



# GUIA DE REQUISITOS PREVIOS A LA IMPLANTACIÓN DEL APPCC EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA DE CASTILLA-LA MANCHA

**REQUISITOS PREVIOS DE HIGIENE EN INDUSTRIAS  
ALIMENTARIAS DE CASTILLA-LA MANCHA.**

La protección de los derechos de los ciudadanos es siempre una prioridad de las políticas públicas de salud, por ello promover la seguridad de los alimentos, viene siendo actividad fundamental de la Consejería de Sanidad.

El sistema de Análisis de Peligros y Puntos de Control Críticos (APPCC) constituye un enfoque preventivo de los peligros sanitarios vinculados a los alimentos.

La implantación del Sistema representa una aproximación sistemática a la identificación, evaluación y control de los peligros asociados a la producción y manipulación de los alimentos empleando variables fáciles de medir. Este sistema no solo representa un beneficio para garantizar la inocuidad de los alimentos sino que optimiza los recursos económicos y técnicos de las empresas que lo aplican.

Por todo ello, el Real Decreto 2207/95, de 28 de diciembre por el que se establecen las normas de higiene de los productos alimenticios, consecuencia de la transposición de la Directiva 93/43/CEE, dispone que las empresas del sector alimentario deberán realizar actividades de autocontrol basados en los principios de análisis de peligros y puntos de control crítico (APPCC).

Desde 1996 a través de distintos convenios de colaboración establecidos con la Confederación de Empresarios de Castilla – La Mancha (CECAM) se ha ido fomentando la implantación de este sistema en las industrias alimentarias de nuestra Región, así se ha producido en el sector cárnico, productos de la pesca, sector lácteo, ovoproductos, restauración, pastelería, aceites vegetales comestibles.

Como complemento en este año 2003; se publica La Guía de Requisitos Previos a la Implantación del APPCC en la Industria Alimentaria de Castilla – La Mancha, donde se recogen los pilares básicos para una correcta implantación del sistema de Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico (APPCC) en todas las industrias alimentarias de la Región, documento muy

práctico que estamos seguros será de gran utilidad para avanzar en la mejora continua, como respuesta a la demanda de los ciudadanos y responsabilidad que nos han asignado.

**Fernando Lamata Cotanda**  
Consejero de Sanidad

Una vez más abordamos el sector alimentario de Castilla-La Mancha, uno de los más representativos tanto social como económicamente en nuestra región.

El sector alimentario castellanomanchego es buen conocedor de las dificultades que presentan los mercados actuales, cada vez más competitivos. Es por ello que aspectos como la higiene de los alimentos que producimos debe ser un pilar básico para que los consumidores consideren nuestro productos no sólo por sus caracteres de calidad sensorial, nutritiva, etc., sino con el convencimiento de que se aplican los más estrictos y eficaces controles sanitarios en las industrias.

Por este motivo, y dentro del marco de colaboración con la Consejería de Sanidad de la Junta de Comunidades de Castilla-La Mancha, se presenta la guía en la que se recogen los requisitos previos fundamentales de higiene, que toda industria alimentaria debe disponer y no sólo documentalmente sino a nivel práctico, como paso previo a la aplicación de sistemas de autocontrol sanitario basados en la metodología APPCC.

Confío en que los datos y exposiciones documentales que contienen estas páginas os sean de la mayor utilidad en vuestro propósito de mejorar la calidad de nuestros productos. Sabemos que es una tarea de todos.

