

Departamento de Salud
Gobierno Vasco

PLAN GENÉRICO DE AUTOCONTROL DE CARNICERÍAS



Euskadi, bien común

EUSKO JAURLARITZA



GOBIERNO VASCO

PLAN GENÉRICO DE AUTOCONTROL DE CARNICERÍAS

Euskadi, bien común



Eusko Jaurlaritzaren Argitalpen Zerbitzu Nagusia
Servicio Central de Publicaciones del Gobierno Vasco

VITORIA-GASTEIZ, 2023

Un registro bibliográfico de esta obra puede consultarse en el catálogo de la Biblioteca General del Gobierno Vasco: <https://www.katalogoak.euskadi.eus/katalogobateratua>

Edición: 1ª, septiembre 2023

© Administración de la Comunidad Autónoma del País Vasco
Departamento de Salud

Tirada: 2.200 ejemplares

Internet: www.euskadi.eus

Realizado por: Dirección de Salud Pública y Adicciones. Departamento de Salud
Alustiza Landa, Arantzazu Bados Acebes, Aurora
Cuadrado Lancina, Virginia Fernández Crespo, Juan Carlos
Leturia Bengoa, Nekane Maiz González, Enara
Valcárcel Alonso, Santiago

Edita: Eusko Jaurlaritzaren Argitalpen Zerbitzu Nagusia
Servicio Central de Publicaciones del Gobierno Vasco
C/ Donostia-San Sebastián 1, 01010 VITORIA-GASTEIZ

Imagen de cubierta: Adobe Stock

Imágenes de interior: Departamento de Salud

Maquetación: Gráficas Irudi, S.L.

Impresión: Gráficas Irudi, S.L.

ISBN: 978-84-457-3686-9

Depósito Legal: LG G 202-2023

ÍNDICE

Agradecimientos	4
Introducción	5
Compromiso con la seguridad	7
Diagrama de flujo.....	8
Apartados de control.....	10
Control en la recepción y transporte	11
Control en almacenamiento y exposición	17
Control en la preparación y manipulación	22
Control de la limpieza.....	34
Controles complementarios	40
Control en la elaboración	46
Controles Plus.....	62
Fichas de Registro.....	68

AGRADECIMIENTOS

La realización de este trabajo ha sido compleja, pero la ayuda y aportaciones de muchas personas nos han facilitado la tarea, y en estas líneas queremos agradecerles su dedicación.

Los Técnicos de Salud Pública del Departamento de Salud han participado de forma activa en el proyecto.

Contamos también con las aportaciones realizadas por las Asociaciones de Carnicerías de los tres territorios.

Si no hubiéramos realizado una prueba piloto, del Plan Genérico de Autocontrol en Carnicerías, en 18 establecimientos (5 carnicerías, 7 carnicerías-salchicherías y 6 carnicerías-charcuterías) del Plan Genérico de Autocontrol en Carnicerías, que duró 6 meses, los resultados obtenidos estarían más alejados de la realidad del sector. Los responsables de estos establecimientos nos ayudaron con su experiencia a realizar un plan de autocontrol que sea posible, y no un plan teórico. No podemos mencionarles individualmente, pero queremos reconocerles la importancia que han tenido.

También agradecer los comienzos del Plan a Rocío Fernández Arjona y Kepa, del Master de Seguridad Alimentaria y a losune Egaña por su aportación en las discusiones iniciales.

Por último, un agradecimiento especial a Itziar Larizgoitia, nuestra Directora de Salud Pública que nos ha prestado todo su apoyo para que este Plan Genérico de Autocontrol en Carnicerías sea una realidad.

INTRODUCCIÓN

APPCC son las siglas en castellano de “Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico”. Se usan también habitualmente las siglas equivalentes en inglés, HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points). Se corresponden con un sistema de control de la seguridad sanitaria de los alimentos, utilizado en todo el mundo y de muy amplia difusión en el sector de producción alimentaria industrial, debido al reconocimiento general de su eficacia para garantizar alimentos seguros.

En el País Vasco se han desarrollado los contenidos de este sistema mediante el “*Estándar de referencia de los sistemas de autocontrol de empresas alimentarias basados en el APPCC/HACCP*”, publicado por el Gobierno Vasco, en el que constan los requisitos completos del Sistema APPCC. **Toda empresa alimentaria debe cumplir los requisitos de este Estándar.**

No obstante, en este documento se ha hecho una adaptación flexible de sus exigencias y contenidos, para facilitar su comprensión y aplicación a vuestro sector. Esto quiere decir que las empresas a las que va dirigido pueden, si lo desean, utilizarlo como medio para cumplir los requisitos del Estándar.

Este plan genérico es de aplicación al comercio minorista de carnes frescas al por menor:

- Las **carnicerías** son establecimientos dedicados a la manipulación, preparación y presentación, y en su caso, almacenamiento de carnes y despojos frescos (refrigerados o congelados), con o sin hueso, en sus diferentes modalidades (fileteado, troceado, picado, mechado y otras análogas), para su venta al consumidor final.

Permite, sin elaboración propia, la comercialización de preparados de carne, productos cárnicos (enteros, partidos o loncheados) y otros productos de origen animal. También pueden expender otros productos alimenticios para los que se encuentren debidamente autorizados.

Se incluyen en este grupo otros establecimientos con distintas denominaciones en función de su actividad específica para especies o productos, es el caso de: **pollerías, charcuterías y casquerías.**

- Las **carnicerías-salchicherías** son los establecimientos dedicados a la actividad de carnicería, con elaboración en obrador anexo o separado de las dependencias de venta, pero cerrado al público, de preparados de carne (frescos,

crudos-adobados, etc.), embutidos de sangre (como morcillas y butifarra negra), preparados tradicionales de carne y salazones de tocino.

Se incluyen en este grupo, por su actividad exclusiva, las **pollerías-salchicherías**.

- Las **carnicerías-charcuterías** son establecimientos dedicados a la actividad de carnicería, con elaboración en obrador anexo o separado de las dependencias de venta, pero cerrado al público, de productos cárnicos, otros productos de origen animal, platos cocinados cárnicos y todos aquellos que pueden elaborar las carnicerías-salchicherías. Si estos establecimientos elaboran platos preparados distintos a los cárnicos, estarán inscritos en el registro correspondiente con la actividad de platos preparados no industriales, pero sólo rellenarán este Plan Genérico de autocontrol.

Una premisa importante para garantizar el éxito en la implantación de este sistema es el compromiso de todo el personal y encargados que resultan implicados en él, a todos los niveles. Para comenzar con esta implicación, la persona con mayor autoridad en el establecimiento (Titular, Dirección, Gerencia) será la responsable de que se lleven a cabo correctamente las actividades y controles derivados de este Plan Genérico, y deberá formalizar esta responsabilidad a través de la firma del “Compromiso con la seguridad”, que está disponible en este documento.

Este Plan Genérico de Autocontrol en Carnicerías se ha diseñado sobre la base de criterios de flexibilidad. Para ello, aunque en su elaboración se hayan seguido fielmente los principios del sistema APPCC/HACCP, se ha considerado básico que el resultado del plan tenga un lenguaje claro y sencillo, evitando definiciones complejas y tecnicismos, que puedan interferir en la comprensión de sus contenidos.

COMPROMISO CON LA SEGURIDAD

D. / Dña., _____,
en calidad de _____ del establecimiento
_____ sito en _____
_____.

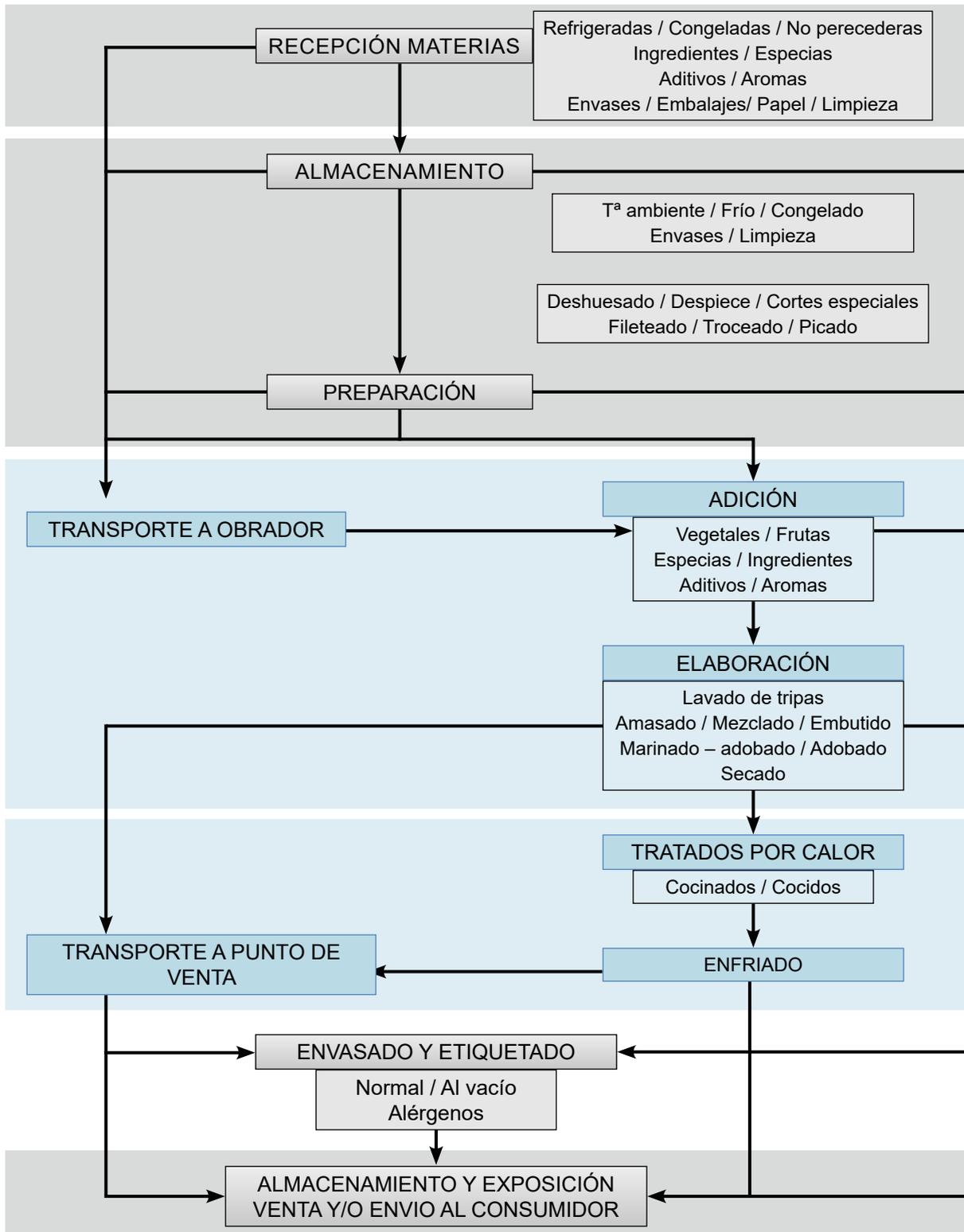
DECLARA

- Que se compromete a aplicar en su establecimiento las instrucciones de trabajo y controles contenidos en el Plan Genérico de Autocontrol en Canicerías puesto a su disposición por el Departamento de Salud del Gobierno Vasco.
- Que se compromete a registrar el resultado de dichos controles en los modelos de fichas de registro contenidas en el citado Plan Genérico de Autocontrol en Carnicerías.
- Que se compromete a adoptar cuantas otras medidas complementarias resulten necesarias para garantizar, en sus condiciones específicas de trabajo, la seguridad sanitaria de los alimentos elaborados o servidos en su establecimiento.

En _____, a _____ de _____ de 20____.

Fdo. _____

DIAGRAMA DE FLUJO



Se ha dibujado un diagrama de flujo modular en el que se han incluido las etapas más frecuentes realizadas en un establecimiento del sector minorista de la carne. Se han incluido aquellas elaboraciones, preparaciones y actividades que engloban cada una de esas etapas.

El hecho de que aparezcan éstas no quiere decir que todos los establecimientos realicen cada una de ellas, o que no pueda haber otras no incluidas porque generalmente no se realizan en el sector. Por ello es posible que en su establecimiento no tenga que aplicar el 100% de lo indicado en el plan y haya algún apartado que no le corresponda. Así mismo, puede que le interese incluir algún apartado importante por el riesgo que supone en su caso, y que no se haya tenido en cuenta. Este plan genérico le permite este tipo de adaptación a sus necesidades.

Para facilitar la comprensión del diagrama de flujo, se han utilizado dos colores, siendo el gris las etapas que se presentan en todos los tipos de establecimientos, seguido de las etapas de color azul que son las que se realizan en las carnicerías-salchicherías y carnicerías-charcuterías.

Las carnicerías-salchicherías, únicamente podrán elaborar morcillas, lenguas, callos, morros cocidos como productos tratados por el calor.

El documento se dividirá en dos partes, la primera que afecta a todos los establecimientos y la segunda que sólo deberán tenerla en cuenta aquellos establecimientos que elaboren algún producto/derivado cárnico o plato preparado, es decir, aquellos que dispongan de obrador.

APARTADOS DE CONTROL

El Plan Genérico de Autocontrol en Carnicerías ha sido elaborado cuidadosamente para ofrecer una herramienta de trabajo cómoda, sencilla y eficaz.

Está dividido en siete grandes bloques que siguen el orden habitual de cualquier proceso en carnicería.

Control en la recepción y transporte



Control en almacenamiento y exposición



Control en la preparación y manipulación



Control de la limpieza



Controles complementarios



Control en la elaboración



Controles Plus



Es cierto que en algunas ocasiones podrán producirse situaciones en las que se entremezclen distintos apartados, pero tener el manual a mano permitirá dar solución a cualquiera de estos contratiempos.



CONTROL EN RECEPCIÓN Y TRANSPORTE

Conocer a tus proveedores te ayudará a asegurarte que merecen tu confianza. Dichos proveedores se responsabilizarán de sus productos en caso de que presenten algún problema. En este apartado de contenidos se va a controlar la calidad de los productos que se compran ajustándose a las exigencias de nuestro establecimiento.

Los proveedores deben:

- Ser de confianza
- Estar inscritos en el registro de establecimientos alimentarios correspondiente.
- Servirte el producto en buenas condiciones, correctamente envasado, etiquetado y con la documentación de acompañamiento.

Para ello, se ha de tener un listado de suministradores fiables para los productos que se compran, e incluso disponer de un listado de otros posibles proveedores para el caso de que uno falle.

TRANSPORTE Y RECEPCIÓN DE MATERIAS PRIMAS

CONTROL DE TEMPERATURA EN LA RECEPCIÓN DE MATERIAS PRIMAS

MATERIAL DE ENVASADO

TRANSPORTE ENTRE LA CARNICERÍA / OBRADOR NO ANEXO Y AL CONSUMIDOR



TRANSPORTE Y RECEPCIÓN DE MATERIAS PRIMAS

Qué puede ir mal y por qué

Que las materias primas lleguen contaminadas de origen: con contaminación microbiológica, con residuos químicos, con aditivos... o que se contaminen durante el transporte.

Qué hacer para evitarlo

Se debe tener un **listado con los proveedores** fiables, tanto proveedores en activo como proveedores sustitutos, donde se incluyan los datos de la empresa y qué materias primas suministra.

Se debe disponer de la información (**etiqueta o ficha técnica**) de las materias primas para conocer las características y exigencias de las mismas (alérgenos, temperatura...).

Las materias primas vendrán siempre **limpias y libres de cualquier elemento extraño**; correctamente **identificadas, etiquetadas** y/o acompañadas de los **correspondientes documentos** comerciales que incluirán como **mínimo** la siguiente información: nombre de producto, cantidad, lote, nombre de razón social y dirección del proveedor y fecha de entrega.

Para las que requieran **envase y/o embalaje**, éste debe encontrarse íntegro y sin abolladuras.

Los **vehículos** que transporten alimentos se usarán **exclusivamente para transportar alimentos** o, en caso de compartir el transporte con otros productos, estarán físicamente separados.

El vehículo presentará unas condiciones de limpieza adecuadas.



Aspectos y formas de control

Comprobar que los establecimientos suministradores están inscritos en el registro de establecimientos alimentarios correspondiente.

Controlar que se dispone de la información de cada materia prima (ficha técnica o etiqueta).

Comprobar en el momento de la recepción, que las características organolépticas del producto recibido son adecuadas, está correctamente etiquetado y/o viene acompañado con los documentos comerciales correspondientes.

