
Guía de Prácticas Correctas de Higiene en los Establecimientos de Elaboración y Comercio Minorista de la Carne



GREMI DE
CARNISSERS - XARCUTERS
DE VALÈNCIA I PROVINCIA

Créditos

Edita:

Gremi de Carnissers-Xarcuters
de València i Província

Dirección de Arte & Maquetación:

José C. Vicente
Alejandro Marí

-

Kollective TeamWork
kollective@kollective.es

Autor:

Josep Dolcet Llavèria

Grupo de Evaluación de la Consellería de Sanitat Universal i Salut Pública:

M^ª Soledad Franco Pérez
Ana Esmeralda Gimeno Elorza
M^ª Dolores Martínez Sanchis
Alicia Rubio González

Aprobada y revisada por la Dirección General de Salud Pública, Consellería de Sanitat Universal i Salut Pública

Valencia, Agosto de 2015. (rev. 0)

Depósito Legal:

V-2448-2015

...

Guía de Prácticas Correctas de Higiene en los Establecimientos de Elaboración y Comercio Minorista de la Carne

GREMI DE CARNISSERS-XARCUTERS
DE VALÈNCIA I PROVINCIA

**Presentación +
Certificado de Evaluación** | Guía de
Prácticas Correctas de Higiene en los
Establecimientos de Elaboración y
Comercio Minorista de la Carne

DÑA. ANA MARÍA GARCÍA GARCÍA
| DIRECTORA GENERAL DE SALUT PÚBLICA DE LA
CONSELLERÍA DE SANITAT UNIVERSAL I SALUT PÚBLICA |

Presentación

La legislación europea, a través del Reglamento (CE) nº 852/2004 relativo a la higiene de los productos alimenticios, hace recaer en las empresas la responsabilidad de garantizar la seguridad alimentaria y establece que ésta debe ser reforzada con la creación, implantación y mantenimiento de sistemas de autocontrol basados en el Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico (APPCC).

Este documento está específicamente enfocado a facilitar dichas tareas a las empresas del sector del comercio minorista de carnes frescas, por lo que define requisitos relacionados con la aplicación de procedimientos de APPCC y su implantación. También pretende servir de documento de referencia para la evaluación que realicen los servicios de Control Oficial.

La guía ha seguido los principios del documento de la Comisión Europea de orientación sobre la aplicación de determinadas disposiciones del Reglamento (CE) nº 852/2004 en lo referente a la flexibilidad para la implantación del sistema APPCC. En éste sentido, éste documento ha sido elaborado plenamente por el sector con una amplia representación y consenso, y permite una aplicación directa con pequeñas adaptaciones a la realidad de cada empresa, de los procedimientos de autocontrol, eliminando la obligación de crear sistemas individualizados.

Se ha pretendido reducir la carga documental a lo imprescindible procurando un buen desarrollo del sistema y permitiendo, por otra parte, una adecuada verificación de su implantación por el Control Oficial.

Agradezco a los autores y colaboradores el esfuerzo y dedicación para la realización de ésta guía y animo a las empresas a asumirlo en el contexto de su responsabilidad con el consumidor de ofrecer alimentos seguros.

Ana María García García

Directora General de Salut Pública
de la Conselleria de Sanitat Universal i Salut Pública

CERTIFICADO DE EVALUACIÓN

La **Guía de Prácticas Correctas de Higiene en los Establecimientos de Elaboración y Comercio Minorista de la carne (rev 0)**, elaborada por el Gremi de Carnissers- Xarcuters de València i Província, ha sido evaluada en relación con los principios del Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico en base a las condiciones de aprobación referidas en el artículo 8, apartado 3 del Reglamento (CE) N° 852/2004 relativo a la higiene de los productos alimenticios con resultado de

CONFORMIDAD

LA DIRECTORA GENERAL DE SALUD PÚBLICA



Ana Maria García García



Presentación | Guía de Prácticas Correctas de Higiene en los Establecimientos de Elaboración y Comercio Minorista de la Carne

**DÑA. CARMEN GARROTE CALVO | PRESIDENTA |
GREMI DE CARNISSERS-XARCUTERS DE VALÈNCIA
I PROVINCIA**

Presentación

La publicación de esta guía supone una gran satisfacción para este Gremio pues es un proyecto que se tenía en mente desde hace mucho tiempo. Es un paso adelante muy importante en la mejora de la gestión de la calidad en las carnicerías.

Con la elaboración de esta Guía se han pretendido unificar los criterios de los procedimientos que se han de seguir en nuestro trabajo diario. Esta publicación ha sido fruto del trabajo, esfuerzo y dedicación conjunta del Gremio, del autor y del equipo de la Dirección General de Salud Pública. Revisión tras revisión hemos alcanzado un consenso que ha hecho posible que el proyecto en el que hemos puesto tanta ilusión sea una realidad. Gracias a este consenso se ha conseguido la unificación de los criterios que aplicarán las autoridades sanitarias y los profesionales carniceros, de esta forma trabajaremos en la misma dirección y garantizaremos una mayor calidad de nuestros productos y una mayor seguridad en todos nuestros procesos.

El objetivo de la confección de esta Guía es ofrecer a los profesionales carniceros de la Comunidad Valenciana una herramienta sencilla, clara, eficaz y específica para las carnicerías. Un instrumento que nos ayude a cumplir con la legislación vigente y a ser más competitivos para garantizar la permanencia y rentabilidad de nuestros negocios. Esta medida además redundará en beneficio de toda la sociedad, tanto en el aspecto de la calidad de los productos que ofrecemos como en el aspecto económico, pues este sector representa una parte muy importante del sistema productivo de nuestra Comunidad.

Desde el Gremio confiamos en que el trabajo realizado conjuntamente con el equipo técnico del Servicio de Gestión del Riesgo de la Subdirección General de Seguridad Alimentaria -que ha hecho posible una importante simplificación del documento-, y una buena formación de los profesionales carniceros en esta materia, nos ayudará a incorporar en nuestro día a día esta imprescindible tarea.

Reconocer a Josep Dolcet (Veterinario especialista en Higiene y Seguridad Alimentaria), a la Dirección General de Salud Pública y al grupo de evaluación del Servicio de Gestión del Riesgo de la Subdirección General de Seguridad Alimentaria la buena predisposición que han tenido desde el primer momento para llevar a cabo este importante documento.

Finalmente agradecer a cada uno de los Agremiados su inestimable colaboración sin la cual no hubiera sido posible la confección de esta Guía.

Carmen Garrote Calvo

Presidenta del Gremi de Carnissers-Xarcuters
de València i Provincia

00. Contenidos

01. Introducción.

02. Justificación.

03. Ámbito de aplicación.

04. Alcance de la Guía.

05. Uso e implantación de la Guía.

- 05.1. Identificación de la empresa y descripción de actividades y responsables.
- 05.2. Compromiso de acogida a la Guía.
- 05.3. Fichas descriptivas para cada producto.
- 05.4. Verificación de la implantación del sistema.

06. Prerrequisitos

- 06.1. Plan de control del agua.
- 06.2. Plan de limpieza y desinfección.
- 06.3. Plan de control de plagas y animales indeseables.
- 06.4. Plan de formación higiénica y capacitación del personal.
- 06.5. Plan de control de materias primas y de proveedores.
- 06.6. Plan de trazabilidad.
- 06.7. Plan de control de las temperaturas.
 - 06.7.1. Control de las temperaturas en las cámaras frigoríficas
 - 06.7.2. Control de las temperaturas durante el transporte
 - 06.7.3. Control de las temperaturas en los puntos de venta
- 06.8. Plan de Mantenimiento de los equipos, las instalaciones y el entorno de trabajo.
- 06.9. Plan de Gestión de residuos y basuras.

07. Gestión de Buenas Prácticas Profesionales.

- 07.1. Buenas prácticas en materia de Higiene Alimentaria.
- 07.2. Buenas prácticas higiénicas en los procesos de manipulación y elaboración.
- 07.3. Control de alérgenos.
- 07.4. La gestión del espacio y el almacenamiento correcto.
- 07.5. Control de los tratamientos térmicos.
- 07.6. Control del enfriado de los productos procesados.
- 07.7. El envasado al vacío.
- 07.8. Buenas prácticas durante el transporte.
- 07.9. Las operaciones de venta en la tienda y sucursales.

08. Análisis de peligros. Gestión y control por familias de productos.

- 08.1. Carnes frescas, carnes picadas y derivados cárnicos frescos (preparados de carne)
- 08.2. Derivados cárnicos no sometidos a tratamiento térmico (Marinados-adobados, Oreados, Salmuerizados y Curado-madurados)
- 08.3. Derivados cárnicos sometidos a tratamiento térmico (Escaldados y Cocidos)
- 08.4. Platos preparados cárnicos.

09. Anexos (modelos de documentos).

- Anexo 1: Plan de limpieza y desinfección de Obrador.
- Anexo 2: Plan de Limpieza y desinfección del Punto de Venta.
- Anexo 3: Plan de Formación de Manipuladores.
- Anexo 4: Control de entradas de materias primas.
- Anexo 5: Temperaturas de conservación y recomendaciones de Tiempo de Duración Máximo Esperado de carnes frescas y derivados cárnicos.
- Anexo 6: Modelos de Fichas Descriptivas de Productos Elaborados.
- Anexo 7: Modelo hoja unificada de registro diario de autocontrol. (HR)
- Anexo 8: Modelo de hoja de incidencias y medidas correctoras. (HIMC)
- Anexo 9: Registro anual verificación termómetros.
- Anexo 10: Cuadro resumen de los registros a efectuar.

10. Normativa y textos de referencia.

11. Conceptos y glosario.

01. Introducción

Las empresas alimentarias son responsables de que los productos que elaboran, distribuyen y venden sean seguros y saludables, por lo que deben llevar a cabo actividades de autocontrol basadas en el sistema de análisis de peligros y puntos de control crítico (APPCC). El Reglamento (CE) 852/2004 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 29 de abril de 2004, relativo a la higiene de los productos alimenticios, permite adaptar los principios en que se basa el sistema APPCC atendiendo a unos criterios de flexibilidad, que toman en consideración el tamaño de la empresa o su actividad específica. Dichos criterios han sido desarrollados por la Dirección General de Salud Pública y Protección de los Consumidores, a través del documento SANCO/1731/2008 rev. 6, mediante la utilización de guías de prácticas correctas de higiene, que proponen peligros y controles comunes a determinados sectores para ayudar a la dirección del establecimiento alimentario a aplicar y mantener los procedimientos basados en el APPCC.

La presente Guía se fundamenta en dichos principios y está elaborada teniendo en cuenta los documentos anteriormente citados.

02. Justificación

Las pequeñas empresas del sector de elaboración y comercio minorista de la carne representan un sector de la actividad económica importante en la Comunidad Valenciana. Dichas empresas que desarrollan una actividad artesanal tienen una estructura familiar.

En estos casos y dadas las circunstancias de marginalidad, restricción y localización de la actividad contempladas en la legislación vigente, es necesario dotarlas de recursos adecuados para llevar a cabo las actividades de autocontrol, hecho que justifica plenamente los contenidos de esta guía.

03. Ámbito de aplicación

La presente Guía de Prácticas Correctas de Higiene (GPCH), va dirigida al conjunto de operadores económicos que ejercen las actividades tradicionales de carnicería, carnicería-salchichería y carnicería-charcutería. Dichas actividades se ejerce en el marco de:

La venta directa al consumidor en las propias dependencias de venta, o en puntos de venta de mercados y galerías de alimentación, incluidos los repartos a domicilio, anejos o separados del obrador y ubicados en cualquier municipio de la provincia en que esté domiciliado el establecimiento central.

Podrán comercializar carnes frescas y determinados derivados cárnicos a establecimientos de comidas preparadas (bares y restaurantes), ubicados en el ámbito de su departamento de salud, con la excepción de la carne picada que no podrá ser suministrada a ningún tipo de establecimiento.

La venta directa al consumidor en mercados no fijos debidamente autorizados ubicados dentro de los límites del correspondiente Departamento de Salud. Si el establecimiento con obrador está situado en un Departamento de Salud que abarque parte de un municipio multidepartamental, la distribución se podrá realizar en el propio Departamento de Salud y en la totalidad del municipio en el que concurren los diferentes Departamentos.

04. Alcance de la Guía

Las medidas propuestas en esta Guía comprenden todas las actividades de manipulación, elaboración, reparto y venta que se llevan a cabo en un establecimiento alimentario menor de comercio de la carne y derivados cárnicos:

- Carnes frescas, carnes picadas y derivados cárnicos frescos (preparados de carne).
- Derivados cárnicos no sometidos a tratamiento térmico (Marinados-adobados, Oreados, Salmuerizados y Curado-madurados).
- Derivados cárnicos sometidos a tratamiento térmico (Escaldados y Cocidos).
- Platos preparados cárnicos.

Además, la Guía también será de aplicación a los productos incluidos en la Campaña Nacional de Reducción de Sal y Grasa en establecimientos de elaboración y comercio minorista de la carne, promovida por la Agencia Española de Consumo, Seguridad Alimentaria y Nutrición y la Confederación Española de Establecimientos Detallistas de la Carne.

Dichos productos son elaborados por los establecimientos adheridos a la misma y que dispongan de las correspondientes acreditaciones de conformidad.

Los productos incluidos en dicha campaña son:

- Derivados cárnicos no sometidos a tratamiento: Salchicha o longaniza de cerdo (crudas o frescas), hamburguesa de cerdo, hamburguesa mixta de cerdo y ternera, hamburguesa de ternera (o burger-meat en su caso).
- Derivados cárnicos pasteurizados: embutidos de sangre y embutidos cocidos sin sangre tipo butifarra o morcilla blanca.
- Derivados cárnicos oreados: tipo chistorra.

05. Uso e implantación de la Guía

La empresa puede aplicar los contenidos de esta Guía para garantizar la aplicación de los procedimientos basados en el sistema APPCC y de unas prácticas correctas de higiene.

Se considerará que la empresa que opte por la aplicación de los procedimientos que figuran en esta Guía, dispone de un sistema APPCC documentado. En cualquier caso, deberá considerar si sus procesos se adaptan totalmente a lo dispuesto en ella, o si es necesario introducir procedimientos adicionales o efectuar modificaciones.

05.1. Identificación de la empresa y descripción de actividades y responsables

Nombre de la empresa:

Domicilio:

Ciudad:

Cód. Postal:

Teléfono:

Fax:

Correo electrónico:

Actividad autorizada:

Número autorización sanitaria:

Responsable del establecimiento:

Punto de venta asociado al obrador:

Dirección:

Sucursales:

Num. Autorización

Dirección

05.2. Compromiso de acogida a la Guía de Prácticas Correctas de Higiene

La empresa, _____
ubicada en, _____ NIF _____
que ejerce su actividad en el sector del comercio minorista de la carne, representada por
el Sr./Sra. _____, con DNI _____,
desea acogerse de forma voluntaria de acuerdo con las normas fijadas en esta Guía
para el control de su establecimiento, y se compromete a cumplir los requisitos que se
detallan en relación a dicho establecimiento y actividad.

Fecha:

Firma del responsable de la empresa:

5.3. Fichas descriptivas para cada producto

El establecimiento deberá elaborar una relación de productos que elabora.
Para cada producto deberá crearse una ficha técnica que incluya información sobre la
composición, proceso, tratamientos a los que es sometido, tipo de envasado, tiempo de
duración máximo esperado, modo de conservación y uso esperado.
Ver modelos en Anexo 6.

5.4 Verificación de la implantación del sistema.

La implantación de los principios de esta Guía y la vigilancia continuada del cumplimiento de sus principios y requisitos básicos permiten al operador cumplir los requisitos del sistema de APPCC. De este modo los productos elaborados y comercializados por el establecimiento deben alcanzar los niveles de higiene y seguridad suficientes de acuerdo con las recomendaciones y textos legales en materia de seguridad alimentaria.

Se procederá a la verificación anual de la eficacia de la limpieza y desinfección del equipo y utillaje mediante la toma de muestras una vez al año, por parte de laboratorio externo. Dicho muestreo consiste en una toma de muestras de cómo mínimo 3 superficies que puedan estar en contacto con los alimentos (por ejemplo: superficies de corte, máquina de picado, amasadora, cuchillos,...). Los parámetros a analizar y los criterios de aceptabilidad son los siguientes:

Parámetro a determinar	Resultado aceptable	Resultado no aceptable
Aerobios mesófilos	0 - 10 ufc/cm ²	> 10 ufc/cm ²
Enterobacterias	0 - 1 ufc/cm ²	> 1 ufc/cm ²
Listeria monocytogenes	Ausencia	Presencia

Una vez al año se llevará a cabo una verificación del correcto funcionamiento de las sondas de los termómetros mediante comparación con un termómetro calibrado.

Las incidencias detectadas relacionadas con la vigilancia de los prerrequisitos quedaran registradas en los apartados correspondientes de la Hoja de Unificada de Registros de Autocontrol HR (Anexo 7) y se detallará en el apartado de observaciones de la misma hoja.

Si la incidencia está directamente relacionada con la eliminación directa de un peligro (Cocción y utilización de aditivos), o con las temperaturas de seguridad de los productos (cadena del frío), se registrará en el apartado correspondiente de la hoja unificada de registro HR y además se abrirá una incidencia en la Hoja de Incidencias y Medidas Correctoras HIMC (Anexo 8).

Así mismo, quedarán indicadas como incidencias las no conformidades detectadas en visitas de control oficial.

De la evaluación de los resultados de la vigilancia diaria de los requisitos de la Guía y de las incidencias y acciones correctoras que se desprenden de dichos resultados depende en gran medida el poder alcanzar los objetivos que se desprenden del apartado anterior.

En cualquier caso, del análisis y evaluación del conjunto de resultados obtenidos durante un período de tiempo determinado, puede obtenerse una visión global del funcionamiento del sistema y de su eficacia, y así, con las conclusiones obtenidas, demostrar su correcta implantación.

Para ello, y con periodicidad anual, el establecimiento deberá llevar a cabo un análisis de las tendencias de los resultados de los controles, incidencias y efectividad de las medidas correctoras adoptadas relacionadas con los prerrequisitos y los controles de los procesos.

En este sentido, ante la repetición de una misma incidencia, el operador económico deberá replantearse la efectividad de las medidas correctoras adoptadas.

Si se trata de una incidencia directamente relacionada con la eliminación directa de un peligro, o con las temperaturas de seguridad de los productos, y teniendo en cuenta que las acciones correctoras debe ser inmediatas y eficaces, la efectividad deberá ser replanteada si existe reincidencia, ante lo que el operador económico deberá dar garantía de la eficacia de las nuevas acciones correctoras aplicadas, con verificación analítica de producto final en su caso.

06. Prerrequisitos

06. Prerrequisitos

Los prerrequisitos son aquellos puntos considerados esenciales que deben aplicarse para dar garantía de producir alimentos seguros y cumplir con los objetivos de ésta guía.

La gestión eficaz de cada uno de los prerrequisitos va a garantizar el control de los peligros generales que influyen en el proceso. Cada uno de ellos se estructura de la siguiente forma

- **Objetivo del prerrequisito:** objetivo de seguridad que persigue la implantación del prerrequisito.
- **Medidas de control:** Procedimientos o elementos que se llevan a cabo para cumplir los objetivos de seguridad del prerrequisito.
- **Vigilancia:** cada una de las actuaciones que se llevan a cabo para mantener el prerrequisito dentro de los límites establecidos.
- **Medidas correctoras:** acciones que hay que llevar a cabo cuando existe una desviación de estos límites.
- **Documentos de acreditación:** conjunto de documentos que acreditan el cumplimiento de algunas de las medidas de control.
- **Elementos para el registro:** documentos que aportan la prueba de que el prerrequisito está bajo control.

6.1. Plan de control del agua

El agua procedente de la red pública es potable. El agua potable procedente de otras fuentes debe ser controlada por el Responsable de la empresa o persona en quien delegue.

