

**SISTEMA DE AUTOCONTROL PARA  
EL PROCESO DE ELABORACIÓN DE:**

**EMA DE AUTOCONTROL  
ROCESO DE ELABORACIÓN**

*queso fresco*





Departamento de Desarrollo Rural y Medio Ambiente  
C/ González Tablas, 9  
31005 PAMPLONA

Departamento de Salud  
C/ Amaya, 2-A  
31002 PAMPLONA

## **PROPÓSITO DEL DOCUMENTO**

Esta guía es un documento orientativo, va dirigida principalmente a los explotadores de medianas y pequeñas empresas, y su finalidad es servir de guía para la implementación del sistema de autocontrol basado en la metodología APPCC para garantizar la seguridad microbiológica

## **NOTA**

La guía se elaboró en el año 1996 con la colaboración de técnicos de la administración y de las empresas, y en el año 2010 se ha procedido a su revisión legal para adaptarla a los reglamentos de higiene

## ÍNDICE

	<i>Pag.</i>
<b>1. PLAN DE CONTROL DEL AGUA UTILIZADA EN LA INDUSTRIA .....</b>	<b>3</b>
<b>2. PLAN DE CONTROL DE LOS PROCESOS DE FABRICACIÓN .....</b>	<b>5</b>
A. Actividad de la empresa .....	5
B. Datos relativos al producto elaborado .....	5
C. Plan APPCC del proceso de fabricación.....	5
D. Puntos Críticos que serán exigidos en el proceso de elaboración de queso fresco .....	6
Cuadro de gestión .....	8
E. Verificación del Plan APPCC .....	7
<b>3. CONTROL DE LOTE Y DESTINO COMERCIAL DEL PRODUCTO .....</b>	<b>16</b>
<b>4. PLAN DE HIGIENIZACIÓN, DESINSECTACIÓN Y DESRATIZACIÓN .....</b>	<b>17</b>
<b>5. PLAN DE FORMACIÓN DEL PERSONAL .....</b>	<b>19</b>
<b>6. REGISTROS .....</b>	<b>20</b>
Registros del sistema de autocontrol .....	21

El Decreto Foral 311/1997, de 27 de octubre, por el que se regula la autorización sanitaria de funcionamiento de las actividades, industrias y establecimientos alimentarios en la Comunidad Foral de Navarra, exige en su Artículo 4º punto b) la puesta en práctica y cumplimiento de sistemas eficaces y adecuados de autocontrol.

Los documentos presentados por las industrias alimentarias de Navarra para la validación de los sistemas de autocontrol, deben incluir como mínimo los siguientes puntos:

- 1. Plan de control del agua utilizada en la actividad.**
- 2. Plan de control de los procesos de fabricación de los productos que elabora y/o manipula. Estará basado en el sistema de análisis de peligros y puntos de control crítico (APPCC).**
- 3. Control de lote y destino comercial.**
- 4. Plan de higienización, desinsectación y desratización.**
- 5. Plan de formación del personal.**

## **1. PLAN DE CONTROL DEL AGUA UTILIZADA EN LA INDUSTRIA**

Contemplará como mínimo los siguientes puntos:

- 1.1. **Fuentes de abastecimiento (red, río, pozo, etc.), y destino de su uso.**
- 1.2. **Sistema de desinfección empleado.** En el caso de que se utilice el cloro o derivados clorados se describirá el método existente para que el desinfectante esté en contacto con el agua un tiempo mínimo de 20 minutos.
- 1.3. **Plan de mantenimiento del sistema de cloración,** en el caso de que desinfecte la propia industria.
- 1.4. **Plan de muestreo y parámetros que se van a controlar (R.D. 140/2003,** por el que se establecen los criterios sanitarios de la calidad del agua de consumo humano. BOE nº 45 de 21 de febrero de 2003)

### **Parámetros microbiológicos:**

- Bacterias coliformes.
- Escherichia coli
- Enterococo
- Clostridium perfringens (incluidas esporas)
- Recuento de colonias a 22°C

### **Parámetros físico-químicos:**

(Análisis normal) R.D. 140/2003

- Color
- Olor.
- Sabor.
- Turbidez.
- pH.
- Conductividad.
- Nitratos.
- Nitritos.
- Amonio
- Oxidabilidad.
- Cloro libre residual y/o combinado.