**Jesús Bárcenas López**  
Presidente de CECAM

## INDICE

1. INTRODUCCIÓN.....	4
2. PLAN DE CONTROL DE AGUAS.....	8
2.1. Exposición del plan	
2.2. Documentos de referencia y control	
3. PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN.....	11
3.1. Exposición del plan	
3.2. Documentos de referencia y control	
4. PLAN DE FORMACIÓN Y CONTROL DE MANIPULADORES.....	14
4.1. Exposición del plan	
4.2. Documentos de referencia y control	
5. PLAN DE MANTENIMIENTO .....	16
5.1. Exposición del plan	
5.2. Documentos de referencia y control	
6. PLAN DE CONTROL DE DESINSECTACION Y DESRATIZACION.....	18
6.1. Exposición del plan	
6.2. Documentos de referencia y control	
7. PLAN DE CONTROL DE PROVEEDORES.....	21
7.1. Exposición del plan	
7.2. Documentos de referencia y control	
8. PLAN DE CONTROL DE LA TRAZABILIDAD.....	24
8.1. Exposición del plan	
8.2. Documentos de referencia y control	
9. PLAN DE CONTROL DE DESPERDICIOS.....	25
9.1. Exposición del plan	
9.2. Documentos de referencia y control	
10. LEGISLACION.....	29

## 1. INTRODUCCIÓN

La diversidad de productos alimenticios unido a la cada vez más compleja tecnología alimentaria aplicada, hace que la seguridad de los alimentos que llegan a los consumidores se haya convertido en una línea sobre la que actuar de manera lógica, científica, especializada y sobretodo preventiva.

En este sentido el sistema APPCC (Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico) es el que se ha demostrado como la “herramienta” más eficaz para proporcionar esta seguridad alimentaria.

Por tanto, el APPCC podríamos definirlo como un sistema metódico, con base científica y enfoque eminentemente preventivo, empleado en la identificación, evaluación y control de peligros existentes durante la transformación, almacenamiento y distribución de alimentos, con el objeto de producir alimentos sanos e inocuos para el consumidor.

Este enfoque desecha el análisis de producto final como medio de control alimentario a favor de la aplicación de medidas preventivas en todas las etapas de producción, distribución y venta.

Si se determina que un alimento sea producido, transformado y utilizado de acuerdo con el sistema APPCC, existe un elevado grado de seguridad respecto a su calidad higiosanitaria. El sistema es aplicable a todos los eslabones de la cadena alimentaria, desde la producción, procesado, transporte y comercialización, hasta la utilización final en los propios hogares.

La incorporación de esta sistemática en el marco legislativo se ha traducido en disposiciones legislativas básicas:

- Directiva 93/43/CEE incorporada a derecho español en el R.D. 2207/95 por el que se regulan las normas de higiene relativas a los productos alimenticios.

Por otra parte, en diversas disposiciones legislativas específicas, R.D. 1904/93, R.D. 1679/94, Decisión 471/2001/CEE, etc.. se establece la obligación de mantener sistemas continuados de control basados en la metodología APPCC.

Tanto el Codex Alimentarius como el R.D.2207/95 consideran aspectos generales de higiene en las industrias alimentarias y cuya implantación previa resulta imprescindible para el posterior desarrollo del APPCC. Estas condiciones previas y básicas son denominados **REQUISITOS PREVIOS O PRERREQUISITOS**.

Es decir, estos requisitos previos se presentan en la mayor parte de las etapas de producción de las industrias, independientemente del sector en el que desarrollen su actividad, y están dirigidos al control de los peligros generales, dejando que el plan APPCC se encargue de los peligros específicos del producto o proceso.

De esta forma podemos establecer la siguiente ecuación:

<p style="text-align: center;"><b>REQUISITOS PREVIOS + PLAN APPCC = SISTEMA APPCC</b> <b>= PRODUCTOS SEGUROS</b></p>
--

El presente documento aborda los aspectos y documentación tener en cuenta en la implementación de los requisitos previos en un industria alimentaria, considerando sin embargo, la obligatoriedad de disponer de sistema APPCC completo.

En Castilla-La Mancha, y atendiendo a las normativas nacionales e internacionales anteriormente expuestas se establecen los siguientes requisitos



previos, que cada industria deberá desarrollar en función de sus características específicas y protocolizar en forma de planes:

- Plan de control de aguas
- Plan de limpieza y desinfección
- Plan de formación y control de manipuladores
- Plan de mantenimiento
- Plan de desinsectación y desratización
- Plan de control de proveedores
- Plan de control de la trazabilidad
- Plan de control de desperdicios.

