

Requisitos previos del sistema APPCC Seguridad alimentaria



Castilla-La Mancha

UCAMAN
COOPERATIVAS AGRARIAS



Roberto Sabrido Bermúdez presentación *Consejero de Sanidad de la Junta de Comunidades de Castilla-La Mancha*

E

n estos últimos años las cooperativas, han tenido que adaptar sus condiciones de producción a la implantación de sistemas eficaces de autocontrol que garanticen la seguridad de los alimentos que elaboran, tal y como exige la legislación de la Unión Europea, basados en la aplicación del Sistema de Análisis de Peligros y Puntos de Control Críticos (APPCC). Por otra parte, la seguridad alimentaria es un aspecto prioritario para los ciudadanos castellano-manchegos además de ser uno de los pilares de las políticas públicas de salud, y poner en el mercado productos seguros para el consumidor (como no podría ser de otra manera) es un objetivo básico para todas las cooperativas de nuestra región.

Dentro de los sistemas de autocontrol, los Requisitos Previos a la implantación del plan APPCC garantizan condiciones generales adecuadas para la producción de alimentos, desarrollados en sus planes correspondientes). Estos planes de Requisitos Previos deben completarse con el Plan APPCC propiamente dicho.

La Consejería de Sanidad, consciente de la dificultad que representa para las cooperativas de nuestra región la implantación de sistemas de autocontrol, ha fomentado las actividades de colaboración con entidades Castellano-Manchegas como UCAMAN, dando lugar a la publicación de este manual de apoyo a la Implantación de los Requisitos Previos en las cooperativas de la región, como paso inicial para desarrollar el Autocontrol en las mismas. De esta forma la Consejería de Sanidad quiere contribuir a que las cooperativas pongan en práctica los elementos necesarios que garanticen un desarrollo efectivo de los sistemas de autocontrol en las diferentes etapas de la cadena de producción de los alimentos, necesarios para garantizar la seguridad de los mismos.

De esta forma, contribuiremos todos los sectores implicados a conseguir una mayor claridad a la hora de aplicar todos aquellos instrumentos que hacen que la calidad sanitaria de los alimentos producidos sea óptima y permita un mayor disfrute de los consumidores al degustarlos.

presentación



presentación *Alejandro Cañas López* *Presidente de UCAMAN*

La Seguridad Alimentaria es una realidad que el consumidor está exigiendo de manera creciente. Desde este punto de vista, nuestro objetivo es situar a las cooperativas castellano-manchegas a la vanguardia de los sistemas de autocontrol de los procesos productivos.

Nuestra región posee un gran potencial agrícola, tanto en cantidad como en calidad. A través de programas como este, debemos conseguir que la calidad que poseen nuestras materias primas en nuestro campo se mantenga en los procesos de manipulación y producción de tal manera que el consumidor, al elegir productos cooperativos en los establecimientos comerciales, tenga la absoluta certeza de que opta por un producto seguro y de excelente calidad.

El manual que hemos realizado desde la Unión de Cooperativas Agrarias de Castilla-La Mancha (UCAMAN), con la colaboración de la Consejería de Sanidad de la Junta de Comunidades de Castilla-La Mancha, pretende afianzar las bases de estos sistemas de control y ayudarnos a implantar esta forma de trabajo en nuestras cooperativas.

Os animo a seguir en la línea de trabajo de seriedad y compromiso con la calidad que desde hace muchos años hemos tomado las cooperativas castellano-manchegas. Es un trabajo que merece la pena.

presentación

índice

- Introducción
- Definiciones
- Planes:
 - 1. Plan de control de aguas
 - 2. Plan de limpieza y desinfección
 - 3. Plan de formación y control de manipuladores
 - 4. Plan de mantenimiento
 - 5. Plan de control de desinsectación y desratización
 - 6. Plan de control de proveedores
 - 7. Plan de control de la trazabilidad
 - 8. Plan de control de desperdicios
- Legislación

índice



E introducción



El nuevo planteamiento de la seguridad alimentaria se sustenta en un compromiso por parte de la Dirección de la empresa-cooperativa en la implantación de sistemas de autocontrol (basados en el APPCC -Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico-) y en una concienciación de trabajo "limpio" por parte de todo el personal que forme parte de la estructura de la misma, ya que "las empresas del sector alimentario son las responsables de la higiene en sus establecimientos".

Las Administraciones Públicas por su parte (Comunidad Europea, Estatal y Autonómica) han adaptado las normas legales a las nuevas exigencias de los consumidores, para garantizar la protección de la salud de éstos.