**1.5. Frecuencia de los controles:**

Microbiológicos: 2 análisis al año (como mínimo).  
Físico-Químicos: 1 análisis al año (como mínimo).  
Cloro residual: 2 veces al día (mañana y tarde).

**1.6. Responsables de los controles.**

**1.7. Registro de datos:** Todos los controles realizados al agua de fabricación y las medidas correctoras en caso de desviaciones (cortes de agua, rotura de tuberías, e incidencias del sistema de desinfección), deben quedar documentados.

## **2. PLAN DE CONTROL DE LOS PROCESOS DE FABRICACIÓN**

Se exigirá la siguiente documentación:

**A.- Actividad de la empresa: Producto que elabora.**

**B.- Datos relativos al producto elaborado:**

- 1) Componentes (ingredientes, aditivos, etc...)
- 2) Características microbiológicas para la seguridad del producto.
- 3) Sistema de distribución (T<sup>a</sup> ambiente, refrigeración, etc...)
- 4) Vida útil del producto.

**C.- Plan APPCC del proceso de fabricación.**

- 1) Elaboración del diagrama de flujo del proceso de elaboración; se incluirá la descripción de todas las etapas que existen desde la recepción de la materia prima hasta el producto elaborado.
- 2) Identificar los peligros microbiológicos de las etapas del proceso de elaboración.
- 3) Establecer las medidas preventivas necesarias para el control de los peligros.
- 4) Determinar los puntos de control crítico, (P.C.C.) del proceso relacionados con la seguridad microbiológica del producto.
- 5) Descripción de los límites críticos, para las medidas preventivas asociadas con cada punto de control crítico.
- 6) Establecer los procedimientos de vigilancia de los P.C.C., indicando la frecuencia y el personal responsable.



7) Especificar las acciones correctoras cuando la vigilancia detecte desviación del límite crítico.

Se contemplarán también las medidas a tomar con los productos cuando alguna etapa del proceso está fuera de control.

8) Registro de todos los documentos de los puntos de control crítico y de todas las incidencias y medidas correctoras adoptadas por la empresa.

9) Verificación del proceso (Comprobación). Se detallarán los sistemas que la empresa va a realizar para comprobar que el plan de control funciona correctamente.

**D.- Puntos Críticos que serán exigidos en el proceso de elaboración de queso fresco para garantizar la seguridad microbiológica.**

1. RECEPCIÓN DE LA LECHE Y DE INGREDIENTES.
2. ALMACENAMIENTO DE LA LECHE.
3. PASTERIZACIÓN.
4. DESUERADO, MOLDEADO Y SALADO.
5. ENVASADO.
6. ENFRIADO Y ALMACENAMIENTO.
7. DISTRIBUCIÓN.

Cuadro de gestión del sistema APPCC.

### **E.- Verificación del plan APPCC.**

Para la comprobación final de que el sistema de autocontrol establecido por la industria funciona correctamente, se exigirán análisis microbiológicos del producto acabado.

La frecuencia de dichos análisis será, como mínimo, de una vez cada tres meses.

Para los límites microbiológicos se aplicará el Reglamento (CE) nº 2073/2005 de la Comisión del 15 de noviembre de 2005, relativo a los criterios microbiológicos aplicables a los productos alimenticios (DOCE núm. L 338, de 22 de diciembre de 2005).

Los resultados analíticos quedarán archivados en el registro de la industria y a disposición de los Servicios de Inspección.