Objetivo:

- Garantizar que el agua utilizada para la elaboración de productos y para los trabajos de limpieza, desinfección e higiene personal sea potable y no sea una fuente de contaminación, ya sea de manera directa a través de los manipuladores durante el proceso o bien a través de las instalaciones o equipos.

Medidas de control:

- El establecimiento dispone de agua potable procedente directamente de la red pública de suministro. Esta agua puede utilizarse tanto para los procesos de elaboración como para los trabajos de limpieza y desinfección.

- En algunos casos en la elaboración de productos puede utilizarse agua envasada.

- Si el establecimiento dispone de depósitos intermedios deberá preverse su limpieza, desincrustación y desinfección. Dichos procesos se llevaran a cabo una vez al año de acuerdo con el procedimiento descrito en el Plan General de limpieza y desinfección.

En caso de disponer de dicho depósito intermedio, los puntos de suministro de agua y el propio depósito intermedio, están reflejados en un plano de las instalaciones.

Vigilancia:

- Para los establecimientos que disponen de un depósito intermedio, **una vez a la semana** (en días diferentes y cada semana en un punto diferente) se procede a la comprobación de la cantidad de Cloro libre y Cloro combinado del agua de la red, verificándose que los niveles se sitúan entre los 0,2 y 1 ppm de Cloro libre.

Una vez al trimestre se comprueba el estado de limpieza y desinfección del depósito.

- Para los establecimientos que disponen de un sistema de abastecimiento propio de agua las comprobaciones de Cloro libre y Cloro combinado se llevaran a cabo **diariamente**. En estos establecimientos una vez al año se procede a un análisis completo del agua de red por parte de un laboratorio autorizado de acuerdo con lo establecido en el RD. 140/2003.

- Las comprobaciones las llevará a cabo el responsable del establecimiento, o persona en quien delegue, mediante un kit de control específico.

Medidas correctoras:

- Añadir cloro si es necesario
- En caso de disponer de aparato de cloración automático y de incidencias reiteradas, revisar el aparato de cloración.
- Avisar al gestor municipal cuando no se detectan niveles de cloro libre.

Documentos de acreditación:

- Recibo de la compañía de suministro de agua potable.
- Recibos de compra del agua envasada (cuando proceda).
- Plano de las instalaciones donde quedan reflejados los puntos de suministro de agua y los depósitos intermedios (cuando proceda).
- Boletines de resultados de los controles laboratoriales externos (cuando proceda)

Elementos para el registro:

- Hoja unificada de registro. Apartado control de cloro. (Anexo 7)

6.2. Plan de limpieza y desinfección

El material, equipos e instalaciones pueden ser importantes fuentes de microorganismos patógenos si no se limpian y desinfectan periódicamente. Una deficiente limpieza y desinfección puede dar lugar a la presencia de microorganismos, provocar contaminaciones cruzadas y alteraciones en los productos alimenticios.

La limpieza y la desinfección forman parte de la actividad diaria del establecimiento y deben ser considerados procesos críticos.

Objetivos:

- Eliminar los microorganismos presentes en materiales, superficies, equipos e instalaciones, y evitar que se propaguen por el establecimiento.
- Evitar las contaminaciones cruzadas, en especial por listeria monocytogenes y por ingredientes alérgenos, entre materias primas y productos listos para el consumo.
- Evitar que los productos utilizados para la limpieza y desinfección puedan ser fuente de contaminación química para las carnes y los demás alimentos

Medidas de control:

- El establecimiento aplica un plan de limpieza y desinfección para el obrador, punto de venta y sucursales que se detalla en el anexo 1 y 2.
- Se realizará validación inicial del plan de limpieza y desinfección en el caso de nuevos operadores que inician actividad, cambios en los productos de limpieza y desinfección o cambios por ampliación de la actividad de elaboración. Dicha validación consistirá en la aplicación de las frecuencias de muestreo, parámetros y criterios de resultados que se expresan en el capítulo 5.4.
- Para la limpieza y desinfección se utilizan productos específicos. En el caso de los productos de desinfección, estos deben estar inscritos en el registro de biocidas del Ministerio de Sanidad. El establecimiento debe disponer de la correspondiente información técnica y usarlos de acuerdo las instrucciones allí expresadas.
En algunos casos pueden utilizarse detergentes comerciales de uso doméstico para tareas cotidianas como el lavado de utensilios y equipos. Dichos detergentes deberán utilizarse de acuerdo con las instrucciones que figuran en las etiquetas de los productos.
- En el caso de utilización de lejías para desinfección de superficies de equipos y máquinas en contacto con los alimentos, estas deben ser específicamente destinadas para el uso como desinfectantes en industrias alimentarias, o en su caso, aptas para la desinfección del agua de bebida. Dicha mención debe constar en las etiquetas de los productos, así como la dosis de uso.
- Para superficies en contacto con los alimentos listos para el consumo, además de aquellas superficies o equipos susceptibles de albergar Listeria (evaporadores, desagües, etc.), se garantizará la actividad listericida de la lejía con una dosis mínima de 200 ppm.
- Cada operario conoce las pautas de limpieza y desinfección para los equipamientos de

su responsabilidad. También conoce las instrucciones de uso de los diferentes productos.

- El establecimiento dispone de un almacén o dispositivo exclusivo para guardar los productos y el material para la limpieza y desinfección.

Vigilancia:

- **Diariamente** antes de comenzar la jornada laboral, el responsable del establecimiento, comprueba mediante control visual, el estado general de limpieza de las instalaciones, equipos y superficies de trabajo a utilizar. Los criterios de aceptación son la ausencia de restos visibles de suciedad. En caso de detectarse alguna incidencia se procede a la limpieza del equipo o superficie correspondiente y se anota en hoja de registro.
- **Durante la jornada** cada operario vigila las superficies de trabajo, los equipos y los utensilios.
- **Durante la jornada**, cuando proceda antes del envasado de los productos, el operario responsable comprueba que las superficies o herramientas de corte y el material de envasado están perfectamente limpios y desinfectados.
- **Anualmente**, y en cualquier caso ante una variación del plan de limpieza y desinfección, se procederá a la verificación de la eficacia de la desinfección aplicando los criterios establecidos en el apartado 5.4.

Medidas correctoras:

- En caso de detectarse alguna incidencia se procede a la limpieza del equipo o superficie correspondiente.
- Si las incidencias se repiten en un periodo de un mes, revisar el protocolo de limpieza.
- Ante un análisis de superficies con resultados no aceptables se revisará el protocolo de limpieza y se repetirá el análisis de superficies dentro de los 6 meses siguientes.

Documentos de acreditación:

- Planes de limpieza y desinfección adaptados a las características del establecimiento (ver anexos 1 y 2).
- Fichas técnicas o etiquetas informativas de los productos utilizados en limpieza y desinfección.
- Boletines de resultados de la validación inicial del plan y de las verificaciones externas.

Elementos para el registro:

- Hoja de unificada de registro. (Anexo 7).
- Boletines de resultados de los análisis de las superficies.

6.3. Plan de control de plagas y animales indeseables

Los roedores pueden transmitir enfermedades peligrosas para el hombre por la gran cantidad de microorganismos que llevan. Por otra parte los roedores pueden deteriorar las instalaciones eléctricas y otros materiales.

Las arañas, los insectos voladores, (moscas, mosquitos, avispas...) o los insectos rampantes (cucarachas, hormigas...) son una fuente permanente de contaminación de los lugares donde se posan o pasan.

Es imprescindible y prioritario prevenir, detectar y erradicar dichas especies indeseables.

Objetivos:

- Prevenir la aparición de cualquier tipo de plaga o animales indeseables.
- Evitar que la presencia de roedores, insectos u otros vectores animales puedan ser causa de contaminación de los alimentos.
- Eliminar las plagas, si finalmente fallan las medidas preventivas.

Medidas de control:

- El establecimiento ha adoptado medidas para eliminar los centros de atracción y cobijo de plagas en los alrededores e interior de los locales de trabajo; por ejemplo evitar acumulación de basuras y desperdicios, evitar la presencia de maleza, evitar el anidamiento de aves en la fachada...
- El establecimiento tiene instaladas un conjunto de barreras físicas que impiden la entrada de insectos y roedores, entre ellas:
 - Las aberturas al exterior quedan perfectamente ajustadas, permanecen cerradas, o disponen de elementos de protección que eviten la entrada (mallas, mosquiteras, burletes...).
 - Presencia de insectocutores en los accesos del establecimiento, alejados de las zonas de manipulación.
 - Un buen estado de conservación y aislamiento de las instalaciones: se evitan grietas, agujeros, los desagües disponen de sifones, rejillas y arquetas, etc.
- En el establecimiento solo se almacenan materiales destinados a la actividad diaria (envases, embalajes, moldes). Dicho material está correctamente almacenado.

Vigilancia:

- **Diariamente**, el responsable del establecimiento o un operario delegado de forma rutinaria, comprueba visualmente si existen indicios de la presencia de insectos o roedores (excrementos, embalajes rotos, insectos...)
- El responsable del establecimiento comprueba visualmente el estado de los cebos (roídos o alterados) e insectocutores (presencia de insectos muertos).
- Además, el responsable del establecimiento comprueba el estado de las barreras físicas presentes en el establecimiento.

Medidas correctoras:

- En caso de que durante cualquiera de las acciones de vigilancia diaria sea detectada alguna incidencia se anota en la hoja de registro.
- Los cebos alterados y los dispositivos para insectos reptantes (cucarachas, hormigas) son repuestos cuando están alterados o llenos. La bandeja de los insectocutores debe ser limpiada cuando está llena.
- En caso de detectar indicios de presencia de plagas, se procederá a la contratación de una empresa autorizada para realizar el correspondiente tratamiento

Documentos de acreditación:

- Plano de las instalaciones donde se identifica la colocación de los cebos contra roedores, insectos voladores e insectos reptantes.
- Dossier y contrato del plan de control de plagas que incluya la autorización de la empresa y el parte o boletín de trabajo donde se acredite el tratamiento aplicado, se identifique el personal aplicador y su cualificación, y las sustancias aplicadas con el número de registro en vigor bien HA, bien con nueva codificación de registro de biocidas.

Elementos para el registro:

- Boletines u hojas de trabajo de los técnicos de las empresas contratadas.
- Hoja unificada de registro. (Anexo 7)

6.4. Plan de formación higiénica y capacitación del personal

Los manipuladores son protagonistas principales sobre la seguridad alimentaria de los alimentos que se elaboran o manipulan en el establecimiento y deben ser responsables de las operaciones que realizan. Unas prácticas deficientes, una actitud inadecuada o un desconocimiento de los procesos de trabajo o del funcionamiento de los equipos pueden provocar contaminaciones o crecimientos microbianos de los alimentos.

El respeto a las prácticas en materia de higiene va ligado estrechamente a un programa de formación e información. La formación se asegura mediante un plan de formación específico. Dicha formación debe ser adecuada y específica para las funciones que llevan a cabo, y los manipuladores deben ser capaces de aplicar los conocimientos adquiridos en sus quehaceres diarios. La información se asegura mediante la colocación de carteles informativos que se refieran a las diferentes actitudes y obligaciones higiénicas en las distintas dependencias del establecimiento.

Objetivos:

Garantizar la capacitación de los manipuladores en materia de higiene y seguridad alimentaria para los dos puntos siguientes:

- Prevenir y limitar la contaminación o la multiplicación microbiana de los productos alimenticios a partir de las prácticas de trabajo y actitud o comportamiento de los manipuladores.
- Evitar que la falta de experiencia, el desconocimiento de los procesos de trabajo o del buen funcionamiento o mantenimiento de los equipos de trabajo puedan suponer un riesgo de contaminación de los productos.

Medidas de control:

- La empresa dispone de un programa continuo de formación higiénica y sanitaria específico y de acuerdo a las diferentes actividades que se llevan a cabo. Dicho plan de formación incluye la formación básica en materia de higiene alimentaria, alérgenos y las buenas prácticas derivadas de los principios e implantación de esta Guía (Anexo 3).
- Los manipuladores conocen y aplican los principios básicos de higiene alimentaria y están sensibilizados para mantener una actitud higiénica en sus tareas del día a día.
- Los manipuladores disponen de un vestuario profesional completo y de uso exclusivo para el trabajo.
- Todos manipuladores han recibido la formación de acuerdo con el plan de formación establecido y cumplen los principios que en él se postulan.

Vigilancia:

- **Durante la jornada laboral**, de forma rutinaria, el responsable del establecimiento, comprueba que la actitud y las prácticas higiénicas de los manipuladores son las adecuadas:

- El equipamiento personal (ropa, gorra, zapatos), se mantiene limpio dentro de las condiciones habituales de trabajo.
- El establecimiento dispone de equipos no manuales para el lavado de manos que incluyen jabón y material de secado de un solo uso.
- El lavado de manos es habitual entre operaciones de naturaleza distinta.
- La manipulación de los productos alimenticios se realiza según las prescripciones de esta Guía.

En caso de incidencias se adoptaran las medidas adecuadas y se anotará en la hoja de registros

Medidas correctoras:

- Se adoptaran medidas con el fin de corregir las incidencias detectadas en las acciones de vigilancia rutinaria ya sea sobre la actitud de los manipuladores o sobre las prácticas deficientes sobre el producto. Dichas medidas pueden ser corregidas de forma inmediata durante la misma jornada.

- En caso necesario, ante la reiteración de las incidencias, se podrán determinar acciones como la adopción de nuevas acciones formativas o incluso el cambio de puesto de trabajo para un manipulador concreto.

Documentos de acreditación:

- Documento del Plan de formación que incluya el listado de los manipuladores del establecimiento, los manuales y contenidos de los cursos de formación. (Ver Anexo 3)

Elementos para el registro:

- Certificados de formación.

- Hojas unificadas de registro HR (Anexo 7). Las incidencias quedarán registradas en el apartado de observaciones.

6.5. Plan de control de materias primas y de proveedores

Las materias primas y material auxiliar pueden estar contaminadas y además contaminar los productos que están ya en la empresa o en los locales.

Los productos de origen animal (carne, despojos, productos cárnicos...), los de origen no animal (especias, aditivos...), el material auxiliar (material de envasado...) deben proceder de proveedores autorizados.

Objetivos:

- Garantizar que las materias primas incluido el material auxiliar se encuentren en condiciones adecuadas y no sean fuente de contaminación

Medidas de control:

- Las materias primas, ingredientes aditivos, condimentos y material auxiliar proceden de proveedores autorizados.
- Todo el material auxiliar (envases, embalajes y otros) es de uso alimentario.
- El establecimiento aplica una pauta de control de todas las materias primas o material auxiliar que entran en el establecimiento.
- La pauta de control y los controles a realizar (ver anexo 4, tablas A y B) deben ser conocidos por el responsable del establecimiento o un operario delegado.

Vigilancia:

- **Diariamente** todas las materias primas y materiales auxiliares son sometidos a un reconocimiento visual en el momento de su entrada en el establecimiento por parte del responsable o de un operario delegado de acuerdo con la pauta establecida (Anexo 4, tablas A y B). Las incidencias quedarán registradas en el apartado 1 de la hoja unificada HR (anexo 7).
- **Semanalmente**, se llevará a cabo un control de temperatura de materias primas cárnicas, de forma aleatoria y rotatoria por proveedor. El resultado se registrará en el apartado 1 de la Hoja de registro unificada HR, donde quedarán reflejados el proveedor, el tipo de mercancía y temperatura observada.

Medidas correctoras:

Ver medidas específicas en Anexo 4, tablas A y B.

Documentos de acreditación:

- Archivo de albaranes de entrada de materias primas, aditivos y material auxiliar, debidamente cumplimentados con todos los datos del producto y proveedor, firmados por quien recibe y verifica la mercancía.
- Documentos justificativos de los retornos de mercancías (abonos, etc.).
- Archivo de fichas o información técnica de aditivos, condimentos, declaraciones de conformidad de envases, embalajes y material auxiliar.
- Lista actualizada de proveedores que incluya, Nombre, dirección, teléfono, número Registro General Sanitario, y productos que suministra.

PROVEEDOR	DIRECCIÓN	TELÉFONO	NÚM.RGS	PRODUCTOS QUE SUMINISTRA

Elementos para el registro:

- Hoja unificada de registro HR de los controles efectuados (apartado 1 anexo 7).
- Hoja de Incidencias y Medidas Correctoras HIMC (anexo 8).

6.6. Plan de trazabilidad

El establecimiento dispone de un sistema de trazabilidad que permite:

- Conocer el origen de todas las materias primas y el destino de sus productos cuando éste no es el consumidor final.
- Establecer la relación entre los ingredientes de un producto elaborado y su procedencia.
- Poder retirar de la comercialización un producto determinado.
- Establecer un canal de información con la autoridad de control oficial.

Objetivo:

- Impedir la comercialización, de forma rápida y eficaz, de un producto determinado considerado sospechoso o inseguro e identificación del origen de sus componentes y/o su procedencia.

Medidas de control:

- El responsable del establecimiento u operario en quien delegue comprueban en la recepción de mercancías la correcta identificación de estas.
- En el almacén y cámaras frigoríficas todos las materia primas, ingredientes y material auxiliar están ordenados de tal forma que cada uno de ellos puede ser asociado a una entrada determinada (orden según entradas, según proveedores, etiquetas originales, fecha de apertura de envases y fecha en que se acaban, etc.). Dicha información permite relacionar un determinado ingrediente con una fecha de producción o uso concretos.
- En envases de aditivos, condimentos y especias, tripas y material de envasado se anotará la fecha de apertura en el propio envase.
- En pequeños establecimientos, que tengan una rutina en la elaboración, las producciones pueden identificarse directamente con las entradas de materia prima (cárnica) que se producen durante el día o días anteriores.
- En el caso de las carnes de vacuno se mantendrá la información de la etiqueta original (país de nacimiento, país de engorde, país y núm. establecimiento de sacrificio, país y núm. establecimiento de despiece (si procede), y número de lote o código de identificación). Además se guardará un registro durante un año de las etiquetas de carne de vacuno junto al albarán y la fecha de finalización de venta.
- Aquellos productos elaborados suministrados a establecimientos de comidas preparadas, están identificados: etiquetas con menciones obligatorias, identificación de lote o fecha de elaboración.
- En caso de suministro a sucursales, bares y restaurantes y otros establecimientos de comidas preparadas, los albaranes de entrega están debidamente numerados y cumplimentados e incorporan la información obligatoria: descripción del producto, volumen, datos de identificación del expedidor, identificación del destinatario, identificación del lote o remesa y fecha de expedición.

Vigilancia:

- El responsable del establecimiento u operario en quien delegue comprueban:

- **Diariamente** que las materias primas, ingredientes, productos elaborados y material auxiliar que entren en el establecimiento, van acompañados del correspondiente albarán de entrega y están debidamente identificados y etiquetados.
- **Diariamente** que los productos almacenados en cámaras frigoríficas están correctamente ordenados e identificados.
- **Mensualmente** que los productos del almacén están correctamente ordenados e identificados.
- Que todas las partidas suministradas a bares y restaurantes están correctamente identificadas.
- El responsable del establecimiento u operario en quien delegue anota en la hoja de registro unificada de autocontrol (HR) la producción diaria de cada uno de los distintos productos.

Medidas correctoras:

- En cámaras y almacén se procederá a la correcta identificación y orden asociado a la entrada.

Documentos de acreditación:

- Archivo de albaranes de entradas de materias primas (carne de vacuno, ovino, porcino y aves) e ingredientes y etiquetas de la carne de vacuno.
- Archivo de albaranes de salida hacia las sucursales o hacia los establecimientos de comidas preparadas.

Elementos para el registro:

- Hoja de registro unificada HR (Anexo 7): las incidencias quedarán registradas en el apartado de observaciones.

6.7. Plan de control de las temperaturas (cadena del frío)

La conservación de los productos alimenticios se lleva a cabo básicamente mediante el mantenimiento de la cadena del frío. Un correcto mantenimiento de las temperaturas durante la cadena aporta garantías suficientes sobre la seguridad microbiológica de los alimentos y sobre su estabilidad organoléptica.

La cadena del frío en un establecimiento minorista de la carne comprende desde la llegada de los productos al establecimiento, su almacenamiento, las condiciones de manipulación y producción, el transporte y la exposición en el punto de venta.

