

**COLEGIO OFICIAL DE VETERINARIOS DE MADRID
MÁSTER EN SEGURIDAD ALIMENTARIA**



**COLEGIO OFICIAL
DE VETERINARIOS
DE MADRID**

Jennifer Sánchez Dobon
Rocío Sánchez Segovia
Marina Sanz Moreno
Lucía Sarricolea Balufo
Eva María Solera Cotanilla
Madrid, 2017

VISITA BRITISH SANDWICH FACTORY



BRITISH SANDWICH FACTORY

- **ACTIVIDAD DE LA EMPRESA**

Introducción

British Sandwich Factory (BSF) es una fábrica de sándwiches, ensaladas y productos para llevar de última generación. Fue inaugurada por el Grupo Vips en febrero de 2008 en San Agustín de Guadalix.

La fábrica combina en cada uno de los procesos de elaboración de sus productos lo mejor de la tradición artesanal con la tecnología más avanzada, manteniendo un compromiso firme y permanente por la innovación y la calidad.

- Nació para cubrir una demanda creciente en el mercado de productos frescos con materias de primera calidad.
- Ofrecen un producto variado, fresco y sano, de muy alta calidad y un servicio de distribución y entrega en 24 horas a cualquier parte de la península ibérica.
- Sus productos se adaptan a las necesidades de sus clientes ofreciéndoles productos a medida.

Calidad

Disponen de un equipo de profesionales experimentado y especializado, trabajando con los mejores equipamientos y sistemas de gestión junto a acreditados laboratorios independientes para garantizar la seguridad alimentaria y calidad de sus productos.

- Emplean un Sistema integrado de Calidad que controla el óptimo estado de las materias primas en todas las fases: recepción, almacenamiento, conservación, manipulación, envasado y distribución.
- Desarrollan evaluaciones y homologaciones a cada uno de sus proveedores.
- Realizan un riguroso proceso de trazabilidad al que someten cada producto.
- Realizan estrictos controles de calidad garantizados por auditorías internas y externas.
- Disponen de la Certificación Applus A+ en procesos APPCC y en proceso de certificaciones de Seguridad Alimentaria, así como la certificación de Medio Ambiente ISO 14001.

BSF es la primera fábrica de sándwiches frescos premium de España en certificarse en IFS (International Food Standard), una de las normativas de seguridad alimentarias más reconocidas internacionalmente



Producción artesanal

En **BSF** elaboran diariamente todos los productos de forma artesanal con el apoyo de la tecnología más avanzada.

Cuentan con un equipo humano altamente cualificado que recibe una formación específica y continua.

Los productos se ensamblan a mano, uno a uno a partir de las mejores materias primas.

El obrador cuenta con los últimos avances técnicos para garantizar y optimizar todo el proceso productivo, desde la recepción de materias primas hasta la distribución a los clientes.

Innovación tecnológica

Investigación, desarrollo e innovación son los puntos diferenciadores de BSF.

El equipo experto en I+D+i está permanentemente pendiente de las últimas tendencias del mercado nacional e internacional y dispone de los recursos tecnológicos más avanzados, que ponen a disposición de sus clientes para desarrollar los productos más novedosos y atractivos.

Trabajan mediante un Sistema integrado de Gestión de Calidad, que consiste en controlar la trazabilidad y calidad de las materias primas desde su entrega en su fábrica por parte del proveedor hasta el consumo de sus productos por parte del cliente final.

- DESARROLLO DE LA VISITA

El desarrollo de la visita se realizó siguiendo el mismo flujo que siguen las diferentes materias primas y materiales auxiliares, desde su llegada a las instalaciones hasta su salida como producto final.

En esta industria existen dos áreas de trabajo muy diferenciadas. Una es la llamada zona sucia y la otra zona limpia, en la que se trabaja con el producto que recibirá el cliente. Es un tipo de producto preparado para consumo directo. Por esta característica en concreto la temperatura dentro de esta industria tanto en invierno como en verano es de 12 grados.

Recorrido o ruta de los trabajadores

Cuando los trabajadores llegan a la empresa para comenzar su jornada de trabajo, la primera acción es el paso por los vestuarios. En ellos cada trabajador se viste con ropa y calzado de trabajo, formada por una chaqueta, pantalón, gorro desechable para la recogida del cabello, un burka desechable y una mascarilla. Este uniforme es diferente en función del tipo de puesto.

Toda la indumentaria de trabajo debe estar limpia y ser renovada cuando esté sucia o cambiarla periódicamente, puesto que en ocasiones la suciedad no es visible al ojo humano. No podrá sacarse la ropa ni el calzado de la fábrica. Cuando la ropa esté sucia, se depositará en unos contenedores que posteriormente serán retirados por la empresa externa de lavandería.

El personal que trabaja en la zona sucia (recepción y expedición) va vestido con ropa de abrigo de color azul y con su respectivo calzado de trabajo. Estos trabajadores, tras vestirse adecuadamente y antes de incorporarse a su puesto de trabajo, pasan por un vado sanitario formado por un equipo de lavado de suela y calzado de trabajo e inmediatamente por un equipo de lavado y esterilización de manos, constituido por una solución jabonosa, secado manual con papel y una solución desinfectante alcohólica.

El personal que trabaja en la cadena de montaje de los productos finales, zona limpia (crítica) van vestidos de color blanco. Previo a la incorporación al puesto de trabajo, pasan por el vado sanitario y, a diferencia de los anteriores, deben pasar por otro vado sanitario situado justo antes de la sala de elaboración del producto. Sobreponen un delantal y manguitos desechables que son renovados a menudo. Como equipo de protección personal extra llevan malla cubrecabeza, burka desechable y mascarilla buconasal.