**PUNTOS DE CONTROL CRÍTICO.  
QUESO FRESCO.  
CUADROS DE GESTIÓN.**

PUNTOS DE CONTROL CRÍTICO. QUESO FRESCO (TIPO BURGOS)  
CUADRO DE GESTIÓN 1

Etapas	PCC N°	Peligro	Medida Preventiva	Límite Crítico	Vigilancia		Acción Correctora	Registro
					Sistema	Frecuencia		
Recepción de la leche y de ingredientes (1)	1	Excesiva contaminación microbiana de la leche	Control de proveedores Análisis microbiológicos Análisis de células somáticas	Gérmens a 30° C (por ml) Leche de vaca $\leq 1 \times 10^5$ Leche de oveja $\leq 1,5 \times 10^5$ Células somáticas (por ml) (solamente para leche de vaca) $\leq 400.000$	Inspección visual de la documentación de los proveedores Inspección visual de los resultados analíticos	Cada partida o lote Gérmens a 30° C Media geométrica observada durante 2 meses, con dos muestras al mes	Acción sobre los proveedores Destinar la leche a otros usos	Registro de los proveedores Registro de la documentación y de los resultados analíticos Registro de control de la Tª de transporte Registro de las desviaciones Registro de las acciones correctoras Registro del Programa L.D. de los elementos de transporte Registro de los albaranes de compra de los ingredientes
		Tª de transporte de la leche inadecuada	Transporte isotermo o refrigerado	Tª $\leq 10^{\circ} C$ (3)	Control de la Tª	Cada depósito	Corregir la Tª antes del transporte	
		Higiene del transporte inadecuada	Limpieza y desinfección correctas en elementos de transporte (2)	Según las especificaciones de proveedores de los productos del Programa L.D. (4)	Comprobación visual del cumplimiento del Programa L.D. establecido	1 vez/día	Restablecer las condiciones del Programa L.D.	
		Contaminación microbiológica debida a los ingredientes	Proveedores con garantía sanitaria	Especificaciones microbiológicas según Legislación vigente	Control de los resultados	Cada partida o lote	Rechazar los ingredientes	

(1) Coagulantes, fermentos, sal, salmuera..... etc.

(2) Incluir en la higienización del transporte, las mangueras, filtros, depósitos, etc.

(3) Excepto si la leche cumple criterios de la parte III, Cap I Sección IX, Anexo III del Reglamento 853/2004 y además se procesa en un plazo de 2 horas a partir del ordeño

(4) Programa L.D., Programa de Limpieza y Desinfección.

PUNTOS DE CONTROL CRÍTICO. QUESO FRESCO (TIPO BURGOS)  
CUADRO DE GESTIÓN 2

Etapas	PCC Nº	Peligro	Medida Preventiva	Límite Crítico	Vigilancia		Acción Correctora	Registro	
					Sistema	Frecuencia			
Almacenamiento de la leche	2	Aumento de la contaminación microbiana por:	Presencia de termómetro de control fiable	Leche de vaca, oveja y cabra T <sub>max</sub> 6° C Sección IX, Capítulo II, I 1 y 2 Reg. (CE) Nº 853/2004	Control de la temperatura	1 vez/día	Cambiar el termómetro de control	Registro de control de la temperatura	
		T <sub>max</sub> de almacenamiento incorrecta						Corregir la temperatura de enfriado	Registro de control del tiempo
		Tiempo excesivo			Control del tiempo (día y hora)	2 veces: 1. Al entrar la primera leche al tanque 2. Al comenzar el proceso de elaboración	Corregir el tiempo de almacenamiento	Registro de las desviaciones	
			Tiempo de almacenamiento según límite					Restablecer las condiciones del Programa L.D.	Registro de las acciones correctoras Registro del Programa L.D.
		Higiene y desinfección inadecuadas	Aplicación de un Programa L.D. eficaz	Según las especificaciones de proveedores de los productos del Programa L.D.	Comprobación visual del cumplimiento del Programa L.D. establecido	1 vez/día			

PUNTOS DE CONTROL CRÍTICO. QUESO FRESCO (TIPO BURGOS)  
CUADRO DE GESTIÓN 3

Etapa	PCC N°	Peligro	Medida Preventiva	Límite Crítico	Vigilancia		Acción Correctora	Registro
					Sistema	Frecuencia		
Pasteurización	3	Supervivencia de gérmenes patógenos por tratamiento térmico insuficiente	Establecer temperatura y tiempo correctos	Pasteurización $\geq 72^{\circ}\text{C}$ y 15" (o combinación equivalente)	Control del Registro gráfico Control visual de la T° del termómetro	Continuo 2 veces/proceso (mitad y final operación)	Restablecer la temperatura y el tiempo del tratamiento térmico Rechazar la leche Repetir el proceso	Registro de los gráficos debidamente identificados Registro de la T° de pasteurización (termómetro) Registro de las desviaciones
		Falta de higiene en el equipo	Aplicación de un Programa L.D. eficaz Mantenimiento correcto del equipo (1)	Según las especificaciones de proveedores de los productos del Programa L.D.	Comprobación visual del cumplimiento del Programa L.D. establecido	1 vez/día	Destinar la leche a otros usos Restablecer las condiciones del Programa L.D.	Registro de las acciones correctoras Registro del Programa L.D. Registro del mantenimiento del equipo
							Restablecer el funcionamiento del equipo	

(1) Incidir en el funcionamiento correcto de la válvula de retorno, placas del pasteurizador, registro gráfico, termómetro, etc.