Comprobar que los alimentos se han transportado correctamente protegidos y estibados y que el vehículo está limpio.

Medidas a adoptar en caso de fallo

Si se detecta una compra a un proveedor no autorizado, no se volverá a comprar hasta que esté inscrito en el registro correspondiente.

Si se detecta algún problema con algún alimento que no ofrece confianza por cualquier motivo (grado de deterioro, estiba, limpieza del vehículo, falta de indicación sobre alérgenos, sin etiquetado...), no se empleará dicho producto.

Si se da este caso se realizará una advertencia al proveedor y si se repite la situación, se recurrirá a otro proveedor sustituto.

En el caso que el alimento no traiga la documentación de acompañamiento comercial, reclamarla y si no se entrega, rechazar la mercancía.

FRECUENCIA DE REGISTRO:

- **DIARIO**** para la carne fresca en cada recepción (control de la documentación)
- **ANUAL** control (vehículo) de proveedores de carnes, productos con temperatura regulada.
- **BIENAL** control de proveedores de materias primas de bajo riesgo.

MODELO DE REGISTRO:

- **DIARIO** / CONTROL DE PROVEEDORES**



CONTROL DE TEMPERATURA EN LA RECEPCIÓN DE MATERIAS PRIMAS

Qué puede ir mal y por qué

Que se multipliquen los microorganismos porque la temperatura durante el transporte no es la correcta o porque la descarga /introducción en la cámara no es inmediata.

Que los **alimentos que precisan frío** se transporten en vehículos refrigerados o isotermos (en caso de distancias cortas que permitan mantener la temperatura), de forma que el producto en la recepción **no haya superado la temperatura que se indica en el cuadro en el caso de productos refrigerados y congelados**.

Carnes frescas de vacuno, porcino, ovino, caprino y solípedos	$\leq 7^{\circ} \text{C}$
Carne gallinas, pavos, pintadas, patos, ocas y conejos	$\leq 4^{\circ} \text{C}$
Carne de caza menor	4°C
Carne de caza mayor	7°C
Despojos frescos	$\leq 3^{\circ} \text{C}$
Carnes Picadas	$\leq 2^{\circ} \text{C}$
Preparados de carne	$\leq 4^{\circ} \text{C}$
Productos congelados	-18°C
Platos cocinados	24 horas $\leq 8^{\circ} \text{C}$ >24 horas $\leq 4^{\circ} \text{C}$
Platos cocinados cárnicos calientes	$\geq 63^{\circ} \text{C}$

En caso de que el proveedor indique que debe mantenerse a una temperatura distinta, deberá adaptarse a esa indicación.

Introducir inmediatamente los alimentos recepcionados a la cámara correspondiente.

Aspectos y formas de control	Medidas a adoptar en caso de fallo
<p>Comprobar que la materia prima llega a la temperatura correcta.</p> <p>Comprobar que no estén a temperatura ambiente alimentos recepcionados que precisan frío.</p> <p>Para la medición de temperatura de los alimentos envasados, en caso de no disponer de termómetro láser, se colocará el termómetro entre 2 envases.</p> <p>En caso de piezas grandes no envasadas, usar termómetro de pincho para medir temperatura interna.</p>	<p>Si los alimentos refrigerados superan en más de 2°C la temperatura indicada en la tabla, se pasarán directamente a cámara, si superan en más de 4°C se rechazarán.</p> <p>Si los productos congelados están entre -12°C y 0°C se tratarán en las mismas condiciones que el producto refrigerado</p> <p>Cuando ocurra cualquiera de estos casos se realizará una advertencia al proveedor. En caso de repetirse esta situación, se recurrirá a otro proveedor sustituto.</p> <p>Si se detectan alimentos refrigerados a temperatura ambiente tras su recepción, introducir inmediatamente en la cámara, analizar la causa y evitar que suceda en otras ocasiones.</p> <p>Reforzar la formación del personal en este aspecto.</p>
	<p>FRECUENCIA DE CONTROL: ANUAL* / SEMANAL**</p> <p>MODELO DE REGISTRO: PARTE DIARIO / PARTE ANUAL</p>



* Se controlarán mediante el parte anual las temperaturas de todas aquellas materias primas que no se controlen en el parte diario (excepto la carne fresca)

** Carne fresca, se controlará la temperatura en una recepción por semana. Cada semana se tratará de alternar la especie de manera que todas las especies estén controladas al mes.



MATERIAL DE ENVASADO

Qué puede ir mal y por qué

Que los envases lleguen contaminados de origen o se contaminen durante el transporte.

Que se produzca migración de sustancias tóxicas desde los materiales de envasado a los alimentos.

Qué hacer para evitarlo

Los envases y materiales que van a estar en contacto con alimentos deben estar autorizados para uso alimentario, es decir, dispondrán de esa indicación en la etiqueta, en el documento de acompañamiento o en el propio envase.

También tienen que venir acompañados con la siguiente información: datos del fabricante y/o vendedor del envase, lote para la trazabilidad, y en caso necesario las condiciones de uso adecuado.

En el caso de MATERIALES PLÁSTICOS además de lo anterior, el proveedor proporcionará la Declaración de Conformidad (DC). En la misma se indican las condiciones de uso, es decir, para qué tipo de alimento, temperatura y tiempo se puede usar el envase.

Los envases llegarán limpios y con los embalajes íntegros.

Aspectos y formas de control

Controlar que los envases y materiales que están en contacto con los alimentos, están autorizados para uso alimentario y llegan con la información adecuada.

En la recepción se comprobará que vienen limpios y con el embalaje íntegro.

Comprobar que los materiales plásticos son adecuados para el uso que se les va a dar (tipo de alimentos, temperatura y tiempo).

Medidas a adoptar en caso de fallo

No usar los materiales si no estamos seguros de que están autorizados para uso alimentario.

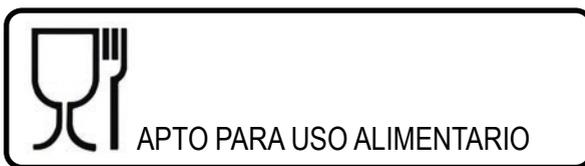
No usar los materiales plásticos si no estamos seguros de que son adecuados para el uso que se les va a dar.

Desechar los envases sucios y/o rotos.

Si es posible devolver los envases al proveedor y cambiarlos por otros adecuados.

FRECUENCIA DE REGISTRO: **ANUAL**

MODELO DE REGISTRO: **PARTE ANUAL**



TRANSPORTE A OBRADOR, PUNTO DE VENTA Y AL CONSUMIDOR

Qué puede ir mal y por qué

Que se multipliquen microorganismos en los alimentos que necesitan frío debido a que la temperatura durante el transporte ha sido excesivamente alta.

Que los alimentos se contaminen por estar en contacto con superficies sucias dentro del vehículo y/o porque la estiba durante el transporte no es la adecuada.

Qué hacer para evitarlo

Los alimentos que precisen frío se deben transportar de forma que a su llegada al obrador, carnicería o consumidor final no hayan superado la temperatura indicada en el cuadro anterior en caso de los refrigerados y -12°C en el caso de los congelados. Se usará vehículo refrigerado/isotermo siempre que sea necesario para asegurar estas temperaturas.

Si el proveedor indica que un alimento debe mantenerse a una temperatura diferente a la establecida, deberá adaptarse la temperatura en función a ese alimento.

Los **vehículos** se usarán **exclusivamente para transportar alimentos** o, en caso de compartir el transporte con otros productos, estarán netamente separados.

Los **alimentos** estarán correctamente **protegidos y estibados durante el transporte**.

El vehículo presentará unas condiciones de limpieza adecuadas.



Aspectos y formas de control

Comprobar que los alimentos se han transportado correctamente protegidos y estibados y el vehículo está limpio

La temperatura durante el transporte, será validada. Para ello durante 10 transportes y en las condiciones más desfavorables de temperatura y tiempo, se medirá y registrará la temperatura al final de la ruta. Una vez terminada y si el resultado es correcto, solo se realizarán nuevas validaciones en caso de cambio significativo (ruta, vehículo).

Medidas a adoptar en caso de fallo

En caso de que la validación muestre que la temperatura de transporte no es correcta, deberán modificarse las condiciones de transporte y realizar una nueva validación.

Si se detecta algún fallo del sistema de frío durante el transporte se medirá la temperatura de los alimentos. Si los alimentos refrigerados superan los 8°C se desecharán. Para el caso de alimentos congelados, si superan los (-12°C) , se llevarán a la cámara de refrigeración y se tratarán como productos refrigerados, esto será de aplicación únicamente cuando sea producto destinado a las sucursales. (se anotará en incidencias).

Si las condiciones de transporte (limpieza del vehículo, estiba, contacto con productos no alimenticios) no han sido las adecuadas se valorará si el producto es apto para su consumo o hay que desecharlo.

Si es fallo del personal, realizar una formación de buenas prácticas durante el transporte.

FRECUENCIA DE REGISTRO:

- **ANUAL (CONDICIONES VEHÍCULO) / Seguir las instrucciones de validación**

MODELO DE REGISTRO:

- **anexo validación/ ANUAL**



CONTROL EN ALMACENAMIENTO Y EXPOSICIÓN

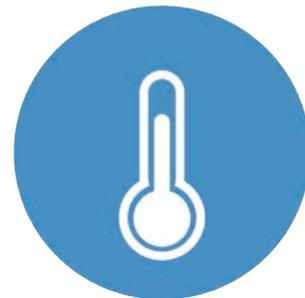
El mantenimiento de la cadena de frío y calor es fundamental en las carnicerías para evitar problemas microbianos en los alimentos y mantener su vida útil.

ALMACENAMIENTO EN FRÍO

ESTIBA EN CÁMARAS

EXPOSICIÓN Y VENTA

ALMACENAMIENTO DE PRODUCTO NO PERECEDERO



ALMACENAMIENTO EN FRÍO

Qué puede ir mal y por qué

Que se produzca una multiplicación bacteriana en los alimentos que necesitan frío debido a que la temperatura de las cámaras es inadecuada.

Que se produzca una multiplicación bacteriana debido a que no llega el aire frío al interior de los productos, pues las cámaras se encuentran demasiado llenas, con los productos mal colocados.

Que se contaminen entre sí las materias primas, los productos intermedios y los elaborados, por no estar separados adecuadamente en las cámaras

Qué hacer para evitarlo

Mantener las cámaras siempre a la temperatura adecuada.

- Cámara de refrigeración: 4°C
- Cámara de congelación: -18°C

Si el proveedor de algún producto indica una temperatura distinta, habrá que adecuar la temperatura de la cámara a ese producto.

Evitar el aumento de temperatura de los productos; para ello, las operaciones de introducir o extraer los mismos de la cámara, se realizarán lo más rápidamente posible.

No llenar excesivamente la cámara.

No podrán conservarse en el mismo compartimento frigorífico las carnes refrigeradas y los productos congelados excepto cuando se realicen procesos de descongelación.

Aspecto y formas de control

Hacer un listado de las cámaras del establecimiento y anotar la temperatura que conste en su visor. Mensualmente se contrastará con un termómetro portátil que el visor de la cámara funciona correctamente y se anotará indicándolo con un asterisco (*).

Medidas a adoptar en caso de fallo

Si en la cámara de alimentos refrigerados se excede la temperatura de 8°C durante más de 12 horas, se debe valorar el grado de alteración de los productos y si es necesario desecharlos.

Si la cámara de alimentos congelados supera los (-12°C), durante más de 12 horas, éstos se considerarán como productos refrigerados.

El grado de aceptación entre el visor de la/s cámara/s y el termómetro portátil será $\leq 2^\circ\text{C}$.

En caso de detectar que la temperatura de la cámara supera lo indicado hay que:

- 1.- Reajustar el termostato.
- 2.- Si la cámara está muy llena, pasar parte de los productos a otra cámara, que tenga la temperatura correcta.
- 3.- Si después de 30 minutos no se reajusta la temperatura, avisar al servicio técnico.
- 4.- Mantener la temperatura en observación, controlando en distintos puntos dentro de la cámara.

FRECUENCIA DE CONTROL: **DIARIA**

MODELO DE CONTROL: **PARTE DIARIO**





ESTIBA EN CÁMARAS

Qué puede ir mal y por qué

Que se produzca una multiplicación bacteriana debida a que no llega bien el aire frío al interior de los alimentos en las cámaras, por estar demasiado llenas, con los productos mal colocados.

Que se contaminen entre sí las materias primas, los productos intermedios y los elaborados por no separarlos adecuadamente en las cámaras.

Qué hacer para evitarlo

Mantener en las cámaras siempre separadas las materias primas, los productos intermedios y los elaborados, almacenándolos en cámaras **separadas** o bien tapándolos o **protegiéndolos**. Se debe evitar que **goteen** los productos que están situados encima de otros.

Las cámaras deben mantenerse ordenadas; el aire frío debe circular entre los alimentos, por lo que éstos no deben estar en contacto con el suelo ni con las paredes, ni entre sí. Es recomendable separar los alimentos según su origen (vacuno, porcino, aviar...). Separar las materias primas, productos intermedios y finales, envasados o no.

Comprobar que todos los productos envasados están correctamente etiquetados, de forma que conste, al menos, el tipo de producto y el marcado de fechas.

Establecer un sistema de rotación de los productos de forma que se usen primero las materias primas o los productos elaborados a los que les falte menos tiempo para caducar.

Nunca se utilizará ningún producto caducado.

Aspectos y formas de control

Comprobar que el almacenamiento en la cámara sigue las instrucciones indicadas.

Medidas a adoptar en caso de fallo

Si los alimentos no están almacenados en la cámara de forma correcta, se protegerán y se colocarán adecuadamente y se formará al personal sobre cómo debe hacerse.

Si algún producto está próximo a su fecha de caducidad, se sacará a producción o a venta rápidamente. En caso de estar caducado se desechará.

Si algún producto envasado está **sin etiquetar**, deberá eliminarse porque no se puede garantizar que no haya sobrepasado su fecha de caducidad.

Acordar con el personal responsable, cómo debe realizarse la rotación de productos para que no ocurra de nuevo.



FRECUENCIA DE REGISTRO: **DIARIA**

MODELO DE REGISTRO: **PARTE DIARIO**

EXPOSICIÓN

Qué puede ir mal y por qué

Que se produzca una multiplicación microbiológica debida a que las cámaras expositoras están demasiado llenas o hay un apilado excesivo de los productos.

Que se produzca una multiplicación microbiológica si los alimentos que requieren encontrarse en un entorno refrigerado, están a temperaturas más altas.

Que se produzca una contaminación cruzada porque, en el expositor, la separación entre alimentos no es correcta.

ductos tratados térmicamente y platos cárnicos elaborados.

TAPAR los alimentos más susceptibles, queso, embutido cocido, platos preparados.

Se evitará en todo momento la incidencia directa de los rayos solares sobre los productos expuestos.

Los carteles que se usan para marcar los precios, tienen que estar limpios y no contactar con alimentos sin proteger.

No se pincharán los carteles en los productos que están expuestos.

Qué hacer para evitarlo

Los elementos de exposición, serán frigoríficos para la presentación o exposición al público de carnes y productos frescos, refrigerados y congelados. Se mantendrá la temperatura de los expositores siguiendo las instrucciones del apartado ALMACENAMIENTO EN FRÍO.

Se debe evitar que los productos estén expuestos al contacto directo con el público, salvo que se trate de conservas o productos envasados en materiales impermeables y correctamente etiquetados.

NO SOBRECARGAR los expositores refrigerados. Colocar los productos separados, de forma que circule bien el aire frío entre ellos.

Realizar una SEPARACIÓN ADECUADA entre los distintos productos que se exponen

Separar las carnes frescas DE LAS DISTINTAS ESPECIES entre sí y sobre todo de los productos de consumo directo (productos cárnicos curados o tratados térmicamente, queso, platos preparados...)

Los derivados cárnicos también tienen que estar separados entre sí, productos con especias (como los adobados), productos curados, pro-

Aspectos y formas de control

Controlar que los expositores frigoríficos mantengan la temperatura adecuada $\leq 4^{\circ}\text{C}$ para los refrigerados y $\leq -18^{\circ}\text{C}$ para los congelados.

Se controlará el orden del expositor, comprobando que no hay contacto entre productos incompatibles.

Se controlará que los carteles indicadores están limpios, antes de colocarlos en el expositor.

No habrá productos, pinchados con carteles indicadores.

Medidas a adoptar en caso de fallo

En caso de temperaturas inadecuadas seguir las instrucciones de almacenamiento en frío.

