

GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS



GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS

Edita: FEDACOVA

El contenido de este documento es propiedad legal de la Federación Empresarial de Agroalimentación de la Comunidad Valenciana.

Autores:

- Cristina Ferrando Clemente, Responsable Departamento Calidad y Seguridad Alimentaria, FEDACOVA.
- Luis Fernando Gran Embid, S.T.C. de Avicultura, NANTA S.A.
- Oscar Herrero Guerra, S.T.C. de Avicultura y Distribución, NANTA S.A.
- Sergio Laguna Martín, Director de Calidad, Grupo Huevos Guillén.
- David Moreno Belarte, Coordinador de Calidad, Grupo Huevos Guillén.
- Márcia R. Rodrigues Mendes, Directora de Programas, Asociación Avícola Valenciana.
- Jose Javier Sanz Valero, Responsable de Calidad, Grupo Avícola la Cresta.

Grupo de evaluación de la Conselleria de Sanitat Universal i Salut Pública:

- Javier Antolín Cariñena
- Javier B. Varea Albarracín.

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

Valencia, febrero 2017.

PRESENTACIÓN

La protección de la salud, a través de garantizar unos alimentos seguros, es una de las principales prioridades de la política sanitaria de la Generalitat. Las actuaciones, en ese campo, se realizan en el marco de las políticas de seguridad alimentaria de la Unión Europea, que están orientadas a asegurar la inocuidad de los alimentos puestos a disposición de los consumidores. Corresponde a la Administración, por lo tanto, velar por el cumplimiento de la legislación en toda la cadena alimentaria, desde la producción primaria hasta el consumidor final.

Pero son los operadores económicos, de acuerdo con lo establecido en el Reglamento 178/2002, los que tienen la responsabilidad de poner en el mercado alimentos seguros que cumplan con los requisitos sanitarios establecidos en la normativa alimentaria. En este sentido, las empresas deben implantar mecanismos de autocontrol que aseguren el cumplimiento de esas obligaciones. Entre los diferentes sistemas de autocontrol, aquellos basados en el Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (APPCC) y en prácticas correctas de higiene son los que se impulsa en el ámbito europeo.

Junto con los operadores económicos, la Conselleria de Sanitat Universal i Salut Pública viene impulsando la implantación del autocontrol basado en el sistema APPCC en las empresas alimentarias de la Comunitat Valenciana, mediante el desarrollo de Guías de Prácticas Correctas de Higiene específicas para la actividad que desarrolla cada sector. Esta actividad se recoge de manera explícita en el Plan de Control de la Cadena Alimentaria de la Comunitat Valenciana.

La presente guía constituye una recopilación de medidas cuya aplicación ha de asegurar el control efectivo frente a los peligros inherentes a la actividad que se desarrolla en los establecimientos dedicados a la clasificación y embalaje de huevos de gallina. Es, en consecuencia, una herramienta para afianzar el objetivo compartido por el sector y por la Administración de incrementar, el nivel de seguridad alimentaria en la Comunitat Valenciana.

A través de esta presentación, quisiera agradecer a la Federación Empresarial de Agroalimentación de la Comunidad Valenciana y a la Asociación Avícola Valenciana el esfuerzo realizado en la elaboración y publicación de esta guía.

Carmen Montón Giménez

Consellera de Sanitat Universal i Salut Pública

PRÓLOGO

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

Este documento está específicamente enfocado a facilitar dichas tareas a las empresas del sector *de Centros de Clasificación y Embalaje de huevos de gallina*, y define requisitos relacionados con la aplicación de procedimientos de APPCC y su implantación. También pretende servir de documento de referencia para la evaluación que realicen los servicios de Control Oficial.

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

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

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

Ana María García García

Directora General de Salud Pública

INTRODUCCIÓN

La Federación Empresarial de Agroalimentación de la Comunidad Valenciana (FEDACOVA), desde su creación se ha involucrado plenamente en los aspectos de seguridad y calidad de los alimentos, para que las empresas valencianas del sector sean competitivas y estén siempre en la vanguardia y tendencias que el mercado exige.

La elaboración de la GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS, no sólo es un paso más, supone un gran apoyo para aquellas empresas que por su tamaño no tienen a su alcance recursos técnicos que le permitan crecer y desarrollarse.

La Guía quiere configurarse como un elemento fundamental dentro de la Gestión de la Calidad de la pequeña empresa, calidad que por otra parte es el valor más competitivo y diferencial que pueden ofrecer.

Contar con herramientas de trabajo como el autocontrol basado en los principios del Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico y su correcta aplicación, es fundamental para que nuestros empresarios ofrezcan la garantía alimentaria que se les demanda.