De este modo, uno de los reglamentos publicados recientemente es el Reglamento (CE) Nº 852/2004 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 29 de abril de 2004, relativo a la higiene de los productos alimenticios. Este Reglamento, que entró en vigor el 1 de enero

de 2006, determina que "los operadores de empresa alimentaria deben establecer y poner en marcha programas y procedimientos de seguridad alimentaria basados en los principios de APPCC"

El APPCC es un sistema para asegurar la inocuidad de los alimentos y podríamos definirlo como un sistema con base científica, racional y con un enfoque sistemático y preventivo, utilizado para la identificación, evaluación y control de los peligros encontrados durante la producción, procesamiento, manufactura, almacenamiento, preparación y uso de los alimentos, para garantizar que el alimento es seguro al consumirlo.

Hay que entender el sistema como el instrumento para evaluar los peligros estableciendo sistemas de control que se orienten hacia las medidas preventivas, en vez de basarse en el análisis de producto final, garantizando con ello la eliminación o reducción de los peligros de origen biológico, físico o químico en los alimentos.

"La prevención es siempre más eficaz que el análisis del producto final"

Para que se implante de forma eficaz el plan APPCC deben estar funcionando anteriormente y de forma correcta unos requisitos básicos que se denominan REQUISITOS PREVIOS o PRE-RREQUISITOS que podemos definirlos como aquellos sistemas completos en sí mismos, aplicables a cualquier industria alimentaria, dirigidos al control de los peligros alimentarios generales, iniciales o repetitivos. En los capítulos siguientes se desarrollan los ocho planes de requisitos previos dentro del Sistema APPCC.

Básicamente los planes se estructuran en:

- ✓ Objetivo y alcance que definirá lo que se trata de conseguir con el plan y los elementos que abarca.
- ✓ Descripción del plan donde se describen las diferentes características de cada uno, así como los programas para llevarlos a cabo y las medidas de control y verificación establecidas para el correcto desarrollo del mismo.

✓ Documentación necesaria donde aparecerán todos los planos, certificados, listados, etc que sean necesarios para cada uno de ellos.

Todos los planes son de aplicación en todas las industrias alimentarias.

Asímismo deben ir debidamente documentados, estar archivados y a disposición tanto del personal de la empresa como de la Administración en caso de que lo requieran. Para cada plan hay que designar un responsable que verificará la eficacia del mismo, y en su caso determinará las diferentes acciones a llevar a cabo para su modificación.

Además de cumplir con los REQUISITOS PREVIOS que ha establecido cada cooperativa es imprescindible registrarlo todo por escrito en las hojas de registro establecidas para ello. Cumplimentar y archivar los registros forma parte esencial del Sistema APPCC.

"lo que no está escrito, no existe"

definiciones



❶ **Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico (APPCC).** Es un sistema basado en la identificación de peligros específicos, valoración de la probabilidad de que estos peligros ocurran y definición de medidas preventivas para su control. Desde Febrero del 2000 (R.D. 202/2000) la denominación oficial en España es APPCC (Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico). Sin embargo durante varios años se le ha denominado en algunos documentos oficiales HACCP, y en otros ARCCP (Análisis de Riesgos y Control de Puntos Críticos).

❶ **BPM = Buenas Prácticas de Manipulación.** Son prácticas de trabajo (maneras estandarizadas de trabajar) en la industria alimentaria y que incluyen un diseño del producto en el que se utilicen ingredientes que cumplan las normas establecidas, la observación de códigos de prácticas de higiene en la transformación del producto y el empleo de sistemas de distribución adecuados que aseguren que el producto llega al consumidor en condiciones satisfactorias.

❶ **Desperdicios en la industria agroalimentaria.** Aquellos productos resultantes de la actividad de una empresa agroalimentaria que si no son tratados o eliminados, por su propia naturaleza, o por ser fácilmente alterables, constituyen un foco de contaminación para los productos elaborados por el establecimiento.

❶ **Diagrama de Flujo.** La secuencia detallada de las etapas o fases del proceso de obtención del alimento.

❶ **Empresa del sector alimentario.** Cualquier empresa con o sin fines lucrativos, ya sea pública o privada, que lleve a cabo cualquiera de las actividades siguientes: preparación, fabricación, transformación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte, distribución, manipulación, venta, suministro y servicio de productos alimenticios (R.D. 202/2000).

❶ **Higiene alimentaria.** Las medidas y condiciones necesarias para controlar los peligros y garantizar la aptitud para el consumo humano de un producto alimenticio teniendo en cuenta

la utilización prevista para dicho producto (Reglamento CE 852/2004)

❶ **Lote.** Un conjunto de unidades de venta de un producto alimenticio, producido, fabricado o envasado en circunstancias prácticamente idénticas (R.D. 1808/1991)

❶ **Manipuladores de alimentos.** Todas aquellas personas que, por su actividad laboral, tienen contacto directo con los alimentos durante su preparación, fabricación, transformación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte, distribución, venta, suministro y servicio (R.D. 202/2000).