PUNTOS DE CONTROL CRÍTICO, QUESO FRESCO (TIPO BURGOS)  
CUADRO DE GESTIÓN 4

Etapas	P.C.C. N°	Peligro	Medida Preventiva	Límite Crítico	Vigilancia		Acción Correctora	Registro	
					Sistema	Frecuencia			
Desuerado Molido y Salado	4	Contaminación y desarrollo microbiano por: - T° inadecuada	Mantenimiento correcto de la T°	T°s según proceso técnico	Control de la T°	1 vez/día	Restablecer la T° del proceso	Registro de control de la T°	
		T° de procesamiento excesivo	Adecuada duración de los procesos	Ausencia de retenciones	Control de los tiempos	Continuo	Corregir la operación de la salmuera	Registro de control de la T° de la salmuera	
		Falta de higiene en los equipos	Aplicación de un Programa L.D. eficaz	Según las especificaciones de proveedores de los productos del Programa L.D.	Comprobación visual del cumplimiento del Programa L.D. establecido	1 vez/día	Restablecer las condiciones del Programa L.D.	Registro de control de los análisis microbiológicos	Registro de la T° de tratamiento térmico
		Manipulación incorrecta	Formación del personal	Manos limpias y desinfectadas	Comprobación visual	Continua	Reforzar la formación del personal	Registro de las desviaciones	Registro de las acciones correctoras
		La salmuera	Utilizar salmuera adecuada	Salmuera nueva cada día de elaboración	Comprobación visual	Cada día de elaboración	Sustituir la salmuera		
		Mantenimiento de la salmuera refrigerada y en condiciones higiénicas	Mantenimiento de la salmuera refrigerada y en condiciones higiénicas	T°: -10°C	Control visual de la T° del termómetro	1 vez/día	Corregir la T° de refrigeración		
		Someter la salmuera a tratamiento térmico	Someter la salmuera a tratamiento térmico	Ausencia de gérmenes patógenos T°: - 65°C	Control de análisis microbiológicos Control visual de la T° del termómetro	1 vez/8 meses 1 vez/proceso	Control de ese lote Rechazar la salmuera Repetir el tratamiento térmico Rechazar el queso a otros usos		

PUNTOS DE CONTROL CRÍTICO. QUESO FRESCO (TIPO BURGOS)  
CUADRO DE GESTIÓN 5

Etapas	PCC Nº	Peligro	Medida Preventiva	Límite Crítico	Vigilancia		Acción Correctora	Registro
					Sistema	Frecuencia		
Envasado	5	<p>Desarrollo microbiano por interrupciones durante el envasado</p> <p>Recontaminación microbiana del producto por:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Envasos y cierres inadecuados</li> <li>- Manipulación incorrecta</li> </ul> <p>Desarrollo microbiano por retención del producto envasado</p>	<p>Envasado continuo</p> <p>Utilizar envases y cierres con máximo grado de protección</p> <p>Formación del personal</p> <p>Introducir de inmediato el producto envasado a régimen de frío</p>	<p>Ausencia de retenciones</p> <p>Ningún envase roto o deteriorado</p> <p>Manos limpias y desinfectadas</p> <p>Ausencia de retenciones</p>	<p>Comprobación visual</p> <p>Comprobación visual</p> <p>Comprobación visual</p> <p>Comprobación visual</p> <p>Control del tiempo</p>	<p>Continua (Registrar 1 vez/día)</p> <p>Continua (Registrar 1 vez/día)</p> <p>Continua (Registrar 1 vez/día)</p> <p>Continua (Registrar 1 vez/día)</p> <p>Continua (Registrar 1 vez/día)</p>	<p>Corregir la operación</p> <p>Rechazar los envases</p> <p>Cambiar de proveedor de envases</p> <p>Modificar el tipo de cierre</p> <p>Reforzar la formación del personal</p> <p>Rechazar lote</p> <p>Aumentar la potencia de la cámara</p>	<p>Registro de proveedores de envases</p> <p>Registro de envasado</p> <p>Registro de la manipulación</p> <p>Registro de las desviaciones</p> <p>Registro de las acciones correctoras</p>