Los planes deben establecerse de manera consistente, documentando tantos aspectos como sean necesarios en cada industria.

La finalidad de la presente publicación es establecer criterios mediante los que estudiar los peligros generales y repetitivos de un industria y la forma de documentarlo de manera consistente.

Los planes deben tratarse de manera específica en cada industria, considerando que cualquier aspecto que no se documente debe ser considerado como inexistente en la industria, evitando caer en el error de protocolos en los que se desarrollen aspectos que puedan no ser aplicables en una industria en concreto.

Se podría pensar que esta sistemática solo es aplicable o eficaz en grandes industrias, sin embargo, nada más lejos de la realidad. Las características del sistema y la experiencia desarrollada a nivel mundial y muy especialmente en Castilla-La Mancha reflejan que es perfectamente aplicable en PYMES, obteniendo beneficios no solo sanitarios, sino económicos, optimizando procesos acorde a la máxima calidad higiénica.

La estructura adoptada ha sido establecer para cada requisito previo, una exposición de los principales aspectos a tener en cuenta, mediante una “Exposición del plan” para a continuación indicar aquellos documentos de referencia y control que habitualmente se desarrollan para cada plan, siempre bajo la perspectiva de la especificidad de cada empresa, no siendo todos ellos referentes obligatorios para todas las industrias. Además, diversos documentos o registros pueden ser comunes y compatibles para su uso en distintos planes.

En cada industria existirá un responsable de la correcta aplicación de los planes establecidos y documentados de cada uno de los requisitos previos.

Cualquier modificación llevada a cabo en las instalaciones o procedimientos contemplados en los requisitos previos deberán ser tenidos en cuenta, actualizando los controles y los protocolos correspondientes a tales modificaciones.

Anteriormente a estos requisitos previos se debe preparar una presentación de la empresa a la que se refieren, en la cual se debe incluirla información sobre como el nombre de la empresa, identificación comercial de los productos elaborados, responsable de la empresa, identificación sanitaria de la empresa (nº de RGSA o equivalente) y forma de contacto con la empresa (dirección, teléfono, etc.)

## 2. PLAN DE CONTROL DE AGUAS

### 2.1. *Exposición del plan*

Toda industria alimentaria deberá disponer de un abastecimiento suficiente de agua potable. Si existen fuentes de agua no potable deberán ser independientes así como estar debidamente identificados y sin conexión a las líneas de agua potable.

Para abordar el estudio del agua en una industria alimentaria se considerarán los siguientes aspectos:

- Origen
- Tratamientos
- Usos

El origen del agua puede ser la red de abastecimiento pública, captación propia o de ambos. En los casos de captación propia se verificará la potabilidad de la misma (art. 13. R.D.140/2003) y en caso necesario se procederá a su potabilización mediante cloración automática u otro desinfectante acorde al anexo II R.D.140/2003.

En caso de provenir de la red pública no será imprescindible realizar una nueva cloración a no ser que las características de la instalación o la existencia de puntos conflictivos como válvulas, ramificaciones, etc. lo hagan necesario.

La aplicación de tratamientos como la descalcificación con resinas de intercambio iónico, o depósitos de almacenamiento intermedio pueden afectar a las características de potabilidad del agua con lo que deben ser tenidos en cuenta. Es posible que por motivos tecnológicos se proceda a la decloración del agua, en cuyo caso se deberá indicar los usos a que se destina el agua declorada.

Para cuantificar los peligros sanitarios vehiculizados por el agua en una industria se procederá a identificar sus usos, siendo los más habituales:

- Limpieza y desinfección en general
- Para conducción y arrastre de alimentos
- Limpieza de alimentos
- Como ingrediente
- Para la producción de hielo y alimentos congelados
- En procesos tecnológicos como la cocción o el enfriamiento.