❶ **Medidas correctoras.** Medidas previamente planificadas aplicadas cuando hay una desviación de los límites críticos establecidos.

❶ **Medidas Preventivas.** Las acciones y actividades que pueden ser utilizadas para eliminar un peligro o reducir su incidencia a niveles aceptables. También se les puede llamar Medidas de Control.

❶ **Peligro.** Todo agente biológico, químico o físico presente en un alimento o en un pienso, o toda condición biológica, química o física de un alimento que pueda causar un efecto perjudicial para la salud serlo (Reglamento CE 178/2002)

❶ **Procedimiento de Verificación.** Pruebas y procedimientos que se realizan una vez implementado el sistema APPCC para confirmar que es efectivo.

❶ **Punto de control crítico (PCC).** Es un punto, etapa o proceso en el que se puede aplicar una medida de control y un peligro para la salud puede ser evitado, eliminado o reducido a un nivel aceptable.

❶ **Trazabilidad.** La posibilidad de encontrar y seguir el rastro, a través de todas las etapas de producción, transformación y distribución, de un alimento, un pienso, un animal destinado a la producción de alimentos o una sustancia destinados a ser incorporados en alimentos o con probabilidad de serlo (Reglamento CE 178/2002).

plan de control de aguas

Objetivo

Garantizar que el agua que se utilice en la industria alimentaria en los diferentes procesos tecnológicos así como la utilizada en la limpieza y desinfección en general sea potable según la legislación vigente (R.D. 140/2003)

Descripción del plan

El agua puede ser vehículo de transmisión de muchas enfermedades, por lo que en la industria alimentaria, el agua potable deberá ajustarse a lo especificado en la última edición de las Directrices para la Calidad de Agua Potable de la OMS (Organización Mundial de la Salud). En las industrias alimentarias, el agua se suele usar para múltiples fines: limpieza y desinfección en general, conducción y arrastre de los alimentos, limpieza de los alimentos, etc.

La industria alimentaria deberá tener un abastecimiento suficiente de agua potable, contando con instalaciones apropiadas para su alma-

cenamiento, distribución y control de la temperatura para asegurar la inocuidad de los alimentos. De igual modo, los sistemas de agua no potable estarán identificados y no estarán conectados con los sistemas de agua potable ni existirá peligro de reflujo hacia ellos.

Ya que la industria alimentaria es la responsable de la calidad y salubridad del agua utilizada en sus instalaciones, deberá prestar especial atención a la detección de fondos de saco, puntos de bajo consumo o depósitos intermedios para controlar el nivel de cloro y la proliferación bacteriológica.

Otros puntos a tener en cuenta en lo que al control de calidad de aguas se refiere son:

- ✓ Cuidado, mantenimiento y contaminación de los pozos.
- ✓ Conexiones entre las redes de agua potable y no potable.
- ✓ Modificaciones puntuales de la instalación.
- ✓ Los descalcificadores, especialmente los de resinas de intercambio iónico.

Cuando el suministro proceda de la Red de



Abastecimiento Pública no será imprescindible efectuar una nueva cloración a menos que:

- ✓ Existan ramificaciones, fondos de saco, válvulas y otros puntos singulares que puedan dar lugar al agotamiento del cloro.
- ✓ La calidad del suministro no garantice un nivel de cloro adecuado.

Podrá utilizarse agua no potable para los siguientes usos:

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

En este caso, los grifos y tuberías que la suministren deberán estar señaladas de manera inequívoca.

En cualquiera de los casos, hay que prestar especial atención a los posibles puntos de contaminación cruzada entre las líneas de agua potable y las de agua no potable, poniendo los medios necesarios para evitar condiciones de flujo inverso, mediante la colocación de válvulas que impidan este hecho.