Agradecemos a la Consellería de Sanidad, el apoyo constante a nuestras iniciativas y a la colaboración permanente en estos temas que redundan en beneficio de todos los ciudadanos.

Por último, felicitamos a los técnicos de FEDACOVA, y de la Asociación Avícola Valenciana, por su esfuerzo tenaz en abordar con rigor y profesionalidad los temas innovadores que interesan al sector agroalimentario.

Confiamos que la presente Guía de Prácticas Correctas de Higiene, sea de utilidad para todas las empresas, que les ayude a simplificar su autocontrol asegurando en todo momento la calidad sanitaria de sus productos, y que les anime a seguir apostando por la calidad y seguridad, lo que a buen seguro beneficiará a las mismas y como consecuencia a todos los ciudadanos.

Federico Félix Real

Presidente de FEDACOVA

Febrero 2017

La Asociación Avícola Valenciana (ASAV) integra al sector avícola de la Comunidad Valenciana, y tiene como función la representación, gestión, defensa y fomento de los intereses económico-sociales y profesionales comunes de sus miembros.

Durante los últimos años, el sector avícola de la Comunidad Valenciana ha sufrido una importante evolución en lo que se refiere a la producción, comercialización y, especialmente, en el acercamiento del productor al consumidor y la atención a las demandas del mercado.

Se trata de un sector dinámico, que ha mostrado enorme flexibilidad y observancia a los diferentes requisitos en materia de higiene y seguridad que afectan a toda la cadena alimentaria. Desde un principio, el sector ha sido plenamente consciente de esta necesidad y con esta finalidad ha participado activamente en la elaboración de esta GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS, en coordinación de FEDACOVA y la Consellería de Sanitat Universal y Salud Pública de la Generalitat Valenciana, con el único objetivo de crear una herramienta útil y beneficiosa para todos los productores que, debido a su carácter voluntario, deseen aplicarla.

Estamos convencidos que la Guía va a poder satisfacer dos objetivos principales: por un lado, facilitar a las pequeñas y medianas empresas la aplicación de APPCC, teniendo en cuenta la realidad de cada productor, así como a servir de documento de referencia para la evaluación que realicen los servicios de Control Oficial.

Desde la Asociación Avícola Valenciana reiteramos el compromiso de las empresas avícolas valencianas con la seguridad alimentaria, garantizando a los consumidores la excelente calidad de nuestros productos.

Pedro Luis Guillén
Presidente de ASAV
Febrero 2017

CERTIFICADO DE EVALUACIÓN

La **Guía de aplicación del sistema de autocontrol en Centros de Clasificación y Embalaje de huevos de gallina** (rev. 0), elaborada por la Federación Empresarial de Agroalimentación de la Comunidad Valenciana, ha sido evaluada en relación con los principios del Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico en base a las condiciones de aprobación referidas en el artículo 8, apartado 3 del Reglamento (CE) nº 852/2004 relativo a la higiene de los productos alimenticios con resultado de

CONFORMIDAD

LA DIRECTORA GENERAL DE SALUD PÚBLICA

Ana María García

Ana María García García



ÍNDICE

CAPÍTULO	Código documento	Nº páginas	Revisión en vigor	Pág.
1.INTRODUCCIÓN				
2.OBJETO	IOA	6	0	17
3.ALCANCE				
4.REQUISITOS GENERALES DE HIGIENE Y TRAZABILIDAD	RPHT			
4.1.Plan del Control de la Calidad del Agua	PCCA	9	0	23
4.2.Plan de Limpieza y Desinfección	PLD	12	0	32
4.3.Plan de Formación	PF	8	0	44
4.4.Plan de Mantenimiento de Instalaciones y Equipos	PMIE	12	0	52
4.5.Plan de Control de Plagas	PCP	10	0	63
4.6.Plan de Gestión de los Residuos	PGR	8	0	73
4.7.Plan de Trazabilidad	PT	13	0	81
4.8.Plan de Control de Materias Primas y Proveedores	PCMPP	8	0	94
5.PLAN APPCC	PAPPCC			
5.1.Objeto	PAPPCC	25	0	102
5.2.Alcance				
5.3.Desarrollo				
Introducción Descripción del producto Diagramas de flujo y descripción de las etapas Desarrollo del APPCC				
5.4.Documentación				
6.VERIFICACIÓN	VERIF	7	0	127
7.VOCABULARIO	VOC	7	0	134
8.LEGISLACIÓN Y BIBLIOGRAFÍA	LEGB	3	0	141
9.ANEXOS				
Parte de Acciones Correctivas y Registro de Incidencias	Anexo I	2	0	144
Lista de Vigilancia Genérica	Anexo II	2	0	146
Código de Prácticas Correctas de Higiene	Anexo III	5	0	148
Instrucción miraje y vigilancia del miraje	Anexo IV	3	0	153