Podrá utilizarse agua no potable para los siguientes usos:

- Lucha contra incendios
- Refrigeración de equipos frigoríficos
- Producción de vapor.

## ***2.2. Documentos de referencia y control***

Los documentos que la industria debe desarrollar a fin de garantizar con un alto grado de probabilidad que el agua que utiliza no supone un peligro o fuente de contaminación del producto que elabora, varían de una industria a otra, pero de manera general se pueden considerar los siguientes:

- Plano general de la instalación en el que se indiquen las entradas o acometidas de agua, las salidas o grifos, equipos de tratamiento, depósitos y cuantas otras características o equipos existan en la industria y puedan afectar a las características de salubridad del agua.
- Programa de actuaciones encaminadas al control de la calidad sanitaria del agua, como vaciado, limpieza y desincrustación de depósitos intermedios, cloración si procede y mantenimiento general de la instalación.

- Análisis laboratoriales acorde a los establecido en el R.D. 140/2003 y boletines facilitados por los Ayuntamientos o empresas concesionarias gestoras del suministro público del agua.
- Registros de control periódico de cloro, de verificación, deficiencias detectadas y acciones correctoras aplicadas.

Se procederá a realizar una revisión periódica de la eficacia del plan establecido así como de los registros generados, procediendo a las actualizaciones necesarias por el responsable del plan.

### 3. PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

#### 3.1. *Exposición del plan*

La industria alimentaria deberá establecer un programa escrito de limpieza y desinfección, que garantice que las instalaciones, servicios, equipo, accesorios, vehículos y utensilios se mantienen limpios y desinfectados en todo momento.

Las condiciones y operaciones de limpieza, para ser aplicadas deben ser sistematizadas, debiendo adoptar acciones correctoras siempre que se observen desvíos y registrar su ocurrencia.

Los procedimientos de limpieza y desinfección deberán satisfacer las necesidades particulares de cada establecimiento y se registrarán por escrito en programas que sirvan de guía a los empleados y a la administración.

Para desarrollar un protocolo de limpieza y desinfección se tendrá en cuenta:

- *Tipo de superficies*, que deben ser fáciles de limpiar, evitándose los materiales porosos en beneficio de aquellos impermeables e inalterables.
- *Tipo de suciedad* sobre la que se desea actuar, pues un producto puede ser muy eficaz frente a un sustrato y tener un efecto nulo frente a otro diferente.
- *Tiempo y frecuencia con la que se realizarán las actividades* pues si se distancian en exceso pueden darse incrustaciones o residuos adheridos a superficies que originen crecimiento de microorganismos o compuestos tóxicos, siendo posteriormente su limpieza más complicada.

En cuanto a la metodología de limpieza y desinfección, existen en el mercado una gran diversidad y especificidad de productos así como metodologías CIP consistente en procesos de limpieza y desinfección interna automatizados.

De manera general se pueden establecer las siguientes etapas en un proceso de limpieza y desinfección:

1. Eliminación previa de la suciedad más grosera sin aplicar ningún producto.
2. Enjuague previo con agua
3. Aplicación de detergente o desengrasante.
4. Aclarado
5. Aplicación de desinfectante
6. Aclarado, para los productos que lo requieran como los desinfectantes clorados.
7. Secado, que es necesario en algunas superficies, a fin de dejar la menor cantidad de agua a disposición de los microorganismos.

Para comprobar la eficacia de los procesos de limpieza y desinfección aplicados existen diferentes métodos:

- Observación visual
- Bioluminiscencia por ATP
- Control microbiológico

La frecuencia de los muestreos debe estar acorde con la importancia relativa dada a la superficies o equipo muestreado así como si existe alguna reglamentación específica que lo marque.