Si se ha producido contacto entre productos incompatibles se desecharán.

Si los carteles están sucios, limpiarlos y desechar el producto que se haya podido contaminar.

Quitar los pinchos que están clavados. No volver a pinchar

Recordar las instrucciones a los manipuladores.

FRECUENCIA DE CONTROL: **DIARIA**

MODELO DE REGISTRO: **PARTE DIARIO**



ALMACENAMIENTO DE PRODUCTOS NO PERECEDEROS

Qué puede ir mal y por qué

Que los alimentos se puedan contaminar con otros alimentos o superficies durante su **almacenamiento**, porque no estén bien tapados o envasados.

Que los alimentos puedan caducar por no llevar una rotación adecuada durante el almacenamiento.

Qué hacer para evitarlo

Que todo producto se encuentre envasado, envuelto o tapado durante su almacenamiento. Se evitará que estén en contacto directo con el suelo y la pared.

Durante el almacenamiento de los alimentos se tendrá en cuenta la vida útil de los mismos y se llevará a cabo una rotación adecuada.

Aspectos y formas de control

Controlar que durante el almacenamiento todos los productos se encuentran envasados o tapados y sin contacto directo con el suelo y la pared. Controlar que no haya productos caducados.

Medidas a adoptar en caso de fallo

Tapar los productos que se encuentren sin proteger y recordar al personal la necesidad de cumplir con las prácticas de manipulación.

Desechar los productos caducados

FRECUENCIA DE CONTROL: **ANUAL**

MODELO DE CONTROL: PARTE **ANUAL**



CONTROL EN LA PREPARACIÓN Y MANIPULACIÓN

Durante la preparación y manipulación de los alimentos debemos seguir unas pautas de trabajo que eviten las contaminaciones cruzadas, permitiendo así ejecutar de manera correcta los distintos procesos a los que pueden someterse los alimentos y que garanticen su seguridad. Para ello, las buenas prácticas de manipulación son la garantía de seguridad y del buen hacer.

Mantener unas buenas prácticas diarias, demuestran la capacidad profesional y la preocupación por un trabajo bien hecho, trabajo que satisface al cliente, pero que, sobre todo, te satisfaga a ti.

LAVADO DE MANOS DEL PERSONAL MANIPULADOR

INDUMENTARIA DEL PERSONAL

MANIPULADOR ENFERMO

CONTAMINACIÓN CRUZADA

DESHUESADO/DESPIECE/FILETEADO

CARNE PICADA

CORTE DE EMBUTIDO CURADO/COCIDO

ALMACENAMIENTO Y ELIMINACIÓN DE DESECHOS

ALÉRGENOS

ENVASADO

ETIQUETADO E INFORMACION AL CONSUMIDOR





LAVADO DE MANOS DEL PERSONAL MANIPULADOR

Qué puede ir mal y por qué

Que los alimentos se contaminen porque el manipulador tiene las manos sucias

Qué hacer para evitarlo

Lavarse las manos **SIEMPRE**, sobretodo en estos casos:

- Al iniciar el trabajo.
- Al cambiar de materia prima durante el trabajo, sobre todo después de manipular **aves**.
- Antes de manipular alimentos listos para su consumo.
- Tras ir al servicio.

En el resto de situaciones que lo requieran. (después de fumar, comer, toser, etc.)

Las manos se lavarán en lavamanos de accionamiento no manual, dotado con agua fría y caliente y con dosificador de jabón, tras un buen aclarado se secarán con toallas de un solo uso, haciendo hincapié entre los dedos y debajo de las uñas.

Prestar atención si se usan guantes, **lavarlos con la misma frecuencia que las manos**. Puede que no sienta que sus guantes estén sucios y no se laven cuando sea necesario.

En caso de manipular alimentos destinados a personas alérgicas, se limpiarán las manos/guantes escrupulosamente antes de su preparación.

Aspectos y formas de control

Comprobar que el manipulador se lava las manos, incluso con guantes, con la frecuencia necesaria, con agua caliente y jabón, se las aclara y se las seca con toallas de un solo uso.

Medidas a adoptar en caso de fallo

En caso de que el personal no se lave correctamente las manos/guantes, se le mostrará cómo y cuándo debe hacerlo y se le hará un seguimiento.

FRECUENCIA DE REGISTRO: **ANUAL**

MODELO DE REGISTRO: **PARTE ANUAL**



INDUMENTARIA DEL MANIPULADOR

Qué puede ir mal y por qué

Que se produzca una contaminación de los alimentos por no llevar la vestimenta correcta y limpia.

Que se produzca una contaminación por llevar objetos susceptibles de caer en los alimentos.

Medidas a adoptar en caso de fallo

Se le pedirá al manipulador que cumpla con las normas indicadas.

FRECUENCIA DE REGISTRO: **ANUAL**

MODELO DE REGISTRO: **PARTE ANUAL**

Qué hacer para evitarlo

Los manipuladores deben vestir con ropa exclusiva y limpia, incluyendo cubrecabezas que cubra todo el pelo. Se cambiarán si se ensucian y con la periodicidad necesaria.

Los manipuladores deben ponerse la ropa de trabajo al entrar al puesto de trabajo y cambiarse siempre que lo abandonen.

Los manipuladores no saldrán a la calle con la ropa de trabajo.

Mientras se trabaja no se pueden llevar objetos que puedan caer en los alimentos (pendientes, anillos, pulseras, etc.).

Aspectos y formas de control

Comprobar que, antes de iniciar el trabajo, el manipulador se viste con ropa exclusiva y limpia, incluyendo cubrecabezas, y que continúa estando limpia durante el resto de la jornada.

Controlar que los manipuladores no salgan a la calle con la ropa de trabajo.

Comprobar que mientras trabajan, los manipuladores no llevan objetos que puedan caer en los alimentos.





MANIPULADOR ENFERMO

Qué puede ir mal y por qué

Que se produzca una contaminación de los alimentos por transmisión directa del manipulador.

Qué hacer para evitarlo

Retirar de la manipulación directa a las personas portadoras de una enfermedad que pueda transmitirse por los alimentos, como, por ejemplo: heridas infectadas, infecciones cutáneas, tos, mocos o diarrea.

En caso de no ser posible, a excepción de las enfermedades gastroentéricas, extremar las medidas de higiene: utilización de guantes y protecciones de heridas, uso de mascarillas, lavado de manos más frecuente y especialmente intenso tras la salida del lavabo o contacto con la parte herida.

Aspectos y formas de control

Comprobar que no padecen de forma visible ningún tipo de enfermedad.

Comprobar que están extremando las medidas de higiene (mascarilla, lavado de manos, etc.).

Medidas a adoptar en caso de fallo

Si se encuentra personal enfermo, se deberá retirar de la manipulación directa o que cumpla con las instrucciones de precaución para extremar las medidas de higiene.

FRECUENCIA DE REGISTRO: **ANUAL**

MODELO DE REGISTRO: **PARTE ANUAL**

CONTAMINACIÓN CRUZADA

Qué puede ir mal y por qué

Que los alimentos se contaminen microbiológica, química o físicamente por ponerse en contacto con otros alimentos o con maquinaria, útiles, trapos o superficies sucias.

Qué hacer para evitarlo

Nunca se manipularán productos ya elaborados y listos para el consumo, con la misma maquinaria, útiles, cuchillos, bandejas o superficies que han sido utilizadas con productos crudos, o en los que haya residuos, si no se hace antes una limpieza de todos esos elementos. Se utilizarán diferentes superficies para trabajar con alimentos crudos (materias primas) y alimentos ya elaborados (productos intermedios/terminados). Se recomienda usar tablas de distintos colores.

En el caso de realizar el troceado de la carne en tajo de madera, limpiar la superficie después de cada uso y eliminar, de forma periódica, la parte en contacto con la carne, evitando así la acumulación de restos en las grietas.

Usar papel de un solo uso para la limpieza de superficies y útiles.

Si se usan trapos de tela y/o bayetas, éstas serán cambiadas frecuentemente y lavadas y desinfectadas correctamente. Después de cada uso de aclararán con abundante agua caliente y entre usos se almacenarán en una solución desinfectante.

Aspectos y formas de control

Comprobar que se cumplen las condiciones para evitar la contaminación de productos elaborados con alimentos crudos y/o residuos o a través de superficies sucias, útiles o trapos.

Comprobar que se realiza el raspado del tajo de madera cuando se considere que la superficie de corte este deteriorada.

Comprobar que se usa papel para limpiar las superficies o en el caso de usar trapos o bayetas, que se cambian frecuentemente y están limpios y desinfectados.

Medidas a adoptar en caso de fallo

Si se observa que en la misma superficie de trabajo, o con los mismos útiles, se manipulan alimentos crudos y/o listos para consumo, sin limpieza previa, se desecharán todos los alimentos que puedan haber estado afectados.

Asignar usos específicos a las superficies y útiles de trabajo disponibles. Incluir en el plan de mantenimiento la compra de nuevos útiles de trabajo, de **distintos colores, para diferenciarlos por productos.**

Recordar al personal responsable la necesidad de manipular los productos incompatibles en distintas superficies y con útiles distintos.

Si se detecta una utilización incorrecta de trapos, se retirarán y se volverá a limpiar lo que se haya limpiado/secado con ellos, y si se sospecha que haya podido afectar a algún alimento listo para consumo, se desechará.

Reforzar la formación del personal en este aspecto.

FRECUENCIA DE REGISTRO: **ANUAL**

MODELO DE REGISTRO: **PARTE ANUAL**



DESHUESADO/DESPIECE/FILETEADO

Qué puede ir mal y por qué

Que se multipliquen las bacterias en la carne por permanecer mucho tiempo a temperatura ambiente, ya sea por tiempo de manipulación elevada o porque se mantienen fuera de las cámaras a temperatura inadecuada.

Que se contamine la carne por entrar en contacto con superficies y útiles de corte sucios o con restos de productos de limpieza y desinfección.

Que se contamine la carne con cuerpos extraños procedentes de huesos, superficies de corte, maquinaria, etc.

Qué hacer para evitarlo

La manipulación de alimentos que necesitan frío debe ser en continuo, es decir, lo más rápida posible, y se mantendrán en la cámara o en exposición frigorífica mientras no se esté trabajando con ellos. El proceso de deshuesado/ despiece/ fileteado se realizará lo más rápidamente posible y en continuo.

Manipular siempre los alimentos en superficies y con útiles/maquinaria limpia y desinfectada.

Manipular la carne evitando romper los huesos, superficies de corte, etc.

Aspecto y formas de control

Comprobar que los alimentos que requieren mantenimiento en frío se procesan lo antes posible, y que, cuando no es así, se introducen en cámaras de refrigeración.

Antes de comenzar con el deshuesado/despiece/fileteado se comprobará que las superficies y los útiles y maquinaria de corte están perfectamente limpios y aclarados. Para el control de la limpieza de superficies, útiles y maquinaria se controlarán los aspectos recogidos en el apartado de **Control de limpieza**.

Tras el deshuesado/corte/fileteado se comprobará si quedan restos de cuerpos extraños en la carne.

Medidas de control en caso de fallo

Si se detecta carne a temperatura ambiente, se valorará si se lleva inmediatamente a cámara o se desecha.

Si la carne se ha contaminado con superficies y útiles de corte sucios o con restos de productos de limpieza, se desechará.

Si aparecen cuerpos extraños en la carne se retirarán y se estudiará la procedencia de los mismos. Se tomarán las correcciones de mantenimiento necesarias para que no vuelva a suceder.

FRECUENCIA DE REGISTRO: **ANUAL**

MODELO DE REGISTRO: **PARTE ANUAL**



CARNE PICADA

Qué puede ir mal y por qué

Que se produzca una alteración microbiológica por un tiempo de vida útil largo.

Que la picadora se contamine tras el picado de carne de ave con presencia de patógenos.

Que se contamine la carne picada por proceder de recortes mal conservados.

Qué hacer para evitarlo

La carne picada es muy sensible a la acción de los microorganismos por lo que el picado se realizará en el momento que lo solicita el cliente o durante la JORNADA DE TRABAJO. No se puede guardar de un día para otro.

La carne a picar dispondrá de un óptimo estado de frescura y estará refrigerada. No se utilizarán los recortes que no se hayan mantenido en buenas condiciones de frío. Sólo se utilizarán recortes obtenidos durante el despiece de canales. **Para la elaboración de carne picada no se pueden utilizar carnes separadas mecánicamente.**

Antes de empezar la jornada de trabajo se comprobará que la picadora está limpia.

NO se podrá adicionar ningún **ADITIVO** y se mantendrá a $\leq +2^{\circ}\text{C}$ desde el mismo momento del picado.

En caso de picar carne de ave en la misma picadora que la carne de ternera y/o cerdo, se debe limpiar y desinfectar la picadora entre los dos tipos de picado.



Aspectos y formas de control

Se controlará que la carne y los recortes de la carne que se van a usar están en refrigeración.

Se comprobará que la picadora está limpia y aclarada antes de empezar el primer picado de la jornada.

Se comprobará que no hay restos de carne picada de la jornada anterior.

Medidas a adoptar en caso de fallo

Si se ha elaborado carne picada con carne o recortes de carne no refrigerados se desechará.

Si se detecta que se ha picado carne en una picadora sucia o con restos de productos de limpieza se desechará.

En caso de detectar carne picada de la jornada anterior desecharla.

Se adiestrará al personal sobre la importancia de la eliminación de la carne picada que no haya sido puesta a la venta en la misma jornada de su picado.

FRECUENCIA DE REGISTRO: **DIARIA**

MODELO DE REGISTRO: **PARTE DIARIO**





CORTE DE EMBUTIDO CURADO/COCIDO

Qué puede ir mal y por qué

Que haya una contaminación microbiana de los alimentos por falta de limpieza y desinfección de la máquina de cortar, útiles, etc.

Que se produzca una contaminación cruzada por cortar alimentos incompatibles o con contaminación microbiológica con la misma cortadora, útiles.

Que los alimentos se contaminen porque el manipulador tiene las manos sucias.

Aspectos y formas de control

En caso de tener más de una cortadora, controlar que se usa la máquina asignada para el producto que estamos cortando.

Controlar que la cortadora está limpia y desinfectada.

Controlar que el manipulador se limpia las manos siguiendo las pautas establecidas en el apartado de lavado de manos.

Qué hacer para evitarlo

Dependiendo de los productos que se quieren cortar, se dispondrá de distintas cortadoras.

Antes de proceder al corte de alimentos cocidos o curados el manipulador se limpiará las manos o los guantes.

Medidas a adoptar en caso de fallo

Si se detecta que la cortadora está sucia, limpiar y desinfectar según el plan de limpieza y desinfección y desechar el producto cortado.

Si se detecta que se está cortando en una cortadora producto que no corresponde, formar al personal. Y limpiar y desinfectar

Si se han cortado alimentos incompatibles con la misma cortadora, desechar el producto.

Si se detecta que los manipuladores no se limpian las manos adecuadamente, formar al personal.

FRECUENCIA DE CONTROL: **ANUAL**

MODELO DE REGISTRO: **ANUAL**



ALMACENAMIENTO Y ELIMINACIÓN DE DESECHOS

Qué puede ir mal y por qué

Que los alimentos se contaminen con residuos procedentes de la actividad.

Que los residuos no sean eliminados en el tiempo estipulado para ello, dándose así una multiplicación de microorganismos.

Qué hacer para evitarlo

Se tendrán dos tipos de contenedores:

El primer tipo estará destinado a los **residuos cárnicos**, que serán recogidos por el GESTOR AUTORIZADO. Se podrá contar con un contenedor cercano al expositor y otro en la zona de elaboración.

En el segundo se depositarán los desechos similares a urbanos, que serán recogidos por el servicio municipal de basuras.

Se limpiarán y desinfectarán los recipientes, equipos y superficies que hayan entrado en contacto con desechos.

Los contenedores de desperdicios deben incluir tapa y mantenerse cerrados.

Los residuos cárnicos se conservarán en refrigeración hasta su retirada

Aspectos y formas de control

Controlar que la limpieza de los contenedores se realiza después de cada recogida.

Si la recogida no es diaria, se debe de controlar que los residuos cárnicos permanezcan almacenados en refrigeración y estar separados de los alimentos.

Control documental que justifica la retirada de los residuos.

Medidas a adoptar en caso de fallo

Si se duda que un alimento pudiese haber tenido una contaminación con material de desecho, el alimento contaminado se retirará y no se destinará para consumo.