6.7.1 El control de las temperaturas en las cámaras frigoríficas

Objetivo:

- Evitar que los microorganismos presentes en los alimentos puedan multiplicarse hasta niveles inaceptables para la salud del consumidor o para la conservación de las cualidades del producto, manteniéndolos a temperaturas adecuadas.

La conservación frigorífica evita o ralentiza el crecimiento microbiano y el desarrollo de procesos bioquímicos que pueden alterar los productos alimenticios.

En refrigeración se almacenan tanto materias primas (carne fresca, productos cárnicos envasados o no, verduras de cuarta gama, otros productos envasados, pescados, mariscos...) como productos elaborados o semielaborados.

Según su capacidad de almacenamiento y su función, se habla de cámara frigorífica, aparato frigorífico, vitrina, aparador... Las instalaciones frigoríficas deben ser capaces de garantizar el mantenimiento de la cadena del frío, desde la recepción de las materias primas hasta la exposición de los productos acabados en la tienda.

Por otro lado, es recomendable disponer de un sistema de climatización en el obrador capaz de mantener la temperatura ambiental entre +15 °C a +20 °C, con el fin de contribuir a mantener las condiciones de temperatura de los productos a manipular o elaborar, durante los períodos de manipulación en los que dichos productos estén fuera de la cámara frigorífica.

Medidas de control:

- El establecimiento dispone de cámaras frigoríficas destinadas a la conservación de las materias primas y productos elaborados.
- Las cámaras frigoríficas y los arcones congeladores están regulados a una temperatura que permite mantener la temperatura reglamentaria de los productos en ellos almacenados y disponen de un lector para la comprobación de la temperatura.
- El responsable del establecimiento y los operarios conocen las temperaturas de conservación de los productos y las respetan (Ver temperaturas de referencia en anexo 5).
- El responsable del establecimiento y los operarios conocen la correcta ubicación de los productos de tal forma que eviten la sobrecarga de las instalaciones y equipos, y permiten la libre circulación del frío.

Vigilancia:

- El responsable del establecimiento y los operarios conocen las temperaturas de conservación de los diferentes productos.

- El responsable del establecimiento o un operario delegado comprueban la temperatura de las cámaras varias veces al día (p.e. al comenzar la jornada, durante la jornada o al final). También comprueban al inicio de la jornada el correcto funcionamiento del resto de aparatos frigoríficos y comprueban las temperaturas de cada uno de ellos. Los valores se registran una vez al día, al inicio de la jornada en el apartado correspondiente de la hoja unificada de registro HR (anexo 7).
- **Al menos una vez por semana** se comprueba el estado del evaporador (presencia de hielo), las juntas y el sistema de cierre de las cámaras. Se anotarán las incidencias detectadas en la hoja unificada de registro HR (anexo 7).
- Las incidencias se anotan en el apartado de observaciones de la hoja unificada de registro HR (anexo 7).

Medidas correctoras:

- Si la temperatura de los equipos frigoríficos supera las habituales durante un periodo superior a 2 horas, se comprobará la temperatura de los productos allí almacenados y en caso necesario se reubicarán en otros equipos. Se registrará la incidencia en el anexo 8.
- Aquellas incidencias que lo permiten son corregidas en el período más breve posible dentro de la jornada laboral (por ejemplo, la reubicación de productos en dispositivos que funcionen correctamente).
- Si la avería es grave se avisa al frigorista.

Documentos de acreditación:

- Documentos acreditativos de la calibración/verificación.
- Boletines de trabajo de los operarios frigoristas.

Elementos para el registro:

- Hoja unificada de registro (anexo 7).
- Hoja de incidencias y medidas correctoras (anexo 8).
- Registro de verificación de funcionamiento de sondas (anexo 9).

6.7.2. Control de las temperaturas durante el transporte

Objetivos:

- Mantener la temperatura en refrigeración para evitar la multiplicación microbiana durante el transporte que realiza el propio profesional para el aprovisionamiento de su obrador y punto de venta, así como para el reparto a domicilio o suministro a establecimientos autorizados.
- Mantener la calidad organoléptica inicial de los productos desde la salida de la empresa hasta la entrega en el punto de destino.

Este apartado se refiere al transporte en distribución fría de los productos que realiza el propio profesional para el aprovisionamiento de su obrador y punto de venta, así como para el reparto domiciliario o suministro a bares, restaurantes y otros establecimientos de comidas preparadas. Se trata de un transporte de ámbito local, que por regla general rara vez supera las 2 horas.

Durante el transporte, es importante mantener la temperatura de conservación para evitar la multiplicación de los microorganismos. Los vehículos de transporte están sometidos a normas específicas y deben ser adecuados tanto para el tipo de productos que se transporten (Isotermos, frigoríficos) como para la duración del mismo.

El transporte de carnes y de alimentos está sujeto a una reglamentación específica que debe ser respetada: deben poseer la Autorización para el Transporte de Perecederos (ATP).

Medidas de control:

- El establecimiento dispone de vehículos o contenedores isotérmicos o frigoríficos homologados.
- La temperatura de los productos se garantiza mediante el mantenimiento del frío mediante un equipamiento frigorífico adaptado o a partir de placas de hielo eutécticas que se depositan directamente sobre los productos más sensibles.

Vigilancia:

- Una vez a la semana y en el punto de destino más lejano se comprueba la temperatura de los productos cuando llegan al punto de venta (sucursales) y, cuando proceda, en los establecimientos de comidas preparadas y reparto a domicilio. Los resultados se anotan en la hoja unificada de registros (anexo 7).

Medidas correctoras:

- Si a la llegada de los productos al punto de venta la temperatura ha sufrido incrementos de la temperatura, dichos productos serán sometidos a refrigeración previa a su exposición y la incidencia se registrará en la Hoja de Incidencias y Medidas Correctoras (anexo 8).
- Además, se revisará la ruta de reparto para garantizar las temperaturas de los productos.

Documentos de acreditación:

- Autorización ATP / Certificación del vehículo/ contenedor de transporte.

Elementos para el registro:

- Hojas unificadas de registros (anexo 7).
- Hojas de incidencias y medidas correctoras (anexo 8)
- Registro de verificación de funcionamiento de sondas (anexo 9).

6.7.3. Control de las temperaturas en los puntos de venta**Objetivos:**

- Evitar la multiplicación microbiana de los productos durante su exposición para la venta.

El almacenamiento y la exposición para la venta en los puntos de venta constituyen el último eslabón de las actividades de manipulación y producción antes de su entrega al consumidor. Los establecimientos de venta deben adoptar las medidas necesarias para garantizar que la cadena del frío se mantiene hasta dicho momento.

Medidas de Control:

- El punto de venta dispone de los equipos necesarios para mantener la cadena del frío en aquellos productos alimenticios que lo requieran.
- Los mostradores y muebles frigoríficos disponen de dispositivos para la lectura de las temperaturas.

Vigilancia:

- El responsable de venta comprueba **durante el día** que la temperatura de los mostradores es correcta, y las temperaturas de los productos no superan las temperaturas indicadas en el anexo 5. El resultado de la comprobación se anota en una hoja unificada de registro (anexo 7).

Medidas correctoras:

- Si las temperaturas de los equipos frigoríficos superan las habituales durante un periodo superior a 2 horas, se comprobarán las temperaturas de los productos y en caso necesario se reubicarán en otros equipos. La incidencia se registrará en el anexo 8..

- Aquellas incidencias que lo permiten son corregidas en el período más breve posible dentro de la jornada laboral (por ejemplo, la reubicación de productos en dispositivos que funcionen correctamente).

- Si la avería es grave se avisa al frigorista.

Documentos de acreditación:

- Documentos acreditativos de la calibración/verificación
- Boletines de trabajo de los operarios frigoristas.

Elementos para el registro:

- Hoja unificada de registro (anexo 7).
- Hoja de incidencias y medidas correctoras (anexo 8).
- Registro de verificación de funcionamiento de sondas (anexo 9).

6.8. Plan de mantenimiento de los equipos, las instalaciones y el entorno de trabajo.

Los locales donde se manipulan los productos alimenticios pueden ser un foco de contaminación microbiana: dichos locales deben disponer de equipos e instalaciones adecuadas, deben estar limpios y en buen estado de mantenimiento.

Objetivo:

- Evitar que el entorno de trabajo sea una fuente de contaminación de los alimentos. Dicha contaminación puede proceder de los locales, materiales y equipos de trabajo en mal estado.

Medidas de control:

- Las instalaciones y el equipo son objeto de mantenimiento continuo en caso de algún desperfecto o incidencia que pueda afectar a la seguridad de los productos (paredes y suelos con grietas, tuberías de agua, ventanas, maquinaria en general, etc.).
- El establecimiento puede disponer de un acuerdo de mantenimiento de las instalaciones de frío con una empresa especializada. Es recomendable que dicha empresa lleve a cabo al menos una revisión anual de mantenimiento de las instalaciones y equipamientos. En esta revisión se aprovecha para hacer una verificación del funcionamiento en general.

Vigilancia:

- Diariamente, al inicio de la jornada de trabajo para las instalaciones o durante la misma para los equipos, el responsable del establecimiento o un operario delegado comprueban de forma rutinaria el estado de las instalaciones (o de una parte de ellas) mediante un control visual.
- Mensualmente, estas comprobaciones abarcan la totalidad del establecimiento.
- Las incidencias se anotarán en el punto 5 de la hoja HR (anexo 7).

Medidas correctoras:

- Reparar las incidencias detectadas en los locales.
- El mantenimiento de máquinas y equipos de trabajo se hace de acuerdo con las instrucciones de uso, tanto por los periodos de revisión, como por el tipo de intervención. En algunos casos puede requerirse la presencia de los técnicos de las casas proveedoras.
- En el caso de que la incidencia no pueda ser solucionada de manera inmediata se adoptan las precauciones necesarias para garantizar la seguridad de los productos

Documentos de acreditación:

- Archivo de manuales de instrucciones de maquinaria y equipamiento en general.
- Los justificantes de realización de los trabajos (se archivarán como prueba de la medida correctora).

Elementos para el registro:

- Hojas unificadas de registro HR (Anexo7).

6.9. Gestión de residuos y basuras.

Los residuos y la basura que se generan son retirados de las zonas de trabajo diario.

Objetivo:

- Evitar que los residuos y basuras generados por la actividad del establecimiento puedan ser causa de la contaminación de los productos manipulados o elaborados.

Medidas de control:

- Los subproductos y residuos que se generan en el establecimiento derivados de las actividades de manipulación y elaboración (grasas y huesos) son equiparables a la Categoría III correspondiente a los subproductos animales no destinados a consumo humano.

- Dichos residuos se almacenan en recipientes específicos claramente identificados y son recogidos periódicamente por una empresa autorizada. Dicha empresa emite un documento de recogida normalizado.

- En aquellos casos que los subproductos no superen los 20 Kg. semanales, se depositan en los contenedores de fracción orgánica de la vía pública. En este caso deberán llevar un registro semanal que justifique la cantidad que se elimine de esta forma. Para dicho registro se utilizará la HR (anexo 7).

- Algunos subproductos se destinan a alimentación de animales de compañía. En este caso están correctamente identificados.

- Los recipientes específicos para subproductos y residuos disponen de tapa y están en buen estado de limpieza y conservación.

- Los envases y embalajes usados se almacenarán de forma que eviten la contaminación de los productos alimenticios.

Vigilancia:

El responsable del establecimiento o un operario delegado comprueba que:

- Los recipientes o contenedores para residuos están en buen estado de limpieza. Dichos recipientes, durante las operaciones de deshuesado o preparación de las carnes, se mantienen puntualmente destapados para facilitar las operaciones de eliminación de residuos. Una vez finalizadas permanecen tapados.

- Los subproductos de origen animal no destinados al consumo humano se depositan en los contenedores específicos.

- Los residuos no cárnicos se eliminan a diario.

- Los envases y embalajes usados son retirados de forma que no suponen una fuente de contaminación de los productos alimenticios.

Medidas correctoras:

- Se adoptaran medidas con el fin de corregir las incidencias detectadas, ya sea sobre la actitud de los manipuladores o sobre las prácticas habituales.

Documentos de acreditación:

- Documento actualizado de entrega de residuos al gestor municipal

- Documentos normalizados de retirada de subproductos no destinados al consumo humano emitido por empresa autorizada.

Elementos para el registro:

- Hoja unificada de registro de autocontrol HR (anexo 7).

07. Gestión de buenas prácticas profesionales

7. Gestión de buenas prácticas profesionales

7.1. Buenas prácticas en materia de higiene alimentaria

7.1.1 Introducción.

a) Los manipuladores constituyen la fuente principal de contaminación de los alimentos a partir de:

- **Las manos**, frecuentemente en contacto con el alimento, a través de las uñas, el sudor, las heridas, las joyas o el contacto con partes del cuerpo u objetos contaminados.
- **El estado de salud**, ya que hay numerosos portadores sanos de microorganismos patógenos, con reservorios nasal, cutáneo y/o digestivo; remarcamos que el riesgo de transmitir estos microorganismos en los alimentos aumenta en caso de padecer enfermedades como rinitis, faringitis o diarrea.
- **La indumentaria**.

b) Los alimentos

- Pueden producir reacciones alérgicas o intolerancias alimentarias a las personas susceptibles (ver apartado 7.2).
- Pueden estar contaminados de origen con microorganismos patógenos. Dichos microorganismos pueden pasar de un alimento a otro listo para consumir a través de utensilios, equipos, superficies, ropa o manos de los manipuladores. Es lo que se conoce por contaminación cruzada.

7.1.2. Prácticas Correctas de Higiene

a) Medidas de higiene personal

- Mantener las uñas cortas y limpias.
- Quitarse las joyas y lavarse las manos, antes de empezar a trabajar.
- Lavarse correctamente las manos con jabón después de haber estado en contacto con fuentes de contaminación y después de comer, fumar o ir al servicio.
- El establecimiento debe disponer de lavamanos de accionamiento no manual (con el codo, rodilla, pie o con célula fotoeléctrica), que dispongan de agua caliente y fría, y que estén equipados con dosificador de jabón, papel desechable y papelera. Las manos deben secarse con papel y no con el delantal ni con paños que no sean de un solo uso.
- La indumentaria de trabajo debe ser exclusiva para este fin y debe estar limpia. Es obligatorio el uso de cubrecabezas
- No toser ni estornudar sobre los alimentos ya que los microorganismos presentes en las gotas de saliva pueden contaminarlos.

b) Estado de salud

- Protejese las heridas con apósitos impermeables y guantes
- Llevar mascarilla en caso de rinofaringitis y evitar los puestos de trabajo con más contacto con los alimentos.
- Dejar de trabajar si tiene diarrea o una infección cutánea.

c) Prácticas higiénicas durante el trabajo

- Utilizar utensilios tales como pinzas, cucharas, etc., en lugar de las manos, siempre que pueda.
- Usar guantes cuando sea necesario, pero deben ser de materiales diferentes al látex, cambiarlos frecuentemente y lavarse las manos.

- No comer, fumar o masticar chicle mientras trabaja.
- Llevar, de forma preferente, ropa de trabajo de color claro, limpia y completa: calzado, pantalones, chaqueta, delantal y cubrecabezas; eventualmente puede usar delantales desechables.
- Utilizar papel o material de un solo uso para secarse las manos.

7.2. Buenas prácticas higiénicas en los procesos de manipulación y elaboración.

a) Contaminación cruzada:

Durante los procesos de trabajo pueden producirse contaminaciones cruzadas entre productos de naturaleza diferente por las causas citadas anteriormente y por una mala actitud higiénica de los manipuladores.

Por ello, durante todos los procesos de manipulación y elaboración las precauciones en materia de higiene son imprescindibles. Entre ellas a destacar:

- Lavado de manos debe ser frecuente y siempre entre operaciones de naturaleza distinta.
- Los utensilios, recipientes, máquinas, equipos y superficies de trabajo deben estar limpios. Limpiar cada vez que sea necesario
- Evitar las contaminaciones cruzadas con otros productos de naturaleza diferente.

b) Adición de aditivos:

- Controlar el etiquetado de los preparados de aditivos que se usan y comprobar que son de uso autorizado para el producto a elaborar e identificar alérgenos.
- Pesar y dosificar los aditivos de acuerdo a la ficha descriptiva del producto

c) Preparación de tripas naturales previa al embutido

Por su procedencia, sus características, su método de conservación y sus diferentes utilidades posteriores, las tripas requieren una preparación cuidadosa, tanto para mantener su integridad como para reducir su contaminación microbiana original e impedir contaminaciones cruzadas con otros productos cárnicos, a través de los equipos y de las manos de manipuladores.

Estas operaciones se llevarán a cabo previamente a su utilización en la elaboración de productos cárnicos, evitando el contacto con otros alimentos. Para ello es necesario:

- Limpiar y preparar las tripas en una zona alejada de todo tipo de alimentos no protegidos.
- Limpiar y desinfectar cuidadosamente cualquier superficie, material o utensilio que haya estado en contacto con ellas.
- Los manipuladores deben lavarse las manos después de su manipulación

7.3. El control de alérgenos

Las alergias e intolerancias alimentarias constituyen un problema de salud pública y motivo de preocupación, tanto para los consumidores, como para los establecimientos elaboradores. La presencia de ciertas sustancias en determinados alimentos representa un peligro para aquellos consumidores sensibles que las ingieran (incluso con riesgo vital para algunos de ellos).

Lista de alérgenos que deben mencionarse en el etiquetado de los alimentos

- Cereales que contengan gluten (trigo, centeno, cebada, avena, espelta, kamut o sus variedades híbridas) y productos derivados.
- Crustáceos y productos a base de crustáceos.
- Huevos y productos a base de huevo.
- Pescado y productos a base de pescado.
- Cacahuets y productos a base de cacahuets.
- Soja y productos a base de soja.
- Leche y sus derivados (incluida la lactosa).
- Frutos de cáscara, es decir, almendras (*Amygdalus communis* L.), avellanas (*Corylus avellana*), nueces de nogal (*Juglans regia*), nueces macadamia y nueces de Australia (*Macadamia ternifolia*), pistachos (*Pistacia vera*), anacardos (*Anacardium occidentale*), pacanas (*Carya illinoiesis*), castañas de Pará (*Bertholletia excelsa*), y productos derivados
- Apio y productos derivados.
- Mostaza y productos derivados.
- Granos de sésamo y productos a base de granos de sésamo.
- Anhídrido sulfuroso y sulfitos en concentraciones superiores a 10 mg/kg o 10 mg/litro expresado como SO₂.
- Altramuces y productos a base de altramuces.
- Moluscos y productos a base de moluscos.

Objetivos:

- Evitar la presencia o informar al consumidor de la presencia de determinadas sustancias presentes en los alimentos que puedan causar reacciones adversas al consumidor de tipo alérgico o intolerancias alimentarias.

La gestión de alérgenos en los establecimientos de elaboración y comercio minorista de la carne no es fácil dada la cantidad, variedad y tipología de productos que en ellos se elaboran o comercializan. Aún así todos los manipuladores deben ser conocedores de los principios del plan de control de alérgenos.

En todo caso, el establecimiento de elaboración y/o comercialización tiene la responsabilidad de informar a los consumidores de su presencia en los alimentos.

La capacidad de un alimento de provocar reacciones adversas puede deberse a dos motivos:

- La propia composición del alimento
- La contaminación cruzada entre alimentos o entre superficies que han estado en contacto con alimentos que contienen principios alérgicos.

Para ello, el establecimiento dispone de:

- Una ficha descriptiva actualizada de materias primas y otros ingredientes que son sustancias alérgicas o pueden contenerlas. En este sentido pueden solicitar la información sobre su composición a los proveedores.

- De un plan de formación que incluye la formación en buenas prácticas y control de alérgenos.

- De un plan de limpieza donde se contemplan las acciones de limpieza después de la manipulación de alérgenos.

- Un sistema de etiquetado o de información en carteles sobre los productos elaborados en el establecimiento con la indicación clara y específica de la presencia de ingredientes alérgenos cuando proceda (las indicaciones deben estar escritas en letra distinta o de diferente color).