### **3.2. Documentos de referencia y control**

Dada la importancia de garantizar la eficacia de los procesos de limpieza y desinfección en una industria alimentaria, en el plan correspondiente se deberá documentar:

- Programa de limpieza y desinfección, en el que se incluya la descripción detallada de la metodología aplicada para cada superficie y equipo, la frecuencia así como el personal encargado de la misma.
- Fichas técnicas de los productos de limpieza y desinfección utilizados en cada operación.
- Registros de verificación, en el que se indican los resultados obtenidos tras la aplicación de métodos de comprobación de la eficacia de los procesos de limpieza y desinfección.
- Registro de acciones correctoras aplicadas ante desviaciones detectadas tras la aplicación de métodos de verificación.

Cualquier modificación en los procedimientos, productos o métodos de verificación empleados deberá ser documentada, procediendo a la actualización del plan correspondiente.



## 4. PLAN DE FORMACIÓN Y CONTROL DE MANIPULADORES

### 4.1. *Exposición del plan*

Los manipuladores son una de las principales fuentes de contaminación de alimentos, materias primas y productos intermedios.

Para minimizar la posibilidad de que un manipulador contamine un alimento, estos deberán disponer de una formación adecuada a la función que desempeñan. Por tanto, todos los manipuladores deberán estar en posesión de la Acreditación de formación en Manipulación de Alimentos, habiendo recibido 5 horas de formación en enseñanzas comunes y 5 horas en enseñanzas específicas.

Para el desarrollo de la formación de los manipuladores de alimentos se podrá llevar a cabo por la propia empresa, previa autorización de acuerdo con Decreto 52/2002 (DOCM) o contratar los servicios de una Entidad Formadora de manipuladores de alimentos autorizada en el ámbito de la Comunidad Autónoma de Castilla-La Mancha.

Según decreto 52/2002 las enseñanzas específicas en Castilla-La Mancha se agrupan sectorialmente en:

- Comedores colectivos, comidas preparadas, bares y cafeterías
- Carnes/pescados
- Panaderías/pastelerías
- Comercio minorista
- Lácteos
- Fábricas transformadoras y envasadoras

Es de utilidad que la empresa complemente la formación estableciendo un documento propio de Buenas Prácticas de Manipulación o que adopte alguno de los elaborados a escala nacional o internacional.

Como medidas correctoras considerar las modificaciones en el plan de formación y la actualización de conocimientos, que deberá ser continua.

#### **4.2. Documentos de referencia y control**

Toda industria alimentaria deberá disponer de las siguientes evidencias documentales respecto a la formación de los manipuladores de alimentos.

- Listado de manipuladores de alimentos.
- Acreditaciones de formación de manipulación de alimentos de cada trabajador.
- En caso de homologación de la propia empresa como entidad formadora:
  - Copia de la documentación presentada para la solicitud de la autorización administrativa para la formación de manipuladores de alimentos.
  - Evaluaciones de los conocimientos de los manipuladores
  - Memorias anuales de las actividades de acuerdo con el art. 11 del Decreto 52/2002 (número de cursos realizados y relación de alumnos asistentes con indicación de si han superado la prueba de evaluación)
  - Copia de la autorización administrativa para la formación de manipuladores de alimentos.
  - Relación de acreditaciones de formación expedidas
  - Pruebas de revisión de los conocimientos de los trabajadores

- Registro de prácticas de higiene y Buenas prácticas de Manipulación complementarias aplicadas por cada industria.
- Registro de medidas correctoras y de revisiones del plan.

## 5. PLAN DE MANTENIMIENTO

### 5.1. *Exposición del plan*

La finalidad de desarrollar un plan de mantenimiento preventivo de equipos, utensilios e instalaciones es minimizar las posibles contaminaciones cruzadas originadas por las superficies que contactan con alimentos, por la distribución de las áreas de trabajo dentro de la industria (zonas sucias y zonas limpias) y cuantos otros aspectos estructurales o de diseño pudieran afectar a la higiene de las materias primas, productos intermedios o finales.