FRECUENCIA DE REGISTRO: **ANUAL**

Tras la recogida de los desechos se guardará la documentación

MODELO DE REGISTRO: **PARTE ANUAL**

ALBARÁN	ART.	DESCRIPCIÓN	UNIDADES	PESO KGS	PRECIO	IMPORTE
C/1820	21	RECOGIDA SUBR. CÁRNICOS JULIO21	1	1,00		
C/2059	21	RECOGIDA SUBR. CÁRNICOS AGOSTO21	1	1,00		
C/2307	21	RECOGIDA SUBR. CÁRNICOS SEPTIEM21	1	1,00		





ALÉRGENOS / INTOLERANCIAS

Qué puede ir mal y por qué

Que los productos comercializados puedan contener alérgenos, y que éstos no se encuentren especificados o nombrados.

Qué hacer para evitarlo

Los establecimientos que ofrezcan productos especiales para intolerantes o alérgicos, deberán:

- Disponer de un listado actualizado de los alérgenos obligatorios a tener en cuenta según la norma.
- Comprar productos/ingredientes aptos para estas personas, interpretando correctamente su etiquetado.
- Almacenar de forma separada los productos/ingredientes y útiles, y mantenerlos etiquetados constantemente.
- Disponer de una ficha de cada producto con sus ingredientes.
- Manipular/elaborar los productos en espacios y momentos diferentes, bien al inicio de la jornada o bien realizando limpiezas intermedias.
- Para el caso de las elaboraciones, seguir la receta al pie de la letra, sin introducir ninguna variación en los ingredientes.
- Mantenimiento de los productos siempre protegidos y etiquetados, así como separados del resto.

Disponer de la información al consumidor adecuada sobre alérgenos en alguno de los formatos admitidos (etiquetado, carteles...).

Si no se tienen en cuenta pautas como las anteriores, las elaboraciones y preparaciones pueden contener “trazas” de alérgenos y deben ser comunicados al consumidor.

Revisar con periodicidad la documentación y/o etiquetado aportado por los proveedores, observando si se han producido modificaciones.

Aspectos y formas de control

Controlar que se cumplen las pautas de trabajo para ofrecer a las personas alérgicas alimentos con garantías.

Se controlará que los alimentos que no tengan alérgenos, se envasan o se mantienen en el expositor separados evitando la contaminación cruzada.

Poseer documentación escrita donde conste para cada producto el listado completo de ingredientes clasificados como alérgenos, incluyendo los posibles alérgenos declarados por los proveedores.

Medidas a adoptar en caso de fallo

En caso de duda, no servir el producto o destinarlo a personas no alérgicas.



FRECUENCIA DE REGISTRO: **ANUAL**

MODELO DE REGISTRO: **PARTE ANUAL**

ENVASADO

Qué puede ir mal y por qué

Qué se contaminen los alimentos porque los envases no están limpios.

Qué haya una multiplicación microbiana por no realizarse correctamente el envasado al vacío.

Qué hacer para evitarlo

Los envases y papeles estarán almacenados protegidos del polvo y de la contaminación y se tendrá en cuenta que NO se contaminen durante la manipulación en el obrador o en la sala de ventas.

Cuando se envasen productos al vacío, se asegurará de que el cierre ha sido adecuado y el vacío se produce de forma correcta.

Aspectos y formas de control

Controlar antes de envasar los alimentos que los papeles y envases están limpios.

Controlar que el envasado **al vacío** se realice correctamente y que no quede aire en el interior.

Medidas a adoptar en caso de fallo

Si los envases están sucios, se desecharán y se estudiará la causa del error (mal almacenamiento, contaminados durante la manipulación, etc.) y se tomarán las medidas necesarias para que no vuelva a ocurrir

Si el vacío no es correcto, se valorará si el producto se puede volver a envasar o poner a la venta inmediatamente o se desechará.

Si el problema es de la maquinaria a vacío, se llamará al servicio técnico.

Si el problema es de formación al personal, se le adiestrará correctamente

FRECUENCIA DE REGISTRO: **ANUAL**

MODELO DE REGISTRO: **PARTE ANUAL**





ETIQUETADO E INFORMACION AL CONSUMIDOR

Qué puede ir mal y por qué

Que el etiquetado tanto de los productos envasados como el de los no envasados, no proporcione al consumidor una información completa y fiable.

Qué hacer para evitarlo

Los alimentos dispondrán de la información alimentaria obligatoria marcada por la normativa vigente para este tipo de productos.

La información alimentaria obligatoria estará disponible, será fácilmente accesible, se indicará en un lugar destacado, será fácilmente visible, también será claramente legible, y en su caso será indeleble.

Aspectos y formas de control

Controlar la información de etiquetado de todos los productos comercializados en la carnicería para que sea acorde a la normativa vigente.

Medidas a adoptar en caso de fallo

En caso de que los productos se encuentren expuestos sin ningún tipo de referencia, se procederá a la aplicación de un etiquetado o cartel identificativo.

En caso de que los productos sean recibidos sin ningún tipo de identificación, no se podrán comercializar.

FRECUENCIA DE REGISTRO: **ANUAL**

MODELO DE REGISTRO: **PARTE ANUAL**



BURGER MEAT DE VACUNO Y DE CERDO

INGREDIENTES: carne picada de vacuno (80%), carne picada de cerdo (20%), agua, ajo, preparado de especias y aditivos (cereales/hortalizas (arroz, maíz) sal, dextrosa, antioxidantes: 3-301 y E-331iii, conservador: **E-221 (sulfitos)**, aroma, extractos de especias, colorante: E-120)

ALÉRGICOS: contiene **sulfitos**

Cantidad neta: 400 g

Fecha de caducidad: dd/mm

Conservar entre 0-4°C

Cocinar antes de consumir

Carnicería XXX, calle XXX

ORIGEN: España

CONTROL DE LA LIMPIEZA

Una buena limpieza transmite una mejor imagen del establecimiento y el cliente lo agradecerá volviendo.

Dentro de la limpieza se incluyen los útiles, superficies, maquinaria e instalaciones fundamentales tanto en el obrador como en el local, para evitar la contaminación de los alimentos. El método de limpieza y su frecuencia determinarán el correcto estado para la manipulación de alimentos.

Si hubiera algún elemento o zona a limpiar no incluidos en el formato de registro, se añadirán en los espacios en blanco existentes y se controlarán de la misma forma que el resto.

MÉTODO DE LIMPIEZA

PRODUCTOS DE LIMPIEZA Y TRASVASE DE ENVASES ORIGINALES

ALMACENAMIENTO MATERIAL DE LIMPIEZA





MÉTODO DE LIMPIEZA

Qué puede ir mal y por qué

Que las superficies, maquinaria, recipientes y otros útiles no estén limpios porque el método utilizado en la limpieza no sea adecuado y que contaminen los alimentos.

Que las superficies, maquinaria, recipientes y otros útiles no estén limpios porque la frecuencia de limpieza no sea la adecuada.

Que las superficies, maquinaria, recipientes y otros útiles no estén bien aclarados y los alimentos se contaminen con los detergentes y desinfectantes de la limpieza.

Qué hacer para evitarlo

Limpiar utilizando un proceso GENERAL de limpieza que incluirá los siguientes pasos:

1. Recoger o proteger los alimentos susceptibles de contaminarse en el proceso de limpieza.
2. Eliminar la suciedad más visible, sin aplicar ningún producto, recogiendo, frotando o cepillando.
3. Enjuagar previamente, antes de aplicar cualquier producto, preferiblemente con agua caliente para evitar acumulación de suciedad en el agua de lavado.
4. Aplicar el detergente o desengrasante, siguiendo las instrucciones del fabricante.
5. **Aclarar** con agua templada y abundante para retirar los restos de suciedad y detergente.
6. Aplicar el desinfectante, teniendo en cuenta igualmente **el tiempo de aplicación y la concentración del producto** (Alternativamente en los casos que sea necesario, se realizará una desinfección térmica por inmersión de los utensilios durante 2 minutos a 80°C).
7. **Aclarar**, cuando el desinfectante lo requiera (clorados o lejías), con abundante agua

8. Si el desinfectante aplicado lo requiere, se secará lo antes posible con materiales de un solo uso (papel desechable).

9. Los útiles se almacenarán limpios, secos y lo suficientemente protegidos. Si se almacenan durante un tiempo prolongado se volverán a limpiar antes de su uso.



Método de limpieza de elementos específicos

1. **Limpieza:** la picadora de carne y cortadora/loncheadora se limpiarán y desinfectarán **en profundidad por lo menos una vez al día**. Desmontar sus piezas básicas, limpiar, desinfectar y aclarar con abundante agua.



2. Embutidora, amasadora y similares: Limpiar y desinfectar en profundidad al final de cada uso y siempre entre alimentos crudos y elaborados. Desmontar sus piezas básicas, limpiar, desinfectar y aclarar con abundante agua



3. Superficies/Mesa de trabajo: Se limpiará y sobre todo se desinfectará y aclarará con especial cuidado, previamente a la manipulación de la carne de forma que se asegure que la mesa se encuentra en un estado óptimo.
4. Tajo, rasgar con estropajo o con la rasqueta después de cada jornada de trabajo y limpiarlo con abundante agua.

5. Utensilios: Se limpiarán a mano o en lavavajillas, sin sobrecargarlo, a temperatura de 60-65°C para el lavado y 85°C para el secado (recipientes, vajilla, cubiertos y rejilla de la campana extractora). En caso de hacerlo a mano se limpiará y desinfectará con especial cuidado.
6. Limpieza de los trapos y bayetas: se lavarán en lavadora con agua caliente o con lejía.
7. Cámaras frigoríficas y abatidores: limpiar las superficies interiores de la misma de forma semanal, haciendo hincapié en el aclarado de todas las superficies para evitar contaminación de las carnes.
8. Vehículo: En caso de emplear vehículo para el transporte de alimentos, comprobar que la limpieza y aclarado se realiza correctamente y se realiza con la frecuencia necesaria.

Frecuencias

Diaria

- Las superficies (mesas de trabajo, tablas de corte) y suelos.
- Utensilios (cuchillos, envases...)
- Maquinaria (Cortadora, picadora...) que haya estado en contacto directo con los alimentos.
- En caso de haberlos utilizado con alimentos incompatibles (crudos o de diferentes orígenes), se limpiarán entre usos. (picadora, cortadora...)

Periódica

- La limpieza de otros elementos (cámaras, despensas...) o de las instalaciones (paredes, techos...), si no se ensucian a diario, podrá ser periódica.

La finalidad es garantizar que siempre se encuentren limpios y, por tanto, la frecuencia de esta limpieza debe fijarse en función de las necesidades propias de cada establecimiento y actividad.



Aspectos y formas de control

Controlar que las superficies, útiles, maquinaria e instalaciones se limpian conforme al método de limpieza y con la frecuencia asignada, y que están limpios y aclarados.

Controlar que la superficie de trabajo se limpie, desinfecte y aclare antes de su uso.

Controlar el desinfectante empleado, la dosis, modo de empleo y tiempo de exposición o contacto necesario, con las superficies, para que pueda desarrollar su acción. Seguir las instrucciones descritas en la ficha técnica del proveedor.

Controlar que las sustancias empleadas para la limpieza y desinfección de superficies, en las que se da contacto directo con alimentos, sean aptas para ello (Uso Alimentario).

Medidas a adoptar en caso de fallo

Si las superficies, cuchillos, maquinaria, recipientes y otros útiles no están limpios, se revisará si se ha respetado el método de limpieza diseñado, en cuanto a los tiempos de actuación de los detergentes y aclarado. En caso de que se haya respetado, pero no ha funcionado, se diseñará un nuevo método de limpieza que sea más acorde a las necesidades de la zona o del equipo a limpiar.

Si la frecuencia de limpieza prevista no es suficiente, se aumentará hasta conseguir ajustarla a las necesidades del establecimiento.

Si las superficies o útiles no están bien aclarados y los alimentos se contaminan con los detergentes y desinfectantes de la limpieza, se ajustará el tiempo de aclarado con la suficiente cantidad de agua para arrastrar todos los restos de detergente que pueda haber.

Si los recipientes lavados en el lavavajillas no están limpios, se revisará si el ajuste de la temperatura es el adecuado y si el jabón se dosifica adecuadamente. Si persiste se avisará al servicio técnico.

Si el personal no realiza la limpieza correctamente, o no sabe que tiene asignado ese trabajo, se detallarán claramente las funciones de limpieza de cada persona, y se les instruirá en la forma de realizarla, en su frecuencia, en la forma de uso de los detergentes y desinfectantes y en la importancia de un buen mantenimiento de los útiles de limpieza.

FRECUENCIA DE REGISTRO: CADA VEZ QUE SE REALICE LA ACTIVIDAD

MODELO DE REGISTRO: PARTE DIARIO.

PRODUCTOS DE LIMPIEZA Y TRASVASE DE LOS ENVASES ORIGINALES

Qué puede ir mal y por qué

Que los productos utilizados no sean adecuados para realizar la limpieza y desinfección o que se trasvasen a otros recipientes de forma incorrecta, pudiendo ocasionar confusiones.

Qué hacer para evitarlo

Los productos a utilizar cumplirán las siguientes características:

Productos de limpieza: Serán acordes al tipo de suciedad que se genera en el establecimiento. En general deberán ser capaces de eliminar la grasa superficial y desincrustar la adherida por efecto del calor.

Productos de desinfección: Se utilizarán tras finalizar el proceso de limpieza.

Existen productos cuyas propiedades permiten lograr limpieza y desinfección en una sola operación, pero en otros casos deberán emplearse productos específicos.

Ambos tipos de productos utilizados serán aptos para uso alimentario (en zonas en las que pueda darse contacto con alimentos), y estarán correctamente identificados y etiquetados.

Disponer de las fichas técnicas o de la información de uso de los productos empleados en la limpieza.

Utilizar siempre el envase original correctamente etiquetado o, si por tamaño se precisa cambiar a un envase más pequeño, comprar un envase específico y etiquetar de forma visible, para evitar que haya confusiones. **Nunca deberá hacerse el trasvase a envases de alimentos o bebidas reciclados.**

Aspectos y formas de control

Controlar que los productos de limpieza y desinfección son aptos para el uso alimentario y acordes a las necesidades del establecimiento, y que los productos están correctamente etiquetados, bien en su envase original o en el trasvasado.

Medidas a adoptar en caso de fallo

Si los productos utilizados no son adecuados para realizar la limpieza y desinfección, buscar otros más adecuados para el tipo de suciedad generada en el establecimiento.

Si se detectan productos de limpieza en envases no etiquetados, o en envases reciclados de alimentos, retirarlos de inmediato e investigar la razón de que haya ocurrido, advirtiendo al responsable de la gravedad de lo sucedido.



FRECUENCIA DE CONTROL: **ANUAL**

MODELO DE REGISTRO: **PARTE ANUAL**



ALMACENAMIENTO DE PRODUCTOS Y ÚTILES DE LIMPIEZA

Qué puede ir mal y por qué

Que se contaminen las superficies o alimentos debido a que los útiles y productos de limpieza no se guardan correctamente.

Aspectos y formas de control

Controlar que el almacenamiento se hace correctamente y que los útiles se almacenan limpios y en buen estado.

Qué hacer para evitarlo

Almacenar los útiles (bayetas, fregonas, esponjas...) y productos de limpieza en un lugar específico y separado de donde se manipulen o preparen alimentos.

Mantener los útiles de limpieza siempre limpios y en buen estado.

Utilizar en lo posible papel desechable para sustituir trapos y bayetas de tela.

Medidas a adoptar en caso de fallo

Si los útiles y productos de limpieza no están correctamente almacenados, hay que guardarlos en sus lugares de almacenamiento correspondiente.

Si están sucios, limpiarlos y si están deteriorados sustituirlos.

Se adiestrará al personal para que se usen correctamente, se guarden en sus lugares correspondientes y cuando detecten que están deteriorados, soliciten su cambio.



FRECUENCIA DE REGISTRO: **ANUAL**

MODELO DE REGISTRO: **PARTE ANUAL**

CONTROLES COMPLEMENTARIOS

Además de los apartados anteriores, existen otros aspectos con influencia directa en la elaboración de alimentos (mantenimiento de equipos, control del agua, control de plagas y la formación del personal y trazabilidad).

El agua es un elemento de utilización constante, tanto como ingrediente como en la limpieza y, por tanto, de su salubridad dependen directamente los alimentos que se elaboran.

El conocimiento y la profesionalidad de los manipuladores permite alcanzar una producción de alimentos que sean seguros para el consumidor.

La presencia de insectos dentro del local, al igual que sucedía con la limpieza, tiene un efecto directo sobre la imagen que se transmite al cliente. Un local libre de insectos es un local al que vuelve el cliente.

MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS

LUCHA CONTRA PLAGAS

CONTROL DEL AGUA

FORMACIÓN DEL PERSONAL

TRAZABILIDAD





MANTENIMIENTO DE LAS INSTALACIONES Y EQUIPOS

Qué puede ir mal y por qué

Que los alimentos se puedan alterar microbiológicamente por mal funcionamiento de las cámaras.
 Que pueda caer algún fragmento de útiles de trabajo (plástico, metálico...) al alimento, porque se mantenga en mal estado.
 Que los alimentos se contaminen con lubricantes o grasa de maquinaria.

Qué hacer para evitarlo

Conservar en buenas condiciones los equipos e instalaciones mediante una gestión de incidencias y averías adecuada.

Utilizar lubricantes o grasas aptos para establecimientos alimentarios.

Zonas y equipos a tener en cuenta:

Locales o instalaciones

- Mantenimiento general (techos, suelos, paredes)
- Aislamiento (mosquiteras, puertas, ventanas...)
- Desagües

Equipos y útiles

- Equipos de frío (cámaras, abatidores...)
- Equipos de tratamientos térmicos (puntos de calor...)
- Equipos de limpieza (lavamanos, fregaderos...)
- Superficies de trabajo (encimeras, mesas)
- Utensilios de corte (cuchillos, picadoras, cortadoras...)
- Equipos de trabajo (picadoras, embutidoras, mezcladoras, amasadoras...)
- Filtros
- Boquillas y agujas de dosificación
- Recipientes y moldes
- Envases reutilizables.

Aspectos y formas de control

Anotar los desperfectos y las soluciones puntuales en la parte de incidencias y realizar una revisión general a través del parte anual.

Comprobar que los lubricantes o grasas utilizadas son de uso alimentario.

Medidas a adoptar en caso de fallo

Tras la revisión anual o tras detectarse una avería o deterioro puntual, adoptar medidas para subsanar las deficiencias encontradas. Las medidas adoptadas deberán ser inmediatas cuando tengan incidencia directa en la seguridad de los alimentos (fundamentalmente en el caso de la maquinaria, superficies o útiles que van a estar en contacto directo con los alimentos). En cambio, en caso de deterioros en alguna parte de las instalaciones se valorará su influencia en la elaboración de alimentos para determinar la urgencia de la reparación.

En caso de detectar que un recipiente o útil de trabajo se ha utilizado en mal estado, revisar si ha podido caer algún fragmento en el producto y, en caso de duda y según su gravedad, eliminar el producto.

Cuando se detecte un problema de mantenimiento se valorará si ha sido un problema puntual, o si es necesario establecer un programa de mantenimiento preventivo que evite que vuelva a suceder.

FRECUENCIA DE REGISTRO:

- (a) **SOLUCIÓN PUNTUAL**
- (b) **ANUAL**

MODELO DE REGISTRO:

- (a) **PARTE DIARIO (APDO. INCIDENCIAS)**
- (a) **ANUAL**

LUCHA CONTRA PLAGAS

Qué puede ir mal y por qué

Que los alimentos se contaminen por presencia de insectos u otros animales indeseables.

Que haya una contaminación por los productos DD (Desinsectación y Desratización)

Qué hacer para evitarlo

Tener mallas anti insectos, mantener las puertas cerradas, asegurar que no haya agujeros o grietas, disponer de rejillas de protección o cebos, que eviten la presencia de insectos, parásitos, roedores etc. Tanto en la carnicería como en el obrador.

Tomar medidas para que estos animales no puedan acceder a materias que puedan servirles de alimento o bebida, y controlar los lugares de entrada a la carnicería, donde se almacenan los alimentos, donde se produzcan o acumulen residuos o basuras, donde se evacuen aguas residuales y donde se produzca acumulación de agua.

- Mantener las instalaciones limpias.
- No acumular basuras.
- Almacenar adecuadamente los productos.
- Mantener adecuadamente los locales.

Los aparatos anti insectos serán de tipo NO QUÍMICO y estarán ubicados alejados de las zonas donde se manipulan los alimentos, en el lado opuesto a los expositores y cerca de las entradas al establecimiento.

Aspectos y formas de control

Anotar los problemas y sus soluciones puntuales en el parte de incidencias y realizar una revisión general a través del parte anual

Registrar si se encuentran desperfectos en el envasado y embalaje por presencia de agujeros o de restos de roedores en los almacenes.

Medidas a adoptar en caso de fallo

Si se han deteriorado los elementos preventivos (mallas o aparatos anti insectos, desagües sifónicos, etc.), se arreglarán lo antes posible.

Si se detectan insectos, roedores, etc., llevar a cabo un tratamiento contra ellos por empresas y aplicadores autorizados y mantener un control continuado sobre la existencia de indicios de su presencia.

FRECUENCIA DE REGISTRO:

**SOLUCIÓN PUNTUAL
ANUAL**

MODELO DE REGISTRO:

**PARTE DIARIO (APDO. INCIDENCIAS)
ANUAL**





CONTROL DEL AGUA

Qué puede ir mal y por qué

Que haya una contaminación microbiológica o química por el uso de agua contaminada.

Qué hacer para evitarlo

Utilizar siempre agua potable.

Utilizar siempre que sea posible agua de la red de abastecimiento público.

En caso de utilizar agua de un recurso particular o de disponer de un depósito propio, aunque el agua proceda de una red de abastecimiento público se realizarán controles específicos.

Para el caso de establecimientos que consumen agua de red municipal y tienen depósito propio, se realizarán los controles establecidos en el plan de vigilancia y control de la calidad de agua. En especial la limpieza del depósito, el control y registro del nivel de cloro y, en caso necesario de la reclaración.

Para el caso de establecimientos que dispongan de recurso propio, se describirá correctamente el recurso hídrico utilizado, se identificarán los sucesos o situaciones que puedan afectar a la potabilidad del agua y se describirán y adoptarán las medidas de actuación para cada una de ellas. Igualmente se medirá a diario el cloro libre residual y se aplicará el programa de limpieza, desinfección y mantenimiento de las instalaciones que componen el abastecimiento (podrá estar incorporado a los planes de limpieza y desinfección o mantenimiento del establecimiento). Además, se realizarán análisis microbiológicos y físico-químicos con una frecuencia adecuada al volumen de agua utilizada por el establecimiento.

Aspectos y formas de control

En el caso de la utilización de agua de un recurso particular o de disponer de depósito propio, aunque el agua proceda de la red de abastecimiento público, comprobar que se realiza el control de cloro diario.

Además, se realizarán los controles especificados en su plan de autocontrol del agua.

Medidas a adoptar en caso de fallo

Si el problema es de cloración, se ajustará para que alcance el nivel adecuado.

Si es por parámetros microbiológicos o químicos inadecuados, no se utilizará el agua ni para elaboración de productos, ni para limpieza, hasta solventar las deficiencias.

FRECUENCIA DE REGISTRO:

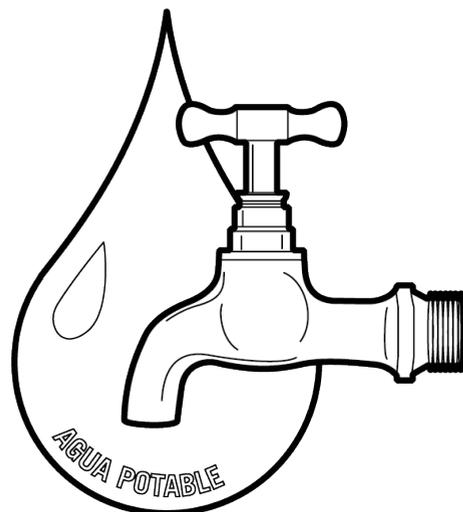
DIARIO (control del cloro)

ANUAL (cumplimiento plan autocontrol del agua)

MODELO DE REGISTRO:

PARTE DIARIO (en incidencias)

PARTE ANUAL



FORMACIÓN DEL PERSONAL

Qué puede ir mal y por qué

Que los trabajadores por carecer de la formación necesaria en higiene de alimentos, realicen manipulaciones incorrectas que puedan llegar a contaminar los alimentos.

Aspectos y formas de control

Comprobar que el personal ha recibido la correspondiente formación en sus áreas de trabajo específicas y que se documenta la formación recibida.

Qué hacer para evitarlo

Formar a los manipuladores de alimentos de acuerdo con la actividad del establecimiento.

Garantizar que todos los trabajadores, además de la formación inicial, reciben formación continuada, para asegurar la actualización de conocimientos.

Garantizar que el personal al que se le observen prácticas incorrectas, reciba la formación y el adiestramiento necesarios.

Garantizar que la formación incluye, además de aspectos generales en higiene de alimentos, gestión de alérgenos y concretamente del plan de autocontrol. No olvidar tampoco que el personal que realiza la limpieza debe haber sido adiestrado en el uso de los útiles y productos, así como el método y frecuencia de limpieza de cada zona o elemento establecido.

El responsable del establecimiento realizará al menos una vez al año, una comprobación de los objetivos de formación alcanzados en el puesto

Medidas a adoptar en caso de fallo

Si se comprueba que el personal no dispone de la formación o adiestramiento necesarios, deberá recibir esta formación acorde con su actividad.

Si se incumplen las buenas prácticas de higiene, se reforzará la formación dentro del plan de formación continuada del establecimiento

FRECUENCIA DE REGISTRO: **ANUAL**

MODELO DE REGISTRO: **PARTE ANUAL**





SISTEMA DE TRAZABILIDAD

Qué puede ir mal y por qué

Que no se pueda conocer el origen o la distribución de un producto en el que se hayan detectado problemas, bien de las materias primas o del proceso productivo.

Qué hacer para evitarlo

Es imprescindible desarrollar un sistema documentado capaz de identificar tanto las materias primas como los productos terminados, relacionándolos entre sí.

El sistema deberá permitir conocer el origen de las materias primas (partida, lote, proveedor) y el destino al que van dirigidas, es decir, en la elaboración de qué lote de producto final se utiliza cada materia prima. En caso de materias intermedias utilizadas para diferentes producciones, ha de poder seguirse la trazabilidad de todas ellas.

En caso de realizar una distribución a sucursales o venta a terceros (hostelería, comedores institucionales...) se debe conocer el destino de cada lote.

Aspectos y formas de control

Comprobar mediante la realización de un ejercicio de trazabilidad, que funciona, es decir, que se puede identificar tanto el origen de las materias primas, como el destinatario de los productos finales.

Medidas a adoptar en caso de fallo

En el caso de que el ejercicio de trazabilidad falle, investigar el fallo.

Si el fallo es del procedimiento se corregirá, y si es de personal, se adiestrará específicamente en el conocimiento del sistema implantado.

FRECUENCIA DE REGISTRO:

**DIARIO/ANUAL
(EJERCICIO DE TRAZABILIDAD)**

MODELO DE REGISTRO:

**PARTE DIARIO/PARTE ANUAL
(EJERCICIO DE TRAZABILIDAD)**

CONTROL EN LA ELABORACIÓN

Durante la elaboración debemos seguir unas pautas de trabajo que garanticen la seguridad de los productos elaborados en el establecimiento. Tendremos que ejecutar de manera correcta los distintos procesados. Para ello, las buenas prácticas durante la elaboración son garantía de seguridad y del buen hacer.

PREPARACIÓN DE MASAS

CUERPOS EXTRAÑOS

USO DE ADITIVOS

CONGELACION

DESCONGELACIÓN

**LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE FRUTAS, VEGETALES, ESPECIAS y
HIERBAS AROMÁTICAS**

LIMPIEZA DE TRIPAS

EMBUTIDO

SECADO /OREADO

COCCIÓN/COCINADO

ENFRIAMIENTO EN CÁMARA/ABATIDOR

MANIPULACIÓN DE HUEVO CRUDO

USO DE OVOPRODUCTO

VERIFICACIONES ANALÍTICAS





PREPARACIÓN DE LAS MASAS

Qué puede ir mal y por qué

Que se multipliquen las bacterias en las masas preparadas por permanecer mucho tiempo a temperatura ambiente, ya sea por tiempos de manipulación largos o porque se mantienen fuera de las cámaras hasta que se procesan.

Que se contaminen las masas por entrar en contacto con superficies y materiales sucios, o con restos de productos de limpieza y desinfección.

Que se contaminen las masas con cuerpos extraños procedentes de útiles, maquinaria, etc. que están en mal estado de conservación.

Qué hacer para evitarlo

Evitar durante el picado y amasado de la carne que suba mucho la temperatura y nada más terminar, enfriar, mantener protegido y conservar en frío hasta su uso.

Manipular siempre los alimentos en superficies y con útiles/maquinaria, limpia y desinfectada.

Aspecto y formas de control

Comprobar que la preparación de las masas se realiza en continuo y lo más rápidamente posible. Tras el amasado, se comprobará si quedan restos de cuerpos extraños en la masa preparada y se llevarán a las cámaras inmediatamente.

Antes de comenzar con la preparación de las masas, se comprobará que las superficies y los útiles y maquinaria de corte están perfectamente limpios y aclarados.

Medidas de control en caso de fallo

Si se detectan masas preparadas a temperatura ambiente, se valorará si se llevan inmediatamente a cámara o se desechan.

Si las masas se han contaminado con superficies y útiles de corte sucios o con restos de productos de limpieza, se desecharán.

FRECUENCIA DE REGISTRO: ANUAL

MODELO DE REGISTRO: **PARTE ANUAL**

CUERPOS EXTRAÑOS

Qué puede ir mal y por qué

Que el consumidor se lesione o atragante con restos que no espera encontrar en el alimento.

Que haya presencia en el producto final de cuerpos que se presentan en el origen del alimento, tales como perdigones en los animales de caza.

Qué hacer para evitarlo

Para evitar la presencia de cuerpos extraños, el deshuesado/despiece de la carne se hará con cuidado, evitando introducir partes de hueso. Además, el correcto mantenimiento de las superficies/útiles/maquinaria es imprescindible.

Los establecimientos que elaboren productos tales como despieces de pollo, croquetas, hamburguesas y albóndigas de carne picada y que no utilizan túrmix, comprobarán que durante su preparación se eliminan los restos de huesos, cuerpos extraños, etc.

En caso de venta directa de caza, se debe establecer con los proveedores que no haya presencia de cuerpos extraños o, en caso de que sí que los haya, se avisará en la ficha técnica del mismo para proceder a la retirada del cuerpo extraño antes de su procesado.

Aspectos y formas de control

Se comprobará que en los productos tales como despieces de pollo, croquetas, hamburguesas y albóndigas de carne picada se eliminan los restos de huesos durante su elaboración.

Se exigirá a los proveedores que den conocimiento de si hay o no, presencia de cuerpos extraños en la materia prima.

Medidas a adoptar en caso de fallo

Si no se está prestando atención en este aspecto, recordar al personal responsable la necesidad de eliminar esos cuerpos extraños para evitar lesiones a los consumidores.

Si aparecen cuerpos extraños en las masas se retirarán o se valorará desecharla. Se estudiará la procedencia de los mismos y se tomarán las correcciones de mantenimiento necesarias para que no vuelva a suceder

Si se detecta la presencia de alguno de estos restos, eliminar y repasar a fondo el resto del producto elaborado.

FRECUENCIA DE REGISTRO: **ANUAL**

MODELO DE REGISTRO: **PARTE ANUAL**



USO DE ADITIVOS

Qué puede ir mal y por qué

Que haya contaminación química por mala dosificación o uso de un aditivo no autorizado para el producto que se elabora.

Que al consumidor pueda llegar un alimento en mal estado por utilizar aditivos para mejorar su aspecto.

Que no haya una distribución homogénea del aditivo por un amasado incorrecto.

Qué hacer para evitarlo

Emplear solo los aditivos permitidos para ese alimento, para ello es recomendable disponer de la ficha técnica del producto. Ver la tabla orientativa de aditivos permitidos en Anexos.

Se debe conocer la dosis de aditivo que se adiciona al alimento, no pudiendo ser superior a la establecida en la legislación vigente (prestar atención cuando se usa más de un aditivo)

Para el caso de específico de productos cárnicos madurados, se adicionará la cantidad mínima para garantizar que el producto sea seguro.

Se seguirán las instrucciones indicadas por el proveedor y se usarán balanzas adecuadas para medir la dosis indicada.

Se amasará con amasadora mecánica para homogeneizar los aditivos e ingredientes (amasado mecánico suficiente)

No se deben emplear aditivos para mejorar el aspecto de un producto en malas condiciones.

