

Guía
aplicación de criterios de
flexibilidad
en la implantación de un
sistema de autocontrol

Empresas con mínima transformación de alimentos en Castilla-La Mancha



Guía
aplicación de criterios de
flexibilidad
en la implantación de un
sistema de autocontrol

Empresas con mínima transformación de alimentos en Castilla-La Mancha

ACERCA DE CECAM

La Confederación Regional de Empresarios de Castilla-La Mancha (CECAM CEOE-CEPYME Castilla-La Mancha)

Es la organización empresarial más representativa de Castilla-La Mancha, de carácter intersectorial, sin ánimo de lucro, independiente y de adhesión voluntaria. Fue constituida por las cinco organizaciones empresariales intersectoriales y provinciales de la región (Confederación de Empresarios de Albacete, Confederación Provincial de Empresarios de Ciudad Real, Confederación de Empresarios de Cuenca, Confederación Provincial de Empresarios de Guadalajara y Federación Empresarial Toledana), integrando a través de ellas a más de 300 asociaciones, siendo asociadas las entidades constituyentes y las organizaciones empresariales regionales sectoriales.

La Confederación pretende la coordinación, representación, gestión y defensa de los intereses generales y comunes de las empresas, con especial interés en la prestación de servicios que aporten valor al asociado.

Desde el principio, la patronal regional, integrada en CEOE y CEPYME, ha venido asumiendo responsabilidades que han contribuido a la vertebración autonómica, consiguiendo con ello una cohesión empresarial.

FUNCIONES:

REPRESENTACIÓN

- Representa a las asociaciones integradas, en cerca de 100 foros de participación. Conjuga los intereses de todos y cada uno de los asociados.

INTERLOCUTOR EMPRESARIAL DE LA REGIÓN

- Reconocida por las organizaciones empresariales, los empresarios, los autónomos, las Instituciones públicas y privadas, como el principal interlocutor empresarial de Castilla-La Mancha.
- Comprometida con la sociedad.
- Coordina los servicios que se prestan, con los de las organizaciones empresariales provinciales.

SERVICIOS DE INFORMACIÓN Y ASESORAMIENTO

- Jurídico-laboral, Económico, Internacional, Formación, Calidad, Medio Ambiente, Prevención de Riesgos Laborales, Comunicación.
- Cursos, seminarios, conferencias, reuniones, jornadas, foros, publicaciones, revista informativa.

PARA MÁS INFORMACIÓN:

CECAM CEOE-CEPYME Castilla-La Mancha

C/ Reino Unido, 3-3ª Planta · 45005 TOLEDO · Telf.: 925 28 50 15 · Fax: 925 21 57 52 · e-mail: cecam@cecam.es

www.cecam.es

Autores:

Departamento de Calidad y Seguridad Alimentaria de CECAM:

- Cecilia López de la Torre Garrido, Tecnóloga de Alimentos
- Lorenzo Lizcano Moreno, Tecnólogo de Alimentos

Consejería de Salud Pública y Bienestar Social de la Junta de Comunidades de Castilla-La Mancha.

Dirección General de Salud Pública:

- Fátima Rodríguez García, Veterinaria
- María José Santero Sánchez, Veterinaria
- Jesús González de Garay Sanzo, Veterinario
- Juan Manuel Delgado Galán, Farmacéutico

Lengua de publicación: Castellano

Primera edición: marzo 2011

I.S.B.N.: 978-84-7788-619-8

Índice

1. Introducción	7
2. Conceptos fundamentales	9
3. Ámbito de aplicación	11
4. Desarrollo del Sistema de Autocontrol	15
4.1. Presentación de la empresa y memoria de la actividad	16
4.2. Requisitos en materia de higiene o requisitos previos	17
4.2.1. Control del agua	19
4.2.2. Control de limpieza y desinfección	21
4.2.3. Control de plagas	24
4.2.4. Control de la gestión de residuos	27
4.2.5. Control del mantenimiento de la cadena de frío	29
4.2.6. Control de vehículos y transporte	32
4.2.7. Formación y control de manipuladores	33
4.2.8. Control de proveedores	37
4.2.9. Control de la trazabilidad	39
4.2.10. Control de mantenimiento preventivo	41
4.3. Análisis de Peligros	44
4.4. Verificación del Sistema de Autocontrol	45
5. Anexo: Modelos de registro	47

1

Introducción

La presente Guía ha sido elaborada con el fin de proporcionar a las empresas alimentarias de Castilla-La Mancha una base para la elaboración de su Sistema de Autocontrol teniendo en cuenta criterios de flexibilidad, que pueden aplicarse siempre que no se comprometa la seguridad de los alimentos.

Que las empresas dispongan de un sistema de autocontrol basado en el sistema de APPCC es, según el Reglamento 852/2004, relativo a la higiene de los productos alimenticios, un requisito legal para todas las empresas alimentarias. En este Reglamento se indica además que *“los requisitos relativos al APPCC deben tener en cuenta los principios incluidos en el Codex Alimentarius. Deben ser lo suficientemente flexibles para poder aplicarse en todas las situaciones, incluidas las pequeñas empresas. En particular, es necesario reconocer que en determinadas empresas alimentarias no es posible identificar puntos de control crítico y que, en algunos casos, las prácticas higiénicas correctas pueden reemplazar el seguimiento de puntos críticos. De modo similar el requisito de establecer límites críticos no implica que sea necesario fijar una cifra límite en cada caso. Además, el requisito de conservar documentos debe ser flexible para evitar cargas excesivas para las empresas muy pequeñas. Además la flexibilidad también es conveniente para poder seguir utilizando métodos tradicionales en cualquiera de las fases de producción, transformación o distribución de alimentos y en relación con los requisitos estructurales de los establecimientos”*.

Considerando esto y el gran número de pequeñas empresas y/o menos desarrolladas ubicadas en Castilla-La Mancha, se ha estimado oportuno la elaboración de esta Guía, para la que además se han tenido en cuenta las orientaciones sobre la implementación de procedimientos de los principios del APPCC en determinadas empresas alimentarias (Documento SANCO/1995/2005. Rev.3) y las directrices del Codex Alimentarius.

Esta Guía ha sido elaborada por el Departamento de Calidad y Seguridad Alimentaria de la Confederación Regional de Empresarios de Castilla-La Mancha (CECAM), y revisada por el Servicio de Sanidad Alimentaria de la Consejería de Salud y Bienestar Social de la Junta de Comunidades de Castilla-La Mancha.

2

Conceptos fundamentales

Sistema de Autocontrol (APPCC)

Es el conjunto de procedimientos basados en los principios del APPCC (Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico), que los establecimientos deben diseñar, aplicar y mantener para garantizar la seguridad de los alimentos, para identificar, evaluar y prevenir todos los riesgos de contaminación de los productos desde el origen hasta el consumidor final. Este sistema se desarrolla aplicando los 7 principios del anexo de Principios Generales de Higiene de los Alimentos de la Comisión del *Codex Alimentarius* de 2003, y que son enunciados en el artículo 5 del Reglamento 852 / 2004.

Flexibilidad del Sistema de Autocontrol

Es la posibilidad de aplicar los principios del sistema APPCC de manera simplificada y adaptada a las necesidades o particularidades de determinados establecimientos por ser pequeñas empresas y/o menos desarrolladas. A la hora de aplicar los criterios de flexibilidad la seguridad alimentaria no puede quedar comprometida.

Empresas pequeñas y/o menos desarrolladas

Son aquellas empresas que debido a su tamaño, su falta de conocimientos técnicos especializados, sus recursos económicos o la naturaleza de sus actividades, tengan dificultades para aplicar el Sistema de Autocontrol. La expresión menos desarrollada se refiere a la situación del sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos y no al número de miembros de su personal o al volumen de su producción.

Estas empresas suelen ser aquellas que atienden a clientes locales, tienen una cuota de mercado limitada, son propiedad de una persona o un grupo pequeño de personas, son administradas principalmente por los propietarios,...

Guía de Prácticas Correctas de Higiene

Es una guía elaborada según los artículos 7, 8 y 9 del Reglamento 852/2004, que se centra en los peligros de tipo genérico o los denominados Requisitos Previos y que describen de una manera práctica y simple los métodos de control de los peligros sin entrar necesariamente en detalles sobre la naturaleza de éstos, y sin proceder a una identificación formal de los puntos de control crítico.