La industria establecerá un programa escrito de mantenimiento, que garantice que las instalaciones, servicios, equipos, accesorios, vehículos y otros se encuentren en todo momento en adecuadas condiciones.

Las operaciones de mantenimiento para que sean aplicadas consistentemente deben ser sistematizadas, debiendo adoptar acciones correctoras siempre que se observen desvíos así como registrar su ocurrencia.

Dentro de un programa de mantenimiento se prestará especial atención a:

- Locales: en cuanto a su diseño, distribución y construcción.
- Equipos: debiendo tener un diseño higiénico y estar contruidos de materiales que no alteren las características de los productos.
- Procesos de revisión de maquinaria: lubricación, puesta a punto, mantenimiento de equipos de frío, etc.

Dentro de un programa de mantenimiento se incluirá:

- Identificación de todos los elementos de la industria: locales, equipos e instalaciones.

- Método empleado para el mantenimiento de dicho elementos.
- Frecuencia con que se realizan las operaciones de mantenimiento.
- Personal encargado de estas actividades.
- Medidas correctoras que se aplican.

## **5.2. Documentos de referencia y control**

Los documentos y registros que deberán figurar como constancia de que se desarrollan las medidas necesarias encaminadas al correcto estado y mantenimiento de la industria y de los equipos son:

- Registro de mantenimiento de locales, equipos e instalaciones
- Registro de mantenimiento de equipos de frío y calor.
- Registros de verificación
- Parte de acciones correctoras

## 6. PLAN DE DESINSECTACION Y DESRATIZACIÓN

### 6.1. *Exposición del plan.*

La presencia de vectores en una industria agroalimentaria (insectos y roedores) es algo inaceptable, dado que pueden contaminar con sus hábitos alimenticios, sus pelos y sus excrementos los alimentos de la industria.

Se debe evitar a toda costa la colonización de la industria por parte de insectos y roedores, pues una vez estos alcanzan el nivel de plaga la lucha contra ellos es más costosa y se hace necesario el uso de productos tóxicos.

El primer paso en la lucha contra plagas son las medidas de carácter preventivo, encaminadas a impedir la entrada y el asentamiento de insectos y roedores en la industria, entre ellas cabe destacar:

- Eliminación de alimento por medio de planes adecuados de limpieza y desinfección.
- Eliminación de refugios por medio de un adecuado plan de mantenimiento de instalaciones.
- Medidas encaminadas a impedir el acceso de insectos y roedores como mallas antiinsectos en ventanas, desagües tapados, etc.
- Métodos físicos como ultrasonidos, trampas, lámparas electrocutoras o pegamentos.

Cuando estos métodos son insuficientes es necesaria la aplicación de medidas químicas como insecticidas y raticidas, llegados a este punto debemos tomar en consideración:

- Si el tratamiento lo realiza personal de la propia empresa debe estar en posesión de las autorizaciones oportunas.
- Las empresas de tratamiento externas deben estar autorizadas para ello en Castilla-La Mancha.

En cualquiera de los dos casos se debe considerar:

- Insectos y roedores frente a los que se actúa.
- Productos empleados, número de registro sanitario y plazo de seguridad de cada uno.
- Puntos de situación de las trampas y cebos.
- Método de aplicación de los insecticidas.

Como parte integrante de un plan de control de vectores se debe considerar la evaluación del mismo mediante, por ejemplo, el control de cebos y trampas, la identificación de rastros, así como la periodicidad de esta vigilancia.

En caso de aplicarse unas medidas de índole preventiva la eficacia de las mismas se debe evaluar y, en caso de mostrarse insuficientes, adoptar un método de lucha químico.

## **6.2. Documentos de referencia y control.**

Tanto las medidas aplicadas como los sistemas de vigilancia y control de las medidas de lucha contra estos vectores se documentarán mediante las siguientes evidencias:

- Plano de identificación de las medidas adoptadas.