PUNTOS DE CONTROL CRÍTICO. QUESO FRESCO (TIPO BURGOS)  
CUADRO DE GESTIÓN 6

Etapas	PCC N°	Peligro	Medida Preventiva	Límite Crítico	Vigilancia		Acción Correctora	Registro
					Sistema	Frecuencia		
Enfriado y Almacenamiento	6	Desarrollo micro- biano por: - T° de enfriado excesivo  - T° inadecuada	Enfriado rápido  Establecer la T° correcta en la cá- mara	≤ 2 h.  T° ≤ 8° C	Control del nº de enfriado  Control del Regis- tro Gráfico de T° y/o control visual de la T° del termómetro	Cada lote  Continuo 1 vez/día	Aumentar la potencia frigorífica de la cáma- ra  Restablecer la T° de la cámara  Rechazar el queso  Destinar el queso a otros usos	Registro del nº de enfriado  Registro de la T° de la cá- mara (gráfico y/o termóme- tro)  Registro de las desviaciones  Registro de las acciones co- rrectoras

PUNTOS DE CONTROL CRÍTICO. QUESO FRESCO (TIPO BURGOS)  
CUADRO DE GESTIÓN 7

Etapas	PCC Nº	Peligro	Medida Preventiva	Límite Crítico	Vigilancia		Acción Correctora	Registro
					Sistema	Frecuencia		
Distribución	7	Desarrollo microbio por Tª de transporte inadecuada	Establecer Tª de transporte correcta	Tª ≤ 8° C	Control del Registro Gráfico de Tª y/o control visual de la Tª del termómetro	Continuo (en cada vehículo) 1 vez/trayecto	Restablecer la Tª correcta	Registro de la Tª de transporte Registro de las desviaciones Registro de las acciones correctoras
		Manipulación incorrecta de envases	Buenas prácticas de manipulación (B.P.M.)	Ningún envase roto o deteriorado	Inspección visual	Cada vehículo	Ajustar al personal de transporte en B.P.M.	

### **3. CONTROL DE LOTE Y DESTINO COMERCIAL DEL PRODUCTO**

La determinación de “lote de fabricación” por parte de la industria alimentaria, evita que sea afectada la globalidad de la producción de la empresa en caso de problemas alimentarios que pongan en peligro la seguridad del producto.

#### **SE EXIGIRÁ:**

- 1.- Que todas las industrias contemplen y especifiquen en sus registros de autocontrol, el concepto de “lote de fabricación”.
- 2.- Y conozcan como mínimo, el primer destino comercial del alimento incidiendo así en la trazabilidad del producto.

#### **4. PLAN DE HIGIENIZACIÓN, DESINSECTACIÓN Y DESRATIZACIÓN**

Cada industria o establecimiento presentará el plan de higienización, desinfección y desratización. Podrá ser realizado por ella misma o por empresas u organismos externos.

El plan de **higienización** comprenderá los siguientes aspectos:

- 1.- Limpieza y desinfección de los locales.
- 2.- Limpieza y desinfección de la maquinaria, utillaje, superficies de trabajo,... etc.  
Detallar exhaustivamente en este punto el programa de limpieza y desinfección que se va a aplicar en las cubas de cuajada, liras y moldes que se utilizan en el proceso de elaboración del queso.  
El mayor riesgo que suponen estos recipientes y utensilios es ser vehículos que favorecen las contaminaciones cruzadas.
- 3.- Productos utilizados en la limpieza (detergentes) y en la desinfección (desinfectantes).  
Condiciones de almacenamiento.
- 4.- Documentos que justifiquen la autorización de uso en la industria alimentaria.
- 5.- Frecuencia, horario y calendario.
- 6.- Personal responsable del plan.
- 7.- Registro de todo el plan y de cualquier cambio o acción correctora que se efectúe.