Documentación necesaria

La documentación necesaria que debe estar en poder de las industrias y a disposición de



los inspectores de la Consejería de Sanidad consta de los siguientes documentos:

- ✓ Plano general de la instalación en las que se reflejen las conducciones de agua, acometidas, grifos, depósitos, etc.
- ✓ Programa de actividades para asegurar la calidad del suministro: incluye la descripción de los sistemas de cloración, desinfección y limpieza de depósitos intermedios y mantenimiento de las instalaciones relacionadas con la gestión del agua.
- ✓ Análisis laboratoriales de acuerdo con las condiciones especificadas en Real Decreto 140/2003, tanto si los realiza la propia industria como gestor del agua, como si procede de gestor externo, es decir, procede de la Red General de Abastecimiento de Agua.
- ✓ Registro de incidencias y medidas correctoras.
- ✓ Programa de verificación del funcionamiento del plan: En este programa se reflejarán los análisis realizados, operaciones de limpieza, incidencias destacables que afecten al suministro de agua. Todas estas operaciones contarán con su registro correspondiente.

plan de limpieza y desinfección



Objetivo

Alcanzar unos niveles adecuados en la limpieza y desinfección de todo tipo de elementos que puedan afectar a la calidad higiénico-sanitaria de los alimentos con el fin de evitar, reducir y eliminar el desarrollo de microorganismos patógenos y alterantes.

Descripción del plan

Se trata de describir las superficies y maquinaria que están en contacto con los alimentos y especificar las operaciones y productos utilizados en el programa de limpieza y desinfección, manteniendo registro escrito de todo ello.

Para que las condiciones higiénicas sean adecuadas, deberemos tener en cuenta:

1- Diseño y material adecuados para locales, equipos y utensilios.

- 2- Buenas manipulaciones en el proceso.
- 3- Programa de limpieza y desinfección.

Mientras que las operaciones de limpieza se encargan de eliminar los residuos y restos de alimentos a nivel macroscópico, eliminando microorganismos por medio del lavado y arrastre por el aclarado, las operaciones de desinfección se encargarán de eliminar los microorganismos que aún permanezcan en los elementos objeto del plan, a un nivel tal que no puedan contaminar los productos.

En términos generales, las operaciones necesarias para llevar a cabo un plan de limpieza y desinfección eficiente son:

- 1- Eliminación previa de la suciedad más gruesa sin aplicar ningún producto.
- 2- Enjuague previo con agua.
- 3- Aplicación de detergente o desengrasante.
- 4- Aclarado.
- 5- Aplicación de desinfectante.
- 6- Aclarado.

7- Secado, que es necesario en algunas superficies. Hay que dejar la menor cantidad de agua a disposición de los microorganismos.

Para verificar la eficacia del plan de limpieza y desinfección, existen varios métodos de control:

- 1- Observación visual.
- 2- Técnicas rápidas, como la bioluminiscencia por ATP
- 3- Controles microbiológicos.

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

Documentación necesaria

La documentación necesaria para describir y controlar el plan de limpieza y desinfección será:

- ✓ Plan de limpieza y desinfección: se elabo-

rá por escrito, describiendo con detalle todos los elementos a limpiar, el método utilizado en dichas operaciones, su frecuencia, el personal encargado de realizarlas y las acciones correctoras aplicables con respecto a las desviaciones producidas.

- ✓ Fichas técnicas y de seguridad de los productos utilizados para la limpieza y desinfección. Sólo se podrán utilizar productos autorizados para la empresa alimentaria.

- ✓ Registros de verificación: Con los siguientes datos:

- ✓ Analíticas de superficies, equipos y útiles para verificar la eficacia de la limpieza y desinfección.

- ✓ Lista de revisión, contemplando todas las instalaciones, equipos y vehículos de transporte.

- ✓ Registro de incidencias y acciones correctoras. Se cumplimentará cuando en alguna revisión se detecten áreas sucias o en alguna analítica se superen los límites prefijados en el plan.

plan de formación y control de manipuladores

Objetivo

Garantizar que los manipuladores de alimentos adquieran unos conocimientos adecuados en materia de higiene y seguridad alimentaria (instrucciones de trabajo) y los apliquen correctamente en su trabajo diario.

Descripción del plan

Ningún sistema de control de los peligros alimentarios puede tener éxito sin una adecuada formación de todas las personas implicadas en operaciones relacionadas con los alimentos.

Las empresas alimentarias serán las responsables de que sus operarios adquieran la suficiente formación y conozcan la manera adecuada de manipular alimentos, su capacidad para evitar el desarrollo de organismos patógenos alterantes, las condiciones de almacenamiento, etc.

En virtud de la normativa

autonómica, la formación de los manipuladores de alimentos se puede llevar a cabo de las siguientes formas:

- ✓ Por la Empresa Alimentaria a la que pertenece el trabajador siempre que esté autorizada por la autoridad sanitaria competente.
- ✓ Por entidades formadoras inscritas y autorizadas por dicha autoridad.
- ✓ Por los cursos o actividades que hayan impartido los centros y escuelas de formación profesional o educacional reconocidos por organismos oficiales siempre que garanticen el nivel de conocimiento necesario para posibilitar unas prácticas correctas de higiene y manipulación de alimentos.
- ✓ De las entidades formadoras autorizadas en otras comunidades autónomas que presenten dicha autorización.