3

Ámbito de aplicación

Pueden aplicar esta Guía las empresas alimentarias de Castilla-La Mancha pequeñas y/o menos desarrolladas sin transformación de alimentos o con una mínima transformación de los mismos. La Guía puede servir también como base para el desarrollo de los requisitos de higiene de cualquier empresa alimentaria.

El objetivo es que las empresas alimentarias valoren sus actividades, los peligros vinculados a determinados tipos de alimentos, así como su proceso productivo y decidan la conveniencia de aplicar procedimientos basados en el APPCC simplificados, sin comprometer la seguridad de los alimentos.

A continuación se presenta una clasificación orientativa (aunque no excluyente) de empresas o sectores alimentarios a los que se destina principalmente esta Guía.



3.1. Empresas que no fabrican, transforman o preparan alimentos:

- Establecimientos de hostelería que sirven exclusivamente bebidas, acompañadas o no de alimentos envasados, necesiten o no frío para su conservación (pubs, discotecas, algunos bares y cafeterías, etc.).
- Comercios minoristas de alimentos preenvasados (necesiten o no frío para su conservación) o con alguna operación simple de preparación de alimentos.
- Puestos de venta ambulante de alimentos preenvasados, necesiten o no frío para su conservación.
- Establecimientos de almacenamiento, transporte y distribución de alimentos preenvasados.



3.2. Empresas con una mínima fabricación, preparación o transformación de alimentos:

Carnicerías que no elaboren ningún producto.

Pescaderías que no elaboren ningún producto.

Obradores y despachos de pan y bollería.

Bares con elaboración de tapas.

Restaurantes de plato del día, pizzerías o similares y restaurantes de menos de 200 comensales.

Almacenamiento y distribución de alimentos no envasados (pescado, carne, frutas y verduras, etc.).



4

Desarrollo del Sistema de Autocontrol

El objetivo de un Sistema de Autocontrol basado en la metodología APPCC, es garantizar un control eficaz de los peligros que puedan existir en los alimentos, para lo cual las empresas deben desarrollar procedimientos de actuación y podrán apoyarse en varias herramientas: guías de buenas prácticas higiénicas, guías genéricas, guías sectoriales o APPCC tradicional.

Las partes del sistema de autocontrol son:

- Presentación de la empresa y memoria de actividades.
- Requisitos previos (dirigidos al control de peligros generales, iniciales o repetitivos).
- Plan APPCC (dirigido al control de los peligros específicos del proceso. No será necesario cuando mediante el control de los peligros generales se logre un nivel adecuado de seguridad alimentaria).

En el caso de la aplicación de criterios de flexibilidad, la Normativa Sanitaria señala que *corresponde en primer lugar al explotador de la empresa alimentaria decidir si un requisito es necesario, apropiado, adecuado o suficiente, teniendo en cuenta la naturaleza del alimento y su utilización prevista. El explotador puede justificar su decisión con arreglo a los procedimientos basados en los principios del APPCC o a los procedimientos operativos de su empresa.*

Por este motivo existirán establecimientos en los que con una memoria de actividades sea suficiente, mientras que otros (debido a las actividades realizadas y su riesgo) necesitarán realizar un análisis de peligros formal. Habrá establecimientos que podrán garantizar un control eficaz mediante requisitos previos y otros que deberán instaurar un plan de APPCC propiamente dicho. Y finalmente el grado de documentación de cada aspecto a controlar (requisito previo) se adaptará a las características de cada establecimiento, de tal forma que en algunos casos con una descripción somera de los procedimientos podrá ser suficiente, mientras que otras empresas necesitarán establecer un sistema documental mucho más extenso y preciso.

Esta cuestión debe tenerse muy en cuenta al aplicar esta Guía, de tal forma que en cada establecimiento se valore¹ qué aspectos deben estar incluidos en su sistema de autocontrol y cuánto deben desarrollarse los procedimientos.

¹ Por ejemplo, en esta valoración se tendrán en cuenta: tamaño de la empresa, productos elaborados y riesgo de los mismos, procesos productivos, número y cualificación de los trabajadores, tareas contratadas a empresas externas (p.e. la Limpieza y Desinfección o la lucha contra plagas), antecedentes del establecimiento por inspecciones o reclamaciones, ámbito de comercialización, etc.

4.1. Presentación de la empresa y memoria de la actividad

Para desarrollar un Sistema de Autocontrol, en primer lugar se ha de realizar una presentación de la empresa en la cual se incluyan los datos que la identifican, así como una memoria de la actividad que se desarrolla.

A continuación se detallan los datos que se han de incluir en cada una de las partes citadas anteriormente:

PRESENTACIÓN DE LA EMPRESA:

REGISTRO 1.

DATOS DE LA EMPRESA	
NOMBRE DE LA EMPRESA	
ACTIVIDAD ALIMENTARIA	
NOMBRE DEL TITULAR	
DATOS DE LA EMPRESA:	
DIRECCIÓN	
TELÉFONO	
E-MAIL	
NÚMERO DE TRABAJADORES	
RESPONSABLE DEL SISTEMA DE AUTOCONTROL	

MEMORIA DE LA ACTIVIDAD:

Se hará una breve descripción de la actividad o actividades que se desarrollan en la empresa en la que se incluirán los siguientes aspectos:

- Ubicación de la empresa dentro de un sector alimentario.
- Materias primas e ingredientes empleados.
- Tipo de envasado.
- Procesos a los que son sometidos los alimentos (tratamientos tecnológicos, manipulaciones, etc.).
- Productos comercializados.
- Ámbito de comercialización (local, comarcal, provincial, nacional, etc.).
- Destino de los productos (consumidor final u otros establecimientos).
- Indicaciones especiales de mantenimiento y conservación de los alimentos.

4.2 Requisitos en materia de higiene o requisitos previos

En el artículo 4 y en el anexo II del Reglamento (CE) nº 852/2004 se detallan los requisitos generales y específicos en materia de higiene que deben cumplir las empresas alimentarias. Habitualmente a estos requisitos en materia de higiene se les ha denominado requisitos previos y en esta Guía se utilizarán ambas denominaciones indistintamente.

Los requisitos en materia de higiene son aquellas cuestiones que las empresas alimentarias deben garantizar (es decir, cumplir, verificar y asegurar su cumplimiento en el tiempo). Las empresas han de establecer procedimientos para conseguir garantizar el cumplimiento de estos requisitos. Es importante señalar que aunque no es obligatorio desarrollar procedimientos documentados (planes de requisitos previos) para asegurar este cumplimiento, sí que es recomendable cierto desarrollo documental de los procedimientos; ya que si la seguridad alimentaria lo requiere, la vigilancia y la verificación, y posiblemente el registro, deben estar garantizadas.

La higiene de los alimentos es el resultado de la aplicación por parte de las empresas alimentarias de requisitos previos y de procedimientos basados en los principios del APPCC. Los requisitos previos proporcionan la base para una aplicación eficaz del APPCC y deben estar a punto antes de establecer un procedimiento basado en el APPCC.

Cuando por medio de estos requisitos previos se alcanza el objetivo de controlar los peligros presentes en los alimentos, debe considerarse que no hay necesidad de cumplir la obligación de crear, aplicar y mantener un procedimiento basado en los principios del APPCC. Este podrá ser el caso de la mayoría de los establecimientos incluidos en el ámbito de aplicación de esta Guía. Además hay que considerar que puede haber empresas que deban controlar todos los aspectos correspondientes a los requisitos de higiene o sólo algunos de ellos, según la actividad que desarrollen.

En los siguientes capítulos se exponen los aspectos (requisitos previos) que una empresa alimentaria debe tener controlados. En la Guía se ha considerado que las empresas deberían al menos realizar una descripción de sus procedimientos establecidos para cada requisito de higiene. Además el control de estos aspectos podrá estar recogido en planes de requisitos previos que, en su caso, estarán documentados y registrados.

La estructura de cada capítulo relativo a requisitos en materia de higiene será la siguiente:

- Requisito que las empresas deben cumplir.
- Indicaciones para el cumplimiento del requisito.
- Aspectos que debe incluir un plan de control para el requisito cuando la empresa decida implementarlo.