- Información relativa a los productos empleados en los métodos químicos (número de registro sanitario, principio activo, presentación, método de aplicación, plazo de supresión), incluidos en las fichas técnicas de los productos.
- Información acreditativa del aplicador, carnet de aplicador para personal de la propia empresa y autorización y carnet de aplicador para empresas contratadas.
- Sistema de control de capturas, de cebos comidos, a fin de verificar la eficacia de los tratamientos.



## 7. PLAN DE CONTROL DE PROVEEDORES

### 7.1. *Exposición del plan.*

Las materias primas son uno de los pilares sobre los que se asienta la seguridad de los productos que cualquier empresa agroalimentaria elabora. Las materias primas pueden por tanto provocar que los productos elaborados no cumplan con los requisitos higiosanitarios necesarios.

La contaminación de las materias primas puede tener su origen en:

- Presencia de contaminantes biológicos como microorganismos, o crecimiento de estos a niveles inaceptables por unas inadecuadas condiciones de transporte o almacenamiento.
- Peligros químicos producidos en origen como productos agroquímicos o veterinarios.

Es necesario por parte de las empresas el asegurarse que materias primas en mal estado no son introducidas en su establecimiento, pues una vez en él, es en parte responsable de las mismas.

Para realizar una homologación de los proveedores se debe consignar por escrito que es lo que se les va a solicitar a los mismos. La condición mínima que se exige a todos los proveedores es que dispongan de número de registro general sanitario de alimentos. Cualquier otra especificación se debe hacer constar por escrito.

Para facilitar la tarea de comprobar si los proveedores están homologados es necesario realizar un listado en el cual se incluyan la fecha de alta (y en su caso de baja) de cada proveedor, su identificación, el método de contacto

(teléfono, fax, dirección), materias primas que suministra, número de registro sanitario y cualquier otra especificación.

Se debe realizar un control periódico de las condiciones en las que los proveedores nos hacen llegar las materias primas verificándose en las mismas que los siguientes parámetros son correctos:

- Temperaturas de recepción para aquellos productos que lo precisen (refrigerados, congelados, calientes).
- Integridad de envases.
- Características organolépticas de las diferentes materias primas.
- Etiquetado en productos envasados. En los casos de materias primas recibidas al por mayor (sin envasar) se puede sustituir por la información comercial de acompañamiento.

La misma consideración que las materias primas tienen los materiales auxiliares como envases, productos de limpieza y similares, productos de mantenimiento, debiendo incluirse en el listado de materias primas.

## **7.2. Documentos de referencia y control.**

A fin de asegurar que las materias primas empleadas en la industria proceden de proveedores que cumplan con los requisitos mínimos en temas de higiene alimentaria se debe registrar y mantener actualizada la siguiente documentación.

- Listado de proveedores.
- Registro de control de las condiciones de recepción de materias primas. Este registro debe contemplar la periodicidad del mismo y las medidas correctoras a adoptar en el caso en que las materias primas no cumplan

las especificaciones como pueden ser avisar al proveedor, darlo de baja como proveedor, no aceptar la mercancía o dedicarla a otras producciones.

- Documentos que identifiquen el origen de las materias primas.

## **8. PLAN DE CONTROL DE LA TRAZABILIDAD**

### ***8.1. Exposición del plan.***

Para garantizar la seguridad de los alimentos se debe controlar la misma a lo largo de todas las etapas productivas por las que pasa desde su origen hasta que se suministra al consumidor.

La trazabilidad es un sistema que permite encontrar y seguir el rastro de los alimentos y de sus ingredientes a través de todas las etapas de producción, transformación y distribución.

Para lograr la trazabilidad de un producto es necesario disponer de un sistema de identificación de las partidas que se elaboran en la industria, es decir, un lote, que debe incluir información de la cantidad de elementos que lo forman.

Por medio del lote y de la trazabilidad la empresa debe, en caso de sospechar que un producto pueda ser un riesgo para los consumidores, poder localizar y retirar del mercado estos productos o avisar a sus clientes y a la administración para que actúen sobre los alimentos implicados.

