



PROCEDIMIENTOS DEL SISTEMA



REVISION 5

FECHA 21.07.2021

PT/06 INSPECCIÓN DE LAS EMPRESAS INTEGRANTES
DEL CONSEJO REGULADOR DE LAS IGP's
MANTECADOS DE ESTEPA y POLVORONES DE ESTEPA

PT/06

INSPECCIÓN DE LAS EMPRESAS INTEGRANTES DEL CONSEJO REGULADOR DE LAS IGP's MANTECADOS DE ESTEPA Y POLVORONES DE ESTEPA

Elaborado:	Revisado:	Aprobado:
 FIRMA.	 FIRMA.	 FIRMA.



PROCEDIMIENTOS DEL SISTEMA

REVISION 5

FECHA 21.07.2021

**PT/06 INSPECCIÓN DE LAS EMPRESAS INTEGRANTES
DEL CONSEJO REGULADOR DE LAS IGP's
MANTECADOS DE ESTEPA y POLVORONES DE ESTEPA**

INDICE

1.- OBJETO Y ALCANCE

2.- REFERENCIAS

3.- DEFINICIONES

4.- RESPONSABILIDADES

5.- MÉTODO

5.1. CUALIFICACIÓN DE LOS VEEDORES

5.2. VERIFICACIONES A REALIZAR

5.3. CLASIFICACIÓN DE LOS DEFECTOS

5.4. INDICE DE CONFIANZA DE LAS EMPRESAS

5.5. REGISTRO DE LA VISITA

6.- ARCHIVO

7.- ANEXOS



PROCEDIMIENTOS DEL SISTEMA

REVISION 5

FECHA 21.07.2021

PT/06 INSPECCIÓN DE LAS EMPRESAS INTEGRANTES DEL CONSEJO REGULADOR DE LAS IGP's MANTECADOS DE ESTEPA Y POLVORONES DE ESTEPA

1. **OBJETO Y ALCANCE**

Describir la sistemática seguida para efectuar la inspección de los procesos de fabricación de los mantecados y polvorones de las empresas inscritas en el Registro de Industrias fabricantes del **CONSEJO REGULADOR DE LAS INDICACIONES GEOGRÁFICAS PROTEGIDAS “MANTECADOS DE ESTEPA Y POLVORONES DE ESTEPA”**

2. **REFERENCIAS**

Reglamento de las Indicaciones Geográficas Protegidas “Mantecados de Estepa y Polvorones de Estepa”
Pliego de Condiciones de los Productos.
Manual de Calidad
Procedimiento PT/01 “Certificación de mantecados y polvorones.
Procedimiento PT/03 “Normas de Calidad para las Certificaciones de Mantecados y Polvorones”
Procedimiento PO/07 Tratamiento de las No conformidades y las Acciones Correctivas y Preventivas.
Procedimiento PO/09 Formación y Calificación del personal.
Norma UNE-EN-ISO/IEC 17065 - 2012

3. **DEFINICIONES**

No aplica

4. **RESPONSABILIDADES**

Se detallan en el apartado siguiente Método.

5. **METODO**

La inspección de los procesos de elaboración realizados por las empresas inscritas en el registro de Industrias fabricantes del Consejo Regulador, deben ser realizados para verificar que se cumplen las condiciones impuestas por el Reglamento del Consejo, y en los Pliegos de Condiciones de los productos.

5.1 **CUALIFICACIÓN DE LOS VEEDORES**

La cualificación de los Veedores estará de acuerdo con lo indicado en el procedimiento *PO/09 Formación y Calificación del personal* y en todos los casos serán periódicamente evaluada por el Director de Certificación.

Independientemente de lo indicado en el procedimiento de formación, el Veedor tendrá un amplio conocimiento de los Pliegos de Condiciones de los productos, del Reglamento y del Sistema de Calidad especialmente de los procedimientos



PROCEDIMIENTOS DEL SISTEMA

REVISION 5

FECHA 21.07.2021

PT/06 INSPECCIÓN DE LAS EMPRESAS INTEGRANTES DEL CONSEJO REGULADOR DE LAS IGP's MANTECADOS DE ESTEPA Y POLVORONES DE ESTEPA

técnicos: Este conocimiento, será evaluado por el Director de Certificación por el sistema que en cada momento se considere oportuno.