Por otra parte, con respecto a la flexibilidad documental es importante señalar que en algunos casos puede ser recomendable establecer un sistema de registro por excepción, que es aquel en el que solamente se realizan anotaciones cuando existen desviaciones o incidencias, registrando además la medida correctora adoptada (ver modelo en registro 2). Debe tenerse en cuenta que en una misma empresa pueden coexistir registros por excepción con fichas específicas para el registro de determinados controles.

REGISTRO 2.

MODELO DE REGISTRO POR EXCEPCIÓN

RESPONSABLE DEL REGISTRO:

FECHA	INCIDENCIA DETECTADA	MEDIDA CORRECTORA	FIRMA

4.2.1. Control del Agua



Deberá contarse con un suministro adecuado de agua potable, que se utilizará siempre que sea necesario para evitar la contaminación de los productos alimenticios.

Capítulo VII del Anexo II del Reglamento 852/2004.

Además, en el Real Decreto 140/2003, por el que se establecen los criterios sanitarios de la calidad del agua para consumo humano, se indica que: ha de ser potable el agua utilizada para la fabricación, tratamiento, conservación, comercialización, limpieza de superficies y materiales que vayan a estar en contacto con el alimento (agua que vaya a estar en "contacto" directa o indirectamente con el alimento).

En función del origen del agua utilizada, el establecimiento deberá actuar de forma distinta para garantizar la salubridad de los alimentos:

- a) Si el agua procede de la red de abastecimiento público será la empresa gestora del agua la encargada del tratamiento y control de la misma.
- b) Si el establecimiento dispone de una captación propia de agua deberá garantizar que el agua es potable, mediante un tratamiento adecuado y la realización de análisis periódicos.

En el caso de que en el establecimiento haya un depósito intermedio se deberá encargar del mantenimiento del mismo (limpieza y desinfección), con independencia de que el agua proceda de la red de abastecimiento público.

Todas las empresas alimentarias (a excepción de las que conste a la autoridad sanitaria que la calidad del agua no puede afectar a la salubridad del producto alimenticio), deberán hacer un control de la calidad del agua mediante:

- Autocontrol del agua de consumo humano.
- Control del agua del grifo del consumidor (en este caso sería industria alimentaria).

La empresa es la responsable por tanto de la vigilancia de los niveles de cloro residual libre o combinado y del análisis organoléptico (color, olor, sabor, turbidez) del agua a lo largo de la red de distribución, estableciendo en caso necesario medidas correctoras.

Los puntos de muestro y la frecuencia para el autocontrol de la industria alimentaria serán determinados por la empresa. Estos puntos son aquellos en los que el suministro puede tener incidencia directa en la seguridad de los productos alimenticios.

En el caso de que la empresa decida establecer un plan de control de agua, éste incluirá al menos la información y documentación de la tabla 1:

TABLA 1.

PLAN DE CONTROL DE AGUA	
Origen del agua utilizada (red pública, captación propia, depósito intermedio).	
Usos del agua en la empresa.	
Análisis y frecuencia de los mismos.	
Responsable del plan.	
Medidas correctoras.	
Documentación a aportar:	
<input type="checkbox"/> Plano general de la industria, indicándose las entradas o acometidas de agua, salidas o grifos, depósitos, cloradores, etc.	
<input type="checkbox"/> Copias de boletines analíticos llevados a cabo por el gestor de la red de distribución.	
<input type="checkbox"/> Recibo de abastecimiento de agua de la red pública.	
<input type="checkbox"/> Registros de los boletines analíticos llevados a cabo por el laboratorio de control.	
<input type="checkbox"/> Registros de controles realizados, deficiencias detectadas y acciones correctoras aplicadas.	
(Ver modelo en registro 3)	

REGISTRO 3.

MODELO REGISTRO DE CONTROL DE AGUA								
RESPONSABLE DEL CONTROL:								
FECHA	Nº DE GRIFO	NIVEL DE CLORO (0,1-1 PPM)	CONTROL ORGANOLÉPTICO				MEDIDAS CORRECTORAS	FIRMA
			COLOR	OLOR	SABOR	TURBIDEZ		

OBSERVACIONES:

Orientaciones para cumplimentar:

- Se anotará el responsable del control, la fecha del control, el número de grifo donde se toma la muestra y el nivel de cloro medido con un kit de color.
- En el control organoléptico se anotará si son correctos o no los parámetros indicados.
- Anotar la medida correctora en caso de alguna incidencia en el control.

4.2.2. Control de limpieza y desinfección



Los locales destinados a los productos alimenticios deberán conservarse limpios y en buen estado de mantenimiento.

Capítulo I del Anexo II del Reglamento 852/2004.

Todos los artículos, instalaciones y equipos que estén en contacto con los productos alimenticios (...) deberán limpiarse perfectamente y, en caso necesario, desinfectarse. La limpieza y desinfección se realizarán con la frecuencia necesaria para evitar cualquier riesgo de contaminación.

Capítulo V del Anexo II del Reglamento 852/2004.

En una empresa alimentaria es inexcusable que esté garantizada la limpieza y desinfección de las superficies de las instalaciones, equipos, utillaje, etc. para evitar que puedan ser una fuente de contaminación para los productos elaborados.

Para elaborar un procedimiento de limpieza y desinfección, se han de considerar factores como:

TIPO DE SUPERFICIES, debiendo ser fáciles de limpiar, evitándose los materiales porosos, usando aquellos impermeables e inalterables, haciendo un especial hincapié principalmente en las que se encuentran en contacto directo con los alimentos (ejemplos: elementos de corte, tajos, maquinaria y material de envasado, etc.)

TIEMPO Y FRECUENCIA con que se realizarán las actividades, ya que si se espacian en el tiempo, se pueden producir incrustaciones y residuos adheridos a superficies que originen crecimiento de mohos, compuestos tóxicos, etc. siendo posteriormente su limpieza más complicada.

TIPO DE SUCIEDAD, seleccionando los productos según la materia sobre la que se desee actuar. Así, un producto puede ser eficaz ante un sustrato y no serlo ante otro diferente.

Es importante que durante el proceso de limpieza y desinfección no se vuelva a contaminar lo que se ha limpiado y desinfectado con antelación.

Hay que diferenciar entre agentes limpiadores, que son aquellos encargados de la eliminación de la suciedad grosera e incrustada, y desinfectantes, que se emplean para reducir la población microbiana que haya quedado tras la limpieza y reducirla hasta niveles aceptables.

Hoy en día se dispone de una gran variedad de productos comerciales de acción mixta (detergente-desinfectante), pero normalmente la limpieza y la desinfección se suelen hacer de forma separada.

De manera general se pueden establecer las siguientes etapas dentro de un programa de limpieza y desinfección, aunque siempre deberán estar adaptadas a las particularidades de cada empresa:

- 1 Eliminación previa de la suciedad más grosera sin aplicar ningún producto, para así facilitar el uso posterior de los detergentes.
- 2 Enjuague previo con agua, preferentemente caliente para solubilizar y ablandar las incrustaciones.
- 3 Aplicación de detergente o desengrasante, considerando el tiempo y la concentración que se describe en las fichas técnicas de los productos o en las etiquetas.
- 4 Aclarado, para retirar los restos de detergente y de suciedad por arrastre. Hay que asegurarse que no quedan restos de suciedad, que volverían a depositarse en las superficies y restos de detergentes que puedan contaminar los productos.
- 5 Aplicación de desinfectante, debiendo jugar con el tiempo y la concentración.
- 6 Aclarado, para los productos que lo requieran, como los desinfectantes clorados. Con algunos desinfectantes no hace falta aclarar, pero sí esperar un tiempo determinado para garantizar que no permanezcan residuos en las superficies, que podrían pasar después al producto.
- 7 Secado, que es necesario en algunas superficies, para dejar la menor cantidad de agua a disposición de los microorganismos que podrían colonizar la superficie desde el ambiente.

En el caso de que la empresa decida establecer un plan de control de limpieza y desinfección, éste incluirá al menos la información y documentación de la tabla 2:

TABLA 2.

PLAN DE CONTROL DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN
Descripción detallada de la metodología aplicada para cada superficie y equipo.
Frecuencia.
Productos empleados y lugar de almacenamiento.
Responsable del plan.
Método de verificación y medidas correctoras.
Documentación a aportar: <ul style="list-style-type: none"> ▣ Registros de la verificación en los que se indiquen los resultados obtenidos tras la aplicación de los métodos de comprobación de la eficacia de los procesos de limpieza y desinfección. Para este plan puede utilizarse un registro por excepción (Registro 2). Otros ejemplos de registros pueden ser: el registro 4, boletines de análisis de superficies, etc.