Además, existe un personal que trabaja en la zona de preparación y almacenamiento de pedidos y que trabaja a temperaturas de 4 grados durante todo el turno de trabajo, ya que esta instalación

debe cumplir los requisitos de temperatura de una cámara de refrigeración de producto final directo a consumo.

Los turnos de trabajo son de 6:00h a 14:30h con un descanso de media hora a mitad de la jornada y de domingo a viernes.

Tras la producción el personal de limpieza de la empresa se encarga de realizar la limpieza y desinfección de todos los equipos de trabajo, suelos y resto de inmediaciones de la instalación. Además, durante la jornada de producción, dos o tres personas pertenecientes al departamento limpieza se encargan de eliminar los restos groseros de residuos, vaciado de basura y otras funciones que evitan contaminaciones cruzadas. El departamento de calidad realiza el control visual y microbiológico del programa de limpieza y desinfección para verificar su eficacia.

Recorrido de las materias primas y materiales auxiliares

Cuando el proveedor llega a la industria con sus respectivas materias primas o materiales auxiliares se acciona un sistema de alarma que avisa al personal interno para que vaya a recepcionar los productos. El personal trabajador en la zona sucia lo recibe, comprueba que la materia prima cumpla los requisitos de contrato con los respectivos proveedores y según el tipo de producto recepcionado sufrirá una gestión diferente:

- Sala de almacenamiento de envases
- Sala de almacenamiento de productos envasados sin necesidad de refrigeración (tipo conservas: pan de molde, aceitunas, etc.)
- Sala de almacenamiento de vegetales
- Cámara de congelación (hay 2)
- Cámaras de refrigeración (hay 3): una de las salas de refrigeración también es utilizada como cámara de descongelación (por ejemplo, para la descongelación del pollo). Además, en las diferentes cámaras de refrigeración y en las salas de almacenamiento se reserva un espacio especial para los diferentes proyectos de I+D+i, de los clientes de la empresa.

Como parte intermedia existe una sala en la cual se higienizan y se procesan los vegetales que se van a usar, bien para los bocadillos, sándwiches o ensaladas, bien para las macedonias de frutas y se introducen a la zona limpia por medio de un túnel que conecta esta sala con la zona limpia.

La zona limpia está compuesta por varias salas intercomunicadas. La sala principal es la zona de montaje de los diferentes bocadillos, sándwiches y ensaladas. En esta zona hay tres líneas de montaje que pueden trabajar al mismo tiempo.

Para proceder al montaje de los bocadillos se introducen en la zona limpia los ingredientes de los productos que se van a preparar en las diferentes líneas de montaje. Los embutidos que necesitan ser loncheados se lonchean en esta misma sala antes de su primer uso, pero con previsión de las necesidades de consumo diaria según los pedidos solicitados. Cuando se para una línea de procesado los ingredientes que no se ha utilizado se coloca en unas bandejas y se almacenan en un reservado dentro de la zona limpia, para el momento en el cual se necesite de nuevo este ingrediente, para ese mismo producto u otro, se tenga a rápida disposición. Junto a este reservado se localiza la zona de preparación de salsas y a continuación la zona de cocina. Los únicos productos que reciben un tratamiento de cocinado en esta empresa son el arroz, la quinoa y la pasta que formarán parte de las ensaladas. Estos productos tratados térmicamente sufren un enfriamiento rápido en un abatidor de temperatura.

Tras el envasado y etiquetado, todos los productos pasan por el arco de detección de metales. Posteriormente, una vez preparado el producto, pasa a la sala de "picking" o, también conocida como sala de encajado, donde los operarios preparan los pedidos de los diferentes productos que serán distribuidos a los clientes: restaurantes Vips, cafeterías Starbucks y diferentes aerolíneas. Siempre manteniendo la cadena del frío. Esta sala se encuentra a una temperatura de 4 grados centígrados.

Muestroteca de productos

El departamento de calidad se encargar de reservar una muestra de cada lote y producto de cada de día de producción hasta el fin de vida útil del producto para ser analizado en el caso de existir una enfermedad alimentaria por consumo de esos productos.

Departamento I+D+i

El departamento de investigación, desarrollo e innovación se encuentra estudiando junto al departamento de calidad la introducción de una línea nueva de productos para algunos grupos específicos de la población, como personas alérgicas o intolerantes a ciertos tipos de alimentos. Es una tarea complicada y delicada que supone la aplicación de un sistema de APPCC específico y minucioso, puesto que los peligros a controlar suponen graves efectos en la salud de los consumidores.

- CONCLUSIONES

La visita realizada nos ayudó a comprender la integración de un correcto sistema de gestión de la calidad junto al sistema APPCC que garantizan la seguridad de los alimentos, conviviendo en todo momento con el desarrollo e investigación de nuevos productos.

La relevante formación y concienciación del personal sobre las buenas prácticas de fabricación y de higiene suponen un punto significativo en la inexistencia de toxiinfecciones alimentarias a causa del consumo de este tipo de productos, así como el seguimiento de un correcto flujo del proceso desde la recepción de las materias primas hasta la expedición del producto final, evitando en todo momento la posible contaminación cruzada entre las zonas sucias y las zonas limpias de la fábrica.

- MATERIAL GRÁFICO

No se disponen de documentos gráficos ya que según la política de la empresa no podíamos entrar en el interior de las instalaciones con dispositivos móviles o libretas.