5.2 VERIFICACIONES A REALIZAR

Los veedores habrán elaborado un cuestionario, que le servirá de base para la visita pero que no se considerará limitativo, pudiendo realizar las modificaciones que crea necesarias para una mejor inspección. El cuestionario, llamado "check list", forma parte del Sistema de Calidad del Consejo Regulador. El documento cumplimentado durante la visita se adjuntará al informe como registro de la inspección.

Los Veedores realizarán al menos una visita de seguimiento a lo largo del año a todas las fábricas durante la campaña, lo que supone entre los meses de julio a diciembre. Estas visitas podrán ser previamente comunicadas al responsable de Calidad de la empresa con 24 ó 48 horas de anticipación máximo y responder a lo indicado en el punto 5.2. del procedimiento *PT 01 Certificación de mantecados y polvorones*. En ella se efectuarán los controles y acciones que se indican a continuación. Si durante la visita no se puede verificar el proceso porque no se esté elaborando en ese momento mantecados y/o polvorones, será necesario una segunda visita obligatoriamente cuando se estén elaborando mantecados y/o polvorones amparados por el Consejo Regulador. Si alguna empresa no tiene en producción sus instalaciones, pero sigue comercializando producto, deberá justificar su procedencia de éste, que en todo caso, deberá ser elaborado por una empresa perteneciente al Consejo Regulador, garantizando con ello el cumplimiento de los requerimientos establecidos. En todos los casos se deberá haber utilizado el Volante de Circulación entre empresas previsto al efecto. Las visitas iniciales de certificación seguirán una secuencia semejante en el contenido de la inspección y en la toma de muestra de los productos.

Durante la visita se analizarán los INCs de la visita anterior y las acciones correctoras adoptadas, indicando si son o no eficaces las acciones tomadas y si se han cerrado de forma efectiva, así como las reclamaciones de los clientes recibidas desde la visita anterior.

Los documentos básicos para evaluar el cumplimiento de las condiciones impuestas por el Consejo Regulador son los Pliegos de Condiciones de mantecados y polvorones y, los requerimientos del Reglamento del Consejo Regulador.

Independientemente de lo indicado, la Dirección de Certificación podrá dar instrucciones a los veedores para ampliar los controles, las muestras e incluso las visitas de acuerdo con los Índices de Confianza que se indican en el apartado 5.4 de este procedimiento.

El veedor tendrá libre acceso en todo momento a las instalaciones y a todos los documentos y registros de cualquier tipo, que sean necesarios para la realización de su trabajo y la verificación del cumplimiento de los requerimientos, a los que antes se ha aludido.



PROCEDIMIENTOS DEL SISTEMA

REVISION 5

FECHA 21.07.2021

PT/06 INSPECCIÓN DE LAS EMPRESAS INTEGRANTES DEL CONSEJO REGULADOR DE LAS IGP's MANTECADOS DE ESTEPA Y POLVORONES DE ESTEPA