En los alimentos vendidos sin envasar y no elaborados en el propio establecimiento, deben cumplirse las normas de información al consumidor: etiqueta próxima al producto que incluya la denominación de venta y con mención específica de los ingredientes alérgenos. También podrá haber un cartel que indique al consumidor que si necesita información sobre alérgenos puede dirigirse al personal o indicar en qué lugar del establecimiento está disponible la información.

- Una organización del trabajo diseñada de tal forma que evite las contaminaciones cruzadas, como por ejemplo: elaborar al principio de la jornada o primero los productos que no contienen sustancias alérgicas o elaborarlos en días diferentes.

- Una organización del almacén que evite contaminaciones cruzadas y que garantice el correcto aislamiento y protección de las materias primas o productos que contienen sustancias alérgicas.

- En la exposición a la venta de alimentos no envasados, evitar el contacto entre productos con sustancias alérgicas de los que no los contienen

Y además,

- Los operarios del establecimiento conocen y cumplen las buenas prácticas en materia de gestión de alérgenos. El responsable del establecimiento vela por que los operarios cumplan las buenas prácticas de gestión de alérgenos.

- El responsable del establecimiento u operario en quien delegue vigila que las operaciones de limpieza efectuadas después de la manipulación de ingredientes alérgenos son correctas.

- Las etiquetas o los carteles de información presentes en los productos elaborados contienen la información obligatoria en materia de alérgenos.

- El responsable del establecimiento vigila que durante las operaciones de manipulación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte, exposición y venta no se producen contaminaciones cruzadas.

7.4. La gestión del espacio y el almacenamiento correcto.

Objetivos:

- Evitar las contaminaciones cruzadas durante el almacenamiento, la exposición, o el transporte de los productos.
- Evitar que la duración y las condiciones de almacenamiento permitan un aumento excesivo del número de gérmenes en los productos perecederos así como una alteración de las propiedades químicas en aditivos y preparados utilizados para la elaboración.

Durante el almacenamiento, pueden producirse contaminaciones cruzadas entre alimentos de naturaleza distinta o a partir de las instalaciones y equipos. Asimismo el material, envases y embalajes (bandejas, moldes, platos...) almacenados pueden ser contaminados por el polvo y/o la humedad así como por la presencia de insectos y roedores.

También durante el almacenamiento y dentro de los plazos de caducidad, los productos siguen evolucionando con el tiempo, aunque se encuentren a las temperaturas adecuadas. En estos casos cuando la fecha de consumo preferente ha caducado, se pierden las garantías de seguridad originales.

Para ello se recomienda adoptar las medidas siguientes:

- Los productos alimenticios presentes en el establecimiento se almacenan zonificados y separados entre sí, tanto en cámaras frigoríficas, como en almacén y punto de venta.
- Los productos alimenticios envasados están identificados con las correspondientes etiquetas o con indicaciones sobre su producción o caducidad (lote, fecha de producción...), de tal forma que se permite su rotación correcta e identificación de los lotes.
- Los productos alimenticios no envasados se almacenarán de manera que garanticen la correcta rotación.
- El responsable del establecimiento y su personal conocen las normas de ubicación de los diferentes productos y las respetan.
- Los productos caducados o que presentan signos de alteración son retirados o identificados hasta el momento de su eliminación.
- El responsable del establecimiento y el personal comprueban mediante control la correcta ubicación y protección de los productos.
- Para los productos frescos se procede a una comprobación de su caducidad o de sus características organolépticas antes de su utilización.
- En el almacén de productos secos se comprobará la correcta rotación de los productos
- De forma diaria y en los momentos de utilización, el personal procede a un control visual del orden.
- En caso de incidencias se procede a su corrección. La responsabilidad de la corrección recae sobre el operario que lo detecte.

7.5. Control de los tratamientos térmicos

Objetivo:

- Asegurar que la cocción de los productos (temperatura $\geq +65^{\circ}\text{C}$ en el centro de la pieza), permite la destrucción de la mayoría de los microorganismos patógenos y no patógenos presentes en el producto.

La cocción de un producto asegura la destrucción más o menos importante de una parte de los gérmenes presentes en el producto. Su grado de eficacia depende de la duración y de la temperatura de cocción. La relación tiempo-temperatura permite establecer un baremo (valor de pasteurización) de la cocción. Según la intensidad de la cocción, el valor de pasteurización

es más o menos elevado. Cuanto más elevado sea este valor, mayor es la proporción de los gérmenes destruidos.

El tratamiento térmico es considerado un proceso de eliminación directa de un peligro, por lo que su control deberá realizarse siempre en cada uno de los lotes.

Medidas de control:

- El establecimiento dispone de equipos para la cocción de los productos tratados por el calor. Dichos equipos pueden disponer de dispositivos de control de la temperatura.
- También se dispone de un termómetro con sonda de penetración, para el control directo de los tratamientos térmicos aplicados a los productos cocidos.
- Los tratamientos térmicos aplicados a los diferentes productos son especificados en las diferentes fichas descriptivas del producto que se mantienen actualizadas y revisadas. En cualquier caso se asegura que el centro de las piezas tratadas térmicamente alcanzan como mínimo los 65°C.
- El responsable de la cocción conoce y verifica el correcto funcionamiento de los aparatos de cocción, el desarrollo de los tratamientos y las temperaturas finales de los diferentes productos.
- En algunos casos, sobre todo en procesos culinarios de preparación de comidas preparadas, el final de la cocción se determina mediante la comprobación del aspecto final del producto.
- Se dispone de un archivo de los manuales de instrucciones de los diferentes aparatos de cocción.

Vigilancia:

- El responsable de cocción comprueba, al final de la misma, la temperatura del centro de las piezas de un calibre superior a 40 mm. Esta vigilancia se realiza por cada lote de cocción.
- El responsable de cocción comprueba que la duración del tratamiento y la temperatura del mismo se corresponda al estipulado en las fichas descriptivas del producto, para aquellos productos de calibre inferior a 40 mm. Esta comprobación se realiza para cada lote de cocción.
- Los resultados de los controles de cada lote de cocción de alimentos listos para el consumo de calibre superior a 40 mm y que van a ser loncheados, troceados o porcionados para su venta (fiambre de magro, mortadela) y platos preparados cárnicos quedan reflejados en el apartado Tª CENTRO PIEZA de la hoja unificada de registro HR (anexo 7).
- Los resultados de los controles de cada lote de cocción de productos de calibre inferior a 40 mm quedaran registrados en el apartado HORA INICIO/HORA FINAL/Tª FINAL de la hoja unificada de registro HR (anexo 7).

Medidas correctoras:

- En caso de no alcanzarse los valores establecidos, se procede a prolongar los tratamientos hasta que estos valores queden garantizados (esta operación es factible pues el control se lleva a cabo físicamente al final del tratamiento por el responsable de la cocción).
- El responsable del establecimiento comprueba el estado y el buen funcionamiento de los aparatos de cocción. Si observa alguna incidencia avisa a los servicios técnicos. Estos entregan una hoja de trabajo una vez terminada la revisión o reparada la anomalía.

Documentos de acreditación:

- Fichas descriptivas de los productos con los tratamientos térmicos claramente definidos.
- Archivo de las hojas de trabajo entregados por los servicios técnicos.
- Manuales de instrucciones de los aparatos de cocción.

Elementos para el registro:

- Hojas unificadas de registro HR con la anotación de los valores finales de la cocción para cada uno de los lotes (Anexo 7)
- Hojas de incidencias (Anexo 8)
- Registro de verificación de funcionamiento de sondas (anexo 9).

7.6. Control del enfriado de los productos procesados.

Objetivo:

- Garantizar un enfriamiento lo más rápido posible para evitar que un excesivo tiempo de enfriado permita la multiplicación de los microorganismos patógenos resistentes a la cocción que han sobrevivido al tratamiento térmico.

Los efectos beneficiosos de la cocción debe ser aprovechados al máximo. El enfriado rápido del producto es el método que mejor permite aprovechar dichos efectos.

El enfriado rápido de los productos después de la cocción consiste en bajar rápidamente la temperatura en el interior del producto. El intervalo comprendido entre +10°C y +50°C se ha demostrado como especialmente crítico. Corresponde en efecto a un intervalo con condiciones óptimas para la actividad metabólica y la multiplicación rápida de los microorganismos. Por ello se recomienda franquear este intervalo de temperaturas lo más rápidamente posible para aquellos productos de mayor riesgo, o en aquellos casos que los baremos de cocción puedan resultar insuficientes. En algunos casos (productos tradicionales) y/o por razones tecnológicas el enfriado puede ser más lento.

Medidas de control:

- Para cada producto el establecimiento dispone de un procedimiento de enfriado específico que permita reducir al máximo el intervalo desde la finalización del tratamiento hasta los 50°C.
- En caso de no disponer de célula de refrigeración, se dispondrá de un procedimiento de enfriado específico que permita reducir al máximo desde la finalización del tratamiento térmico hasta los 50°C, seguido de una introducción del producto a cámara.
- Los productos de charcutería y algunos platos preparados se enfrían según el sistema tradicional por razones tecnológicas. En cualquier caso, durante el enfriado se toman las precauciones necesarias para evitar contaminaciones. Cuando los productos han alcanzado una temperatura de +50°C, se almacenan en la cámara frigorífica.
- El establecimiento puede disponer de una célula de refrigeración rápida para enfriar los platos preparados que elabora (recomendable). Dichos platos deben enfriarse de +65°C a +4°C. El intervalo entre 50°C y +10°C no debe ser superior a las 2 horas. El aparato puede incorporar una sonda para controlar la temperatura del producto y un temporizador con dispositivo sonoro.
- El aparato es sometido a un mantenimiento anual por parte de los servicios técnicos correspondientes.

Documentos de acreditación:

- Fichas descriptivas de los productos.
- Manual de instrucciones del aparato, en su caso.

7.7. El envasado al vacío.

Objetivo:

- Aumentar la vida útil de los productos impidiendo la contaminación mediante su protección y en algunos casos, limitando la multiplicación de determinados microorganismos mediante la eliminación total o parcial del oxígeno.

El envasado al vacío provoca la retirada total del aire contenido en el envase. Si el proceso se lleva a cabo en buenas condiciones se permite:

- Mantener la calidad de los productos,
- Mejorar la conservación protegiendo los productos de contaminaciones,
- Racionalizar el trabajo.

El método no suprime en ningún caso la contaminación inicial del producto. Es importante pues, que la calidad del producto a envasar sea muy buena.

Por otra parte, aunque la ausencia de aire detiene la multiplicación de ciertos microorganismos, favorece, por otra parte, el desarrollo de otros como el responsable del botulismo o los microorganismos anaerobios responsables de alteraciones. El riesgo aumenta si el envasado al vacío no se ha llevado a cabo correctamente y/o el producto se almacena en malas condiciones. Por estas razones, esta técnica que presenta un riesgo evidente, debe llevarse a cabo en condiciones de higiene rigurosas y por profesionales.

Para ello:

- El material de envasado (bolsas, film, bandejas) está autorizado para el uso alimentario de acuerdo con la legislación vigente. Se dispone de la correspondiente Declaración de conformidad.
- El material de envasado se encuentra protegido para evitar su posible contaminación.
- El aparato de envasado dispone de un panel de control que regula las condiciones de vacío y de cierre del envase. Las instrucciones de funcionamiento están indicadas en el manual que facilita el fabricante. Se recomienda que el aparato sea sometido a un mantenimiento preventivo por parte de los servicios técnicos correspondientes.

En las operaciones de envasado:

- El operario responsable del envasado comprueba, antes de envasar al vacío, el estado de limpieza de la máquina, y sobre todo que las condiciones y los parámetros de envasado sean los adecuados al tipo de envase a utilizar.
- El operario responsable del envasado comprueba el correcto estado de los productos antes de envasar (fríos, secos...). También adopta las medidas necesarias para evitar cualquier tipo de contaminación del producto.
- El proceso de envasado es rápido.
- El operario responsable del envasado revisa cada lote de productos envasados, comprobando si el cierre del envase ha sido hermético. En el caso de detectar alguna incidencia, aparta la pieza para proceder a su reenvasado de forma inmediata y se anota en la Hoja de registro unificada HR (anexo 7).
- Una vez terminado el envasado, el operario identifica cada lote y lo almacena.
- En el caso de que el envasado no se realice en el momento de la venta a petición del consumidor sino que se realice en un momento previo a la venta, se indicará la fecha de consumo preferente.

7.8. Buenas prácticas durante el transporte.

Objetivo:

- Evitar contaminaciones cruzadas durante el transporte entre productos de naturaleza distinta.

Para ello:

- Las operaciones de carga y descarga se realizarán de forma rápida e higiénica.
- Los productos estarán perfectamente protegidos en cajas tapadas o por envases plásticos flexibles.
- Cada vez que se lleva a cabo un transporte, la mercancía va acompañada de la documentación comercial correctamente cumplimentada.
- La caja del vehículo de transporte se limpia cuando proceda y al menos una vez a la semana se procede a la limpieza y desinfección exhaustiva.

Y además:

- El responsable del establecimiento o un operario delegado comprueban antes de la carga que el vehículo está limpio.
- El responsable del establecimiento o un operario delegado comprueba que los productos estén correctamente colocados, evitando cualquier tipo de contaminación cruzada.
- Si detectan cualquier incidencia se corrige de forma inmediata antes de salir.

7.9. Las operaciones de venta en la tienda y sucursales

Objetivos:

- Evitar que las manipulaciones a que son sometidos los productos durante la preparación para su venta o durante la venta propiamente dicha puedan ser objeto de contaminaciones.

Unas prácticas incorrectas de manipulación y exposición de la carne, los despojos y los productos de charcutería, pueden ser un foco de contaminación para los alimentos. Por ello el personal manipulador debe respetar al máximo las prácticas higiénicas de manipulación y las instalaciones y equipos deben mantenerse en perfecto estado de funcionamiento y limpieza.

Para ello:

- El punto de venta dispone de las instalaciones, equipos, superficies y espacios adecuados y suficientes para realizar de forma higiénica sus actividades.
- El punto de venta dispone de lavamanos con agua fría y caliente de accionamiento no manual y dispositivos para el lavado y secado higiénico de manos.
- El punto de venta dispone del equipamiento necesario para garantizar una exposición, manipulación y preparación higiénica de los productos.
- En el punto de venta las superficies de trabajo son de material de fácil limpieza. Por razones de riesgos laborales pueden disponer de tajos de madera tratada destinados exclusivamente al corte de piezas con hueso. En cualquier caso se mantienen en un correcto estado de limpieza y desinfección.
- Las operaciones de preparación y recogida de los mostradores de venta se llevan a cabo de forma rápida y adoptando medidas para la protección de los productos.
- Las condiciones de exposición no suponen un riesgo de contaminación de los productos o de contaminaciones cruzadas entre ellos.
- Todos los productos en exposición disponen de la información de etiquetado correspondiente.

**08. Análisis de peligros.
Gestión y control por
familias de productos**

8. Análisis de peligros. Gestión y control por familias de productos

Las actividades de manipulación y elaboración autorizadas en un establecimiento de carnicería, carnicería-salchichería y carnicería-charcutería comprenden una amplia variedad de procesos y de productos a elaborar.

Con el fin de abordar la gestión de los procesos de autocontrol, objeto de esta Guía, de una forma simplificada y práctica, se ha procedido a agrupar los productos manipulados y/o elaborados en cuatro grandes familias, de acuerdo con los procesos tecnológicos correspondientes y con los riesgos asociados al propio proceso. Las familias objeto de estudio son:

- Carnes frescas, carnes picadas y derivados cárnicos frescos (preparados de carne)
- Derivados cárnicos no sometidos a tratamiento térmico (Marinados-adobados, Oreados, Salmuerizados y Curado-madurados)
- Derivados cárnicos sometidos a tratamiento térmico (Escaldados y Cocidos)
- Platos preparados

Para la gestión de cada una de ellas se han establecido los apartados siguientes:

- Descripción de la familia.

En este apartado se describen los grupos de productos que se incluyen en la familia, sus características específicas, incluyendo las características de riesgo.

- Utilización esperada.

Se trata de dar a conocer la utilización esperada del producto y aquellos datos generales más relevantes relacionados con su conservación y consumo.

- Evaluación del riesgo. Determinación de etapas de atención preferente.

En este apartado permite identificar aquellas etapas de los procesos de cada una de las familias, en las que se considera que deben ser objeto de vigilancia y control.

- Productos que incluye la familia.

Se trata de una lista, no exclusiva, de los productos que se incluyen en la familia y que reúnen unas similares características de proceso o de riesgo.

- Diagrama de flujo.

Es la representación gráfica del proceso de manipulación o elaboración. En él, las etapas objeto de vigilancia y control aparecen reflejadas en color rojo.

- Gestión de las etapas relevantes.

Son la parte esencial de la gestión del autocontrol. Se dividen en los apartados siguientes:

- **Etapas** objeto de vigilancia y control.
- **Que debe vigilarse:** donde se detallan los parámetros a vigilar y los criterios de aceptación o límites críticos.
- **Valores o condiciones de referencia:** este apartado nos remite a los prerrequisitos o prácticas correctas de higiene en donde se detallan los parámetros de referencia para el control de los peligros.
- **Acciones correctoras:** donde se detallan las acciones específicas a ejecutar, ante una incidencia determinada, para mantener el peligro bajo control.

8.1. Carnes frescas, carnes picadas y derivados cárnicos frescos (preparados cárnicos)

DESCRIPCIÓN:

La familia incluye tanto la carne fresca como los despojos, como aquellos productos elaborados y que solo han sido sometidos a tratamientos mecánicos de corte o picado, y como consecuencia de ello no han perdido las características de su estructura muscular, y no han sido sometidos a otro tratamiento de conservación que no sea el frío o el envasado o a la adición de aditivos autorizados como otro método de conservación.

Por sus características son productos de fácil contaminación y proliferación microbiana, sobre todo en aquellos casos en que se añaden otros ingredientes distintos a las carnes frescas (hortalizas, quesos, productos cárnicos,...) como consecuencia de la demanda del consumidor.