Para ello, las empresas desarrollarán un Programa de Formación de Manipuladores de Alimentos incluido en el Plan de Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico (APPCC), dentro de los requisitos previos.



Este Programa de Formación se estructura de la siguiente manera:

1.- Análisis de las necesidades:

Se dispondrá de un listado actualizado de manipuladores de alimentos y de su acreditación en manipulación de alimentos, elaborando un estudio de las necesidades formativas de los manipuladores.

2.- Programa de formación y desarrollo de las actividades formativas:

Se elaborará el plan de formación, detallándose las actividades y contenidos, impartidos por una empresa autorizada por la autoridad sanitaria competente para este tipo de formación. Todo el personal de la empresa estará informado de dicho programa. Es aconsejable disponer de un documento de Buenas Prácticas de Manipulación en la empresa. Este plan será dinámico, actualizando los conocimientos del personal en cuestiones de manipulación de alimentos y solventando las carencias que pudieran detectarse. Asegurará una formación mínima de cinco horas en enseñanzas comunes y cinco horas de enseñanzas específicas.

3.- Verificación del plan:

Para comprobar que el plan está cumpliendo sus objetivos, se deberán evaluar los conocimientos del personal manipulador periódicamente, con el fin de detectar las necesidades formativas e ir adaptando el plan de formación a estas necesidades.

Documentación necesaria

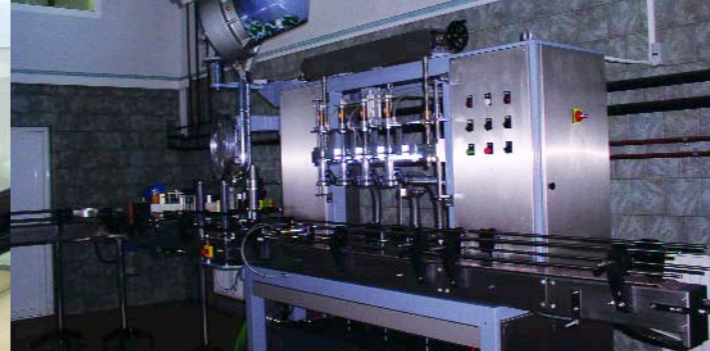
La documentación escrita del programa se guardará archivada a disposición de los servicios de inspección y constará de:

- ✓ Listado de manipuladores de alimentos actualizado.
- ✓ Acreditación de formación en manipulación de alimentos de cada trabajador por las entidades autorizadas por la autoridad sanitaria competente.
- ✓ Manual de Buenas Prácticas de Manipulación empleado en la empresa.
- ✓ Plan de formación por escrito que se lleva a cabo en la empresa.
- ✓ Registro de incidencias, medidas correctoras y de revisiones del plan.

formación

manipuladores

plan de mantenimiento



Objetivo

Garantizar el funcionamiento de los equipos y el buen estado de las instalaciones para su correcta utilización y mantener en condiciones adecuadas tanto las instalaciones de la industria como la maquinaria y utensilios empleados para minimizar la probabilidad de que un peligro físico, químico o biológico pueda menoscabar la inocuidad de los alimentos.

Descripción del plan

El plan de mantenimiento debe garantizar que tanto las instalaciones de la industria como la maquinaria y utensilios empleados se encuentran y se mantienen en condiciones adecuadas para evitar o minimizar la posibilidad de que se presente un peligro que afecte a la salubridad de los alimentos elaborados en el establecimiento.

Habrá que prestar especial atención a los siguientes elementos:

- ✓ **Emplazamiento:** No deben existir cerca de la industria fuentes de contaminación (como vertederos de basura). La zona perimetral deberá estar protegida y suficientemente aislada (asfaltada para evitar el desprendimiento de partículas, así como evitar la plantación de árboles que podrían suponer la proliferación de insectos y roedores).
- ✓ **Locales:** Las superficies de los locales y los equipos fijados a la estructura deben conservarse en buen estado de mantenimiento para facilitar todos los procedimientos de limpieza y evitar la aparición de cualquier tipo de peligro en los alimentos. Se verificarán los materiales y mantenimiento de los suelos, puertas, ventanas y techos. La ventilación deberá reducir al mínimo la contaminación de los productos, evitando condensaciones o corrientes de aire desde las zonas sucias a las limpias.
- ✓ **Equipos e instalaciones:** Todos los equipos e instalaciones deberán ser revisados periódicamente, solucionando las incidencias y deficiencias observadas, para asegurar la inocuidad de los alimentos producidos en la industria.