REGISTRO 4.

MODELO DE REGISTRO DE VERIFICACIÓN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

RESPONSABLE DEL CONTROL:

MES/AÑO:

DÍA:	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

SUPERFICIES:																															
--------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

MEDIDAS CORRECTORAS:

FIRMA:

Orientaciones para cumplimentar:

- Se anotará el responsable del control, el mes y año correspondiente y las superficies a verificar.
- En la casilla correspondiente al día y la superficie se indicará con una C que su limpieza ha sido verificada y es correcta. En caso contrario se anotará como I (incorrecto).
- En el caso de empresas de un único trabajador, se podrá usar un registro por excepción, porque la persona que verifique ha de ser distinta a la que realiza las operaciones de limpieza y desinfección.

4.2.3. Control de plagas



La disposición, el diseño, la construcción, el emplazamiento y el tamaño de los locales destinados a los productos alimenticios: (...) permitirán unas prácticas de higiene alimentaria correctas, incluida la protección contra la contaminación, y en particular el control de las plagas.

Capítulo I del Anexo II del Reglamento 852/2004.

Deberán aplicarse procedimientos adecuados de lucha contra las plagas. Deberán aplicarse asimismo procedimientos adecuados para evitar que los animales domésticos puedan acceder a los lugares en que se preparan, manipulan o almacenan productos alimenticios.

Capítulo IX del Anexo II del Reglamento 852/2004.

Uno de los problemas que con cierta frecuencia aparecen en las empresas alimentarias es la presencia de insectos y roedores. Desde el punto de vista de la higiene alimentaria, su presencia en una industria es inadmisibles, por lo que la lucha contra plagas se ha de plantear desde dos frentes: **impedir su acceso al establecimiento y eliminar a aquellos que hayan logrado acceder.**

Debe tenerse en cuenta que son más eficaces, económicas y seguras las técnicas preventivas que las encaminadas a eliminar plagas ya existentes, más aún si tenemos en consideración que la total eliminación de una plaga es difícil, debiendo conformarse en muchos casos con el mantenimiento de un control eficaz sobre ellas.



Los métodos de lucha contra plagas pueden ser:

1 MÉTODOS PASIVOS

Evitan la entrada de vectores por medios físicos, o dificultan su asentamiento y proliferación, como:

- Protección de las aberturas de la industria al exterior con telas mosquiteras, puertas cerradas y con la parte inferior protegida para evitar la entrada de roedores, rejillas y sifones en desagües.
- Alrededores del edificio pavimentados, sin plantas ni jardines que faciliten su anidamiento.
- Medidas que dificulten el asentamiento y proliferación. Son las encaminadas a dificultar su acceso a fuentes de alimento, agua y lugares de anidamiento. Entre estas medidas son destacables: la limpieza exhaustiva, protección y retirada de residuos, eliminación de los lugares de anidamiento tapando grietas, eliminando rincones cálidos, húmedos y poco accesibles a la limpieza; junto con un mantenimiento de los almacenes de materiales auxiliares limpios y ordenados.

2 MÉTODOS ACTIVOS

Eliminan los vectores antes de su entrada a la industria, como:

- Fumigaciones exteriores.
- Trampas en accesos (pegamentos, ceños, cebos).
- Repelentes en puertas y ventanas.
- Lámparas electrocutoras.
- Ultrasonidos.

En caso de que la plaga sea un hecho, se han de tomar las medidas correctoras oportunas para su erradicación. A continuación se señalan algunas medidas correctoras, las cuales se pueden aplicar de forma individual o en conjunto:

- Medidas físicas
- Productos de uso doméstico o profesional.
- Productos químicos industriales especializados. (El aplicador de estos productos deberá contar con la capacitación adecuada).

En el caso de que la empresa decida establecer un plan de control de plagas, éste incluirá al menos la información y documentación de la tabla 3:

TABLA 3.

PLAN DE CONTROL DE PLAGAS
Descripción de las medidas adoptadas.
Plano de identificación de las medidas adoptadas.
Responsable del plan.
Medidas correctoras.
Documentación a aportar: <ul style="list-style-type: none"> ■ Registro de control del plan. (Ver modelos en registros 2 y 5). ■ En caso de usar productos químicos industriales especializados (ya sea por el personal de la empresa o bien por una empresa externa autorizada): <ul style="list-style-type: none"> ■ Información relativa a los productos empleados (principio activo, presentación, método de aplicación, plazo de supresión), incluidos en las fichas técnicas de los productos. ■ Información acreditativa del aplicador. ■ Número de registro de la empresa de control de plagas, en su caso.

REGISTRO 2.

MODELO DE REGISTRO POR EXCEPCIÓN (CONTROL DE PLAGAS)

RESPONSABLE DEL PLAN:

FECHA	INCIDENCIA DETECTADA	MEDIDA CORRECTORA	FIRMA

OBSERVACIONES:

Orientaciones para cumplimentar:

- En este caso se trata de un registro por excepción, en el que se anotará solo cuando haya alguna incidencia que haga referencia a este plan, indicando la fecha y medida correctora adoptada.

REGISTRO 5.

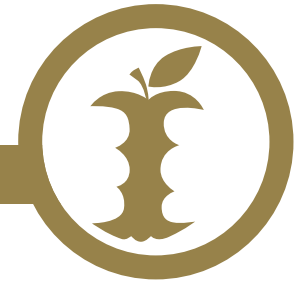
MODELO DE REGISTRO DE CONTROL DE PLAGAS

FECHA	TRAMPAS / CEBOS			MEDIDAS CORRECTORAS	FIRMA
	NÚMERO	SI	NO		

OBSERVACIONES:

Orientaciones para cumplimentar:

- Con la frecuencia establecida, se hará una revisión de las trampas o los cebos, indicando si hay captura o no o si existe consumo de los cebos, además de las medidas correctoras adoptadas.



1. *Los desperdicios de productos alimenticios, los subproductos no comestibles y los residuos de otro tipo deberán retirarse con la mayor rapidez posible de las salas en las que estén depositados alimentos para evitar su acumulación.*
2. *Los desperdicios de productos alimenticios, los subproductos no comestibles y los residuos de otro tipo deberán depositarse en contenedores provistos de cierre, (...) Dichos contenedores deberán presentar unas características de construcción adecuadas, estar en buen estado y ser de fácil limpieza y, en caso necesario, de fácil desinfección.*
3. *Deberán tomarse medidas adecuadas para el almacenamiento y la eliminación de los desperdicios de productos alimenticios, subproductos no comestibles y otros deshechos. Los depósitos de desperdicios deberán diseñarse y tratarse de forma que puedan mantenerse limpios y, en su caso, libre de animales y organismos nocivos.*
4. *Todos los residuos deberán eliminarse higiénicamente y sin perjudicar al medio ambiente con arreglo a la normativa comunitaria aplicable a tal efecto, y no deberán constituir una fuente de contaminación directa o indirecta.*

Capítulo IX del Anexo II del Reglamento 852/2004.



Los residuos de una empresa alimentaria son aquellos elementos que ya no son útiles para la propia empresa y que si no son tratados o eliminados pueden suponer una fuente de contaminación.

Para el control de los residuos, se ha de realizar una caracterización por grupos y especificar cómo se va a gestionar cada uno de estos grupos:



RESIDUOS SÓLIDOS URBANOS (RSU): cartones, plásticos, vidrio, etc. Serán almacenados en recipientes de basura provistos de tapadera, para posteriormente ser depositados en los contenedores municipales para su recogida. En ocasiones será recomendable disponer de un local independiente y refrigerado para almacenar los RSU.

AGUAS RESIDUALES: procedentes de las operaciones de limpieza y desinfección. En la mayoría de los establecimientos la carga contaminante es tan escasa que pueden ser eliminadas directamente por la red de saneamiento público.

SUBPRODUCTOS ANIMALES NO DESTINADOS A CONSUMO HUMANO (SANDACH TIPO 3): pieles, huesos, recortes, espinas, despojos, etc. Este tipo de residuos ha de almacenarse en un recipiente cerrado e identificado diferente al de los residuos sólidos urbanos. El almacenamiento se realizará preferiblemente en condiciones de refrigeración. Este tipo de residuos debe ser retirado por una empresa de gestión de SANDACH.