UTILIZACIÓN ESPERADA:

Se trata prácticamente de productos crudos destinados a ser sometidos a un tratamiento térmico por parte del consumidor. El consumidor debe conservarlo en frigorífico y cocinarlos completamente antes de su consumo

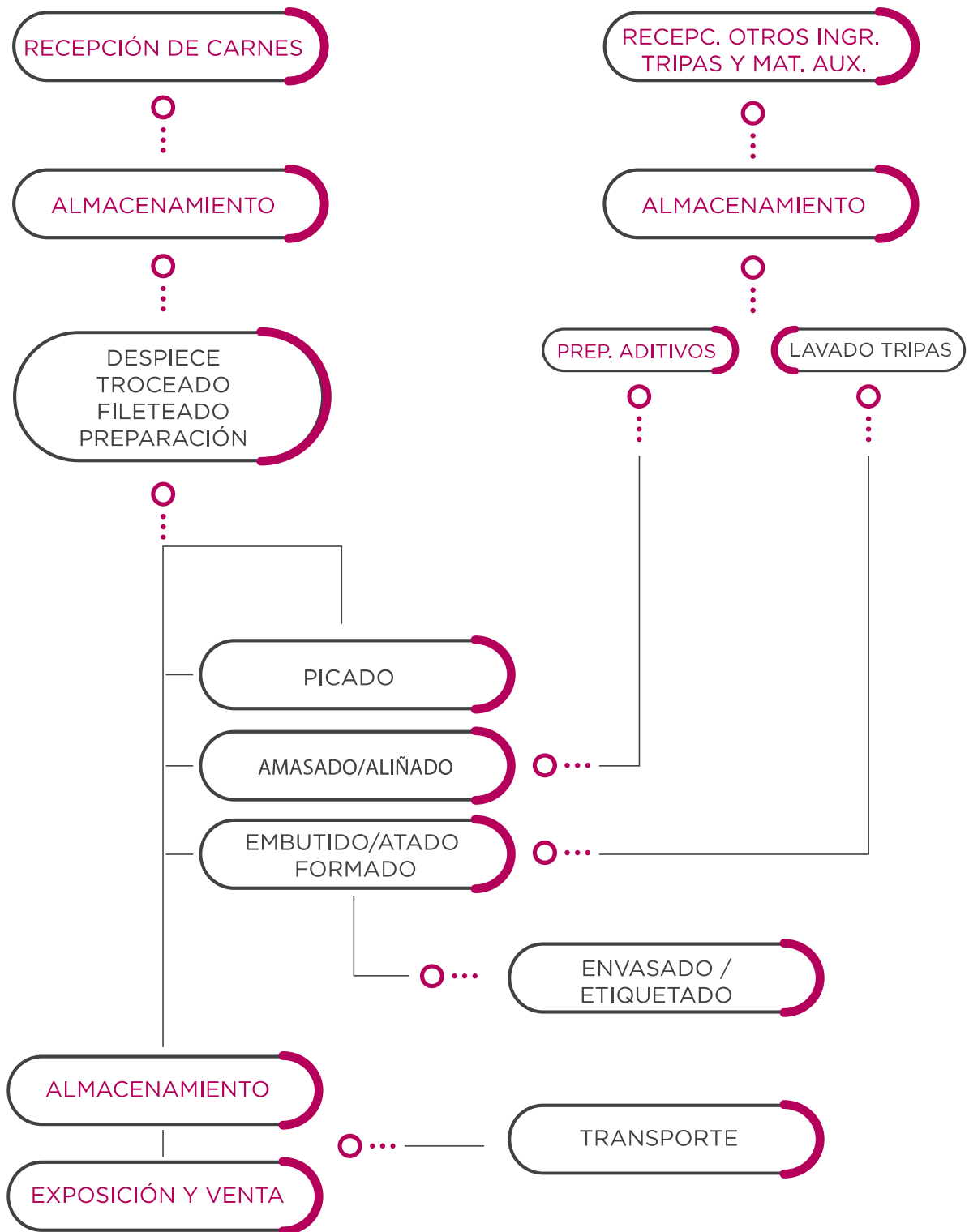
EVALUACIÓN DEL RIESGO:

- Elaboración de éste tipo de productos evitando al máximo cualquier tipo de contaminación microbiana durante todo el proceso (higiene de materiales, equipo, y del personal y especialmente de la manipulación).
- Mantenimiento de la cadena del frío para evitar el posible desarrollo de microorganismos durante las diferentes etapas de elaboración, especialmente en las esperas innecesarias, y durante el almacenamiento.
- Utilización de determinados ingredientes aditivos regulados por la normativa vigente que requiere de una vigilancia específica durante su preparación y mezcla.
- Como consecuencia de lo anterior y a partir de las etapas determinadas en el diagrama de flujo, se han considerado como etapas relevantes para esta familia: RECEPCIÓN, ALMACENAMIENTO, PREPARACIÓN DE ADITIVOS, EXPOSICIÓN Y VENTA.

PRODUCTOS QUE INCLUYE LA FAMILIA:

La familia incluye la carne fresca de todos los animales domésticos y caza, los despojos y aquellos preparados frescos elaborados como rellenos, brochetas, salchichas, hamburguesas, burger meat, chorizo fresco, carnes empanadas, etc. Las denominaciones tradicionales de salchicha, llonganiça fresca, llonganiça fresca roja, etc., se mantienen en todos los casos.

DIAGRAMA DE FLUJO: MANIPULACIÓN DE CARNES FRESCAS, CARNES PICADAS Y DERIVADOS CÁRNICOS FRESCOS (PREPARADOS CÁRNICOS)



GESTIÓN DE LAS ETAPAS RELEVANTES

ETAPA	QUE HAY QUE VIGILAR	VALORES DE REFERENCIA	ACCIONES CORRECTORAS
RECEPCIÓN DE CARNES	Documentación comercial/ procedencia autorizada Etiquetado Presencia de marca sanitaria en carnes	El albarán incluye todos los datos de identificación y registro del proveedor y describe correctamente el producto. Canales y despiece: marca sanitaria. Vacuno: País de origen, engorde, sacrificio, despiece. Lote. Productos elaborados: Etiqueta con menciones obligatorias.	Rechazar partida en caso de proveedores no autorizados. Notificación al proveedor
	Temperatura de canales y despiece	Ver condiciones en anexo 5	Si la temperatura sobrepasa los criterios de referencia: Rechazo o devolución.
	Condiciones organolépticas y aspecto externo	Canales y carnes sin envasar: Olor, color y aspecto normal Carnes envasadas: aspecto normal. Integridad de envases Productos envasados al vacío: Pérdida de vacío.	Devolución o rechazo del producto con anomalías. Anotación de la incidencia y la acción correctora en hoja de registro.
	Condiciones del transporte	Vehículo limpio. Ausencia de contacto entre productos y con el suelo.	Notificación al proveedor
RECEPCIÓN DE INGREDIENTES Y ADITIVOS	Documentación comercial/ procedencia autorizada	Proveedor autorizado	Devolución del pedido Notificación al proveedor
	Condiciones de presentación	Envases íntegros	
	Fecha de caducidad	Productos no caducados	
RECEPCIÓN DE TRIPAS	Documentación comercial/ procedencia autorizada	Correcta identificación del proveedor y producto. Proveedor autorizados.	Devolución del pedido Notificación al proveedor
	Condiciones organolépticas	Aspecto, color y olor correctos	
	Etiquetado (menciones obligatorias)	Marca de salubridad. Menciones obligatorias completas	
RECEPCIÓN DE ENVASES Y EMBALAJES	Documentación comercial/ procedencia autorizada	Proveedor autorizado	Devolución del pedido Notificación al proveedor
	Condiciones de presentación	Envases íntegros	

ETAPA	QUE HAY QUE VIGILAR	VALORES DE REFERENCIA	ACCIONES CORRECTORAS
ALMACENAMIENTO DE CARNES Y TRIPAS NATURALES	Temperatura de cámaras frigoríficas y congeladores	Ver valores en anexo 5	Si temperatura superior a las establecidas durante más de 2 horas, comprobar T ^a de productos almacenados. Si es necesario, reubicarlos.
	Funcionamiento equipos frigoríficos	Ausencia de hielo en evaporador	Si hay avería, avisar al frigorista
	Condiciones de estiba de los productos almacenados	Productos separados o protegidos	Ordenar y proteger productos
ALMACENAMIENTO DE ADITIVOS E INGREDIENTES	Identificación de aditivos y preparados	Etiquetas originales visibles	Rechazar cualquier producto no identificado
	Correcta rotación de productos	Fechas de consumo preferente en etiquetas o envases	Rechazar cualquier producto con fecha de consumo preferente superada.
PREPARACIÓN DE ADITIVOS	Tipo de aditivo o preparado	Uso autorizado para el producto según ficha técnica	Rechazar aditivo o preparado no autorizado
	Fecha de consumo preferente	No sobrepasar los límites de consumo	Rechazar aditivo o preparado con fecha pasada
	Exactitud en la pesada o dosificación	De acuerdo con la ficha descriptiva del producto	Rechazar cantidad pesada. Volver a pesar en caso de error.
EXPOSICIÓN Y VENTA	Temperatura de vitrinas expositoras y otros aparatos frigoríficos.	Ver valores en anexo 5	Si temperatura superior a las establecidas durante más de 2 horas, comprobar T ^a de productos en exposición. Si es necesario, reubicarlos.
	Funcionamiento equipos frigoríficos	Ausencia de hielo en evaporador	Si hay avería, avisar al frigorista
	Condiciones de exposición de los productos	Productos separados o protegidos para evitar contaminaciones cruzadas	Proteger, separar o ubicar correctamente los productos
	Información de alérgenos y etiquetado	Todos los productos con la información obligatoria según su presentación o modalidad de venta.	Etiquetar o informar correctamente.

8.2. Derivados cárnicos no sometidos a tratamiento térmico (marinados-adobados, oreados, salmuerizados y curado-madurados)

DESCRIPCIÓN:

Los productos que se incluyen en ésta familia son productos sometidos a oreado, marinado-adobado, salmuerizado y curado. En el caso de los productos salmuerizados y curados, se caracterizan esencialmente por su concentración en sal y la baja actividad de agua, lo que asegura su estabilidad microbiológica. En el caso de los productos curados la utilización de conservadores, tipo nitratos o nitritos, y su posterior reducción durante el proceso, asegura una protección contra microorganismos del tipo clostridium botulinum. Pueden ser en piezas o picados. Algunos de estos últimos se caracterizan por su color rojizo adquirido por la presencia de pimentón. En algunos casos también se utilizan colorantes y otros aditivos permitidos.

UTILIZACIÓN ESPERADA:

Se trata de productos cuyo tratamiento tecnológico les asegura un estado prácticamente estable durante el período de comercialización, y mantenidos en las condiciones de conservación establecidas para cada uno de ellos, lo que hace que solo requieran de frío para su conservación aquellos que no han completado el proceso de curación (oreados, salmuerizados y marinado-adobados). Estos productos son consumidos después de un tratamiento culinario por parte del consumidor. El consumidor debe conservarlos según las condiciones específicas para cada uno de ellos hasta su preparación y/o consumo (frigorífico en oreados, salmuerizados y adobado-marinados, y en lugares frescos y secos para los curados).

EVALUACIÓN DEL RIESGO:

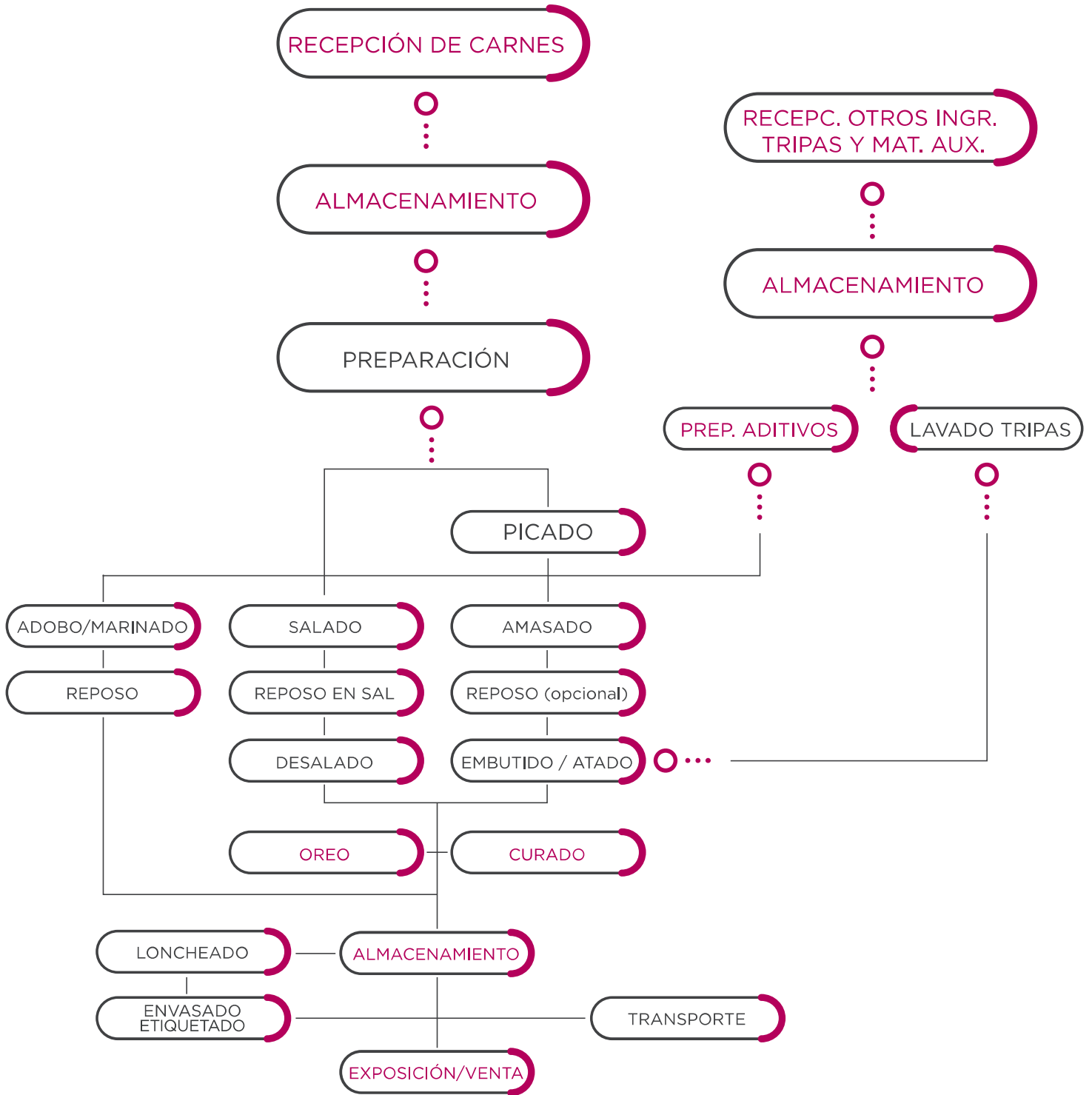
- Elaboración de éste tipo de producto evitando en lo posible cualquier tipo de contaminación microbiana durante todo el proceso (higiene de materiales y equipo, del personal y especialmente de la manipulación).
- Mantenimiento de la cadena del frío para evitar el posible desarrollo de microorganismos durante las diferentes etapas de elaboración, especialmente en las esperas innecesarias, y durante el almacenamiento.
- Utilización de determinados ingredientes aditivos regulados por la normativa vigente que requiere de una vigilancia específica durante su preparación y mezcla.
- Dosificación correcta de nitritos/nitratos para garantizar la seguridad de los productos curado - madurados

Como consecuencia de lo anterior y a partir de las etapas determinadas en el diagrama de flujo, se han considerado como etapas relevantes para esta familia: RECEPCIÓN, ALMACENAMIENTO, PREPARACIÓN DE ADITIVOS, OREADO, CURADO, EXPOSICIÓN Y VENTA.

PRODUCTOS QUE INCLUYE LA FAMILIA:

En la familia se incluyen sin carácter exclusivo, todos los tipos de salchichón, fuet, longaniza de pascua, longanizas imperiales, chorizos curados, chistorras, morcones, etc. Entre las piezas se incluyen los jamones, el lomo curado y la cabezada, entre otros. Además pueden incluirse en esta familia todos los tipos de chorizo oreado (en algunos casos llamado longaniza), lomo y carnes adobadas. También se incluye la sobrasada y las especialidades tradicionales como la marina, marineta y la tármena.

DIAGRAMA DE FLUJO: Derivados cárnicos no sometidos a tratamiento térmico (marinados-adobados, oreados, salmuerizados y curado-madurados)



GESTIÓN DE LAS ETAPAS RELEVANTES

ETAPA	QUE HAY QUE VIGILAR	VALORES DE REFERENCIA	ACCIONES CORRECTORAS
RECEPCIÓN DE CARNES, INGREDIENTES, ADITIVOS, TRIPAS, ENVASES Y EMBALAJES			VER ETAPA EN CUADRO GESTIÓN DE ETAPAS RELEVANTES DE LA FAMILIA CARNES FRESCAS, CARNES PICADAS Y DERIVADOS DE CARNE FRESCOS (PREPARADOS DE CARNE)
ALMACENAMIENTO DE CARNES, TRIPAS NATURALES, ADITIVOS E INGREDIENTES			VER ETAPA EN CUADRO GESTIÓN DE ETAPAS RELEVANTES DE LA FAMILIA CARNES FRESCAS, CARNES PICADAS Y DERIVADOS DE CARNE FRESCOS (PREPARADOS DE CARNE)
PREPARACIÓN DE ADITIVOS			VER ETAPA EN CUADRO GESTIÓN DE ETAPAS RELEVANTES DE LA FAMILIA CARNES FRESCAS, CARNES PICADAS Y DERIVADOS DE CARNE FRESCOS (PREPARADOS DE CARNE)

ETAPA	QUE HAY QUE VIGILAR	VALORES DE REFERENCIA	ACCIONES CORRECTORAS
OREO, CURADO	Las condiciones de Tª y humedad de la cámara de oreo/curado.	Ver las condiciones del proceso en las Fichas descriptivas del producto.	Regular a las condiciones establecidas
OREO/CURADO NATURAL	Las condiciones ambientales (temperatura) e higienico-sanitarias del local	Comprobación de la merma, vigilancia de la temperatura y características organolépticas durante el curado	Adecuar las condiciones del proceso y reubicar el producto en cámara si fuera necesario
EXPOSICIÓN Y VENTA	Para productos que requieran frío o loncheados: Temperatura de vitrinas expositoras.	Ver valores en anexo 5	Si temperatura superior a las establecidas durante más de 2 horas, comprobar Tª de productos en exposición. Si es necesario, reubicarlos.
	Funcionamiento equipos frigoríficos	Ausencia de hielo en evaporador	Si hay avería, avisar al frigorista
	Condiciones de exposición de los productos en las vitrinas.	Productos separados o protegidos para evitar contaminaciones cruzadas	Proteger, separar o ubicar correctamente los productos
	Condiciones de exposición de productos que no requieran frío	Evitar contacto directo con los clientes	Habilitar medidas de protección o reubicar productos
	Información de alérgenos y etiquetado	Todos los productos con la información obligatoria según su presentación o modalidad de venta.	Etiquetar o informar correctamente.

8.3. Derivados cárnicos sometidos a tratamiento térmico (escaldados y cocidos)

DESCRIPCIÓN

La familia incluye una gran cantidad de productos, tradicionales o no, cuya composición varía según las comarcas e incluso según cada elaborador. Se caracterizan en general por la presencia de recortes de carnes, grasas, despojos, sangre y otros productos de naturaleza no cárnica, como el huevo, pan u otros ingredientes vegetales. Los despojos pueden ser sometidos a tratamientos previos de limpieza y cocción preliminar, antes de integrarse en la masa final. Pueden ser embutidos en tripas naturales o artificiales, o introducidos en moldes o recipientes varios. El denominador común y proceso más importante a destacar es que al final son sometidos a tratamientos térmicos que sobrepasan con creces los +65°C y, posteriormente en algunos casos, a oreo y secado.

UTILIZACIÓN ESPERADA

Al tratarse de productos cocidos (pasteurizados), pueden consumirse tal como se presentan a la venta, sin ningún tratamiento térmico adicional. Pueden formar parte de otras preparaciones culinarias (guisos...). Pueden presentarse en piezas, en trozos o loncheados. En todos los casos requieren de su conservación en refrigeración.