- ✓ **Servicios:** La instalación de abastecimiento de agua, desagüe y eliminación de desechos, limpieza, aseos para el personal, iluminación, almacenamiento y transporte se mantendrán en las condiciones adecuadas, tanto mecánicas como de higiene, a lo largo de todo el proceso de manipulación del alimento.

Los elementos necesarios para llevar a cabo el presente plan serán:

- ✓ Programa de mantenimiento de locales, instalaciones y equipos: se elaborará por escrito y recogerá detalladamente la identificación de todos los elementos, el método utilizado para su mantenimiento, la frecuencia de las operaciones, el personal encargado de realizar estas actividades y las medidas correctoras aplicables.
- ✓ Programa de verificación: Existirá una relación de aparatos y equipos a verificar o calibrar, así como un registro de las operaciones de calibración y verificación necesarias y efectuadas en dichos equipos.

Documentación necesaria

Se deberá disponer de los siguientes registros y documentos que dejen constancia de las operaciones de mantenimiento y verificación efectuadas:

- ✓ Plano de instalaciones.
- ✓ Programa y registro de mantenimiento de locales, instalaciones y equipos.
- ✓ Programa y registro de mantenimiento de los equipos de frío y calor.
- ✓ Programa y registros de calibración y verificación.
- ✓ Registro de incidencias y medidas correctoras.
- ✓ Fichas técnicas de productos utilizados.
- ✓ Listado de empresas externas para el mantenimiento.

plan de control de desinsectación y desratización

Objetivo

Establecer medidas de prevención y, en su caso, de eliminación de animales considerados como plaga.

Descripción del plan

Los roedores e insectos pueden constituir una seria amenaza para la inocuidad de los alimentos, pudiendo actuar como vectores de microorganismos patógenos.

La lucha contra las plagas debe basarse en la aplicación de medidas preventivas que eviten su proliferación. Este plan tendrá que estar en consonancia con el plan de mantenimiento y el plan de limpieza y desinfección.

Los métodos aplicados estarán en función del tipo de plaga a tratar, desde los métodos pasivos, hasta los químicos, con aplicación de plaguicidas, pasando por los métodos

mecánicos y físicos, como pueden ser las trampas, cepos o insectocutores.

Si se cumplen las medidas de control medioambientales y físicas, y el mantenimiento y la limpieza en los establecimientos fuera adecuada, se podrían controlar las plagas sin la necesidad del uso abusivo de los plaguicidas y minimizando, por tanto, el efecto ecológico que éstos tienen.

Los elementos necesarios para el desarrollo del plan, serán:

o **Tratamientos periódicos contra plagas:** Se aplicará cuando se evidencie la presencia de plagas en la industria, y deberá constar:

- ✓ El personal que lo realiza, ya sea de una empresa externa o con personal propio, debiendo estar autorizados en los dos casos;
- ✓ El programa de desinsectación y desratización, ambos con los productos, que deberán estar autorizados;



✓ Las medidas correctoras aplicables en caso de desviación;

✓ Por último, se detallará el sistema de verificación de control del plan;

o **Sistemática de vigilancia de plagas:** Se realizará en el caso de que se obtengan resultados negativos reiteradamente en la detección de plagas y se hará constar el nombre del responsable de efectuar la vigilancia, el método utilizado, la periodicidad, el plano de ubicación de los puntos de vigilancia, las medidas correctoras aplicables y el sistema de verificación del programa.

En los dos casos, será necesario definir el método de control empleado y la frecuencia de los controles.

Documentación necesaria

La documentación necesaria que debe estar a disposición de los servicios de inspección es

la siguiente:

✓ Plan de desinsectación-desratización detallado.

✓ Registro de ejecución de los tratamientos periódicos contra plagas y certificado de realización de tratamiento.

✓ Resultados obtenidos y próximo tratamiento teniendo en cuenta las capturas y consumos para siguientes plazos.

✓ Planos de los lugares de ubicación de las medidas utilizadas en el plan especificando los elementos a utilizar (cebos, insectocutores, etc.).

✓ Registro de incidencias y medidas correctoras.

✓ Programa de vigilancia de plagas y registro de los controles de verificación del sistema de vigilancia.

✓ Programa de revisión del plan.



plan de control de proveedores



Objetivo

Garantizar el origen y la seguridad sanitaria de las materias primas, ingredientes y de los materiales en contacto con los alimentos

Descripción del plan

Este plan tiene como objetivo controlar la calidad y condiciones de las materias primas e ingredientes utilizados en el proceso de obtención del producto.

En el caso de las cooperativas, los proveedores de la materia prima serán los propios socios, mientras que los proveedores de otros ingredientes normalmente son empresas externas dedicadas a comercializar los diferentes productos.