En el caso de que la empresa decida establecer un plan de control de gestión de residuos, éste incluirá al menos la información y documentación de la tabla 4:

TABLA 4.

PLAN DE GESTIÓN DE RESIDUOS

Caracterización de los residuos, cantidad generada y cómo se van a gestionar.

Plano de identificación de los recipientes de residuos.

Responsable del plan.

Medidas correctoras.

Documentación a aportar:

- Recibo de recogida de residuos sólidos urbanos (RSU)
- Justificante de recogida de SANDACH por parte de una empresa autorizada.



Las materias primas, ingredientes, productos semiacabados y productos acabados que puedan contribuir a la multiplicación de microorganismos patógenos o a la formación de toxinas no deberán conservarse a temperaturas que puedan dar lugar a riesgos para la salud. No deberá interrumpirse la cadena de frío. No obstante, se permitirán períodos limitados no sometidos al control de temperatura por necesidades prácticas de manipulación durante la preparación, transporte, almacenamiento, presentación y entrega de los productos alimenticios, siempre que ello no suponga un riesgo para la salud. Las empresas del sector alimentario que elaboren, manipulen y envasen productos alimenticios transformados deberán disponer de salas adecuadas con suficiente capacidad para almacenar las materias primas separadas de los productos transformados y de una capacidad suficiente de almacenamiento refrigerado separado.

Capítulo V del Anexo II del Reglamento 852/2004.



En el caso de que las empresas dispongan de equipos de refrigeración y/o congelación se ha de controlar que se mantiene de forma eficaz la cadena de frío de los alimentos para evitar posibles alteraciones en los productos. Para lograr este objetivo los establecimientos realizarán las siguientes actuaciones:

- Control periódico de la temperatura.
- Comprobación de la temperatura con un termómetro patrón externo.
- Revisiones periódicas por personal externo especializado.

En la tabla 5 se recogen las temperaturas a las que se deben de conservar los diferentes tipos de alimentos:

TABLA 5.

TEMPERATURAS DE CONSERVACIÓN DE ALIMENTOS	
PRODUCTO	TEMPERATURA MÁXIMA
CARNES	
CARNE (CERDO, TERNERA, CORDERO)	7° C
DESPOJOS	3° C
CARNE DE AVE Y CONEJO	4° C
CARNE PICADA	2° C
PREPARADOS DE CARNE	4° C
PESCADOS	
PESCADOS FRESCOS	Temperatura próxima a la de fusión del hielo
PRODUCTOS PESQUEROS CONGELADOS EN SALMUERA	-9° C
PRODUCTOS ALIMENTICIOS EN GENERAL	
ALIMENTOS REFRIGERADOS	Entre 0 y 5° C o la que indique el fabricante
ALIMENTOS CONGELADOS	≤ -18° C



En el caso de que la empresa decida establecer un plan de control del mantenimiento de la cadena de frío, éste incluirá al menos la información y documentación de la tabla 6:

TABLA 6.

PLAN DE CONTROL DE MANTENIMIENTO DE LA CADENA DEL FRIO	
Descripción de las materias primas y los productos y temperaturas de conservación.	
Detalle de las cámaras y elementos frigoríficos y de congelación.	
Responsable del plan.	
Medidas correctoras.	
Documentación a aportar:	
<input type="checkbox"/> Registros de control de la temperatura (modelo en registro 6).	

REGISTRO 6.

MODELO DE REGISTRO DEL CONTROL TEMPERATURA																																
RESPONSABLE DEL CONTROL:																																
MES/AÑO:																																
DÍA:	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
EQUIPO DE FRIO:																																
EQUIPO DE FRIO:																																
MEDIDAS CORRECTORAS:																																
																				FIRMA:												
OBSERVACIONES:																																
Orientaciones para cumplimentar:																																
<input type="checkbox"/> Se anotará el responsable del control, el mes y año correspondiente y los equipos de frío de la empresa.																																
<input type="checkbox"/> Se pondrá la temperatura correspondiente al día y al equipo de frío en su casilla con la periodicidad que se haya establecido (esta debería ser al menos una vez al día).																																

4.2.6. Control de vehículos y transportes



6.- Los productos alimenticios cargados en receptáculos de vehículos o en contenedores deberán colocarse y protegerse de forma que se reduzca al mínimo el riesgo de contaminación.

7.- Cuando sea necesario, los receptáculos de vehículos o contenedores utilizados para el transporte de productos alimenticios deberán ser capaces de mantener los productos alimenticios a la temperatura adecuada y de forma que se pueda controlar dicha temperatura.

Capítulo IV del Anexo II del Reglamento 852/2004.

Cuando un establecimiento realice transporte de productos, tanto para su propio abastecimiento como para distribuirlos a sus clientes, debe garantizar que los vehículos utilizados son adecuados. Según el producto a transportar se consideran los siguientes tipos de vehículos:

- Vehículos comerciales no isoterms.
- Vehículos isoterms sin equipo de frío.
- Vehículos con equipo de frío.

Cuando se transporten alimentos que necesiten unas condiciones específicas de temperatura, se deberán utilizar vehículos que garanticen el mantenimiento de la cadena de frío durante todo el trayecto. Esta cuestión es especialmente relevante cuando se utilicen vehículos isoterms sin equipo de frío, que únicamente podrán ser empleados en trayectos cortos y teniendo en cuenta las condiciones de temperatura ambiental (especialmente épocas de calor).

En el caso de que la empresa decida establecer un plan de control de vehículos y transporte, éste incluirá al menos la información y documentación de la tabla 7:

TABLA 7.

PLAN DE CONTROL DE VEHÍCULOS Y TRANSPORTES

Descripción de los vehículos y productos transportados.

Detalle de las rutas previstas.

Responsable del plan.

Medidas correctoras.

Documentación a aportar:

- Partes de reparación de equipos por empresas externas.
- Fotocopia del certificado ATP (Acuerdo sobre el Transporte Internacional de Mercancías Perecederas) de los vehículos isoterms.

4.2.7. Formación y Control de Manipuladores



Los operadores de empresa alimentaria deberán garantizar:

- 1.- La supervisión y la instrucción o formación de los manipuladores de productos alimenticios en cuestiones de higiene alimentaria, de acuerdo con su actividad laboral.*
- 2.- Que quienes tengan a su cargo el desarrollo y mantenimiento del procedimiento mencionado en el apartado 1 del artículo 5 del presente Reglamento o la aplicación de las guías pertinentes hayan recibido una formación adecuada en lo tocante a la aplicación de los principios del APPCC.*

(...)

Capítulo XII del Anexo II del Reglamento 852/2004.

Como parte de la cadena alimentaria, un manipulador de alimentos tiene un papel determinante en relación con la seguridad alimentaria. Sin una adecuada formación, compromiso e implicación de todas las personas implicadas en operaciones relacionadas con los alimentos el sistema de autocontrol difícilmente tendrá éxito. Por este motivo es fundamental que las empresas creen y apliquen procedimientos de formación y control de sus manipuladores.

Por tanto, la empresa debe formar (por medios propios o contratando los servicios de una entidad formadora) o instruir a sus manipuladores y supervisar la eficacia de esta formación y de las prácticas que los manipuladores realizan durante la jornada laboral.

La empresa detallará cómo se realizará la formación o instrucción, método de supervisión y el responsable en el establecimiento de esta cuestión.

- 1.- Todas las personas que trabajen en una zona de manipulación de productos alimenticios deberán mantener un elevado grado de limpieza y deberán llevar una vestimenta adecuada, limpia y, en su caso, protectora.*
- 2.- Las personas que padezcan o sean portadoras de una enfermedad que pueda transmitirse a través de los productos alimenticios, o estén aquejadas, por ejemplo, de heridas infectadas, infecciones cutáneas, llagas o diarrea, no deberán estar autorizadas a manipular los productos alimenticios ni a entrar bajo ningún concepto en zonas de manipulación de productos alimenticios cuando exista riesgo de contaminación directa o indirecta. Toda persona que se halle en tales circunstancias, (...) deberá poner inmediatamente en conocimiento del operador de empresa alimentaria la enfermedad que padece o los síntomas que presenta y si es posible, también sus causas.*

Capítulo VIII del Anexo II del Reglamento 852/2004.