5.2.1. Verificaciones Técnicas

- Se efectuará un control visual de la materia prima antes de su transformación, sobre las que deberá comprobar que cumple con las condiciones reglamentarias definidas en el Pliego y que el proceso de manipulación es correcto. El Veedor pedirá albaranes, boletines análisis, y demás documentos para comprobar que responden a la calidad definida en los Pliegos de Condiciones. El veedor deberá tomar una muestra de los lotes elaborados con estos productos. Sobre estos lotes se realizará siempre el control de trazabilidad indicado en el punto 5.2.3. Los resultados obtenidos en esta verificación serán indicados en el informe de la visita.
- Se hará un seguimiento detallado del proceso para comprobar que responde a las condiciones indicadas en los Pliegos de Condiciones de los Productos. Se prestará una especial atención al proceso de elaboración que debe ser efectuado en su totalidad dentro de las propias instalaciones. Se verificarán los registros de trazabilidad que el fabricante esté empleando.
- Se verificarán de forma genérica, los registros de control interno realizados por la empresa, Se verificarán que se han realizado los registros de producción requeridos por el sistema de trazabilidad establecido por la empresa, y que están correctamente documentados.
- Independientemente de la toma de muestra y del control genérico de los registros internos, el Veedor requerirá de la empresa, la entrega de toda la documentación de proceso que respalda al menos, a uno de los lotes elegidos al azar de entre los lotes fabricados en la campaña.
- Sobre el producto final listo para la venta, el Veedor realizará un control del etiquetado, comprobando que se cumplen las condiciones impuestas por el Reglamento del Consejo Regulador y definidas en el procedimiento *PT/05 Gestión de las etiquetas de Identificación del Consejo Regulador de las Indicaciones Geográficas Protegidas "MANTECADOS DE ESTEPA Y POLVORONES DE ESTEPA"*
- El Veedor durante la visita debe tomar, preparar y registrar las muestras, tal como se indica en el procedimiento *PT/02 Toma de muestras*, para posteriormente realizar su entrega al laboratorio de ensayo con las instrucciones adecuadas y en las condiciones indicadas en el procedimiento.
- Durante la visita y sobre producto que se esté elaborando, verificará las características organolépticas del producto, para ver que cumplen con los requisitos del Pliego de Condiciones. Para la verificación



PROCEDIMIENTOS DEL SISTEMA

REVISION 5

FECHA 21.07.2021

PT/06 INSPECCIÓN DE LAS EMPRESAS INTEGRANTES DEL CONSEJO REGULADOR DE LAS IGP's MANTECADOS DE ESTEPA Y POLVORONES DE ESTEPA

organoléptica, el veedor cogerá 3 unidades de mantecado y 3 de polvorones, al azar, y realizará un control sobre la forma del producto, cuidando que sea redondeada u oblonga según sea mantecado o polvorón, que son de color marrón tostado, que son suave en su interior y compacto en su exterior, con la cobertura de azúcar glas o ajonjolí según el producto.

5.2.2. Control de trazabilidad

Se tomará la referencia de lote de un envase de producto terminado y se hará un rastreo hasta comprobar, de que lote de materia prima procede y cuál es su referencia. Estos datos tanto los de partida como los de materia prima se indicarán en la información contenida en la lista de verificación.

5.3 VERIFICACION EN FABRICACIONES POR TERCEROS

Dentro de la certificación de los productos, se puede dar el caso de que un fabricante inscrito en el registro de empresas fabricantes del este Consejo Regulador, decida encargar todo o algunas fases del proceso de fabricación, de toda o parte de la producción de la campaña, a otra empresa. Este caso se puede producir siempre que la empresa encargada para la fabricación de la producción se encuentre recogida en el registro de empresas certificadas de este Consejo Regulador, y no se encuentre en ninguna situación de suspensión del certificado.

En este caso, la empresa inscrita podrá certificar la fabricación de los mantecados de Estepa y polvorones de Estepa y se incorporará al registro de empresas certificadas del Consejo Regulador.

El contenido de la auditoria se centrará en la notificación al Consejo Regulador de la empresa encargada de la fabricación, la emisión del volante de circulación, y la revisión del resto de documentos y procesos que no estén encargados a terceros, como pueden ser, el suministro de materia prima, el liado, el estuchado, la distribución, etc., así como la toma de muestras para llevar a cabo los ensayos correspondientes tal y como se establece en el PT 02 toma de muestras.

El veedor deberá comprobar que la empresa fabricante no ha sido apercibida de suspensión alguna. La información del proceso de fabricación será auditada en el momento en el que se audite a la empresa fabricante.