En el plan de **desinsectación** y **desratización** se especificarán los siguientes puntos:

- 1.- Productos utilizados. Condiciones de almacenamiento.
- 2.- Documentos que acrediten la autorización de uso en la industria alimentaria.

- 3.- Plano de los locales con indicación de los sistemas de lucha y productos en los puntos que se señalen.
- 4.- Frecuencia y personal responsable del plan.
- 5.- Vigilancia de los signos de infestación en los locales.
- 6.- Registro de todo el plan y de cualquier cambio o acción correctora que se efectúe.

## **5. PLAN DE FORMACIÓN DEL PERSONAL**

Las empresas del sector alimentario garantizarán que los manipuladores de productos alimenticios dispongan de una formación adecuada en cuestiones de higiene de los alimentos, de acuerdo con su actividad laboral. Reglamento (CE) nº 853/2004, relativo a la higiene de los productos alimenticios, Anexo II Capítulo VIII “Higiene del personal”, Capítulo XII “Formación”).

### **SE EXIGIRÁ:**

- 1.- El plan de formación específico de cada empresa.
- 2.- La supervisión y la instrucción o formación de todo el personal de la industria que tiene acceso a las zonas de producción y/o manipulación.
- 3.- Registro de todas las actividades relacionadas con la formación del personal.

Los cursos recibidos quedarán debidamente acreditados con la firma del docente y de los asistentes, así como la duración y adecuación del mismo. Podrán ser impartidos por personal cualificado de la empresa o ajeno a la misma.

## **6. REGISTROS**

Los registros que se incluyen a continuación recogen datos específicos y generales del sistema de autocontrol.

Son orientativos, ya que cada actividad, industria o establecimiento puede elaborar sus propias hojas de vigilancia.

Todos los datos que se exigen a las industrias alimentarias para el cumplimiento de los sistemas de autocontrol deben quedar documentados, registrados y a disposición de los inspectores.

**REGISTROS DEL SISTEMA DE  
AUTOCONTROL**



**REGISTRO DEL PLAN DE CONTROL DEL AGUA UTILIZADA EN LA INDUSTRIA**

**-DESVIACIONES-**

EMPRESA:

UBICACIÓN:

PRODUCTO:

FECHA	FUENTE DE ABASTECIMIENTO			SISTEMA DE DESINFECCIÓN **	DESVIACIÓN *	MEDIDA CORRECTORA	RESPONSABLE
	RED	POZO	RÍO OTRAS				

\* CUMPLIMENTAR SIEMPRE QUE EXISTA DESVIACIÓN DE LA FUENTE DE ABASTECIMIENTO Y/O DEL SISTEMA DE DESINFECCIÓN.

\*\* AÑADIR DOCUMENTACIÓN DE MANTENIMIENTO SISTEMA DE CLORACIÓN Y RESULTADOS ANALÍTICOS.

**REGISTRO DE CONTROL DE LA CLORACIÓN**

EMPRESA:

UBICACIÓN:

PRODUCTO:

FECHA	HORA	CLORO LIBRE (p.p.m.)	DESVIACIÓN	MEDIDA CORRECTORA	RESPONSABLE
		Agua fábrica			

OBSERVACIONES:

**REGISTRO DE CONTROL DE LA RECEPCIÓN DE LECHE**

EMPRESA:

UBICACIÓN:

PRODUCTO:

FECHA DE RECEPCIÓN	HORA	Tº DE TRANSPORTE	PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN (L.D.)	DESMIACIÓN	ACCIÓN CORRECTORA	RESPONSABLE

SE ADJUNTARÁ LA DOCUMENTACIÓN DE PROVEEDORES, ALBARANES Y RESULTADOS ANALÍTICOS.