Una herramienta eficaz son los códigos de Buenas prácticas de higiene personal (ejemplo en tabla 8) y los de Buenas prácticas de manipulación (ejemplo en tabla 9).

TABLA 8.

BUENAS PRÁCTICAS DE HIGIENE PERSONAL

Un manipulador de alimentos deberá adquirir buenas prácticas de higiene personal relativas a:

1. Ropa de trabajo:

- Se utilizará ropa exclusiva para el puesto de trabajo, preferiblemente de color claro, para detectar fácilmente los restos de suciedad, a ser posible con cierres sin botones para evitar posibles contaminaciones físicas de los alimentos.
- Se considera ropa de trabajo al gorro para el pelo, que debe cubrirlo completamente, y calzado adecuado a la función desempeñada.
- En el caso de utilizar la ropa de trabajo encima de la ropa de calle, ésta ha de cubrirla completamente.

2. Cuidado de las manos:

- Se lavarán las manos de forma adecuada al inicio de cada jornada y cada vez que se estime necesario, muy especialmente después de ir al baño, comer, fumar, toser, estornudar, manipular residuos o desperdicios, etc.
- La forma correcta de lavarse las manos es:
 - Enjabonarse las manos, incluidas las muñecas con jabón, bactericida a ser posible.
 - Aclarar con agua abundante.
 - Secar con toallas de papel desechables.
- Las uñas han de mantenerse cortas y no han de ir pintadas para evitar posibles contaminaciones microbiológicas o químicas.
- Se debe evitar que los dedos entren en contacto con la boca, nariz y oídos mientras se manipula alimentos.
- En el caso de utilizar guantes, éstos han de mantenerse en perfectas condiciones de higiene y limpieza. Además su uso no es excusa para no lavarse las manos siempre que sea necesario.

3. Heridas y rasguños:

- Si el manipulador tiene alguna herida o rasguño, ha de estar perfectamente desinfectada y tapada con un vendaje protector impermeable al agua y de color para en caso de caída al alimento, poder ser detectado fácilmente.
- Según el caso, se pueden utilizar guantes para cubrir las heridas o rasguños.

4. Enfermedades contagiosas:

- Cuando un manipulador padezca una enfermedad que pueda causar una contaminación directa o indirecta de los alimentos con microorganismos patógenos, debe informar a su superior, para que éste tome las medidas necesarias, evitando que estos manipuladores trabajen en zonas donde haya riesgo de contaminación alimentaria.

5. Conducta personal:

- Un manipulador de alimentos ha de mantener un alto grado de higiene personal, así como adoptar y respetar unas conductas para evitar la contaminación de los alimentos como pueden ser las siguientes:
 - No debe fumar, masticar chicle ni comer en las zonas de manipulación, almacenamiento y producto acabado.
 - No debe toser, hablar, o estornudar sobre los alimentos.
 - No debe llevar joyas (pendientes, anillos, pulseras, collares, relojes, broches, etc.), ya que acumulan suciedad y además contienen partes que pueden incorporarse al alimento, siendo un peligro físico para el consumidor.
 - No deberá utilizar maquillajes o perfumes que puedan pasar al alimento, así como repelentes o medicamentos de uso tópico.

TABLA 9.

BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACIÓN

Los manipuladores han de cumplir unas buenas prácticas de manipulación con respecto a:

1. Vestuario:

Esta zona se mantendrá ordenada y limpia por parte de los manipuladores, no depositando ropa y efectos personales fuera de las taquillas habilitadas para el cambio de ropa antes y después del trabajo.

2. Zona de carga y descarga de alimentos:

- Debe de haber una zona habilitada para la carga y descarga de materias primas y productos, no siendo una zona de almacenamiento de alimentos.
- Ninguno de los productos cargados o descargados entrará en contacto con el suelo.
- Los alimentos que necesitan una temperatura controlada (refrigerados, congelados), estarán el mínimo tiempo posible en esta zona, para evitar la rotura de la cadena de frío.

3. Zona de almacén:

En el almacén de una industria alimentaria nos podemos encontrar productos que han de almacenarse a una temperatura controlada (envasados o no), productos almacenados sin frío (siempre envasados o con tapa) y productos químicos.

- Todos los productos han de almacenarse sin estar en contacto con el suelo, paredes y techos, dejando un espacio entre envases y embalajes para una correcta ventilación.
- En el almacenamiento se separarán adecuadamente los productos elaborados de las materias primas.
- Los productos almacenados se rotarán adecuadamente, colocando las últimas recepciones en la parte trasera de las estanterías.
- Las roturas parciales y fortuitas de envases y embalajes de materia prima o producto terminado en los almacenes serán subsanadas de inmediato o retiradas para su desecho.
- Los productos que puedan contaminar los alimentos como los productos de limpieza y desinfección, los insecticidas y raticidas, etc. se almacenarán en lugares específicos, cerrados y especialmente destinados a tal fin y nunca se manejarán en proximidad a los alimentos.
- Los productos de limpieza y desinfección se mantendrán siempre en sus envases originales. En los casos en que deban diluirse para su uso, se utilizarán envases apropiados correctamente identificados, y que impidan totalmente la confusión con otros productos.

4. Zona de preparación de alimentos:

- El diseño y disposición de esta zona deberá permitir unas prácticas correctas de higiene alimentaria, incluida la protección contra la contaminación entre y durante las operaciones.
- La descongelación de los productos alimenticios deberá realizarse de tal modo que se reduzca al mínimo el riesgo de multiplicación de microorganismos patógenos o la formación de toxinas.
- Cualquier proceso de tratamiento térmico realizado en la preparación de alimentos deberá asegurar que se alcanza una temperatura superior a 65°C en el centro de la pieza. Igual temperatura deberá alcanzarse cuando se regeneren alimentos ya elaborados.
- Las operaciones de envasado y embalaje deberán realizarse de forma que se evite la contaminación de los productos. Además los materiales usados para el envasado y embalaje no deberán ser una fuente de contaminación.



En el caso de que la empresa decida establecer un plan de formación y control de manipuladores, éste incluirá al menos la información y documentación de la tabla 10:

TABLA 10.

PLAN DE FORMACIÓN Y CONTROL DE MANIPULADORES

Listado de manipuladores y función en la empresa.

Métodos de formación o instrucción.

Métodos de supervisión de la eficacia de la formación o instrucción.

Responsable del plan.

Medidas correctoras.

Documentación a aportar:

- Certificados de formación en materia de seguridad alimentaria de todos los manipuladores.
- Buenas prácticas adoptadas en la empresa.
- Registro de supervisión (se propone un registro por excepción, en registro 2).

REGISTRO 2.

MODELO DE REGISTRO POR EXCEPCIÓN (FORMACIÓN Y CONTROL DE MANIPULADORES)

RESPONSABLE DEL PLAN:

FECHA	INCIDENCIA DETECTADA	MEDIDA CORRECTORA	FIRMA

OBSERVACIONES:

Orientaciones para cumplimentar:

- En este caso se trata de un registro por excepción, en el que se anotará solo cuando haya alguna incidencia que haga referencia a este plan, indicando la fecha y medida correctora adoptada.

4.2.8. Control de Proveedores



1.-Ningún operador de empresa alimentaria deberá aceptar materias primas o ingredientes (...) ni ningún otro material que intervenga en la transformación de los productos, si se sabe que están tan contaminados con parásitos, microorganismos patógenos o sustancias tóxicas, en descomposición o extrañas, o cabe prever razonablemente que lo estén, que, incluso después de que el operador de empresa alimentaria haya aplicado higiénicamente los procedimientos normales de clasificación, preparación o transformación, el producto final no sería apto para el consumo humano.

Capítulo IX del Anexo II del Reglamento 852/2004.

Las materias primas pueden llegar a un establecimiento contaminadas por:

- Presencia de contaminantes biológicos, como parásitos o microorganismos
- Crecimiento de microorganismos a niveles inaceptables por unas inadecuadas condiciones de transporte o almacenamiento.
- Peligros químicos producidos en origen, como fitosanitarios o veterinarios.
- Presencia de alérgenos.

Las empresas alimentarias deben asegurarse de que no introducen en su establecimiento materias primas contaminadas o en mal estado. El control de proveedores está constituido por las medidas adoptadas por las empresas para determinar que las materias primas que reciben cumplen unas determinadas características higiénicas. Es decir, están acorde a unas determinadas especificaciones sanitarias, marcadas por la legislación vigente y por la propia empresa.