EVALUACIÓN DEL RIESGO:

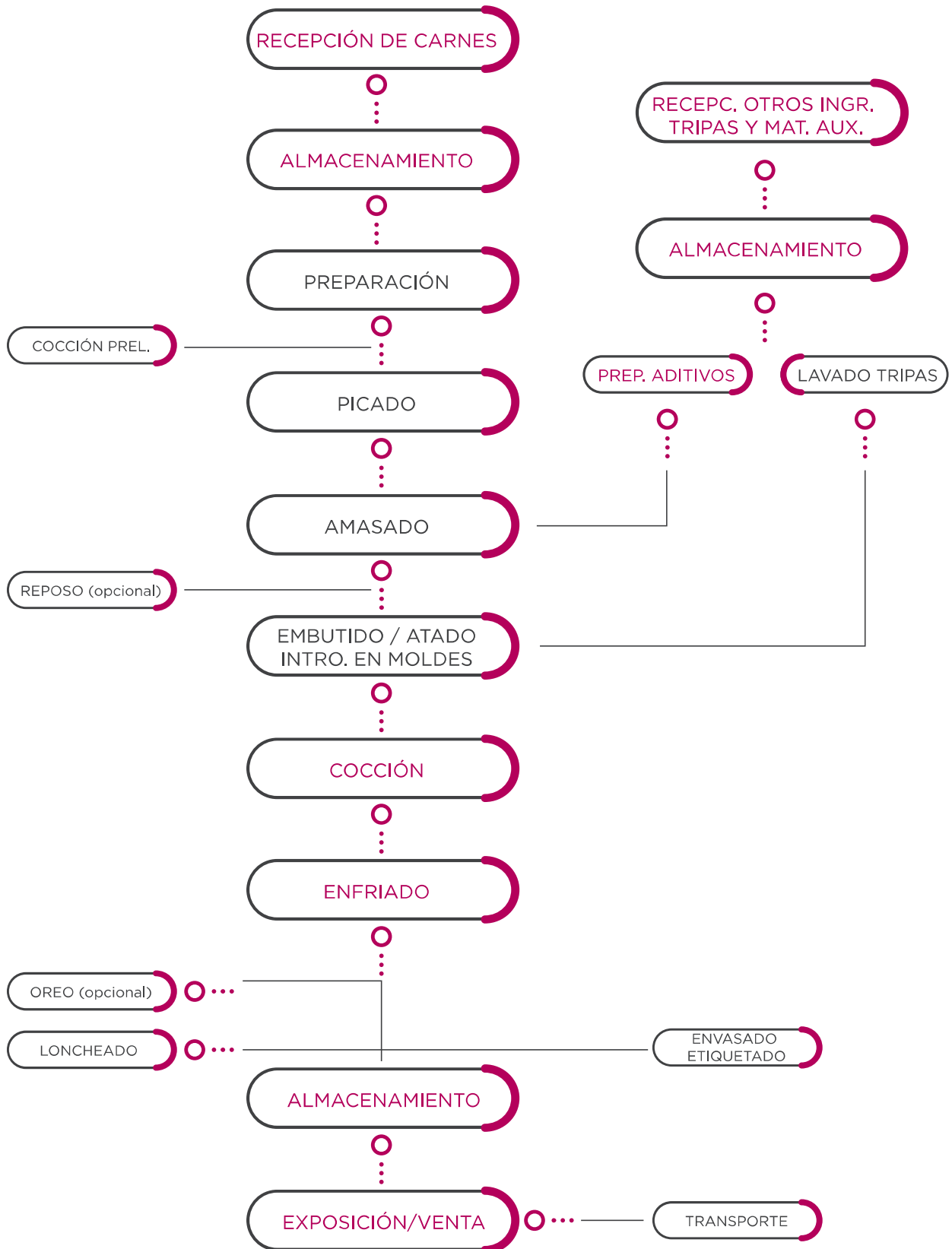
- Elaboración de éste tipo de producto evitando en lo posible cualquier tipo de contaminación microbiana durante todo el proceso (higiene de materiales y equipo, del personal y especialmente de la manipulación).
- Mantenimiento de la cadena del frío para evitar el posible desarrollo de microorganismos durante las diferentes etapas de elaboración, especialmente en las esperas innecesarias, y durante el almacenamiento.
- Utilización de determinados ingredientes aditivos regulados por la normativa vigente que requiere de una vigilancia específica durante su preparación y mezcla.
- Cocción correcta conforme al tratamiento definido en la ficha descriptiva de cada producto.
- Enfriamiento rápido conforme al descrito en la ficha descriptiva de cada producto.

Como consecuencia de lo anterior y a partir de las etapas determinadas en el diagrama de flujo, se han considerado como etapas relevantes para esta familia: RECEPCIÓN, ALMACENAMIENTO, PREPARACIÓN DE ADITIVOS, COCCIÓN, ENFRIADO, EXPOSICIÓN Y VENTA.

PRODUCTOS QUE INCLUYE LA FAMILIA

La gama de productos que incluye es muy extensa: Blanc, Perro, Pasta Bona, Bufa, Potra y Poltrota. Morcillas (butifarras) de cebolla, de carne, de arroz, de harina, de pan, morcilla negra, botifarrón de carne, blanquet, figatells, patés, salchichas cocidas, jamón y paletilla cocida, mortadelas, galantinas y fiambres..., entre otros.

DIAGRAMA DE FLUJO: Derivados cárnicos sometidos a tratamiento térmico (escaldados y cocidos)



GESTIÓN DE LAS ETAPAS RELEVANTES

ETAPA	QUE HAY QUE VIGILAR	VALORES DE REFERENCIA	ACCIONES CORRECTORAS
RECEPCIÓN DE CARNES, INGREDIENTES, ADITIVOS, TRIPAS, ENVASES Y EMBALAJES			
ALMACENAMIENTO DE CARNES, TRIPAS NATURALES, ADITIVOS E INGREDIENTES			
PREPARACIÓN DE ADITIVOS			

VER ETAPA EN CUADRO GESTIÓN DE ETAPAS RELEVANTES DE LA FAMILIA CARNES FRESCAS, CARNES PICADAS Y DERIVADOS DE CARNE FRESCOS (PREPARADOS DE CARNE)

VER ETAPA EN CUADRO GESTIÓN DE ETAPAS RELEVANTES DE LA FAMILIA CARNES FRESCAS, CARNES PICADAS Y DERIVADOS DE CARNE FRESCOS (PREPARADOS DE CARNE)

VER ETAPA EN CUADRO GESTIÓN DE ETAPAS RELEVANTES DE LA FAMILIA CARNES FRESCAS, CARNES PICADAS Y DERIVADOS DE CARNE FRESCOS (PREPARADOS DE CARNE)

ETAPA	QUE HAY QUE VIGILAR	VALORES DE REFERENCIA	ACCIONES CORRECTORAS
COCCIÓN	Piezas calibre superior o igual a los 40 mm: T ^a centro pieza al final de la cocción.	Ver valores en fichas descriptivas de cada producto	Si no se alcanzan los valores establecidos, se procede a prolongar los tratamientos hasta que estos valores queden garantizados
	Piezas de calibre inferior a los 40 mm: Hora de inicio y final de la cocción y T ^a final de la misma.		
ENFRIADO	Duración y Condiciones de enfriado de los productos	Ver procedimientos en fichas descriptivas de cada producto	Modificar el procedimiento de enfriado y la Ficha descriptiva del producto.

ETAPA	QUE HAY QUE VIGILAR	VALORES DE REFERENCIA	ACCIONES CORRECTORAS
EXPOSICIÓN Y VENTA	VER ETAPA EN CUADRO GESTIÓN DE ETAPAS RELEVANTES DE LA FAMILIA CARNES FRESCAS, CARNES PICADAS Y DERIVADOS DE CARNE FRESCOS (PREPARADOS DE CARNE)		

8.4. Platos preparados cárnicos

DESCRIPCIÓN

Son productos que han sido sometidos a un tratamiento térmico completo y posterior enfriado (o no), o que después de una preparación más o menos compleja, requieren de una cocción posterior previo a su consumo.

Son alimentos listos para el consumo que son puestos a la venta mediante exposición en refrigeración o en mantenimiento en caliente. Son productos de fácil contaminación y proliferación microbiana posterior a la cocción (*listeria monocytogenes*), por lo que las condiciones de conservación deben respetar las temperaturas establecidas.

UTILIZACIÓN ESPERADA

Habitualmente se consumen después de un tratamiento térmico adicional, ya sea una cocción o un recalentamiento, dentro de los tres a cinco días posteriores a su compra si no están envasados, y se conservan en frigorífico a temperaturas inferiores o iguales a +4°C. Si se envasan al vacío para su venta directa al consumidor, se deberán indicar en la etiqueta las condiciones de conservación y las instrucciones de preparación y la fecha de consumo preferente.

EVALUACIÓN DEL RIESGO:

- Elaboración de éste tipo de producto evitando en lo posible cualquier tipo de contaminación microbiana durante todo el proceso (higiene de materiales y equipo, del personal y especialmente de la manipulación).
- Mantenimiento de la cadena del frío para evitar el posible desarrollo de microorganismos durante las diferentes etapas de elaboración, especialmente en las esperas innecesarias, y durante el almacenamiento.
- Utilización de determinados ingredientes aditivos regulados por la normativa vigente que requiere de una vigilancia específica durante su preparación y mezcla.
- Correcta cocción y enfriado conforme a su ficha descriptiva.
- Mantenimiento en caliente o en frío de los productos que se vendan en este estado.

Como consecuencia de lo anterior y a partir de las etapas determinadas en el diagrama de flujo, se han considerado como etapas relevantes para esta familia: RECEPCIÓN DE MATERIAS PRIMAS, ALMACENAMIENTO, COCCIÓN, ENFRIADO, EXPOSICIÓN Y VENTA.

PRODUCTOS QUE INCLUYE LA FAMILIA

Ensaladas cárnicas, pizzas... posterior



Destinados a consumo directo o calentamiento

Croquetas, canelones...



Destinados a un cocinado posterior

Guisos, callos...



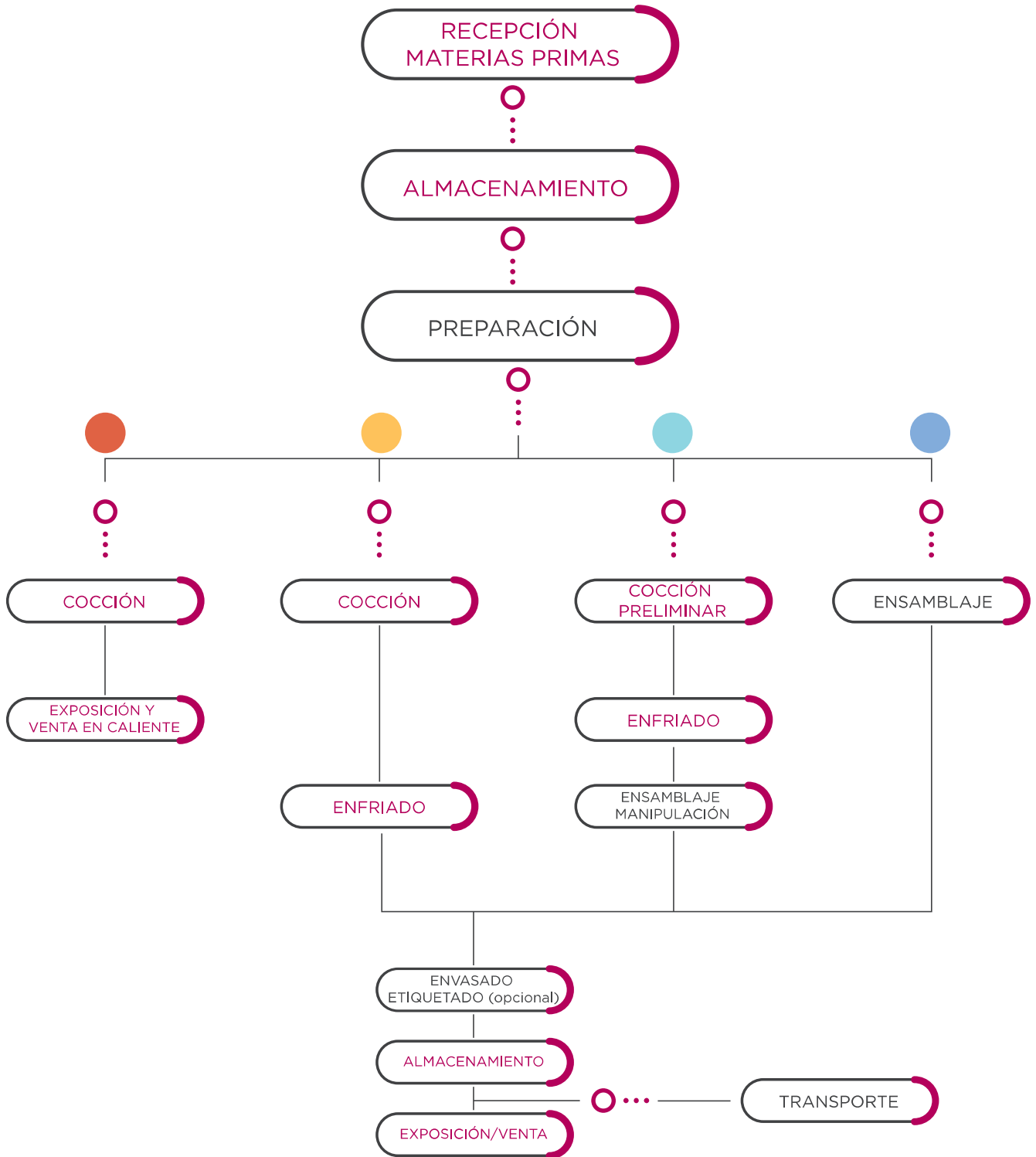
Destinados a un calentamiento posterior

Pollo al ast, codillos...



Destinados a ser consumidos en caliente

DIAGRAMA DE FLUJO: Platos preparados cárnicos



GESTIÓN DE ETAPAS RELEVANTES

ETAPA	QUE HAY QUE VIGILAR	VALORES DE REFERENCIA	ACCIONES CORRECTORAS
RECEPCIÓN DE CARNES Y PRODUCTOS CÁRNICOS	VER ETAPA EN CUADRO GESTIÓN DE ETAPAS RELEVANTES DE LA FAMILIA CARNES FRES-CAS, CARNES PICADAS Y DERIVADOS DE CARNE FRESCOS (PREPARADOS DE CARNE)		
RECEPCIÓN DE INGREDIENTES Y CONDIMENTOS VARIOS	Documentación comercial/ procedencia autorizada	Proveedor autorizado	Devolución del pedido Notificación al proveedor
	Condiciones de presentación	Envases íntegros	
	Fecha de caducidad	Productos no caducados	
RECEPCIÓN DE PRODUCTOS DE ORIGEN NO ANIMAL	Documentación comercial/ procedencia autorizada	Correcta identificación del proveedor y producto. Proveedor autorizados.	Devolución del pedido Notificación al proveedor
	Condiciones organolépticas	Aspecto, color y olor correctos	
	Etiquetado (menciones obligatorias)	Marca de salubridad. Menciones obligatorias completas	Si la temperatura sobrepasa los criterios de referencia: Rechazo o devolución al proveedor
	Temperatura de los productos que requieren conservación en frío.	Ver temperaturas en etiqueta o fichas descriptivas	
RECEPCIÓN DE ENVASES Y EMBALAJES	VER ETAPA EN CUADRO GESTIÓN DE ETAPAS RELEVANTES DE LA FAMILIA CARNES FRES-CAS, CARNES PICADAS Y DERIVADOS DE CARNE FRESCOS (PREPARADOS DE CARNE)		
ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS	Temperatura de cámaras frigoríficas y congeladores	Ver valores en anexo 5 para carnes y derivados cárnicos. Para otros productos ver T ^a en etiquetas	Si temperatura superior a las establecidas durante más de 2 horas, comprobar T ^a de productos almacenados. Si es necesario, reubicarlos.
	Funcionamiento equipos frigoríficos	Ausencia de hielo en evaporador	Si hay avería, avisar al frigorista
	Condiciones de estiba de los productos almacenados	Productos separados o protegidos	Ordenar y proteger productos
	Identificación de condimentos y productos envasados que no requieren frío	Etiquetas originales visibles	Rechazar cualquier producto no identificado
	Correcta rotación de productos	Fechas de consumo preferente en etiquetas o envases	Rechazar cualquier producto con fecha de consumo preferente superada.

ETAPA	QUE HAY QUE VIGILAR	VALORES DE REFERENCIA	ACCIONES CORRECTORAS
COCCIÓN	Temperaturas del producto al final del proceso	Ver valores en fichas descriptivas de cada producto. En cualquier caso superiores a +65°C.	Si no se alcanzan los valores establecidos, se procede a prolongar los tratamientos hasta que estos valores queden garantizados
ENFRIADO	Duración y Condiciones de enfriado de los productos	Ver procedimientos en fichas descriptivas de cada producto. En cualquier caso, el intervalo entre los 50°C y los 10°C no debe superar las 2 horas.	Modificar procedimiento de enfriado y ficha descriptiva de producto.
EXPOSICIÓN VENTA	Temperatura de vitrinas expositoras	Temperatura inferior a +4°C para productos refrigerados. Temperatura superior a los +65°C en el caso de venta en caliente.	Si la temperatura es >+4°C y ≤ +8°C, consumo en 24 horas.
	Funcionamiento equipos frigoríficos	Ausencia de hielo en evaporador	Si hay avería, avisar al frigorista
	Condiciones de exposición de los productos	Productos separados o protegidos para evitar contaminaciones cruzadas	Proteger, separar o ubicar correctamente los productos
	Información de alérgenos y etiquetado correcto	Todos los productos con la información obligatoria según su presentación o modalidad de venta.	Etiquetar o informar correctamente.

09. Anexos

9. Anexos

Modelos de documentos y registros

Anexo 1: Plan de limpieza y desinfección de Obrador.

Anexo 2: Plan de Limpieza y desinfección del Punto de Venta.

Anexo 3: Plan de Formación de Manipuladores.

Anexo 4: Control de entradas de materias primas.

Anexo 5: Temperaturas de conservación y recomendaciones de Tiempo de Duración Máximo Esperado de carnes frescas y derivados cárnicos.

Anexo 6: Modelos de Fichas Descriptivas de Productos Elaborados.

Anexo 7: Modelo hoja unificada de registro diario de autocontrol. (HR)

Anexo 8: Modelo de hoja de incidencias y medidas correctoras. (HIMC)

Anexo 9: Registro anual verificación termómetros.

Anexo 10: Cuadro resumen de los registros a efectuar.