5.4 CLASIFICACIÓN DE LOS DEFECTOS

Los defectos detectados en las visitas realizadas a las empresas por el Veedor, se clasifican de la siguiente forma:



PROCEDIMIENTOS DEL SISTEMA

REVISION 5

FECHA 21.07.2021

PT/06 INSPECCIÓN DE LAS EMPRESAS INTEGRANTES DEL CONSEJO REGULADOR DE LAS IGP's MANTECADOS DE ESTEPA y POLVORONES DE ESTEPA

5.3.1. Defectos críticos

Son aquellos que afectan gravemente a las condiciones de fabricación indicadas en los Pliegos de Condiciones, y son tres:

1. Realización de partes del proceso de fabricación por un fabricante no sometido al Órgano de Control.
2. No cumplimiento de las formulaciones establecidas en el Pliego de Condiciones.
3. Incumplimientos de los requisitos higienicos-sanitarios que afectaran a la inocuidad del producto.

Igualmente se considerarán críticos cualquier defecto en los productos que puedan afectar gravemente a la seguridad de los consumidores y sean conocidos por los veedores a lo largo de la visita.

Estos defectos, serán comunicados de manera inmediata vía telefónica y posterior confirmación por correo electrónico, al Director de Certificación, éste lo pondrá en conocimiento del órgano Consultivo y del área competente de la Consejería de Agricultura. El Director de Certificación abrirá expediente informativo a la empresa y solicitará toda documentación para aclarar la situación creada.

Estos defectos, en función de su importancia, podrán dar lugar a la suspensión y/o retirada de la Certificación de los productos, de acuerdo con la decisión adoptada por el Órgano de control y que será tratada tal como se indica en el procedimiento *PT/01 "Certificación de Mantecados y Polvorones"*, adoptando las acciones y plazos que se indican.

El Pleno del Consejo Regulador deberá refrendar lo acordado por el Órgano de Control.

5.3.2. Defectos graves

Son defectos que incumplen gravemente algunas de las exigencias de los Pliegos de Condiciones de los productos y no están contenidos en el apartado anterior, por ejemplo, la no justificación de las características de las materias primas, defectos de etiquetados, especialmente la ausencia de la mención "de Estepa".

Si se trata de una falta de certificado de producto como por ejemplo del aceite, el Veedor deberá tomar tres muestras que identificará correctamente. Dos entregará en la empresa, una para que efectúe el ensayo a su cargo y otra para contradictorio y una para el Órgano de Control denominada dirimente por si fuese necesario, en caso de que los ensayos anteriores hayan dado resultados contrarios. La empresa deberá justificar los resultados por medio del boletín de análisis del Laboratorio acreditado y con los datos debidamente indicados, a la mayor brevedad posible.



PROCEDIMIENTOS DEL SISTEMA

REVISION 5

FECHA 21.07.2021

PT/06 INSPECCIÓN DE LAS EMPRESAS INTEGRANTES DEL CONSEJO REGULADOR DE LAS IGP's MANTECADOS DE ESTEPA Y POLVORONES DE ESTEPA

Estos defectos deberán ser solucionados en un plazo inferior a los quince días desde la entrega del INC.

Estos defectos podrán dar lugar a la advertencia de suspensión si no se soluciona el defecto en el plazo previsto. La suspensión se hará efectiva si el defecto persiste transcurridos más de un mes sin solucionarlo, sin justificación alguna y, siguiendo lo indicado en el procedimiento de Certificación antes mencionado. Los defectos de etiquetado serán analizados de acuerdo con su gravedad, pudiendo obtener una prórroga hasta agotar las existencias, siempre que no afecte a las menciones “de Estepa”.

5.3.3. Defectos leves

Todos los no incluidos en los apartados anteriores.

Estos defectos deben ser solucionados antes de quince días desde la entrega de la INC, y la empresa debe enviar la acción correctiva. El veedor, en la primera visita que efectúe a la empresa, revisará el cierre verificando la eficacia de la acción correctiva.

5.3.4. Comunicaciones a la Administración

Independientemente de la supervisión que la Dirección General de Calidad Agroalimentaria, realiza sobre el Sistema de Calidad del Consejo Regulador, éste, deberá informar a dicha Dirección General, de cualquier incumplimiento que detecte en sus actuaciones de control y que afecte al cumplimiento de lo indicado en los Pliegos de Condiciones de los Productos. Los vedores remitirán copia de las Check list y de los informes de inspección a la Administración, en las condiciones que se indican en el punto 5.5 párrafo segundo.