### ***8.2. Documentos de referencia y control.***

Se deberán generar registros que permitan identificar los productos y la cantidad de unidades que los forman indicando el código de lote y su tamaño.

En el mismo sentido se mantendrán registros de los productos/ingredientes que permitan ante la pérdida de seguridad del producto la retirada del mercado.

## 9. PLAN DE CONTROL DE DESPERDICIOS

### 9.1. *Exposición del plan.*

Los desperdicios de la industria alimentaria son aquellos elementos que ya no son útiles para la propia industria y que pueden suponer una fuente de contaminación para la misma, bien por si mismos o por afectar a otros requisitos previos, como la limpieza y desinfección, la desinsectación-desratización.

El control de los desperdicios debe incluir una caracterización de los mismos, incluyéndolos en grupos generales como:

- Residuos sólidos urbanos o asimilables.
- Residuos peligrosos.
- Residuos especiales.
- Aguas residuales.

Puesto que el principal problema que los residuos pueden causar en la industria alimentaria es la contaminación de las materias primas, productos intermedios o finales se debe indicar la gestión que se hace de los mismos. La gestión de los residuos se puede dividir en dos partes, una de gestión de los residuos en la empresa y otra de gestión de los mismos por circuitos externos.

La elaboración del plan de control de desperdicios dentro de la gestión en la empresa deberá incluir los puntos donde se generan los residuos, el recorrido de los desperdicios por la industria y las condiciones y el lugar de almacén de éstos hasta el momento de la recogida. Recordar que los lugares de almacén de desperdicios deben estar refrigerados en los casos necesarios y

no pueden albergar a su vez alimentos, además de poder cerrarse herméticamente.

En este plan o en el de limpieza se debe indicar la limpieza y desinfección de los distintos almacenes o depósitos de desperdicios, así como de las conducciones de transporte de los mismos, en caso de existir.

Respecto a la gestión externa de los desperdicios se identificará al responsable de la misma, considerando las autorizaciones pertinentes en el caso de residuos peligrosos o especiales (como en el caso de la industria cárnica); la frecuencia de la recogida y el destino de los mismos.

## **9.2. Documentos de referencia y control.**

Con el objeto de mantener el debido control sobre los desperdicios se documentará la gestión de los mismos de manera específica a la tipología de cada industria.

Se deberá disponer de un registro de tipos y cantidades de residuos producidos, especialmente para aquellos residuos especiales o peligrosos producidos por la industria.

Sobre un plano de la industria se deberán identificar los puntos en los que se generan los desperdicios, los lugares de almacenamiento y los circuitos de eliminación. Esto puede incluirse en el plan de instalaciones.

Respecto a la gestión de los residuos se deberá disponer de documentación en la que se recoja:

- Quién es el encargado de transportar los residuos.
- Quién es el destinatario de los residuos.
- Qué cantidades de residuos serán gestionadas o transportadas.

La forma de documentar esto es mediante contratos, facturas o recibos. En caso de residuos especiales a esta documentación se debe adjuntar la Autorización del gestor de residuos.

## 10. LEGISLACION

- R.D. 2207/1995 por el que se establecen las normas de higiene relativas a los productos alimenticios.
- R.D. 140/2003 por el que se establecen los criterios sanitarios de calidad del agua de consumo humano.
- Decisión 2001/471/CE por la que se establecen las normas para los controles regulares de la higiene realizados por los explotadores de establecimientos, de conformidad con la Directiva 64/433/CEE y con la Directiva 71/118/CEE.
- R.D. 202/2000 por el que se establecen las normas relativas a los manipuladores de alimentos.
- Decreto 52/2002 de Entidades Formadoras de Manipuladores de Alimentos de la Consejería de Sanidad (DOCM nº 51 de 26 de abril)
- Código Internacional Recomendado de Prácticas Generales de Higiene de los alimentos CAC/RCP 1 del Codex Alimentarius.