ANEXO 1. PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN. OBRADOR (ejemplo)

ZONAS O EQUIPOS A LIMPIAR Y DESINFECTAR	FRECUENCIA	DESINFECTANTE (Dosis, Tª agua, Tiempo de acción)	PROCEDIMIENTO	RESPONSABLE
PAREDES ZONAS TRABAJO	Cada día de trabajo		Limpiar manualmente con detergente las zonas sucias. Aclarar. Secar.	
OTRAS PAREDES Y ELEMENTOS ANEXOS	Mensual		Limpiar manualmente las parte visibles de las tuberías. Prestar especial atención a las juntas de las paredes con los suelos y sobre todo en las zonas próximas a los puestos de trabajo. Limpiar también ventanas y puertas.	
TECHOS	Mínimo una vez al año		Limpiar manualmente con detergente las zonas sucias. Aclarar. Secar.	
SUELOS	Cada día de trabajo		Barrido y recogida de restos más gruesos. Proteger máquinas y productos. Si es posible mojar con manguera. Aplicar detergente. Fregar con cepillo. Aclarar. Aplicar desinfectante. Esperar. Aclarar. Recoger las aguas con un labio de goma.	
CANALES Y DESAGÜES	Semanal		Levantar rejillas. Rascar y retirar los residuos sólidos. Aplicar detergente y desinfectante como paso anterior.	
CAMARA FRIGORÍFICA	Semanal		Proteger los productos o retirarlos del frigorífico. Utilizar agua fría o tibia, fregar y aclarar. Actuar rápidamente para evitar un aumento de temperatura.	
ESTANTERIAS CAMARA FRIG.	Semanal		Retirar residuos sólidos. Aclarar. Aplicar detergente y fregar manualmente. Aclarar. Aplicar desinfectante. Dejar actuar. Aclarar. Secar.	
EVAPORADOR CAMARA FRIG.	Añual		Según método frigorista. Aprovechar cuando la cámara está vacía.	
MOTORES CAMARA	Añual		Limpiar polvo. Mantenimiento específico frigorista..	
CONGELADOR (Arcón)	Semestral		Vaciar contenido. Dejarlo provisionalmente en cámara frigorífica. Limpieza con detergente Aclarado. Aplicar desinfectante. Aclarar. Secar. Volver a poner en marcha.	
PICADORA	Después de cada uso.		Desenchufar. Desmontaje : Aros, placas, cuchillas, tubo, sinfin, etc. Retirar restos de carnes. Lavado de todas las piezas y partes con detergente. Aclarado. Aplicar desinfectante. Aclarado. Secado.	
AMASADORA	Después de cada uso.		Desenchufar Desmontaje. Retirar restos de carnes. Lavado de todas las piezas y partes con detergente. Aclarado. Aplicar desinfectante. Aclarado. Secado.	
EMBUTIDORA	Después de cada uso.		Desenchufar Desmontaje. Retirar restos de carnes. Lavado de todas las piezas y partes con detergente. Aclarado. Aplicar desinfectante. Aclarado. Secado	
CUTTER	Después de cada uso.		Desenchufar Desmontaje. Retirar restos de carnes. Lavado de todas las piezas y partes con detergente. Aclarado. Aplicar desinfectante. Aclarado. Secado	
SIERRA HUESOS	Después de cada uso.		Desenchufar Desmontaje. Retirar restos de carnes. Lavado de todas las piezas y partes con detergente. Aclarado. Aplicar desinfectante. Aclarado. Secado	
MÁQUINA ENVASADO VACÍO	Semanal		Consultar el manual de instrucciones. Limpiar eficazmente las placas de teflón y las juntas. Secar bien. Cerrar la campana..	
MARMITA COCCIÓN	Después de cada uso.		Limpiar en caliente si es posible. Retirar residuos sólidos. Aplicar detergente. Aclarar Aplicar desinfectante. Dejar actuar. Aclarar. Secar.	
HORNO	Semanal si se ha utilizado.		Desenchufar. Aplicar detergente. Aclarar. Lavado de bandejas por separado Limpiar y desinfectar la sonda. Limpieza externa	

ZONAS O EQUIPOS A LIMPIAR Y DESINFECTAR	FRECUENCIA	DESINFECTANTE (Dosis. T° agua. Tiempo de acción)	PROCEDIMIENTO	RESPONSABLE
SECADERO	Mensual si se ha utilizado.		Desenchufar. Vaciar recipiente de agua de condensación. Retirar productos. Aplicar detergente. Aclarar. Aplicar desinfectante. Dejar actuar. Aclarar. Secar.	
MESAS TRABAJO	Después de cada uso. Entre productos de naturaleza diferente.		RETIRAR TABLAS DE CORTE. Retirar residuos sólidos. Aplicar detergente. Aclarar. Aplicar desinfectante. Dejar actuar. Aclarar. Secar.	
TABLAS Y PILONES CORTE	Cada media jornada		Eliminar restos de carne. Raspar hasta obtener una capa más clara. Aplicar detergente. Aclarar. Aplicar desinfectante. Dejar actuar. Aclarar. Secar.	
	Entre productos de naturaleza diferente		Limpiar con materiales de un solo uso	
CORTADORA FIAMBRES	Después de cada uso.		Desmontar la máquina y consultar las instrucciones. Aplicar detergente. Aclarar. Aplicar desinfectante. Dejar actuar. Aclarar. Secar. Volver a montar.	
	Entre productos de naturaleza diferente.		Limpiar con materiales de un solo uso	
ARMARIO ESPECIAS	Mensual		Vaciar. Aplicar detergente. Aclarar. Aplicar desinfectante. Dejar actuar. Aclarar. Secar bien. Volver a colocar.	
BANDEJAS, CUBETAS OTROS	Después de cada uso.		Retirar restos visibles. Fregado a mano o a lavavajillas. Secado. Si se friega a mano habrá que desinfectar. Guardar en su sitio cabeza abajo.	
MOLDES, ENVASES	Después de cada uso.		Retirar restos visibles. Fregado a mano o a lavavajillas. Secado. Si se friega a mano habrá que desinfectar. Guardar en su sitio cabeza abajo.	
CUCHILLOS Y OTROS UTENSILIOS	Después de cada uso.		Retirar restos visibles. Fregado a mano o a lavavajillas. Secado. Si se friega a mano habrá que desinfectar. Guardar en su sitio.	
CUBOS BASURAS	Diario		Utilizar siempre bolsas. Vaciar a diario. Aplicar detergente. Aclarar. Aplicar desinfectante. Dejar actuar. Aclarar.	
SERVICIOS	Diario		Utilizar productos específicos: detergentes, desinfectantes, desincrustantes i desodorizantes.	
VESTUARIOS	Semanal		Fregar el suelo. Trimestralmente: sacar el polvo, limpiar las paredes	
ALMACÉN	Trimestral		Ordenar. Fregar el suelo. Anualmente: limpiar las paredes.	
DEPÓSITOS INTERMEDIOS DE AGUA	Anual		Vaciado del depósito. Eliminación de posos. Desincrustación según instrucciones del producto. Limpieza con detergente. Aclarado. Desinfección. Aclarado.	
VEHÍCULO DE REPARTO	Semanal		Limpieza interna: Retirar restos visibles. Limpieza con detergente. Aclarado. Aplicar desinfectante. Aclarar. Recoger agua. Secar. Limpieza externa. Limpiar con contenedor cerrado.	

ANEXO 2. PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN. PUNTO DE VENTA DE CARNICERIA-CHARCUTERIA (ejemplo)

ZONAS O EQUIPOS A LIMPIAR Y DESINFECTAR	FRECUENCIA	DESINFECTANTE (Dosis. Tº agua. Tiempo de acción)	PROCEDIMIENTO	RESPONSABLE
MOSTRADORES FRIGORÍFICOS	Cada día de trabajo		Vaciado. Separar elementos móviles. Retirar residuos visibles. Fregar con detergente. Aclarar. Aplicar desinfectante. Aclarar. Secar.	
VITRINAS MURALES DE EXPOSICIÓN.	Semanal		Vaciado. Separar elementos móviles. Retirar residuos visibles. Fregar con detergente. Aclarar. Aplicar desinfectante. Aclarar. Secar.	
TABLAS DE CORTE	Cuando sea necesario durante la jornada.		Limpiar con material de un solo uso.	
	Cada media jornada		Eliminar restos de carne. Raspar hasta obtener una capa más clara. Aplicar detergente. Aclarar Aplicar desinfectante. Dejar actuar. Aclarar. Secar	
OTRAS SUPERFÍCIES DE TRABAJO	Cada media jornada		Ordenar. Separar elementos móviles. Retirar residuos sólidos.. Aplicar detergente. Aclarar Aplicar desinfectante. Dejar actuar. Aclarar. Secar	
PICADORA	Una vez durante la jornada mínimo		Desenchufar. Desmontaje : Aros, placas, cuchillas, tubo, sinfin, etc. Retirar restos de carnes. Lavado de todas las piezas y partes con detergente. Aclarado. Aplicar desinfectante. Aclarado. Secado.	
SIERRA PARA HUESOS	Después de cada uso. Mínimo una vez a la jornada		Desenchufar Desmontaje. Retirar restos de carnes. Lavado de todas las piezas y partes con detergente. Aclarado. Aplicar desinfectante. Aclarado. Secado	

ZONAS O EQUIPOS A LIMPIAR Y DESINFECTAR	FRECUENCIA	DESINFECTANTE (Dosis, T° agua, Tiempo de acción)	PROCEDIMIENTO	RESPONSABLE
MÁQUINA DE ENVASADO AL VACÍO	Semanal		Consultar el manual de instrucciones. Limpiar eficazmente las placas de teflón y las juntas. Secar bien. Cerrar la campana	
CORTADORA DE FIAMBRES	Cada media jornada		Desmontar la máquina y consultar las instrucciones. Aplicar detergente. Aclarar Aplicar desinfectante. Dejar actuar. Aclarar. Secar. Volver a montar.	
	Después de cada uso entre productos de naturaleza diferente		Limpiar con material de un solo uso.	
BALANZAS	Cuando sea necesario durante la jornada.		Fregar a mano. Aclarar y secar. Si se friega a mano habrá que desinfectar	
BANDEJAS, RECIPIENTES	Después de cada uso cuando se vacíen. Mínimo una vez al día.		Retirar restos visibles. Fregado a mano o a lavavajillas. Secado. Si se friega a mano habrá que desinfectar. Guardar en su sitio cabeza abajo.	
CUCHILLOS Y UTILLAJE	Cuando sea necesario. Siempre entre productos de naturaleza diferente.		Retirar restos visibles. Fregado a mano o a lavavajillas Secado. Si se friega a mano habrá que desinfectar Guardar en su sitio.	
CAMARA FRIGORÍFICA	Semanal		Proteger los productos o retirarlos del frigorífico. Utilizar agua fría o tibia, fregar y aclarar. Actuar rápidamente para evitar un aumento de temperatura.	
ALMACÉN	Trimestral		Ordenar. Fregar el suelo. Anualmente: limpiar las paredes.	
SERVICIOS	Diario		Utilizar productos específicos: detergentes, desinfectantes, desincrustantes y desodorizantes.	

ANEXO 3. PLAN DE FORMACIÓN DE MANIPULADORES DE ALIMENTOS EN MATERIA DE HIGIENE ALIMENTARIA

El reglamento (CE) nº 852/2004 establece que:

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 basado en los principios de APPCC (Artículo 5) o la aplicación de las guías de prácticas correctas de higiene hayan recibido una formación adecuada en lo tocante a la aplicación de los principios del APPCC.

RESPONSABLE

El titular del establecimiento o el responsable del desarrollo y mantenimiento del programa de Autocontrol deberá implantar este Plan de Formación para garantizar que todos los manipuladores disponen de una formación adecuada en higiene de los alimentos y que aplican los conocimientos adquiridos.

CONTENIDOS BÁSICOS

Los contenidos básicos del Plan de formación deberán prever actividades para que los manipuladores adquieran, de forma continuada, conocimientos, actitudes y motivación para realizar su trabajo de acuerdo a unas prácticas correctas de higiene y que pueden resumirse en:

- Conocimientos básicos en materia de higiene alimentaria
- Prácticas correctas de higiene y sus fundamentos
- Fundamentos de un programa de Autocontrol
- Conocimientos sobre alérgenos y su gestión

PLANIFICACIÓN

En la planificación de la formación se contemplan 2 tipos de acciones:

• Formación de acogida:

- Inicial: Instrucciones básicas en materia de higiene alimentaria. Son las que recibe un manipulador que se incorpora a la actividad y se refiere a los contenidos del apartado 7.1 de esta Guía.
- Básica: Curso básico de higiene de los alimentos para operarios o vendedores de carnicería o carnicería-salchichería-charcutería. Incluyen todos los contenidos básicos citados anteriormente y los fundamentos de aplicación de la Guía. Dicha formación debe llevarse a cabo dentro de los dos primeros meses desde la incorporación del manipulador.

- Formación continuada:

- **Dirigida al responsable del establecimiento:** Implantación de la Guía de Prácticas Correctas de Higiene en los establecimientos de elaboración y comercio minorista de la carne.

- **Dirigida a todo el personal:**

- Sesiones de actualización de la formación básica de manipuladores de alimentos con una periodicidad de 5 años. Incluyen una revisión y actualización de los conceptos básicos, además de incluir aquellos aspectos más destacados que se desprenden de la aplicación de los programas de autocontrol.

- Sesiones de formación específica dirigidas a corregir de forma concreta aquellas incidencias y observaciones derivadas de los resultados obtenidos a la aplicación de la Guía. Se llevará a cabo cuando se considere necesario de acuerdo con la evaluación de los resultados obtenidos de la verificación de la implantación de esta guía.

REGISTRO DE LAS ACTIVIDADES.

Las actividades de formación se acreditan mediante los certificados emitidos por el organismo que haya impartido la formación, o por las actas de las sesiones de formación en el caso de que esta sea impartida por personal cualificado de la propia empresa. En cualquier caso el responsable del establecimiento deberá aportar documentación sobre:

- Los contenidos de las acciones de formación
- La lista de asistencia con las firmas del personal
- Los certificados de formación emitidos por el organismo externo que haya impartido la formación, en su caso

GESTIÓN DEL PROGRAMA DE FORMACIÓN (ejemplo)

Período: 2014-2019

MANIPULADOR Nombre y apellidos	NIF	Actividad Principal	Contenido Formación	Formación prevista	Última Formación realizada
		Resp. elaboración	Implantación Guía de Prácticas Correctas de Higiene	2º trimestre 2015	Fecha última formación
		Resp. ventas	Implantación Guía de Prácticas Correctas de Higiene	xxxx	Fecha última formación
		Operario elaboración	Curso de actualización de higiene de los alimentos para operarios de carnicería-charcutería	xxxx	Fecha última formación
		Operario ventas	Curso básico de higiene de los alimentos para operarios o vendedores	Dentro de los primeros 2 meses después de la incorporación	Nuevo operario

CONFORMIDAD DE LA EMPRESA

(FIRMA Y SELLO)

ANEXO 4. CONTROL DE ENTRADAS DE MATERIAS PRIMAS

A) CONTROLES A REALIZAR: PARÁMETROS, MÉTODOS Y FRECUENCIAS

PROCESO	PARÁMETRO A CONTROLAR	LIMITES	MÉTODO DE CONTROL	FRECUENCIA	REGISTRO	ACCIONES CORRECTORAS
RECEPCIÓN DE CARNES Y PERECEDEROS	Ver cuadro B) Criterios y valores de referencia	Ver cuadro B) Criterios y valores de referencia	Ver cuadro B) Criterios y valores de referencia	Cada partida	Anotar en hoja de registro	Ver cuadro B) Criterios y valores de referencia
RECEPCIÓN DE ENVASES Y EMBALAJES	Procedencia autorizada Tipo de material Condiciones de presentación	Proveedor autorizado Coincidencia con el pedido Envases integros	Comprobación documentación Visual	Cada partida	En caso de incidencias anotar en hoja de registro	Notificación al proveedor Devolución pedido
RECEPCIÓN DE ADITIVOS	Procedencia autorizada. Tipo de producto. Integridad de envases. Fecha caducidad/lote	Proveedor autorizado Coincidencia con el pedido. Envases integros. Productos no caducados	Comprobación documentación Visual	Cada partida	En caso de incidencias anotar en hoja de registro	Notificación al proveedor Devolución pedido
RECEPCIÓN DE TRIPAS	Procedencia autorizada. Condiciones organolépticas Etiquetado (menciones obligatorias)	Proveedor autorizado (marca sanitaria) Aspecto, color, olor correctos. Todas las menciones obligatorias	Comprobar documentación Visual Visual	Cada partida	Anotar en hoja de registro	Notificación al proveedor Devolución pedido
CONDICIONES TRANSPORTE	Estado de limpieza del vehículo Condiciones de estiba	Vehículo limpio Ausencia de contacto entre productos y con suelo y paredes	Visual	1 vez por semana	En caso de incidencias anotar en hoja de registro	Notificación al proveedor

B) CRITERIOS Y VALORES DE REFERENCIA EN EL CONTROL DE RECEPCIÓN DE CARNES Y PRODUCTOS PERECEDEROS

CONTROL	MÉTODO	VALORES DE REFERENCIA	MEDIDAS CORRECTORAS
DOCUMENTAL	Comprobar documentación	<p>El albarán incluye todos los datos de identificación y Registro del proveedor</p> <p>El albarán describe correctamente el producto</p> <p>El albarán o documento adjunto incluyen los datos de trazabilidad en su caso.</p>	<p>Rechazar partida en caso de proveedores no autorizados.</p> <p>Notificación al proveedor</p> <p>Anotación de la incidencia y la acción correctora en hoja de registro</p>
TEMPERATURA	Medición con un termómetro (aleatoria y rotatoria una vez por semana y registrada en anexo 7 HR	<p>Canales y carnes frescas: igual o inferior a +7°C</p> <p>Aves y conejos: igual o inferior a +4°C</p> <p>Despojos: igual o inferior a +3°C</p> <p>Preparados de carne picada $\leq +2^{\circ}\text{C}$</p> <p>Preparados de carne $\leq +2$ a $\leq +7^{\circ}\text{C}$</p> <p>Otros productos: a temperatura indicada en envase</p> <p>Carnes congeladas: igual inferior a -12°C</p>	<p>Si la Tª sobrepasa los criterios de referencia: Rechazo o devolución y anotación de la incidencia en hoja de registro.</p>
CONDICIONES ORGANOLÉPTICAS ASPECTO EXTERNO	Control Visual	<p>Canales y carnes sin envasar: Olor, color y aspecto normal</p> <p>Carnes envasadas: aspecto normal. Integridad de envases</p> <p>Productos envasados al vacío: Pérdida de vacío.</p>	<p>Devolución o rechazo del producto con anomalías.</p> <p>Anotación de la incidencia y la acción correctora en hoja de registro.</p>
ETIQUETADO Y MARCA SANITARIA	Control Visual	<p>Canales y despiece: marca sanitaria.</p> <p>Vacuno: País de origen, engorde, sacrificio, despiece, Lote.</p> <p>Productos elaborados: Etiqueta con menciones obligatorias.</p>	<p>Devolución o rechazo del producto con anomalías.</p> <p>Anotación de la incidencia y la acción correctora en hoja de registro.</p>
TRANSPORTE	Control Visual	<p>Limpieza del vehículo</p> <p>Prod. alimenticios que no contacten con el suelo o las paredes</p> <p>No aplastamiento entre canales y carnes envasadas</p>	<p>Notificación al proveedor</p> <p>Anotación de la incidencia y la acción correctora en hoja de registro</p>

- En algunos casos puntuales pueden entrar en el establecimiento mercancías cuyo rechazo se produce con posterioridad a la descarga o entrega. (p.e. cuando los repartidores ya se han marchado, y/o cuando se comprueba alguna anomalía con posterioridad). Cuando esto sucede se identifica claramente la partida o el producto. Se aísla y evita cualquier posible contaminación del resto de productos, hasta el retorno de la mercancía.

ANEXO 5. TEMPERATURAS DE CONSERVACIÓN Y RECOMENDACIONES SOBRE TIEMPO MÁXIMO DE DURACIÓN ESPERADO PARA LAS CARNES FRESCAS Y DERIVADOS CÁRNICOS

Los datos contenidos en esta tabla son recomendaciones meramente indicativas, basadas en la experiencia práctica adquirida a lo largo de años de observaciones, aunque en todo caso dependen:

- Del respeto a las disposiciones legales vigentes
- De su almacenamiento a temperaturas indicadas en cámaras frigoríficas adecuadas.

En cualquier caso, cada profesional, basándose en la propia experiencia, deberá definir tanto la caducidad de los productos que elabora como los tiempos de exposición máximos de acuerdo con las temperaturas de conservación establecidas.