5.5 INDICE DE CONFIANZA DE LAS EMPRESAS

Anualmente, el Director de Certificación establece una clasificación de las empresas por el índice de riesgos. Esta clasificación se realiza teniendo en cuenta los índices que se establecen a continuación:

No conformidades emitidas durante las visitas y su clasificación, Cumplimiento de los plazos acordados para la solución de las No Conformidades y eficacia de las Acciones Correctoras en base a la no repetición de los mismos defectos. Número de reclamaciones de los clientes que afecten a las empresas inscritas en el registro de Industrias fabricantes del Consejo Regulador, siempre que estén justificadas. Otros defectos que se detecten fuera de las inspecciones periódicas.

A la vista de lo indicado, el Director de Certificación clasificará a las empresas como:



PROCEDIMIENTOS DEL SISTEMA

REVISION 5

FECHA 21.07.2021

PT/06 INSPECCIÓN DE LAS EMPRESAS INTEGRANTES DEL CONSEJO REGULADOR DE LAS IGP's MANTECADOS DE ESTEPA Y POLVORONES DE ESTEPA

De "Riesgo alto" A este apartado pertenecerán de facto las empresas a las que se le localice un "defecto crítico", Además también lo serán las que presenten el mismo defecto grave de forma reiterada al menos dos visitas consecutivas

De Riesgo medio Se consideran aquellas en las que se presenten de forma habitual más de cinco defectos graves en dos visitas consecutivas. También se valora el incumplimiento reiterado en dos ocasiones del plazo de solución de los defectos detectados aunque sean leves.

Riesgo leve En este apartado se integran todas las empresas no integrantes de los apartados anteriores.

De acuerdo con el nivel de "riesgo" valorado por el Director de Certificación de forma constante, se acordarán acciones como la realización de visitas adicionales, la modificación del programa de visitas para hacerlo coincidir en algún momento especialmente crítico, como la falta de pescado o la excesiva importación de otros mercados, y cualquier otra alteración del desarrollo normal de la producción.

5.6 **REGISTRO DE LA VISITA**

Tal como antes hemos indicado, a la finalización de la visita, el Veedor debe realizar un informe. Este informe detallará lo observado, siguiendo el cuestionario elaborado al efecto y debe finalizar con un resumen, en el que se indicarán los informes de No conformidad emitidos, si antes no se han indicado, que estarán de acuerdo con lo indicado en el *Procedimiento PO 07 Tratamiento de las No Conformidades y Acciones Correctoras y Preventivas*. En todos los casos el informe deberá diferenciar de forma clara lo que son incumplimientos del Sistema de Calidad y lo que son incumplimientos del Pliego de Condiciones.

Como antes hemos indicado, al finalizar la visita, se emitirán los informes de No conformidad (INC), correspondientes a cada uno de los defectos observados y que afecten al incumplimiento de asuntos indicados en los Pliegos de Condiciones de los Productos, entregando el original a la empresa y reservando una copia firmada para entregar al Órgano de Control. Se procurará que el informe sea firmado por la empresa, pero en todo caso se tendrá evidencia de su entrega o envío. Si la emisión de los INCs no se hace en el momento, el Responsable de Calidad de la empresa, debe quedar correctamente informado del defecto detectado e incluso se recomienda que indique la Acción Correctora que va a adoptar.

En todos los casos la Dirección de la empresa debe recibir copia del informe y de los INC, el veedor tendrá constancia de ello.

Las acciones correctivas derivadas de las INC's, serán remitidas al Veedor, quien a tenor de las evidencias remitidas, podrá reclamar nuevas evidencias o dictaminar sobre la eficacia de las acciones tomadas.