**REGISTRO DE CONTROL DEL ALMACENAMIENTO DE LECHE**

EMPRESA:

UBICACIÓN:

PRODUCTO:

Tº DE ALMACENAMIENTO	TIEMPO DE ALMACENAMIENTO						PROGRAMA DE LIMPEZA Y DESINFECCIÓN (L.D.)	DESVIACIÓN	ACCIÓN CORRECTORA	RESPONSABLE
	ENTRADA DE LA 1º LECHE EN EL TANQUE		COMIENZO DEL PROCESO DE ELABORACIÓN							
	DÍAS/MES	HORA	DÍAS/MES	HORA	DÍAS/MES	HORA				

**REGISTRO DE CONTROL DE LA PASTERIZACIÓN**

EMPRESA:

UBICACIÓN:

PRODUCTO:

FECHA	PASTERIZACIÓN(*)					Tº DE ENFRIADO	PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN (L.D.)	DESVIACIÓN	ACCIÓN CORRECTORA	RESPONSABLE
	MITAD PROCESO		FINAL PROCESO		Tº					
	HORA	Tº	HORA	Tº						

(\*) AÑADIR LA DOCUMENTACIÓN DE MANTENIMIENTO DEL PASTERIZADOR

**REGISTRO DE LA ETAPA DE DESUERADO, MOLDEADO Y SALADO**

EMPRESA:

UBICACIÓN:

PRODUCTO:

FECHA	LOTE	Tº DEL PROCESO	SALMUERA		MANIPULACIÓN CORRECTA		PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN (L.D.)	DESVIACIÓN	ACCIÓN CORRECTORA	RESPONSABLE
			Tº TRATAMIENTO TÉRMICO	Tº REFRIGERACIÓN	SI	NO				

**REGISTRO DE CONTROL DEL ENVASADO**

EMPRESA:

UBICACIÓN:

PRODUCTO:

FECHA DE ENVASADO	ENVASES ROTOS O DETERIORADOS		MANIPULACIÓN CORRECTA		DESVIACIÓN	ACCIÓN CORRECTORA	RESPONSABLE
	SI	NO	SI	NO			

**REGISTRO DE CONTROL DEL ENFRIADO Y ALMACENAMIENTO**

EMPRESA:

UBICACIÓN:

PRODUCTO:

FECHA	LOTE	T° DE LA CÁMARA	T° DE ENFRIADO				DESVIACIÓN	ACCIÓN CORRECTORA	RESPONSABLE
			AL ENTRAR EN CÁMARA		ALAS 2 HORAS				
			HORA	T°	T°	T°			



REGISTRO DE CONTROL DE LA DISTRIBUCIÓN

EMPRESA:

UBICACIÓN:

PRODUCTO:

FECHA	LOTE	IDENTIFICACIÓN DEL VEHICULO	Tº DE TRANSPORTE	DESVIACIÓN	ACCIÓN CORRECTORA	RESPONSABLE

**REGISTRO DE CONTROL DE IDENTIFICACIÓN DE LOTE Y DESTINO COMERCIAL**

EMPRESA:

UBICACIÓN:

PRODUCTO:

FECHA DE LA OPERACIÓN DE VENTA	LOTE	FECHA DE FABRICACIÓN	N° TOTAL DE ENVASES	PRIMER DESTINO COMERCIAL	RESPONSABLE

IDENTIFICACIÓN DE LOTE:  
(CRITERIO QUE SIGUE LA INDUSTRIA)

REGISTRO PLAN DE HIGIENIZACIÓN

EMPRESA:

UBICACIÓN:

PRODUCTO:

FECHA	HORA	HIGIENIZACIÓN DE LOCALES	HIGIENIZACIÓN			DESVIACIÓN	ACCIÓN CORRECTORA	RESPONSABLE
			MAQUINARIA	UTILLAJE	SUPERFICIES DE TRABAJO			

**REGISTRO PLAN DE DESINSECTACIÓN**

EMPRESA:

UBICACIÓN:

PRODUCTO:

FECHA	HORA	DESINSECTACIÓN	DESVIACIÓN	ACCIÓN CORRECTORA	RESPONSABLE

**REGISTRO PLAN DE DESRATIZACIÓN**

EMPRESA:

UBICACIÓN:

PRODUCTO:

<b>FECHA</b>	<b>HORA</b>	<b>DESRATIZACIÓN</b>	<b>DESVIACIÓN</b>	<b>ACCIÓN CORRECTORA</b>	<b>RESPONSABLE</b>



# STEMA DE AUTOCONTROL PA L PROCESO DE ELABORACIÓN



Gobierno  
de Navarra