Por supuesto que, además de materias primas y aditivos, también se han de fijar especificaciones para materiales auxiliares, productos de limpieza y desinfección, material de envases y embalaje, etc.

La condición mínima que se exigirá a todos los proveedores es que dispongan de número de registro general sanitario de alimentos (RGSA), con excepción de proveedores de producción primaria y comercios minoristas. Cualquier otra especificación de proveedor y/o producto o documentación de acompañamiento ha de hacerse constar por escrito.

En el momento de la recepción de los productos se debe de realizar un control periódico de las condiciones de transporte, verificándose que son correctos:

- La temperatura de recepción para los productos que lo precisen.
- El estado de los envases de los productos.
- Las características organolépticas de los productos.
- El etiquetado (productos envasados) o la información comercial (productos no envasados).

En el caso de que la empresa decida establecer un plan control de proveedores, éste incluirá al menos la información y documentación de la tabla 11:

TABLA 11.

PLAN DE CONTROL DE PROVEEDORES	
Listado de proveedores.	
Responsable del plan.	
Medidas correctoras.	
Documentación a aportar:	
<input type="checkbox"/> Ficha de homologación de proveedores (modelo en registro 7). <input type="checkbox"/> Ficha de control de recepción de productos (modelo de registro por excepción en registro 2). <input type="checkbox"/> Documentación de acompañamiento de productos (Fichas técnicas de envases, aditivos, productos de limpieza y desinfección, etc.)	

REGISTRO 7.

FICHA DE HOMOLOGACIÓN DE PROVEEDORES						
PROVEEDOR	RGSA	PRODUCTOS	CONDICIONES ESPECÍFICAS*	FECHA ALTA	FECHA BAJA	MOTIVO

OBSERVACIONES:
 *Condiciones específicas: Son aquellos parámetros a controlar por la empresa según el tipo de producto recepcionado, como pueden ser: temperatura, características organolépticas, documentación de acompañamiento, etiquetado correcto, etc.

Orientaciones para cumplimentar:

- Se anotará el nombre del proveedor, , el número de RGSA (si dispone de él), los producto/s que suministra, las condiciones específicas, fecha de alta (inicio de relación comercial con el proveedor), fecha de baja (en caso de dejar de trabajar con un proveedor) y el motivo de la baja.

REGISTRO 2.

MODELO DE REGISTRO POR EXCEPCIÓN (CONTROL DE RECEPCIÓN DE PRODUCTOS)			
RESPONSABLE DEL PLAN:			
FECHA	INCIDENCIA DETECTADA	MEDIDA CORRECTORA	FIRMA

OBSERVACIONES:
 Orientaciones para cumplimentar:

- En este caso se trata de un registro por excepción, en el que se anotará solo cuando haya alguna incidencia que haga referencia a este plan, indicando la fecha y medida correctora adoptada.

4.2.9. Control de la trazabilidad



1.- En todas las etapas de la producción, la transformación y la distribución deberá asegurarse la trazabilidad de los alimentos, (...).

2.- Los explotadores de empresas alimentarias (...) deberán poder identificar a cualquier persona que les haya suministrado un alimento, (...).

Para tal fin, dichos explotadores pondrán en práctica sistemas y procedimientos que permitan poner esta información a disposición de las autoridades competentes si éstas así lo solicitan.

3.- Los explotadores de empresas alimentarias y de empresas de piensos deberán poner en práctica sistemas y procedimientos para identificar a las empresas a las que hayan suministrado sus productos. Pondrán esta información a disposición de las autoridades competentes si éstas así lo solicitan.

4.- Los alimentos o los piensos comercializados o con probabilidad de comercializarse en la Comunidad deberán estar adecuadamente etiquetados o identificados para facilitar su trazabilidad mediante documentación o información pertinentes, de acuerdo con los requisitos pertinentes de disposiciones más específicas.

(...)

Artículo 18 del Reglamento 178/2002.

La seguridad sanitaria de los alimentos se debe controlar en todas las etapas productivas, desde el origen de las materias primas hasta el suministro al consumidor (desde la granja hasta la mesa).

Según el Reglamento (CE) N° 178/2002, la trazabilidad es "la posibilidad de seguir el rastro, a través de todas las etapas de producción, transformación y distribución, de un alimento, un pienso, un animal destinado a la producción de alimentos o una sustancia destinada a ser incorporada en alimentos o piensos o con probabilidad de serlo."

Para establecer un sistema de control de la trazabilidad se han de conocer y documentar de cada uno de los productos recibidos los siguientes datos:

- Procedencia (proveedor).
- Fecha de recepción y expedición.
- Localización: almacén o cliente (cuando no sea el consumidor final).
- Es recomendable que en los documentos de recepción y expedición aparezca la cantidad y lote del producto.

Cuando una empresa sospeche que un producto puede ser un riesgo para los consumidores debe ser capaz de localizar y retirar del mercado estos productos o avisar a sus clientes y a la administración para que actúen sobre los alimentos implicados.

En el caso de que la empresa decida establecer un plan de control de la trazabilidad, éste incluirá al menos la información y documentación de la tabla 12:

40

TABLA 12.

PLAN DE CONTROL DE TRAZABILIDAD
Responsable del plan.
Sistema de trazabilidad adoptado (manual, informático, etc.)
Medida adoptada en caso de detectar una incidencia.
Documentación a aportar: <input type="checkbox"/> Facturas y albaranes de entrada y salida de productos.

Además ha de tenerse en cuenta que en el caso de carne fresca y carne picada de vacuno la normativa sanitaria establece unas condiciones específicas de etiquetado y trazabilidad.



4.2.10. Control de mantenimiento preventivo



1.- Los locales destinados a los productos alimenticios deberán conservarse limpios y en buen estado de mantenimiento.

2.- La disposición, el diseño, la construcción, el emplazamiento y el tamaño de los locales destinados a los productos alimenticios: (...) permitirán un mantenimiento, limpieza y/o desinfección adecuados

Capítulo I del Anexo II del Reglamento 852/2004.

Todos los artículos, instalaciones y equipos que estén en contacto con los productos alimenticios: (...) su construcción, composición y estado de conservación y mantenimiento deberán reducir al mínimo el riesgo de contaminación.

Capítulo V del Anexo II del Reglamento 852/2004.

En las empresas alimentarias deben desarrollarse procedimientos para el mantenimiento preventivo de los equipos, utensilios e instalaciones, para garantizar que se encuentran en todo momento en adecuadas condiciones.

La empresa deberá describir los siguientes aspectos:

- Locales: diseño, distribución y construcción.
- Equipos y utensilios: enumeración y descripción de los mismos.
- Equipos de refrigeración y congelación.
- Puntos de agua y dotación.
- Medios pasivos de lucha contra plagas.
- Contenedores y depósitos de residuos
- Vehículos de transporte.
- Equipos de medida (termómetros, balanzas, etc.).
- Procesos de mantenimiento y revisión.



En el caso de que la empresa decida establecer un plan de control de mantenimiento preventivo, éste incluirá al menos la información y documentación de la tabla 13:

TABLA 13.

PLAN DE CONTROL DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO
Descripción de los locales y equipos.
Procedimiento de mantenimiento y revisión.
Plano de identificación de locales y equipos.
Responsable del plan.
Medidas correctoras.
Documentación a aportar: <input type="checkbox"/> Ficha de control de mantenimiento preventivo. (Ver modelo en registro 2).

REGISTRO 2.

MODELO DE REGISTRO POR EXCEPCIÓN (CONTROL DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO)			
RESPONSABLE DEL PLAN:			
FECHA	INCIDENCIA DETECTADA	MEDIDA CORRECTORA	FIRMA

OBSERVACIONES:
Orientaciones para cumplimentar:
 En este caso se trata de un registro por excepción, en el que se anotará solo cuando haya alguna incidencia que haga referencia a este plan, indicando la fecha, equipo afectado y medida correctora adoptada.

4.3. Análisis de peligros

1. - Los operadores de empresa alimentaria deberán crear, aplicar y mantener un procedimiento o procedimientos permanentes basados en los principios del APPCC.

2. - Los principios APPCC son los siguientes:

a) detectar cualquier peligro que deba evitarse, eliminarse o reducirse a niveles aceptables;

Capítulo I del Anexo II del Reglamento 852/2004.