Tal como hemos indicado, el Check list utilizado con las notas de campo incluidas, se adjuntará al informe de visita y podrá entregarse copia del mismo a la empresa a la finalización de la visita o como antes hemos indicado enviarse posteriormente,



PROCEDIMIENTOS DEL SISTEMA

REVISION 5

FECHA 21.07.2021

PT/06 INSPECCIÓN DE LAS EMPRESAS INTEGRANTES DEL CONSEJO REGULADOR DE LAS IGP's MANTECADOS DE ESTEPA y POLVORONES DE ESTEPA

pero el Responsable de Calidad o la persona que acompañe al veedor debe conocer en todo momento el resultado de la visita y los defectos detectados, procurando evitar el efecto sorpresa.

En todos los casos el fabricante está obligado a notificar al veedor dentro del plazo fijado, la reparación del/os defecto/s indicado/s o la justificación para no hacerlo.

El Veedor una vez revisados los resultados de los ensayos de las muestras, procederá a emitir el informe final de la auditoria que será entregado al fabricante. Igualmente, el informe final de la auditoria, junto con la revisión de las acciones correctivas, los boletines de ensayos y la lista de verificación serán remitidos al Director de Certificación quien lo analizará y en caso de dudas requerirá al veedor para su aclaración. El Director de Certificación, con toda la información necesaria en su poder, elaborará el documento de revisión de auditorias a la vista de la documentación facilitada por el Veedor y decidirá el resultado de la misma. Así mismo, se le indicará que puede recurrir la decisión tomada, presentando escrito de apelación conforme a lo descrito en el procedimiento PO-06 y en caso de persistir en la negativa de la contestación recibida podrá recurrir dicha decisión ante los tribunales ordinarios de justicia. La reclamación presentada será tratada como se indica en el PO-06, no pudiendo participar en la resolución de la reclamación, por personas que estén involucradas en las actividades de certificación relacionadas con la reclamación

El Veedor en un plazo inferior a 72 horas, de recibir los informes de los ensayos de las muestras, remitirá el informe de la visita realizada, junto con toda la documentación al Servicio de Control de la Calidad Agroalimentaria de la Dirección General de Industria y Cadena Agroalimentaria. Este trámite se hará en todo momento en las condiciones que indique la Administración, utilizando los canales establecidos al respecto.

El Director de Certificación, anualmente, emitirá un resumen que pondrá en conocimiento del Órgano Consultivo en la primera reunión que se celebre.

6. ARCHIVO

Todos los informes de las visitas, así como los INC y la documentación que los acompañe, serán depositados en el Consejo Regulador bajo en control del Director de Certificación. Estos informes serán conservados por un periodo mínimo de cinco años.

7. ANEXO

Revisión auditorias (PT/06-1).



PROCEDIMIENTOS DEL SISTEMA

REVISION 5

FECHA 21.07.2021

PT/06 INSPECCIÓN DE LAS EMPRESAS INTEGRANTES DEL CONSEJO REGULADOR DE LAS IGP's MANTECADOS DE ESTEPA Y POLVORONES DE ESTEPA

INFORME REVISION TÉCNICA

Nombre de la Empresa:

Fecha de auditoria:

Tipo de auditoria:

ENTREGA:

- Check List
- Hoja de toma de muestras
- Informe de auditoria
- No conformidades
- Informe de análisis de muestras

NO CONFORMIDADES DETECTADAS

Sin No conformidades

Defectos críticos

Defectos graves

Defectos leves

ACCIONES CORRECTIVAS

Las acciones correctivas se han enviado en plazo

- Si
- No

Las acciones correctivas han sido efectivas en cuanto al cierre de la no conformidad:

- Si
- No

COMENTARIOS:

- Continua con la certificación
- Suspendida la certificación

Fecha y firma del Director de Certificación

NOTA: La certificación será suspendida si:

Se pone en peligro la salud de los consumidores por motivos inherentes al fabricante y no actúan con la diligencia prevista en los casos de alerta alimentaria.

Se obtienen más de 2 no conformidades críticas.

Se obtienen más de 6 no conformidades graves.

Se obtienen 4 no conformidades graves y 6 leves.

PT/06-1
Rev. 2