No se usarán aditivos que estén caducados y, si se trasvasan, se mantendrá el etiquetado de origen.

Aspectos y formas de control

Comprobar que el aditivo o mezcla es el correcto para el producto que estamos elaborando.

Se pesará con una balanza la cantidad de aditivo o de mezcla añadidos, que se emplea en la elaboración del producto.

Uso necesario de la amasadora mecánica

Medidas a adoptar en caso de fallo

Si se tiene duda sobre el aditivo o la cantidad de aditivo empleado, se procederá a la eliminación de las piezas implicadas.

Se adiestrará al personal sobre la importancia de no superar la dosis de aditivos, el empleo de aditivos no permitidos y el uso de la amasadora mecánica.

FRECUENCIA DE REGISTRO: **ANUAL**

MODELO DE REGISTRO: **PARTE ANUAL**



DESCONGELACIÓN

Qué puede ir mal y por qué

Que se produzca una multiplicación de microorganismos, por realizarse un proceso de descongelación a temperaturas no adecuadas.

Que el agua de escurrido de la descongelación contamine alguno de los alimentos que están en la cámara.

Qué hacer para evitarlo

Descongelar los alimentos de forma lenta, en cámaras de refrigeración, situando el producto sobre un recipiente para que se pueda recoger el líquido escurrido y así evitar que pueda contaminar otras piezas.

La descongelación se puede realizar por introducción en cámara refrigerada, inmersión en agua u otro sistema autorizado.

Si se pone a la venta, se tiene que indicar que es "Producto Descongelado".

Aspectos y forma de control

Comprobar que los alimentos se descongelan siguiendo las instrucciones marcadas, que no hay alimentos descongelándose a temperatura ambiente y que los que lo hacen en cámara tengan un recipiente que recoja el líquido escurrido.

Medidas a adoptar en caso de fallo

En caso de encontrarse producto descongelándose de forma inadecuada, se procesará inmediatamente.

Se recordará al personal responsable la necesidad de descongelar los alimentos de forma correcta.

FRECUENCIA DE REGISTRO: ANUAL

MODELO DE REGISTRO: **PARTE ANUAL**





CONGELACIÓN

Qué puede ir mal y por qué

Que se produzca crecimiento bacteriano debido a que la congelación sea demasiado lenta.

Aspectos y formas de control

La congelación deberá ser validada de forma que se asegure que el producto baja a una temperatura de menos 18°C en el menor tiempo posible y de manera ininterrumpida, (como referencia se puede usar el criterio bajar a -10°C en menos de 2 horas). Para ello, por cada uno de los congeladores que se utilicen, se tomara la temperatura al inicio del proceso y al final del mismo, indicando el tiempo que se tarda en llegar a -18°C. (se puede usar el criterio de tomar la temperatura al inicio y a las dos horas que debería estar por debajo de -10°C)

Qué hacer para evitarlo

La cámara de congelación (arcones o armarios) deberán permitir que se alcance la temperatura de -18°C en el centro del producto siguiendo un descenso ininterrumpido de la temperatura.

El producto destinado a congelarse se debe envasar en pequeñas porciones o en capa fina previo a la congelación.

No se volverán a congelar productos descongelados salvo que hayan sufrido una transformación.

La carne fresca se podrá congelar inmediatamente tras su recepción, o tras finalizar el periodo de maduración.

La carne fresca congelada en el establecimiento no podrá venderse descongelada.

El producto se etiquetará indicando la fecha de congelación:

- Si se congela en el envase de origen se debe ver la fecha de congelación y la fecha de caducidad.

- Si se congelan materias primas, se deben envasar e indicar la fecha de llegada al establecimiento y la fecha de congelación.
- Si se congelan productos elaborados por el establecimiento se indica la fecha de elaboración/transformación, fecha de congelación y la fecha de consumo preferente/caducidad.

Contarán con registros para la congelación de los productos elaborados en el establecimiento o, en su defecto, con la etiqueta completa.

- Contará con la siguiente información :
 - Descripción del producto
 - Cantidad
 - Fecha de caducidad o consumo preferente
 - En caso de donación, destino de los productos.

Medidas a adoptar en caso de fallo

En caso de que la validación muestre que la congelación no se realiza en las condiciones marcadas, deberán modificarse los parámetros de cantidad de producto congelado y no se podrá utilizar ese congelador hasta que los resultados sean aceptables.

En caso de detectarse que el congelador no funciona correctamente, se avisará al servicio técnico y se descongelarán los productos en cámara frigorífica para su uso inmediato.

En caso de que se detecte que la etiqueta de los productos no es correcta, se corregirá el etiquetado.

FRECUENCIA DE REGISTRO:

- (a) Validación inicial**
- (b) Verificación anual**

MODELO DE REGISTRO:

- (a) Anexo de Validación**
- (b) PARTE ANUAL**

LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE FRUTAS, VEGETALES Y HIERBAS AROMÁTICAS

Qué puede ir mal y por qué

Que se encuentren piedras, tierra, insectos, etc., por una limpieza incorrecta de frutas, vegetales y hierbas aromáticas.

Que las frutas, vegetales y hierbas aromáticas que se desinfectan tengan residuos del desinfectante por añadir una cantidad excesiva o por un mal aclarado.

Qué hacer para evitarlo

Se debe establecer si el proveedor de frutas, vegetales y hierbas aromáticas, hace las labores de pelado, limpieza, desinfección y aclarado. En caso de no declararse por parte del proveedor, la carnicería será la encargada de la preparación.

Si van a ser consumidas tras un tratamiento térmico, no será necesaria la desinfección, pero sí el lavado.

En caso de ser consumidas en crudo, deberán ser lavadas con productos de acción bactericida de uso alimentario. La cantidad de bactericida deberá ser correcta, dependiendo del desinfectante que se use. No se podrá utilizar más desinfectante de la cantidad máxima establecida.

El tiempo de actuación del desinfectante deberá ser suficiente y se aclararán con abundante agua corriente.

No utilizar vinagre como desinfectante, no mata los microorganismos.

Aspectos y formas de control

En caso de exigencia al proveedor, comprobar que las frutas, verduras y hierbas aromáticas se encuentran peladas y correctamente limpiadas.

En caso de realizarlo en la carnicería, comprobar que se lavan correctamente para evitar la suciedad visible, y aquellas que van a ser consumidas crudas se desinfectan correctamente.

Medidas a adoptar en caso de fallo

Si no se ha realizado un lavado previo o ha sido incompleto, se lavarán y volverán a desinfectar los alimentos.

En caso de detectarse que la cantidad de bactericida o el tiempo ha sido superior al indicado, el aclarado se realizará con más agua y durante más tiempo.

Cuadro cantidad de lejía por litro de agua según concentración de la lejía

Concentración de la lejía	Mililitros de lejía	Equivalente en gotas
20 gr/litro	3,5	70
40 gr/litro	1,7	35
60 gr/litro	0,8	17,5

FRECUENCIA DE REGISTRO: **ANUAL**

MODELO DE REGISTRO: PARTE **ANUAL**



LIMPIEZA DE TRIPAS

Qué puede ir mal y por qué

Que las tripas no estén correctamente limpias y contaminen el producto.

Que no se haya eliminado correctamente la salmuera y pueda alterar el producto.

Qué hacer para evitarlo

Se debe conocer si las tripas son de origen natural o artificial. En caso de ser naturales, se deberán mantener durante 24 horas sumergidas en agua o en agua con vinagre para eliminar los restos de la salmuera.

Se debe disponer de una superficie separada para la limpieza de las tripas, evitando así que puedan contaminar por salpicaduras la zona de manipulación.

Que no haya una elaboración simultánea a la limpieza de tripas, haciendo un proceso de limpieza y desinfección por medio.

En caso de emplear tripas naturales, tras ser sumergidas, éstas deben encontrarse limpias, sin grasas y sin olor.

En caso de utilizar tripas artificiales, no deben ser tóxicas y no afectar ni al aroma ni al sabor.

Aspectos y formas de control

Controlar visualmente, de manera periódica, las prácticas de manipulación, el estado de las instalaciones y de las tripas.

Medidas a adoptar en caso de fallo

Las tripas han de ser rechazadas si presentan mal olor o colores extraños derivados normalmente de un insuficiente salado o desalado.

FRECUENCIA DE REGISTRO: **ANUAL**

MODELO DE REGISTRO: **PARTE ANUAL**



EMBUTIDO

Qué puede ir mal y por qué

Que se produzca una multiplicación bacteriana producida por un llenado escaso de las tripas y presencia de burbujas en su interior.

Que el alimento se contamine porque la embutidora está sucia.

Que se contaminen los alimentos con cuerpos extraños procedentes de la embutidora.

Qué hacer para evitarlo

Las envolturas deben ser resistentes y adaptables a la masa embutida cuando ésta se retraiga para evitar huecos entre la masa y la estructura.

Se debe emplear una correcta dosis de masa para evitar un escaso o un excesivo llenado.

La embutidora tiene que estar limpia y en buen estado de mantenimiento, antes de empezar con el embutido.

Aspectos y formas de control

Control visual de las tripas en el momento de su utilización, para comprobar que se encuentran en buen estado.

La limpieza de la embutidora y cuerpos extraños están contemplados en otros apartados.

Medidas a adoptar en caso de fallo

Las tripas deben ser rechazadas si presentan una resistencia insuficiente o si se encuentran deterioradas.

Si un embutido se rompe o muestra un llenado escaso, se debe desechar.

FRECUENCIA DE REGISTRO: **ANUAL**

MODELO DE REGISTRO: PARTE **ANUAL**



SECADO / OREADO

Qué puede ir mal y por qué

Que se produzca una multiplicación bacteriana por un secado incompleto o superficial, en el que no se termina de producir la acidificación, ni la pérdida de humedad adecuadamente.

Qué hacer para evitarlo

El tiempo de secado depende del calibre y de la elaboración de la pieza, siendo ≥ 12 horas para los oreados, ≥ 1 mes para embutidos curado-madurados y ≥ 6 meses para productos enteros curado-madurados.

En caso del oreado, la temperatura adecuada es de 20 a 25°C y la humedad relativa del 70–80%.

En la fase de maduración de los productos curados-madurados la temperatura se mantendrá entre 12-16°C. La humedad irá en disminución, desde 80-90% al principio de la maduración hasta 70-75% al final de la misma.



Aspectos y formas de control

En el caso de disponer de una cámara de maduración, se hará un control detallado de temperatura, humedad y tiempo, vigilando el buen funcionamiento de los equipos y realizando un control visual de la limpieza de las instalaciones, maquinaria y utillaje.

Medidas a adoptar en caso de fallo

En el caso del oreado, se realizará un control visual de las condiciones organolépticas del producto.

Si el producto está alterado, debido a malas prácticas de manipulación, se procederá a su retirada.

Restablecer las correctas prácticas de manipulación en caso de que éstas sean inadecuadas.

FRECUENCIA DE REGISTRO:

- a) **Producto madurado: DIARIO (Visor Tª/HR)**
- b) **Oreado: anual (condiciones organolépticas)**

MODELO DE REGISTRO:

- a) **PARTE DIARIO**
- b) **PARTE ANUAL**



COCCIÓN/COCINADO

Qué puede ir mal y por qué

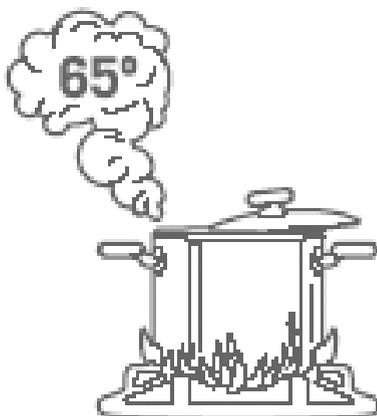
Que la temperatura de cocción no sea suficiente en el interior del producto ($\geq 65^{\circ}\text{C}$) para conseguir la destrucción de microorganismos.

Qué hacer para evitarlo

Aplicar siempre un tratamiento térmico lo suficientemente intenso para conseguir que se llegue a $\geq 65^{\circ}\text{C}$ en el interior del producto. Para ello hay que tener en cuenta que se necesitan distintas combinaciones de temperatura y tiempo para los diferentes alimentos.

Para la elaboración de productos cárnicos cocidos (jamón cocido, patés, cabeza de jabalí, mortadela, morcilla, callos etc.) se puede emplear un método de cocción que haya sido validado porque ha demostrado que alcanza la temperatura necesaria en el centro del producto. Una vez se hayan establecido la temperatura y tiempo, se repetirá en todas las producciones manteniendo las mismas condiciones.

En las elaboraciones con huevo si no alcanzan los 70°C durante ≥ 2 segundos en su centro, o para productos que no sufren tratamiento térmico (mahonesa, salsa holandesa...), **siempre** deberemos utilizar ovoproducto (pasteurizado, deshidratado) para su elaboración.



Aspectos y formas de control

En el caso de los platos preparados, con un termómetro de punción u otro sistema se controlará y se anotará la temperatura que alcanza el centro del producto tras el tratamiento. Además, se variará el tipo de producto al que se tome la temperatura, anotando de qué alimento se trata.

No es necesario tomar la temperatura en aquellos productos que en su cocción entran en ebullición. Las validaciones de los productos cárnicos cocidos, se harán sobre 10 elaboraciones de cada uno de los productos que elaboren. Se tomará la temperatura en el centro del producto.

En el caso de las elaboraciones validadas, controlar que se ejecuta la preparación según el método que está validado.

Se realizará una verificación anual sobre el producto de mayor elaboración/mayor riesgo, tomando la temperatura en el centro del producto.

Medidas a adoptar en caso de fallo

Si el centro del plato preparado no alcanza los 65°C se debe continuar el tratamiento hasta que alcance esa temperatura.

En el caso de que la validación muestre que la cocción no alcanza los 65°C , se deberán modificar los parámetros.

Si se debe a que el equipo no ha funcionado, se deberá llamar al servicio técnico.

Si el problema ha sido del incumplimiento de las instrucciones, volver a recordarlas a todo el personal.

FRECUENCIA DE REGISTRO:

- (a) DIARIA (Platos preparados)
- (b) Validación inicial de todos los productos cárnicos cocidos
- (c) Verificación anual

MODELO DE REGISTRO:

- (a) **PARTE DIARIO (Platos preparados)**
- (b) **Anexo de Validación**
- (c) **PARTE ANUAL: Verificación anual**



ENFRIAMIENTO EN CÁMARA / ABATIDOR

Qué puede ir mal y por qué

Que se produzca una multiplicación microbiológica debido a bacterias que hayan sobrevivido a la etapa de cocción, si se mantiene el producto entre 65-10°C durante un tiempo excesivo.

Qué hacer para evitarlo

Colocar los alimentos en recipientes pequeños o en capas finas, de forma que se permita una correcta penetración del frío y dejarlos a temperatura ambiente hasta el momento justo que deje de humear.

Para enfriar el producto se puede utilizar la ducha o inmersión en agua fría, hielo...etc.

A continuación, introducir en cámara o abatidor:

Si se realiza en cámara: se asegurará que la cámara tiene la potencia y capacidad suficiente para que el producto baje a la temperatura de 10°C en menos de 2 horas.

Si se realiza en abatidor: Se regulará a una potencia que permita bajar la temperatura a 10°C en menos de 2h. Una vez abatido, se introducirá el producto en cámara frigorífica en caso de no usarse inmediatamente.

Aspectos y formas de control

Comprobar que se han colocado los alimentos correctamente dentro de la cámara/abatidor.

Si se realiza en cámara: El enfriamiento deberá ser validado de forma que se asegure que el producto baja a una temperatura de 10°C en menos de 2 horas. Para ello, por cada una de las cámaras donde se realiza el enfriamiento, se tomará al menos 10 veces la temperatura en el centro del producto, al inicio del proceso y a las 2 horas. Esta validación se realizará alternando distintos productos. Una vez terminada, y si el resultado es correcto, sólo se realizarán nuevas validaciones en caso de cambio de cámaras o de productos, o en caso de avería.

Si se realiza en abatidor: No es necesaria esta validación, siempre que el abatidor se encuentre en un estado correcto de mantenimiento.

Se realizará una verificación anual para comprobar que efectivamente a las 2 horas se ha alcanzado una temperatura de -10°C en el congelador y 10°C en abatidor o cámara.