En el Documento SANCO/1955/2005 Rev.3 (Punto 8.1. del Anexo II) se especifica que:

- En algunos casos puede suponerse que, dada la naturaleza de la empresa alimentaria y del alimento objeto de su actividad, los posibles peligros pueden controlarse con la aplicación de requisitos previos. En tales casos no es necesario un análisis de peligros formales. Debe recomendarse el establecimiento de guías de buenas prácticas para este tipo de empresas alimentarias.
- En ocasiones, el análisis de peligros puede demostrar que todos los peligros alimentarios pueden controlarse mediante los requisitos previos de higiene alimentaria.

En general a las empresas a las que va dirigida esta Guía (empresas alimentarias sin transformación o con una mínima transformación de alimentos), les es aplicable lo indicado en el Documento SANCO y por tanto **no es necesario que realicen un análisis de peligros formal**. Será suficiente con que estas empresas dispongan de una memoria descriptiva de las actividades que desarrollan, además de una descripción de los procedimientos de control de los requisitos previos de higiene (o los planes correspondientes, si ha decidido implantarlos).

No obstante, hay casos concretos de empresas que mínimamente fabrican, elaboran o manipulan alimentos (como por ejemplo: carnicerías que elaboren productos con aditivos; pescaderías, bares o restaurantes que elaboren productos marinados; obradores de pastelería, etc.), en los que existen peligros específicos y por tanto sí deberá hacerse un análisis de peligros formal.

En todo caso, cuando una empresa tenga dudas sobre la existencia o no de algún peligro específico deberá realizar un análisis de peligros formal.

4.4. Verificación del sistema de autocontrol

Los explotadores de empresas alimentarias (...) se asegurarán, en todas las etapas de la producción, la transformación y la distribución que tienen lugar en las empresas bajo su control, de que los alimentos (...) cumplen los requisitos de la legislación alimentaria pertinentes a los efectos de sus actividades y verificarán que se cumplen dichos requisitos.

Artículo 17 del Reglamento 178/2002.

La verificación del sistema de autocontrol, consiste en comprobar que éste se ajusta a la realidad de la empresa, que mantiene bajo control todos los requisitos de higiene descritos y garantiza productos seguros, evitando la comercialización de aquellos que no lo sean.

Dentro de los medios que se pueden utilizar para verificar el buen funcionamiento y diseño del programa de autocontrol se encuentra:

- Revisión de los registros de control.
- Revisión de la eficacia de las medidas correctoras establecidas en caso de desviaciones.
- Toma de muestras.

Este sistema de autocontrol será preciso actualizarlo, cuando se produzcan modificaciones de la actividad, cambios en los requisitos previos de higiene descritos,, uso de nuevas materias primas, nuevas normativas legales o datos científicos contrastados.

Tanto los procesos de verificación total o parcial del programa de autocontrol como las modificaciones y/o actualizaciones llevadas a cabo se registrarán documentalmente, pudiendo anotarse en el modelo de registro por excepción (Registro 2).



5

ANEXO: Modelos de registros

REGISTRO 1.

PRESENTACIÓN DE LA EMPRESA Y MEMORIA DE LA ACTIVIDAD

DATOS DE LA EMPRESA

TITULAR O RAZÓN SOCIAL				ACTIVIDAD ALIMENTARIA	
NOMBRE COMERCIAL		DIRECCIÓN		TELÉFONOS	
CORREO ELECTRÓNICO		NÚMERO DE TRABAJADORES		RESPONSABLE DEL SISTEMA DE AUTOCONTROL	

MEMORIA DE LA ACTIVIDAD

Ubicación de la empresa dentro de su sector alimentario:

Materias primas e ingredientes empleados:

Tipo de envasado:

Productos comercializados:

Ámbito de comercialización (local, comarcal, provincial, nacional, etc.):

Procesos a los que son sometidos los alimentos (procesos tecnológicos, manipulaciones, etc.):

Destino de los productos (consumidor final u otros establecimientos):

Indicaciones especiales de mantenimiento y conservación de los alimentos:

REGISTRO 4+

MODELO DE REGISTRO DE VERIFICACIÓN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

MES/AÑO:

RESPONSABLE DEL CONTROL:

DÍA:	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
SUPERFICIES																																

MEDIDAS CORRECTORAS:

FIRMA:

OBSERVACIONES:

Orientaciones para cumplimentar:

- Se anotará el responsable del control, el mes y año correspondiente y las superficies a verificar.
- En la casilla correspondiente al día y la superficie se indicará con una C que su limpieza ha sido verificada y es correcta. En caso contrario se anotará como I (incorrecto).

En el caso de empresas de un único trabajador, se podrá usar un registro por excepción, porque la persona que verifique ha de ser distinta a la que realiza las operaciones de limpieza y desinfección.

REGISTRO 6.

MODELO REGISTRO DEL CONTROL TEMPERATURA

MES/AÑO:

RESPONSABLE DEL CONTROL:

DÍA:	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
EQUIPO DE FRIO:																																
EQUIPO DE FRIO:																																
EQUIPO DE FRIO:																																
EQUIPO DE FRIO:																																
EQUIPO DE FRIO:																																
EQUIPO DE FRIO:																																
EQUIPO DE FRIO:																																

MEDIDAS CORRECTORAS:

FIRMA:

Orientaciones para cumplimentar:

- Se anotará el responsable del control, el mes y año correspondiente y los equipos de frío de la empresa.
- Se pondrá la temperatura correspondiente al día y al equipo de frío en su casilla con la periodicidad que se haya establecido (al menos una vez al día).

PUNTOS DE CONTACTO DONDE OBTENER MÁS INFORMACIÓN

Confederación Regional de Empresarios de Castilla-La Mancha (CECAM)

C/ Reino Unido, 3 ,3ª planta · 45005 Toledo
Tlf.: 925 285 015 · Fax: 925 215 752 · e-mail: cecam@cecam.es

Confederación de Empresarios de Albacete (FEDA CEOE-CEPYME)

C/ Rosario, 29 · 02001 Albacete
Tlf.: 967 217 300 - 01 · Fax: 967 240 202

Confederación Provincial de Empresarios de Ciudad Real (CEOE-CEPYME de Ciudad Real)

Carretera Ciudad Real – Valdepeñas Km. 3 · 13170, Miguelturra
Tlf.: 926 250 300 · Fax: 926 250 308

Confederación de empresarios de Cuenca (CEOE-CEPYME Cuenca)

C/ Cardenal Gil de Albornoz, 2-5ª Planta · 16002 Cuenca
Tlf.: 969 213 315 · Fax: 969 229 616

Confederación Provincial de Empresarios de Guadalajara (CEOE-CEPYME Guadalajara)

C/ Molina de Aragón, 3 · 19003 Guadalajara
Tlf.: 949 212 100 · Fax: 949 216 398

Federación Empresarial Toledana (FEDETO CEOE-CEPYME Toledo)

C/ Paseo de Recaredo, 1 · 45002 Toledo
Tlf.: 925 228 710 · Fax: 925 211 812

Consejería de Salud y Bienestar Social de la Junta de Comunidades de Castilla-La Mancha

Dirección General de Salud Pública y Participación
Avda. de Francia, 4 Torre 5 · 3ª Planta · 45071 Toledo
Tlf.: 925 267 099 / 925 267 232 · Fax: 925 267 265

Delegación Provincial de Salud y Bienestar Social de Albacete

Avda. de la Guardia Civil, 5 · 02071 Albacete
Tlf.: 967 557 900 · Fax: 967 557 950

Delegación Provincial de Salud y Bienestar Social de Ciudad Real

C/ Postas, 20 · 13071 Ciudad Real
Tlf.: 926 276 000 · Fax: 926 210 772

Delegación Provincial de Salud y Bienestar Social de Cuenca

C/ De Las Torres, 10 · 16071 Cuenca
Tlf.: 969 176 500 · Fax: 969 176 577

Delegación Provincial de Salud y Bienestar Social de Guadalajara

C/ Doctor Fernández Iparraguirre, 1 · 19071 Guadalajara
Tlf.: 949 885 500 · Fax: 949 216 865

Delegación Provincial de Salud y Bienestar Social de Toledo

C/ Subida de la Granja, 10 · 45071 Toledo
Tlf.: 925 266 400 · Fax: 925 214 553