PRODUCTO Y TEMPERATURAS DE CONSERVACIÓN	TIEMPO MÁXIMO DE DURACIÓN ESPERADO
Carnes frescas y despojos sin envasar (temperatura de conservación: $\leq +3^{\circ}\text{C}$)	Máximo 3 días (en exposición)
Carnes refrigeradas, envasadas al vacío (temperatura de conservación: $\leq +4^{\circ}\text{C}$)	Exposición: Máximo 10 días . En cámaras frigoríficas: Períodos superiores según etiquetas o tiempo de duración máximo esperado para carnes envasadas.
Carnes y despojos congelados (temperatura de conservación: $\leq -12^{\circ}\text{C}$)	Fechas recomendadas en etiquetas (cuando proceda)
Preparados de carne cruda con un mínimo de 1,5% de sal (Salchicha y butifarras crudas. Hamburguesas sin aditivos,...) (temperatura de conservación: $\leq +2^{\circ}\text{C}$)	Máximo 3 días
Preparados de carne cruda con adición de ingredientes no cárnicos, sin conservadores (Rellenos, Escalopes, Librillos, Brochetas,...) (temperatura de conservación: $\leq +4^{\circ}\text{C}$)	máximo 3 días
Preparados cárnicos frescos con adición de conservadores (Salchichas y butifarras frescas, Hamburguesas - burger meat -, carne picada condimentada - pasta de salchicha -, pasteles de carne,...) (temperatura de conservación: $\leq +4^{\circ}\text{C}$)	máximo 4 días
Productos cárnicos tratados por el calor (temperatura de conservación: $\leq +4^{\circ}\text{C}$)	Loncheados sin envasar:(incluso productos curados) máximo 3 días Loncheados envasados: ver temperatura de conservación y fecha de caducidad en la etiqueta. Piezas enteras de elaboración propia sin envasar: Ver los tiempos máximos de duración esperados. En cualquier caso: máximo 15 días
Productos cárnicos curados en piezas	ver fechas de consumo preferente en la etiqueta
Canales de aves, conejos, caza de granja y caza silvestre refrigeradas, envasadas o no. (temperatura de conservación: $\leq +4^{\circ}\text{C}$)	Máximo 3 días en exposición
Canales de aves, conejos, caza de granja y caza silvestre congeladas. (temperatura de conservación: $\leq -15^{\circ}\text{C}$)	Fechas recomendadas en etiquetas (cuando proceda)

ANEXO 6. FICHAS DESCRIPTIVAS DE PRODUCTO

NOMBRE DEL PRODUCTO: LONGANIZA FRESCA		
Familia: derivados cárnicos frescos (preparados de carne)		
INGREDIENTES	Kg (10)	REFERENCIA NORMATIVA
Carne de paletilla		
Panceta		
Agua		
Sal		
Lactosa		
Pimienta negra		
Conservador: Sulfito Sódico		Máx. 450 mg/k
Antioxidante: E-330		
Antioxidante: E-300		
TRIPA: NATURAL CERDO		
MATERIAL AUXILIAR: Hilo.		
PROCESO DE TRABAJO		
Selección y pulido de carnes		
Preparación ingredientes: pesado de aditivos; lavado de tripas		
Picado		
Mezcla y amasado		
Embutido		
Atado-trenzado		
Conservación $\leq +4^{\circ}\text{C}$		
FORMATO/PRESENTACIÓN:		
PESO UNITARIO:		
TEMPERATURA DE CONSERVACIÓN: $\leq +4^{\circ}\text{C}$		
TIEMPO MÁXIMO DE DURACIÓN ESPERADO:		
USO ESPERADO: productos crudos destinados a ser sometidos a un tratamiento térmico por parte del consumidor.		
ALÉRGENOS: Lactosa, Sulfitos.		
CONTENIDO MÍNIMO DE INFORMACIÓN AL CONSUMIDOR O MODELO ETIQUETA (CUANDO PROCEDA)		

NOMBRE DEL PRODUCTO: LOMO ADOBADO		
Familia: derivados cárnicos no sometidos a tratamiento térmico		
INGREDIENTES	Kg (10)	REFERENCIA NORMATIVA
Lomo de cerdo		
Agua		
Sal		
Pimentón dulce		
Dextrosa		
Ajo		
Pimentón picante		
Espècias naturales (orégano, pimienta blanca)		
Nitrito sódico (conservador)		Máximo 150 mg/k añadido
Ascorbato Sódico (antioxidante):		Quantum satis
LA DEXTROSA, LOS CONSERVADORES Y EL ANTIOXIDANTE SE AÑADEN JUNTOS EN FORMA DE PREPARADO SEGÚN INSTRUCCIONES DE USO DEL PRODUCTO.		
MATERIAL AUXILIAR: Bolsa recubrimiento		
PROCESO DE TRABAJO		
Selección y pulido de carnes		
Preparar una salmuera con el agua, la sal, dextrosa, conservadores y antioxidante		
Preparar una papilla con el resto de ingredientes y un poco de agua		
Inyección de los lomos con un 10% de salmuera. Escurrir.		
Recubrir la pieza con la papilla y masajear		
Reposo 48 h en cámara frigorífica		
Masaje		
Reposo 24 h en cámara frigorífica		
Envasado. Conservación ≤ +4°C		
FORMATO/PRESENTACIÓN: Piezas		
PESO UNITARIO:		
TEMPERATURA DE CONSERVACIÓN: ≤ +4°C		
TIEMPO MÁXIMO DE DURACIÓN ESPERADO:		
USO ESPERADO: Destinado a ser cocinado antes de su consumo.		
ALÉRGENOS: No		
CONTENIDO MÍNIMO DE INFORMACIÓN AL CONSUMIDOR O MODELO ETIQUETA (CUANDO PROCEDA)		

ANEXO 6. FICHAS DESCRIPTIVAS DE PRODUCTO

NOMBRE DEL PRODUCTO: MACARRONES BOLOÑESA		
Familia: derivados Plato preparados cárnicos		
INGREDIENTES	Kg (10)	REFERENCIA NORMATIVA
Pasta de trigo duro (plumas)		
Pasta de salchicha fresca 20% • Magro de cerdo, panceta, sal, lactosa, pimienta, Conservador (sulfito sódico), antioxidantes E-300 y E-330)		
Tomate triturado		
Cebolla		
Ajo		
Orégano		
PROCESO DE TRABAJO		
Preparación ingredientes boloñesa		
Cocción boloñesa 45'		
Enfriado hasta +4°C		
Cocción pasta 10' ebullición		
Enfriado de la pasta en agua fría		
Ensamblaje - mezcla		
Envasado		
Enfriado hasta +4°C		
Conservación ≤ +4°C		
FORMATO/PRESENTACIÓN: bandejas		
PESO UNITARIO:		
TEMPERATURA DE CONSERVACIÓN: ≤+4°C		
TIEMPO MÁXIMO DE DURACIÓN ESPERADO:		
USO ESPERADO: Destinado a ser consumido después de un calentamiento.		
ALÉRGICOS: Contiene trigo, sulfito sódico y lactosa		
CONTENIDO MÍNIMO DE INFORMACIÓN AL CONSUMIDOR O MODELO ETIQUETA (CUANDO PROCEDA)		

ANEXO 7. HOJA UNIFICADA DE REGISTROS DE AUTOCONTROL (HR)

PLAN DE AUTOCONTROL. HOJA DE REGISTRO DIARIO			DIA:	
1. ENTRADAS				
PROVEEDOR	PRODUCTO	TEMPERATURA	CONTROL INCIDENCIAS	
			DOCUMENTAL	ASPECTO

2. PRODUCCIÓN				
PRODUCTO	KGS	CONTROLES TRATAMIENTO TÉRMICO		
		Hora inicio cocción	Hora final cocción	Tº final marmita/horn

3. SUBPRODUCTOS ELIMINADOS A RESIDUOS URBANOS	Kilos:	4. CONTROL INCIDENCIAS PLAGAS	
		Barreras Físicas	
		Insectocutores	
		Cebos	
		Indicios de roedores	
		Indicios de voladores/reptantes	

5. INCIDENCIAS LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN Y MANTENIMIENTO	
Paredes y suelos	
Equipo y máquinas	
Utillaje	
Vehículo/Contenedores	
Cámaras Frigoríficas	
Equipos Exposición	

6. CONTROL DEL AGUA <small>(Sólo establecimientos con depósito intermedio o abastecimiento propio)</small>	
Punto de toma	
COLOR LIBRE	
COLOR COMBINADO	

7. CONTROL TEMPERATURAS						
DISPOSITIVO	CÁMARA 1	CÁMARA 2	CONGELADOR	VITRINA 1	VITRINA 2	TRANSPORTE
HORA						

8. OBSERVACIONES	
Firmado:	

ANEXO 8. REGISTRO DE INCIDENCIAS Y MEDIDAS CORRECTORAS (HIMC)

Incidencia núm.	Fecha	Hora	Firma
Descripción			
Medida correctora	Fecha	Hora	Firma
Descripción			
Existe algún tipo de documento externo?	SI	NO	

Incidencia núm.	Fecha	Hora	Firma
Descripción			
Medida correctora	Fecha	Hora	Firma
Descripción			
Existe algún tipo de documento externo?	SI	NO	

Incidencia núm.	Fecha	Hora	Firma
Descripción			
Medida correctora	Fecha	Hora	Firma
Descripción			
Existe algún tipo de documento externo?	SI	NO	

Incidencia núm.	Fecha	Hora	Firma
Descripción			
Medida correctora	Fecha	Hora	Firma
Descripción			
Existe algún tipo de documento externo?	SI	NO	

Incidencia núm.	Fecha	Hora	Firma
Descripción			
Medida correctora	Fecha	Hora	Firma
Descripción			
Existe algún tipo de documento externo?	SI	NO	

Incidencia núm.	Fecha	Hora	Firma
Descripción			
Medida correctora	Fecha	Hora	Firma
Descripción			
Existe algún tipo de documento externo?	SI	NO	

ANEXO 9. REGISTRO ANUAL VERIFICACIÓN TERMÓMETROS

(Esta hoja contiene datos a modo de ejemplo)

TERMÓMETRO	RANGO MEDIDA Sonda	VALOR QUE MARCA	VALOR SEGÚN APARATO DE REFERENCIA	DESVIACIÓN OBTENIDA (*)
Cámara 1	-40°C/+40°C	+3,2°C	3,0°C	+0,2°C
Cámara 2	-40°C/+40°C	+4,2°C	4,4°C	-0,2°C
Congelador	-40°C/+40°C	-19,2°C	-19,1°C	-0,1°C
Expositor frig. 1	-40°C/+40°C	+3,5°C	+4,3°C	-1,2°C
Expositor frig. 2	-40°C/+40°C	+4,1°C	+4,8°C	-0,7°C
Sonda Manual 1	-40°C/+40°C	+4,3°C +66,2°C	+4,3°C +66,1°C	0°C +0,1°C
Sonda Manual 2	-40°C/+40°C	4,5°C 65,5°C	3,7°C 64,6°C	-0,8°C -0,9°C
Nombre y firma Técnico de verificación		Fecha de verificación	Fecha próxima verificación	

OBSERVACIONES:

Se adjunta el certificado de calibración del termómetro utilizado: sonda modelo

(*) En el caso de superarse las lecturas de los termómetros de referencia la incidencia se anotará en la Hoja de Incidencias y Medidas Correctoras (anexo 8) y las diferencias deberán ser tenidas en cuenta para efectuar los reglajes correspondientes en los termostatos que regulan los equipos, hasta una próxima verificación.

ANEXO 10. CUADRO RESUMEN DE LOS REGISTROS A EFECTUAR

ELEMENTO PARA EL REGISTRO	REGISTRO	FRECUENCIA
PLAN DE CONTROL DEL AGUA	PUNTO 6 DE LA HOJA UNIFICADA HR. ANEXO 7	CONTROL DEL CLORO SEMANAL O DIARIO SEGÚN PROCEDA
PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	PUNTO 5 DE LA HOJA UNIFICADA HR. ANEXO 7	SI HAY INCIDENCIAS
PLAN DE CONTROL DE PLAGAS	PUNTO 4 DE LA HOJA UNIFICADA HR. ANEXO 7	SI HAY INCIDENCIAS
PLAN DE FORMACIÓN	PUNTO 8 DE LA HOJA UNIFICADA HR. ANEXO 7	SI HAY INCIDENCIAS
PLAN DE CONTROL DE MATERIAS PRIMAS	PUNTO 1 DE LA HOJA UNIFICADA HR. ANEXO 7	INCIDENCIAS DOCUMENTALES Y ASPECTO. CONTROL SEMANAL DE T ^º
PLAN DE TRAZABILIDAD	PUNTO 1 y 2 DE LA HOJA UNIFICADA HR. ANEXO 7	DIARIA (POR PRODUCCIÓN)
	PUNTO 8 DE LA HOJA UNIFICADA HR. ANEXO 7	SI HAY INCIDENCIAS
CONTROL T ^º CÁMARAS FRIGORÍFICAS	PUNTO 7 DE LA HOJA UNIFICADA HR. ANEXO 7. ANEXO 8	DIARIA SI HAY ACCIÓN CORRECTORA
CONTROL T ^º TRANSPORTE	PUNTO 7 DE LA HOJA UNIFICADA HR. ANEXO 7. ANEXO 8	SEMANAL SI HAY ACCIÓN CORRECTORA
CONTROL T ^º EN PUNTO DE VENTA	PUNTO 7 DE LA HOJA UNIFICADA HR. ANEXO 7. ANEXO 8	DIARIO SI HAY ACCIÓN CORRECTORA
CONTROL/TRATAMIENTO TÉRMICO	PUNTO 2 DE LA HOJA UNIFICADA HR. ANEXO 7. ANEXO 8	PARA CADA LOTE DE COCCIÓN SI HAY ACCIÓN CORRECTORA
PLAN DE MANTENIMIENTO	PUNTO 5 DE LA HOJA HR. ANEXO 7	SI HAY INCIDENCIAS
GESTIÓN DE RESIDUOS	PUNTO 3 DE LA HOJA UNIFICADA HR. ANEXO 7	DIARIA

10. Normativa y textos de referencia

10.1. Legislación.

Reglamento (CE) núm 852/2004 del Parlamento Europeo y del Consejo de 29 de abril de 2004, relativo a la higiene de los productos alimenticios.

Reglamento (CE) núm 178/2002 del Parlamento Europeo y del Consejo de 28 de enero de 2002, por el que se establecen los principios y los requisitos generales de la legislación alimentaria, se crea la Autoridad Europea de Seguridad Alimentaria y se fijan procedimientos relativos a la seguridad Alimentaria.

Reglamento (CE) n o 2073/2005 de la Comisión de 15 de noviembre de 2005, relativo a los criterios microbiológicos aplicables a los productos alimenticios.

REAL DECRETO 1376/2003, de 7 de noviembre, por el que se establecen las condiciones sanitarias de producción, almacenamiento y comercialización de las carnes frescas y sus derivados en los establecimientos de comercio al por menor.

REAL DECRETO 640/2006, de 26 de mayo, por el que se regulan determinadas condiciones de aplicación de las disposiciones comunitarias en materia de higiene, de la producción y comercialización de los productos alimenticios.

REAL DECRETO 474/2014, de 13 de junio, por el que se aprueba la norma de calidad de derivados cárnicos.

Decreto 20/2012, de 27 de enero, del Consell, por el que se crea el Registro Sanitario de Establecimientos Alimentarios Menores. Diari Oficial de la Comunitat Valenciana núm. 6705.

Real Decreto 126/2015 relativo a la información de los alimentos que se presentan sin envasar para la venta al consumidor final y a las colectividades, de los envasados en lugares de venta a petición del comprador, y de los envasados por los titulares del comercio al por menor.

Nota: se trata de una lista no exhaustiva de la legislación del sector, pero se han incluido los principales textos de aplicación.

10.2. Textos de referencia.

Guía Genérica de Prácticas Correctas de Higiene. Generalitat Valenciana. Conselleria de Sanitat. Valencia. 2007.

Guía de Prácticas Correctas de Higiene del Sector Cárnico. Fedacova / Generalitat Valenciana. Conselleria de Sanitat. Valencia 2008.

Código internacional de prácticas recomendado - principios generales de higiene de los alimentos CAC/RCP 1-1969, Rev 4 (2003).

Guidance document on the implementation of procedures based on the HACCP principles, and on the facilitation of the implementation of the HACCP principles in certain food businesses. EUROPEAN COMMISSION HEALTH & CONSUMER PROTECTION. DIRECTORATE-GENERAL. Brussels, 16 November 2005

Guidelines on the application of general principles of food hygiene to the control of listeria monocytogenes in foods CAC/GL 61 - 2007.

Documento de orientación sobre formación de manipuladores de alimentos. Documento ratificado en Comisión Institucional de 21 de julio de 2010. AESAN

11. Conceptos y glosario

Establecimiento alimentario menor: dicho concepto incluye los establecimientos y sus empresas sitios en la Comunidad Valenciana, permanentes o de temporada y con ubicación fija, en los que exclusivamente se manipule, transforme, envase, almacene o sirvan alimentos para su venta o entrega in situ al consumidor final, con o sin reparto a domicilio, o a colectividades.

Carnicerías: aquellos establecimientos dedicados a la manipulación, preparación y presentación y, en su caso, almacenamiento de carnes y despojos frescos (refrigerados o congelados), con o sin hueso, en sus diferentes modalidades (fileteado, troceado, picado, mechado y otras análogas, según se trate), así como, pero sin elaboración propia, de preparados de carne, productos cárnicos (enteros, partidos o loncheados) y otros productos de origen animal, para su venta al consumidor en las dependencias propias destinadas a dicho fin.

En la presentación de las carnes podrán utilizarse otros productos alimenticios, siempre que los trozos o piezas de aquellas no pierdan las características de las carnes frescas y sin adición de aditivos y condimentos.

Estos establecimientos podrán expender otros productos alimenticios para los que se encuentren debidamente autorizados y contar, opcionalmente, con obrador anexo o separado de las dependencias de venta, pero cerrado al público, para el despiece y la preparación y presentación de las carnes.

Carnicerías-salchicherías: los establecimientos dedicados a la actividad de carnicería, contemplada en el párrafo anterior, con elaboración en obrador anexo o separado de las dependencias de venta, pero cerrado al público, de preparados de carne (frescos, crudos-adobados, etc.), y embutidos de sangre entre los que se consideran las morcillas y la butifarra negra o de aquellos otros tradicionales que las autoridades competentes puedan determinar y autorizar. Asimismo se incluye la actividad de salazonar tocino.

Los productos elaborados en estos establecimientos sólo podrán ser comercializados en sus propias dependencias de venta al público y en las de sus sucursales.

Carnicerías-charcuterías: los establecimientos dedicados a la actividad de carnicería, con elaboración en obrador anexo o separado de las dependencias de venta, pero cerrado al público, de productos cárnicos, otros productos de origen animal, platos cocinados cárnicos, además de los contemplados en el párrafo anterior.

Los productos elaborados en estos establecimientos sólo podrán ser comercializados en sus propias dependencias de venta al público y en las de sus sucursales.

Dependencias de venta: la parte de los establecimientos contemplados en el apartado 6 del RD 1376/2003, destinada a la manipulación, preparación, presentación, exposición y, en su caso, almacenamiento de productos, en la que puede existir o no un espacio reservado al público y en donde normalmente se realizan las operaciones de venta. Las dependencias de venta podrán estar juntas o separadas del resto de las dependencias con las que forman una unidad económica, pero, en cualquier caso, localizadas en el mismo municipio donde figure ubicado el establecimiento.

Obradores: la parte de los establecimientos contemplados en el apartado 6, R.D. 1376/2003 cerrada al público, destinada a las actividades de manipulación, preparación, elaboración propia y, en su caso, almacenamiento de carnes, preparados de carne, productos cárnicos, platos preparados cárnicos y otros determinados productos de origen animal, para los que estén debidamente autorizados

Sucursales: los establecimientos dedicados a la actividad de carnicería que normalmente incorporan a su comercialización habitual los productos preparados, producidos o elaborados en otro establecimiento de carnicería-salchichería o de carnicería-charcutería que cuente con obrador, considerado central, de igual titularidad que ellos y localizados en el municipio donde esté ubicado el establecimiento o bien en la unidad sanitaria local,

zona de salud o territorio definido por la autoridad competente correspondiente, a quien deberá haberse comunicado el inicio de la actividad.

APPCC: el sistema que permite identificar, evaluar y controlar peligros significativos para la inocuidad de los alimentos.

Autocontrol: conjunto de métodos y procedimientos que deben aplicar los responsables de las empresas alimentarias para garantizar la inocuidad y salubridad de los productos que elaboran, y cumplir la normativa vigente.

Diagrama de flujo: la representación sistemática de la secuencia de fases o operaciones llevadas a cabo en la producción o elaboración de un determinado producto alimenticio.

Medidas de control: cualquier medida o actividad que pueda realizarse para prevenir o eliminar un peligro para la inocuidad de un alimento o para reducirlo a niveles aceptables.

Prerrequisitos: prácticas y condiciones necesarias en la fase previa de implantación de un plan de autocontrol y a lo largo de esta implantación y que son esenciales para la seguridad alimentaria, de acuerdo con lo descrito en los principios generales de higiene alimentaria y otros códigos de prácticas de la Comisión del Codex Alimentarius.

Vigilancia: llevar a cabo una secuencia planificada de observaciones o mediciones de los parámetros de control para evaluar si un requisito o un peligro determinado están bajo control.

Registro: resultado documentado de las actividades de verificación y control.

Verificación: la realización de métodos, procedimientos, análisis, mediciones y otras evaluaciones, además de la vigilancia para comprobar el cumplimiento de un plan o de un requisito.



**GREMI DE CARNISSERS - XARCUTERS
DE VALÈNCIA I PROVINCIA**



**GREMI DE CARNISSERS - XARCUTERS
DE VALÈNCIA I PROVINCIA**

Certifica:



GENERALITAT VALENCIANA
CONSELLERIA DE SANITAT UNIVERSAL I SALUT PÚBLICA