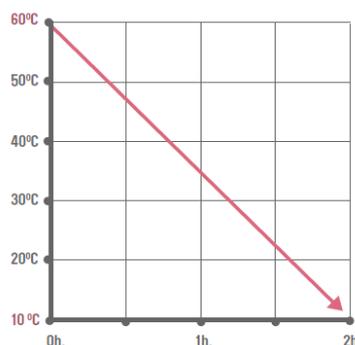
Medidas a adoptar en caso de fallo

En caso de detectar que la temperatura de la cámara o del abatidor es excesiva hay que:

- Reajustar el termostato.
- Si la cámara está muy llena, pasar parte de los productos a otra cámara, en las mismas condiciones.
- Si después de 30 minutos no se reajusta la temperatura, avisar al servicio técnico. Mantener la temperatura en observación.

En caso de encontrarse producto enfriándose a temperatura ambiente, se debe valorar el grado de alteración y elaborar y/o cocinar rápidamente el género y, si es necesario, desecharlo.

Se recordará al personal responsable la necesidad de enfriar los alimentos de forma correcta.



Descenso de temperatura provocado por un abatidor en función del tiempo.

FRECUENCIA DE REGISTRO:

- Validación inicial
- Verificación anual

MODELO DE REGISTRO:

- Anexo de Validación
- PARTE ANUAL

MANIPULACIÓN DE HUEVOS CRUDOS

Qué puede ir mal y por qué

Que el huevo batido se contamine con la superficie de la cáscara.

Se recomienda que los huevos se almacenen en refrigeración, siguiendo las indicaciones de los propios proveedores.

Se cascarán los huevos en un recipiente distinto de donde se va a batir. Se batirán **INMEDIATAMENTE** antes de su uso.

Qué hacer para evitarlo

No separar la yema y la clara del huevo con la propia cáscara.

Aspectos y formas de control

Comprobar que los huevos se cascan y baten siguiendo las instrucciones marcadas.

Medidas a adoptar en caso de fallo

Corregir los hábitos incorrectos, adaptándolos a las instrucciones marcadas. Eliminar el huevo batido que se haya manipulado incorrectamente.

FRECUENCIA DE REGISTRO: **ANUAL**

MODELO DE REGISTRO: **PARTE ANUAL**





USO DE OVOPRODUCTO

Qué puede ir mal y por qué

Que se utilice huevo contaminado para la elaboración de alimentos que no sufren tratamiento térmico suficiente.

Qué hacer para evitarlo

En el caso de uso de huevo para productos que no sufren tratamiento térmico, o éste no vaya a alcanzar los 70 °C durante ≥ 2 seg en su centro, **siempre** se debe utilizar **ovoproducto** (pasteurizado o deshidratado).

Aspectos y formas de control

Si se elaboran productos con huevo en su composición, y no sufren tratamiento térmico o el tratamiento no alcanza los 70 °C durante ≥ 2 seg en su centro, comprobar que se utiliza ovoproducto en su elaboración.

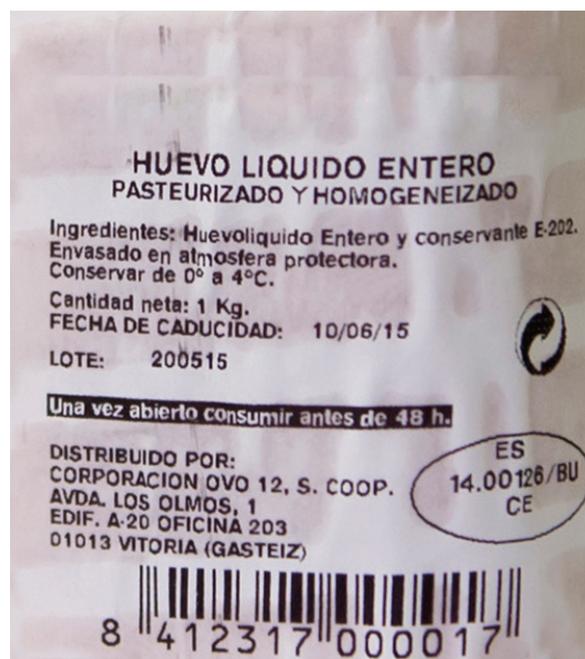
Medidas a adoptar en caso de fallo

Si se utiliza huevo fresco para elaborar estos productos, buscar un proveedor de ovoproducto y cambiar de materia prima (de huevo a ovoproducto). Si se encuentra producto incorrectamente elaborado, retirar y volver a hacer utilizando ovoproducto.

Recordar al personal que este tipo de productos deberán elaborarse siempre con ovoproducto.

FRECUENCIA DE REGISTRO: **ANUAL**

MODELO DE REGISTRO: **PARTE ANUAL**



VERIFICACIONES ANALÍTICAS

Qué puede ir mal y por qué

Que el producto final esté contaminado por algún microorganismo patógeno

Qué hacer para evitarlo

Seguir las pautas establecidas en los distintos apartados anteriores:

- Control de recepción y transporte
- Control de almacenamiento y exposición
- Control durante la preparación y manipulación
- Control de la limpieza
- Controles complementarios.
- Control durante la elaboración

Aspectos y formas de control

Se realizarán los siguientes controles analíticos microbiológicos:

- **Análisis de otros productos finales:** Las carnicerías-salchicherías y carnicerías-charcuterías, analizarán **anualmente** algunos de los productos que elaboran. Es conveniente que preparen un plan de muestreo a 5 años, de forma que se analicen como mínimo **dos** productos cada año, y se vayan alternando para que todos se hayan analizado en esos 5 años. Se deberán priorizar aquellos productos tratados por calor, que posteriormente se consumirán en crudo.

Los parámetros analizar serán los microorganismos patógenos: **Salmonella y Listeria**. Los criterios a aplicar serán los marcados en la legislación vigente: Reglamento 2073/2005

Voluntariamente podrán analizar además otros parámetros, como **enterobacterias**, que son buenos indicadores para valorar las correctas prácticas de higiene durante

la elaboración. En este caso los criterios pueden ser los siguientes:

- Producto terminado en el que todos los ingredientes hayan sufrido un tratamiento térmico ≤ 100 ufc de enterobacterias/g
- Producto terminado con algún ingrediente que No haya sufrido tratamiento térmico ≤ 10.000 ufc de enterobacterias/g
- **Análisis de superficies, equipos/maquinaria:** Tanto las carnicerías, como las carnicerías-salchicherías o carnicerías-charcuterías, deberán realizar una analítica microbiológica, al menos **anual**, de un mínimo de **dos** superficies/equipos/máquinas, tras su limpieza.

Al analizar la contaminación de las distintas **superficies** tras su limpieza, se puede comprobar si dicha limpieza es efectiva y permite identificar los posibles problemas, bien por una frecuencia insuficiente, por un método de limpiar inadecuado o por la ineficacia de los productos utilizados. De la misma manera, el análisis de los **equipos/maquinaria** permite conocer la eficacia de su limpieza, siendo de especial interés comprobar que la maquinaria, utilizada para la elaboración de productos sensibles al crecimiento microbiano y que tras su utilización no van a sufrir un tratamiento térmico, se limpia correctamente.

Para ello, se seguirá la siguiente pauta:

- Se definirán las distintas superficies a controlar. Al menos deben incluir las siguientes: encimeras, tablas de corte, superficies del expositor.
- Igualmente se listarán los equipos/máquinas que se utilizan, y como anteriormente se ha mencionado, sobre todo se muestrearán aquellos que se utilizan



para elaborar productos sensibles al crecimiento microbiano (cortadora, picadora, amasadora, embutidora...)

- Se establecerá un plan analítico, de forma que se alternen las 2 muestras entre distintas superficies, equipos o maquinarias.
- Se analizarán los siguientes parámetros: aerobios mesófilos, enterobacterias y Listeria.

Los criterios a aplicar serán los de la legislación vigente para la Listeria (Reglamento 2073/2005) y en el caso de enterobacterias y aerobios mesófilos podrán utilizarse los siguientes:

- Enterobacterias $\leq 2/\text{cm}^2$
- Aerobios mesófilos $\leq 10/\text{cm}^2$

Medidas a adoptar en caso de fallo

Ante un resultado incorrecto, se debe abrir una incidencia, donde se describa el problema detectado, las causas que previsiblemente lo han originado, lo que se ha hecho para solucionarlo y, en su caso, los resultados de nuevos análisis realizados para comprobar que el problema se ha solucionado.

Se guardará ordenadamente toda la documentación de este apartado

CONTROL: **SE CUMPLE CON LAS FRECUENCIAS DE CONTROL/ CALENDARIO DE MUESTREO.**

REGISTRO: **PARTE ANUAL**

CONTROLES PLUS

Los controles que aparecen a continuación **tienen carácter voluntario** y pueden ayudar a complementar los de carácter obligatorio desarrollados anteriormente, obteniendo conjuntamente un mayor grado de seguridad sanitaria.

Estos Controles Plus se han incluido teniendo en cuenta criterios utilizados en sistemas de certificación de calidad, por lo que podrían servir al establecimiento para acercarse al cumplimiento de requisitos de estos sistemas certificables.

También pueden mejorar la valoración sanitaria del establecimiento por parte de las autoridades sanitarias y de los clientes, debido a la mayor confianza ofrecida por esta sistemática de control.

PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN ESPECÍFICO

PLAN DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO DE MAQUINARIA/EQUIPOS ESPECÍFICO

SISTEMA DE ESTUDIO DE QUEJAS, RECLAMACIONES Y SUGERENCIAS

PLAN DE RETIRADA Y RECUPERACIÓN DE PRODUCTOS

PLAN DE FORMACIÓN COMPLEMENTARIA

ESTUDIO DE CADUCIDADES DE PRODUCTOS

CALIBRACIÓN DEL TERMÓMETRO PORTÁTIL

CALIBRACION DE LA BALANZA (aditivos)





PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN ESPECÍFICO

Se desarrollarán procedimientos de limpieza y desinfección para cada zona y/o equipo. De esta forma se puede ajustar mejor la forma de limpiar a las necesidades y peculiaridades de cada uno y así mejorar la eficacia de esta limpieza y desinfección.

Estos procedimientos abarcarán todas las instalaciones del establecimiento, conteniendo información sobre:

- Los productos usados, con sus fichas de seguridad,
- Su forma de aplicación, condiciones de uso y tiempo de actuación,
- La frecuencia de limpieza, que, al menos, deberá ser la indicada en el apartado de limpieza y desinfección general del Plan Genérico,
- La forma de aclarar o eliminar los restos de productos de limpieza.

Para controlar que se hace todo de acuerdo con lo planificado, se puede usar el formato de registro de limpieza que ya viene incluido en el Plan Genérico o desarrollar un formato propio que se pueda ajustar mejor a la forma de limpiar del establecimiento. La frecuencia del control será diaria o periódica, dependiendo el tipo de elemento a limpiar. Se registrará cada vez que se realice la limpieza, comprobándose que el elemento ha quedado limpio

La verificación de la limpieza y desinfección será como mínimo acorde con lo planteado en el punto anterior.

Ante la detección de un problema, se abrirá una incidencia, donde se describa el problema detectado, las causas que previsiblemente lo han originado, lo que se ha hecho para solucionarlo y, en su caso, los resultados de nuevos controles realizados sobre la limpieza de esa zona o equipo.

PLAN DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO DE MAQUINARÍA/EQUIPOS ESPECÍFICO

Realizando un mantenimiento preventivo de los equipos que se utilizan, se garantiza que funcionan siempre correctamente, lo cual ayuda a prevenir averías que pueden llegar a paralizar la actividad, además de reducir riesgos sanitarios debidos a

incorrecta temperatura de cámaras o expositores, mal lavado del lavavajillas, caída de pequeñas esquirlas metálicas a los alimentos, etc.

Para cumplir adecuadamente con los requisitos de este apartado, en primer lugar, se debe elaborar un listado de la maquinaria existente sujeta a mantenimiento: equipos frigoríficos, equipos de elaboración, campana extractora, lavavajillas, etc...

Para cada uno de esos equipos o maquinarias deben disponer de Fichas Técnicas o instrucciones de mantenimiento, que incluyan:

- Operaciones de mantenimiento a realizar.
- Frecuencia de cada una.
- Responsables de su ejecución.

Es necesario que quede constancia de que se llevan a cabo esas operaciones de mantenimiento de cada maquinaria, a través de partes de trabajo (si lo lleva a cabo un servicio técnico externo) o de un registro de mantenimiento donde se anoten los siguientes datos de estas actividades: fecha, equipo, operación realizada, responsable, ajustes realizados o incidencias.

Ante la detección de un problema en el funcionamiento de un equipo o maquinaria, se debe abrir una incidencia, donde se describa el problema detectado, las causas que previsiblemente lo han originado, lo que se ha hecho para solucionarlo y, en su caso, los resultados de nuevos controles realizados sobre el correcto funcionamiento de ese equipo.

SISTEMA DE ESTUDIO DE QUEJAS, RECLAMACIONES Y SUGERENCIAS

La gestión adecuada de quejas, reclamaciones y sugerencias mejora la imagen del establecimiento ante sus clientes, le hace ganar credibilidad y profesionalidad, además de ayudar a prevenir que un problema pueda repetirse.

Deben quedar registradas todas las quejas, reclamaciones y sugerencias de los clientes. Para cada una de ellas, se dejará constancia del estudio que se haya realizado del problema señalado y de sus posibles causas, las conclusiones y responsables de este estudio, lo que se ha hecho para solucionarlo y, en su caso, los resultados de nuevos controles realizados para constatar la solución del problema.



PLAN DE RETIRADA Y RECUPERACIÓN DE PRODUCTOS

Ante la detección de un producto que suponga un riesgo para la salud pública, disponer un plan de gestión para la retirada y la recuperación de productos ayuda a la empresa a solucionar la incidencia de manera ordenada y poder evitar, con la mayor efectividad posible, los daños sobre los consumidores.

En este plan se deben identificar los siguientes aspectos:

- Las situaciones en las que se pondrá en marcha: alertas sanitarias, resultados de verificación incorrectos, etc.
- El responsable del Plan y su sustituto.
- Se tendrá en cuenta el producto a la venta, así como el almacenado, el redistribuido y el que pudiera estar en posesión de los consumidores.
- Un procedimiento de comunicación que desarrolle los medios de contacto y la manera de informar de la situación existente.
- Desarrollar los medios para proceder a la retirada de productos.

PLAN DE FORMACIÓN COMPLEMENTARIA

Además de que todos los manipuladores de alimentos reciban formación sobre higiene alimentaria para su actividad, se puede complementar ésta mediante otro tipo de formación más profunda en aspectos tales como APPCC/HACCP, trazabilidad, gestión de alérgenos, nuevas tecnologías y formas de procesado, sistemática de limpieza, etc. Con esta finalidad, resulta conveniente que se estudien en primer lugar los aspectos en los que puede ser más eficaz un fortalecimiento de los conocimientos del personal, y que se establezca anualmente un plan de formación con los contenidos formativos a incluir a lo largo del año.

Para dar cumplimiento a este apartado deben disponer de un Plan de Formación anual, que cumpla lo siguiente:

- Debe abarcar a todo el personal que manipula alimentos.
- Incluirá los cursos de formación a recibir durante el año.

- Los contenidos de estos cursos incluirán, al menos, aspectos de seguridad alimentaria.
- Fechas previstas para la formación.

Además, dispondrán de registros de la formación recibida, que demuestren el cumplimiento del Plan de formación. Estos registros incluirán la siguiente información:

- Curso impartido. Título y contenidos.
- Fechas del curso. Horas totales.
- Responsables de la formación. Asistentes al curso.
- Registros firmados de asistencia.

ESTUDIO DE CADUCIDADES DE PRODUCTOS

Estudio de caducidades de productos que no sean de consumo inmediato, tales como productos cárnicos cocidos, productos reenvasados. Con este estudio, se puede saber con seguridad el tiempo de uso o consumo que se le puede dar a estos productos sin correr riesgos.

Para ello, se debe elaborar un listado completo de los productos de esas características que se elaboran, y para los cuales se llevarán a cabo estos estudios de caducidad. La forma adecuada de hacerlos consiste en someter muestras de cada uno de esos productos, tras su mantenimiento en distintas condiciones de conservación, a análisis y degustaciones seriadas en el tiempo, viendo cuándo dejan de cumplir los requisitos analíticos y sensoriales que les son de aplicación.

CALIBRACIÓN DEL TERMÓMETRO PORTÁTIL

En este Plan Genérico se ha dado una gran importancia al termómetro portátil con el que se mide la temperatura de los productos elaborados, o se comprueba periódicamente que los termómetros fijos de cámaras, etc., funcionan correctamente. Por eso es muy importante asegurarse de que mide la temperatura de forma exacta. Para ello, se debe someter el termómetro a una calibración por una empresa especializada que, tras unas comprobaciones y ajustes estandarizados, emitirá un certificado de calibración. La calibración de este termómetro debe realizarse al menos cada dos años.