En cualquiera de los casos y desde la perspectiva de implantación del sistema APPCC, todas

las materias primas tendrán que cumplir ciertas condiciones que aseguren la inocuidad del alimento obtenido, evitando peligros biológicos tales como la presencia de gérmenes o parásitos en las materias primas o peligros químicos como la existencia de pesticidas, así como asegurando unas adecuadas condiciones de transporte y de manipulación previa.

En la recepción de materias primas e ingredientes, es imprescindible realizar controles en el momento de su recepción. Determinados alimentos serán más frecuentemente controlados que otros, dependiendo del peligro que comporten.

Los elementos necesarios para realizar el control de los proveedores serán:

- ✓ La relación de los proveedores actualizada y relacionada con los productos que proporciona.
- ✓ Protocolo de control de proveedores:

Incluirá las especificaciones técnicas de conformidad de materias primas y el programa de recepción de las mismas.

- ✓ Medidas correctoras ante desviaciones de las especificaciones del producto.
- ✓ Modificaciones de las especificaciones técnicas y programa de verificación.

Documentación necesaria

La documentación de la que debe disponer la empresa será:

- ✓ Registro de proveedores, con las modificaciones que se produzcan.
- ✓ Registro de especificaciones técnicas de materias primas.
- ✓ Hojas de control de las materias primas recepcionadas, donde se anotarán todas las



incidencias (así como las medidas a tomar contra el proveedor o socio en el caso que corresponda), destino y condiciones en el momento de la recepción.

- ✓ Documentos que identifiquen el origen de las materias primas (Buenas Prácticas de Manipulación)
- ✓ Sistema de verificación y registro.
- ✓ Registro de incidencias y medidas correctoras.

plan de control de la trazabilidad



Objetivo

Controlar el rastro de los alimentos puestos en el mercado, de tal manera que las empresas puedan encontrar y proceder a la retirada de un producto, en el caso de que se detecte un peligro para la salud pública.

Descripción del plan

La trazabilidad se podría definir como la posibilidad de controlar y seguir el rastro a un alimento a lo largo de todas las etapas del proceso productivo hasta su puesta en el mercado, garantizando en todo momento su seguridad.

Con ello, lograremos reconstruir la historia, aplicación o localización de un producto o servicio mediante identificaciones registradas.

Es decir, localizaremos un producto dentro

del lote al que pertenece si da problemas de seguridad alimentaria, actuando sobre ese lote y no sobre toda la producción, evitando así un perjuicio económico grave (ésta es la denominada trazabilidad a destino o “hacia delante”, y deberá en cualquier caso garantizarse).

Igualmente se prepararán sistemas de registro de la trazabilidad de origen o “hacia atrás”, con el fin de poder investigar las causas de las posibles pérdidas de salubridad de un alimento.

Para llevar a cabo este plan, la empresa necesitará tener una sistemática de control tanto de la identificación del producto, como de la trazabilidad, así como un sistema de verificación que compruebe que el control de la trazabilidad es correcto:

✓ **Sistemática de control de la identificación del producto:** La empresa documentará debidamente el sistema de identificación del pro-

ducto que elabore o envase, manteniendo un registro de la identificación del producto y su cantidad.

✓ **Sistemática de control de la trazabilidad:** La empresa tendrá un procedimiento debidamente documentado para reaccionar en caso de pérdida de seguridad del producto, siendo posible la información del hecho a las partes interesadas, así como la localización del producto afectado para que su retirada se produzca de una manera rápida y eficiente.

Se tendrán que establecer unas medidas correctoras ante la pérdida de trazabilidad de los productos.

✓ **Sistemática de verificación del control de la trazabilidad:** A efectos de verificar el plan, la empresa deberá realizar una serie de actividades de evaluación.

Documentación necesaria

La empresa deberá estar en posesión de los siguientes documentos:

- ✓ Registro de la identificación de los productos: Con la identificación y su cantidad.
- ✓ Registros de control de la trazabilidad: Permitirá la retirada de los productos ante una pérdida de seguridad de los mismos.
- ✓ Registros de acciones correctoras: Que describa las medidas adoptadas ante las desviaciones en el control de la identificación del producto y de la trazabilidad.
- ✓ Registros de verificación del control de la trazabilidad: Que demuestren documentalmente las evaluaciones que se efectúen, así como el cumplimiento efectivo del plan.

plan de control de desperdicios

Objetivo

Llevar a cabo una correcta gestión de todos los desperdicios generados en la industria alimentaria y garantizar unas condiciones adecuadas de almacenamiento.

