de la empresa.

La no-posesión o no-convalidación de la Autorización Sanitaria por parte de cualquier tipo de empresa supondría el rechazo de la misma como proveedor.

**b. Control sanitario.**

**- Materias primas.**

Un responsable de la empresa comprobará en todas las entregas la mercancía recibida, especialmente aquella con más riesgo o mayoritaria en las comidas.

De forma periódica, se tomarán muestras para realizar ensayos microbiológicos sobre distintas materias primas, para asegurar que se cumplen las especificaciones legales según Normas Microbiológicas vigentes.

Si los resultados son conformes, estamos trabajando con un proveedor que nos garantiza inocuidad en sus productos, y si no lo son, se deberán establecer medidas correctoras entre la que puede estar la pérdida de la condición de proveedor.

También sería conveniente realizar auditorías de las instalaciones y del Sistema de Autocontrol de los diferentes proveedores, al menos, una vez al año.

Los Informes de Ensayo, Boletines de Análisis y toda la documentación relacionada, se entregarán al responsable que interpretará los resultados, y en caso necesario, instaurará la medida correctora, guardando esta documentación debidamente en el Archivo de la empresa.

**- Productos Externos.**

De igual forma, se controlarán los productos mediante análisis microbiológicos periódicos, para asegurarnos que se cumplen las especificaciones legales según Normas Microbiológicas vigentes.

**c. Control del transporte.**

Se valorará que el medio de transporte esté en adecuadas condiciones de limpieza y que la estiba sea adecuada. Si se trata de materias primas/productos refrigerados/congelados se valorará igualmente que la temperatura del medio de transporte sea la adecuada.

**d. Control de especificaciones.**

En este sentido se evalúan tanto las características intrínsecas de los productos (identidad, características organolépticas, categoría comercial, calibre, etc.), como las especificaciones internas que se han fijado para cada tipo de suministro (productos refrigerados, forma de presentación, integridad del envasado, etc.).

En el momento de la recepción se realiza una inspección visual, desechando la mercancía no conforme: productos o materiales distintos de los demandados, no etiquetados, productos cuyos envases vengán rotos, materiales de acondicionamiento rotos o con impresiones ilegibles, etc.

**e. Otros criterios.**

Además de valorar a los proveedores según los criterios anteriormente establecidos, existen otros criterios internos de la propia empresa que a menudo suponen la causa final de elección de proveedores:



- Antes de homologarlos, el responsable puede proceder a la visita de las instalaciones, comprobando el cumplimiento por su parte de la normativa nacional y/o comunitaria vigente, así como las garantías que ofrece.
- Se puede tener presente, a su vez, la experiencia previa con dicho proveedor, bien propia o bien de otras empresas.
- Se puede valorar positivamente a los proveedores locales y a aquellos que sean productores ecológicos.

### **5. Procedimiento de vigilancia.**

Se deberá nombrar a un responsable que vigilará que la selección de proveedores y la aceptación de suministros se ejecuta tal y como está establecido.

Como registro de los proveedores aprobados por la empresa, y del tipo de suministros que se aceptan, puede servir el listado de materias primas y de productos empleados por la industria, con sus proveedores y su IRSA. Este listado, se mantendrá actualizado.

### **6. Acciones correctoras.**

En el caso de que durante la vigilancia de las especificaciones de los suministros o de los propios proveedores se detectaran anomalías o incidencias se adoptarán inmediatamente medidas correctoras que pueden ser, entre otras:

\* Si las incidencias se refieren a la autorización sanitaria del proveedor (no-posesión del IRSA, que éste esté no-convalidado, etc.) directamente se desechará y se prohibirá la entrada de productos procedentes de ese proveedor.

\* Si por la inspección periódica de materias o productos mediante análisis microbiológicos se obtienen resultados no conformes, se notificará al Proveedor y a si ha ocurrido anteriormente, se cambiará de proveedor, rechazando a éste.

Para registrar las medidas correctoras ante la aparición de incidencias se utilizarán los registros de control de entrada de materias primas y productos y/o el registro general de incidencias/medidas correctoras de la empresa.

### **7. Procedimiento de verificación.**

Como verificación de que todo esto se cumple servirá el control de las acciones de vigilancia registrando la no-presentación de incidencias.

Si por la aparición de incidencias se tomaran medidas correctoras se verificará el registro de las mismas, mediante los correspondientes registros y/o un nuevo diseño de este documento, y se comprobará la eficacia de estas medidas correctoras mediante las mismas actividades de vigilancia antes descritas.