CALIBRACIÓN DE LA BALANZA (ADITIVOS)

En este Plan Genérico se ha dado una gran importancia a la adición correcta de los aditivos. Por eso es muy importante asegurarse de que la cantidad de aditivos a añadir, se pesa de forma exacta.

Para ello, se debe someter a la balanza a una calibración por una empresa especializada que, tras unas comprobaciones y ajustes estandarizados, emitirá un certificado de calibración. La calibración de la balanza debe realizarse al menos cada dos años.



MODELOS DE FICHAS DE REGISTRO

En las siguientes páginas se incluyen los modelos de registros, que pueden utilizarse para llevar el autocontrol sanitario de las actividades de los diferentes tipos de carnicerías.

Dichos modelos están disponibles en la página Web del Departamento de Salud:

<https://www.euskadi.eus/informacion/establecimientos-no-industriales/web01-a3establ/es/#8147>

Los establecimientos pueden utilizar sus propios registros de autocontrol, trazabilidad, ... etc., siempre que incluyan todos los ítems/apartados que se contemplan en los modelos de registros de este Plan Genérico de Autocontrol en Carnicerías.

Así mismo, la ficha técnica que se presenta, es un modelo más, que puede usarse o combinarse con las fichas técnicas que, actualmente, esté usando el establecimiento.

MODELO DE PARTE DIARIO

PARTE DIARIO

Plan Genérico en Carnicerías

Nombre y Firma del responsable

Mes/año

Control diario

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31			
Cámara:																																		
Cámara:																																		
Cámara:																																		
Cámara:																																		
Expositor:																																		
Expositor:																																		
Orden/Rotación de alimentos en cámaras:																																		
Se siguen las instrucciones en el picado de la carne																																		
Secado	temperatura																																	
	humedad																																	
Tratamiento térmico (cocción/cocinado)(1)																																		

Marcar con un asterisco cuando se tome la T. con el termómetro portátil.
(1) cuando no este validado.

Acciones correctoras	Incidencias

INSTRUCCIONES TÉCNICAS DEL PARTE DIARIO

1. Anotar la **fecha** del día de control y la **firma** con las iniciales del responsable.
2. **Control diario**
 - a. Temperatura de las cámaras
 - i. Realizar un listado de las cámaras de refrigeración y de congelación, incluidos los expositores.
 - ii. Anotar la temperatura que marca el visor
 - iii. Revisar mensualmente con un termómetro portátil el buen funcionamiento de los termómetros de las cámaras. Anotar junto a la temperatura registrada un asterisco.
 - b. Controlar el orden las cámaras que la estiba este correcta y hay una adecuada rotación de los alimentos.
 - c. Controlar que no se usan recortes, que se limpia después de picar carne de ave, que la picadora está limpia antes de su uso.
 - d. Controlar la temperatura y humedad de la etapa de secado de productos cárnicos
 - e. Tratamiento térmico
 - i. Anotar la temperatura que alcanza el centro del producto para productos (platos preparados) que no se haya validado el proceso.
 - ii. Varía el tipo de producto al que se toma la temperatura para cada tratamiento, de forma que a lo largo de un mes se haya tomado a todos los platos que prepara.
 - iii. Recordar que no es necesario tomar la temperatura en los productos que llegan a ebullición o en aquellos que se haya validado que se alcanza una temperatura interna de 65°C.
3. **Recepción de carne fresca:**
 - a) Especie de carne recibida.
 - b) Si el etiquetado y/o la documentación de acompañamiento es la correcta.
 - c) Tomar la temperatura alternando cada semana la especie de manera que todas las especies estén contraladas al mes.
4. **Control de limpieza**
 - a. Realiza las limpiezas diarias y comprueba que se han hecho correctamente. Al inicio de la jornada o antes de usar la maquinaria se registrará si están limpios.
 - b. Las limpiezas con otras frecuencias se establecerán por el propio establecimiento, se indicarán bien en el documento o en el cuaderno de fichas.
5. **Incidencias y acciones correctoras**, si hay alguna incidencia se anota las incidencias y las medidas que se han tomado.
6. En caso de no desempeñar una acción determinada, no hará falta rellenar el apartado correspondiente.
7. Los registros deben guardarse durante un año como mínimo.

MODELO FICHA TECNICA

DENOMINACIÓN DEL PRODUCTO		
INGREDIENTES (remarcando los alérgenos)		
MODO DE ELABORACIÓN		
ALMACENAMIENTO/ EXPOSICIÓN		
ENVASADO	Bandejas	Granel
VIDA ÚTIL		
ETIQUETADO		

OTRO MODELO

DENOMINACION DEL PRODUCTO

INGREDIENTES	LOTE TRAZABILIDAD/ALÉRGENO

DESCRIPCION DE LA ELABORACION

PRESENTACION COMERCIAL

VIDA ÚTIL

ETIQUETADO

MODELO DE CONTROL DE PROVEEDORES (ANUAL)

CONTROL DE PROVEEDORES (PARTE ANUAL) no carne fresca	Plan Genérico en Carnicerías
---	-------------------------------------

FECHA		Nombre y Firma del responsable	
--------------	--	---------------------------------------	--

DATOS DE LOS PROVEEDORES

Empresa:
Persona de contacto:
Tel:
N. Registro:
Tipo de producto:
<input type="checkbox"/> Carne/Prod. Cárnicos <input type="checkbox"/> Lácteos
<input type="checkbox"/> Huevos <input type="checkbox"/> Conservas
<input type="checkbox"/> Otros:

Fecha	Producto	Vehículo				Etiquetado		Características organolépticas		
		T	Estiba		Limpieza		C	I	C	I
			C	I	C	I				

Empresa:
Persona de contacto:
Tel:
N. Registro:
Tipo de producto:
<input type="checkbox"/> Carne/Prod. Cárnicos <input type="checkbox"/> Lácteos
<input type="checkbox"/> Huevos <input type="checkbox"/> Conservas
<input type="checkbox"/> Otros:

Fecha	Producto	Vehículo				Etiquetado		Características organolépticas		
		T	Estiba		Limpieza		C	I	C	I
			C	I	C	I				

Empresa:
Persona de contacto:
Tel:
N. Registro:
Tipo de producto:
<input type="checkbox"/> Carne/Prod. Cárnicos <input type="checkbox"/> Lácteos
<input type="checkbox"/> Huevos <input type="checkbox"/> Conservas
<input type="checkbox"/> Otros:

Fecha	Producto	Vehículo				Etiquetado		Características organolépticas		
		T	Estiba		Limpieza		C	I	C	I
			C	I	C	I				

Empresa:
Persona de contacto:
Tel:
N. Registro:
Tipo de producto:
<input type="checkbox"/> Carne/Prod. Cárnicos <input type="checkbox"/> Lácteos
<input type="checkbox"/> Huevos <input type="checkbox"/> Conservas
<input type="checkbox"/> Otros:

Fecha	Producto	Vehículo				Etiquetado		Características organolépticas		
		T	Estiba		Limpieza		C	I	C	I
			C	I	C	I				

PARTE ANUAL

PARTE ANUAL		Plan Genérico de Carnicerías	
FECHA	Nombre y Firma del responsable		

Aspectos a controlar		Resultado del control	
		Correcto	Incorrecto
Control en recepción y transporte			
	Se realiza el control de temperatura de los alimentos que lo precisen y no están incluidos en el control diario	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Se controla la estiba y limpieza de los vehículos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Los envases y materiales que están en contacto con los alimentos, están autorizados para uso alimentario y llegan con la información adecuada//declaración de conformidad. Y el uso que se les da es el adecuado	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Los envases y embalajes llegan al establecimiento limpios y con el embalaje íntegro	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	El vehículo de transporte entre la carnicería/sucursales/obrador no anexo y al consumidor final está limpio.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Se ha realizado la validación de la temperatura de transporte del vehículo propio	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Se realiza cada dos años en los vehículos de los productos no perecederos	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Control en almacenamiento y exposición			
	Los productos no perecederos están correctamente almacenados y se hace una correcta rotación.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Todos los alimentos están correctamente tapados/cubiertos	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Control en la preparación y manipulación (carnicería)			
	Los manipuladores se limpian las manos correctamente y con la frecuencia adecuada, sobre todo al cambiar de trabajo, salir del baño	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Los manipuladores visten ropa limpia y exclusiva antes de empezar el trabajo, y se cambian durante el trabajo en caso necesario. No llevan objetos que puedan caer en los alimentos. No salen del establecimiento con la ropa de trabajo	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	No están trabajando manipuladores con enfermedad manifiesta o heridas en las manos, y si lo hacen respetan las medidas de higiene.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Los alimentos elaborados y/o listos para su consumo se manipulan en superficies distintas o previamente higienizadas y con útiles diferentes a los que se manipulan los alimentos crudos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Se eliminan inmediatamente los residuos de las superficies de trabajo	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	La preparación/manipulación (deshuesado/despiece/fileteado) de los alimentos que precisan frío se realiza rápidamente y en continuo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Tras el deshuesado/despiece/fileteado se comprueba que no queden restos de huesos o cuerpos extraños	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Aspectos a controlar		Resultado del control	
		Correcto	Incorrecto
	Se usa la cortadora asignada (en caso de tener más de una)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Los residuos se recogen en un cubo limpio y con tapa. Estos residuos se eliminan correctamente y se procede a la limpieza del cubo	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Retirada de residuos cárnicos, tiene la documentación correspondiente, contrato con gestor autorizado y documento/albarán de la retirada del residuo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Se elaboran y/o venden alimentos a personas alérgicas, intolerantes o con dietas especiales con las suficientes garantías.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Se separan físicamente los alimentos con alérgenos de los que no tienen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Se informa adecuadamente al consumidor sobre los alérgenos presentes en los alimentos.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Dispone de fichas técnicas de los productos finales con los ingredientes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Los envases antes de su uso están limpios. El envasado al vacío se hace correctamente y no queda aire en el interior.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	La información que se proporciona al consumidor de los alimentos envasados como la de los no envasados es la adecuada.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Control de limpieza			
	Los productos de limpieza son aptos para uso alimentario y acordes a las necesidades de limpieza	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Los productos y útiles de limpieza se encuentran correctamente almacenados	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Los productos de limpieza se encuentran en sus envases originales o, si se han trasvasado, están en envases y están correctamente identificados	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Si se dispone lavavajillas, se utiliza con un programa de agua caliente para la vajilla y otros útiles que garantice la correcta limpieza y desinfección de los mismos	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	El método y la frecuencia de la limpieza es adecuada para mantener las instalaciones, maquinaria y utillaje en condiciones adecuadas	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	En el caso de usar trapos/bayetas se cambian frecuentemente y se lavan y desinfectan correctamente		
	Se ha realizado el raspado de la superficie de corte para evitar la acumulación de restos en las grietas.		
Controles complementarios			
Plan de mantenimiento			
	Los equipos, instalaciones y vehículos se mantienen de forma adecuada	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Todos los recipientes y útiles de trabajo se mantienen en buen estado y sin roturas ni fragmentos sueltos, etc.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Plan de formación			
	El personal ha recibido formación inicial y formación continuada de manipuladores	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	El personal al que se ha detectado la realización de prácticas incorrectas ha recibido la formación y adiestramiento adecuado	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Aspectos a controlar		Resultado del control	
		Correcto	Incorrecto
	El personal dispone de una formación adecuada sobre gestión de alérgenos	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	El personal se encuentra correctamente adiestrado para las labores de limpieza	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Plan de lucha contra plagas			
	No existen indicios de la presencia de insectos ni demás parásitos o animales indeseables	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Se dispone de elementos que previenen/evitan la presencia de plagas y se mantienen en buen estado	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Los elementos deben estar localizados en todo momento y deben ser inamovibles para que no entren en contacto con los alimentos	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	En caso necesario se ha realizado el tratamiento por empresa autorizada y cuentan con la documentación que lo acredita	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Plan de autocontrol de aguas			
	Se cumplimentan los controles específicos	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Trazabilidad			
	Se realiza el ejercicio de trazabilidad anual y es correcto	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Verificación de producto final			
	Se realizan los controles establecidos (frecuencia y tipo de producto) y se guarda ordenadamente	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Se toman las acciones correctoras ante un resultado negativo.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Control de la elaboración (solo rellenar los establecimientos con obrador)			
	Se siguen correctamente las instrucciones de preparación de masas: en continuo y rápido	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Para evitar la presencia de cuerpos extraños (restos de envases, restos de huesos...) se siguen las instrucciones marcadas	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Los aditivos están autorizados para el uso al que se destinan	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Los aditivos (colorantes, conservantes, edulcorantes) se utilizan sin superar la dosificación máxima indicada en la legislación vigente y su distribución en el producto es homogénea	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Los aditivos no se utilizan para mejorar el aspecto de alimentos alterados o que han superado su fecha de consumo	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	La descongelación no se realiza a temperatura ambiente.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Se ha validado/verificado el proceso de congelación correctamente para todos los equipos en los que se realiza este proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	La limpieza y el pelado de frutas, verduras o hierbas aromáticas que no vienen previamente higienizadas, ni peladas, se realizan conforme la instrucción de trabajo. No hay contacto entre el producto limpio y sin limpiar.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Se siguen correctamente las instrucciones para la limpieza de tripas: zona de limpieza de tripas exclusiva, no simultanear con otros procesos...	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	El embutido se realiza correctamente	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Aspectos a controlar		Resultado del control	
		Correcto	Incorrecto
	Las condiciones en las que se realiza el oreo son las adecuadas y se controlan las características organolépticas del producto.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Se ha validado/verificado el proceso de cocción de los productos cárnicos cocidos correctamente y para todos los productos. Se respetan los tiempos/temperaturas de cocción de los procesos validados.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Se ha validado/verificado el proceso de enfriamiento correctamente para todos los equipos en los que se realiza este proceso.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	La manipulación de huevos crudos se realiza siguiendo las instrucciones	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Se usa ovoproducto en las elaboraciones sin tratamiento térmico o que no superen los 70°C ≥ 2 seg.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Controles PLUS (optativos)			
	Se cumple el Plan de Limpieza específico de acuerdo con los criterios establecidos en el apartado de Controles Plus del PGAC	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Se desarrolla el Plan de Mantenimiento preventivo específico de acuerdo con los criterios establecidos en el apartado de Controles Plus del PGAC	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Se ha hecho el estudio de quejas, reclamaciones y sugerencias de acuerdo con los criterios establecidos en el apartado de Controles Plus del PGAC	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Se cumple el plan de retirada y recuperación de productos de acuerdo con los criterios establecidos en el apartado de Controles Plus del PGAC	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Se lleva a cabo el Plan de Formación del personal de acuerdo con los criterios establecidos en el apartado de Controles Plus del PGAC	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Se dispone de estudios de caducidad de productos que no sean de consumo inmediato, de acuerdo con los criterios establecidos en el apartado de Controles Plus del PGAC	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Se ha realizado una calibración del termómetro portátil de acuerdo con los criterios establecidos en el apartado de Controles Plus del PGAC	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
	Se ha realizado una calibración de la balanza para pesar los aditivos de acuerdo con los criterios establecidos en el apartado de Controles Plus del PGAC	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

1. Validación de cámaras de enfriamiento/congelación:

Para cada una de las cámaras donde se realiza el enfriamiento se tomará al menos 10 veces la temperatura en el centro del producto, al inicio del proceso y a las 2 horas. Esta validación se realizará alternando distintos productos. Una vez terminada y si el resultado es correcto sólo se realizarán nuevas validaciones en caso de cambio de cámaras o de productos o en caso de avería. Se realizará una verificación anual sobre el producto de mayor espesor o que se elabora en más cantidad.

2. Validación de procesos de cocción:

Sólo se podrá validar para productos cárnicos cocidos (jamón cocido, paté, cabeza de jabalí, mortadela, etc.). En 10 elaboraciones se anotará la temperatura del equipo, tiempo de cocción y temperatura en el centro del producto tras haber acabado el proceso. La validación se hará para todos los productos que se elaboren.

Una vez al año se volverá a repetir la verificación en el producto que más se elabora o en el de mayor grosor.

3. Validación del transporte a Obrador, Punto de Venta y al Consumidor:

Para ello durante 10 transportes y en las condiciones más desfavorables de temperatura y tiempo, se medirá y registrará la temperatura al final de la ruta que será como máximo de 8°C en refrigerados y (-12°C) en congelados.

Se realizara una nueva validación en caso de un cambio significativo (ruta, vehículo)