Descripción del plan

Los desperdicios en la industria alimentaria son aquellos productos resultantes de la actividad de una empresa agroalimentaria que si no son tratados o eliminados, constituyen una fuente de contaminación para los productos elaborados por el establecimiento.

Estos desperdicios deberán ser almacenados en condiciones adecuadas, debidamente separados de las zonas del producto elaborado y en contenedores que impidan la proliferación de plagas o contaminaciones cruzadas con dicho producto.

Ya que en algunas ocasiones los desperdicios de una empresa constituyen la materia prima de otras industrias, en el control de los desperdicios será esencial incluir los datos del destinatario y las empresas de recogida, así como su frecuencia.

Los elementos necesarios para llevar a cabo el plan serán:

- ✓ **Sistemática de control de la identificación de los desperdicios:** Se documentará el tipo de desperdicios que se crean en la empresa, debidamente identificados, con su cantidad y destino.
- ✓ **Sistemática del control y gestión de los desperdicios:** Para controlar la gestión de los desperdicios, la empresa deberá elaborar un diagrama de flujo de los desperdicios donde se indique los puntos donde se generan, almacenamiento y condiciones para evitar la contaminación de los productos elaborados.



Deberá constar siempre el destinatario de los desperdicios, la frecuencia de recogida y la empresa encargada de realizarla, así como las medidas correctoras en caso de producirse desviaciones en el plan.

Documentación necesaria

Los documentos que deberán estar en poder de la industria y a disposición de los servicios de inspección serán:

- ✓ Registro de la identificación de los desperdicios, indicando su cantidad.
- ✓ Registros de control y gestión de los desperdicios, donde figurará el contrato con la empresa de retirada y su autorización para realizar esa labor.
- ✓ Registro de incidencias y de acciones correctoras, demostrando mediante los partes

correspondientes las acciones realizadas en el caso de que se detecten desviaciones en el desarrollo del plan.

- ✓ Programa de verificación, registrando documentalmente las evaluaciones que verifiquen el seguimiento correcto del plan.
- ✓ Diagrama de flujo de los desperdicios.

control

desperdicios

legislación aplicable



Comunitaria

- ✓ Reglamento (CE) 852/2004 del Parlamento Europeo y del Consejo de 29 de abril de 2004 relativo a la higiene de los productos alimenticios .
- ✓ Reglamento (CE) 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.
- ✓ Libro blanco de Seguridad Alimentaria (2000) de la Comisión de las Comunidades Europeas.
- ✓ Código Internacional Recomendado Revisado de Prácticas – Principios Generales de Higiene de los alimentos" CAC/RCP 1 del Codex Alimentarius (1999).
- ✓ Directiva 98/83/CE de la Unión Europea relativa a la calidad de las aguas destinadas al consumo humano.

Estatal

- ✓ R.D. 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.
- ✓ R.D. 140/2003 de 7 de febrero por el que se establecen los criterios sanitarios de calidad del agua de consumo humano.
- ✓ R.D. 202/2000, de 11 de febrero, por el que se establecen las normas relativas a los manipuladores de alimentos.
- ✓ R.D. 770/1999, de 7 de mayo, por el que se aprueba la R.T.S. para la elaboración, circulación y comercio de detergentes y limpiadores.

Autonómica

- ✓ Decreto 52/2002, de 23-04-2002, de Entidades Formadoras de Manipuladores de Alimentos.
- ✓ Orden 30 de julio de 1993 de la Consejería de Sanidad (Plaguicidas) que crea el registro de los servicios de uso ambiental y alimentario.
- ✓ Orden del 10 de noviembre de 1995 de la Consejería de Sanidad sobre carnés de aplicador de plaguicidas.

legislación



Castilla-La Mancha



**QVI-
XOTE**



UCAMAN
COOPERATIVAS AGRARIAS

UNIÓN DE COOPERATIVAS AGRARIAS
DE CASTILLA - LA MANCHA
Avenida de Criptana, 43
13600 Alcázar de San Juan, (Ciudad Real)
Tfno: 926 54 52 00 Fax: 926 54 52 08
email: ucaman@ucaman.es
www.ucaman.es

C/ Juan II, 1A. 5º C
13001 CIUDAD REAL
Tfno: 609 46 83 41
Fax: 926 21 50 90

Ronda de Buenavista, 15 - 2º
45005 TOLEDO
Tfno.: 925 21 09 21
Fax: 925 21 09 16

Paseo de la Libertad, 15. 6º
02001 ALBACETE
Tfno: 967 24 62 47
Fax: 967 24 10 19

C/ Colón, 40. Entreplanta
16002 CUENCA
Tfno: 969 22 51 56
Fax: 969 22 57 01