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: IOA
		Edición: Febrero 2017
	INTRODUCCIÓN Y ESTRUCTURA DEL DOCUMENTO OBJETO Y ALCANCE	Revisión: 0
		Página 1 de 6

1. INTRODUCCIÓN Y ESTRUCTURA DEL DOCUMENTO

FEDACOVA, como apoyo fundamental del empresario agroalimentario, sobre todo en aspectos de seguridad alimentaria y calidad, junto con la Asociación Avícola Valenciana (ASAV), que tiene como objetivo la potenciación del sector avícola de la Comunidad Valenciana, han sabido estar en aquellos cambios importantes para el sector, como es la entrada en vigor del Reglamento (CE) 852/2004, del Parlamento Europeo y del Consejo de 29 de abril de 2004, relativo a la higiene de los productos alimenticios, donde ya se responsabilizaba a las empresas de la higiene de sus establecimientos y de la obligación de llevar a cabo actividades de autocontrol basadas en el APPCC (Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico).

Las principales responsabilidades de los operadores del sector alimentario derivadas del Reglamento (CE) 852/2004 en vigor desde el 1.1.2006 en materia de seguridad alimentaria, en forma resumida son:

- **Seguridad:** “No comercializar alimentos que no sean seguros”,
- **Responsabilidad:** “Asumir la responsabilidad de que los alimentos que produzcan, transporten, almacenen o vendan sean seguros”,
- **Trazabilidad:** “Ser capaces de identificar rápidamente a sus proveedores o clientes”,
- **Transparencia:** “Informar inmediatamente a las autoridades competentes si tienen razones para pensar que los alimentos que están bajo su responsabilidad no son seguros, y si éstos han llegado a los consumidores les informarán de forma efectiva y precisa de las razones de su retirada”,
- **Emergencia:** “Retirar inmediatamente del mercado un alimento si tienen razones para creer que no es seguro”,
- **Prevención:** “Determinar, revisar regularmente y someter a control los puntos críticos de sus procesos”,
- **Cooperación:** “Cooperar con las autoridades competentes en las acciones emprendidas para reducir los riesgos”.

En el Reglamento 852/2004 y en referencia al autocontrol cabe destacar un par de aspectos novedosos con respecto a la Directiva 93/43/CEE:

- ✓ Planteamiento integrado a **toda la cadena alimentaria** y
- ✓ **flexibilidad** en la aplicación del sistema de autocontrol basado en el APPCC en pequeños establecimientos.

Las guías de prácticas correctas de higiene (GPCH) son un instrumento valioso para ayudar a las empresas alimentarias a cumplir las normas vigentes sobre seguridad alimentaria y a aplicar los principios del APPCC.

Esta guía va dirigida a los operadores del “**SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS**” para facilitar el cumplimiento de la legislación alimentaria, concretamente con lo establecido en el artículo 5 del Reglamento (CE) nº 852/2004 y

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: IOA
		Edición: Febrero 2017
INTRODUCCIÓN Y ESTRUCTURA DEL DOCUMENTO OBJETO Y ALCANCE	Revisión: 0	
	Página 2 de 6	

definir los criterios de flexibilidad para la aplicación del procedimiento de autocontrol que dicho Reglamento introduce.

Establece el referencial en base al cual la autoridad competente evaluará la conformidad e indica los requisitos de autocontrol que deben cumplir los establecimientos a los que va dirigida.

ESTRUCTURA DEL DOCUMENTO

La estructura documental de la guía se ha desarrollado de tal manera que se facilite su gestión. La guía constituye el manual de procedimientos de autocontrol que ha de aplicar la empresa y para ello **requerirá de la modificación o adaptación** de algunos aspectos característicos de la empresa.

Para facilitar su comprensión y aplicación, se plantea un **enfoque diferenciado del autocontrol integrado por dos bloques** que corresponden respectivamente a:

- ✓ Ocho planes de **Requisitos Previos de Higiene y Trazabilidad (RPHT)** para tener controlados los peligros generales que rodean al proceso, y
- ✓ al **Plan APPCC (Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico)**, el cual concentra sus esfuerzos en la prevención de los peligros significativos del proceso.

A esto hay que sumar un sistema que verifique que los objetivos de seguridad del autocontrol se alcanzan.

Los 8 planes que integran los **Requisitos Previos de Higiene y Trazabilidad (RPHT)** están estructurados en cuatro apartados:

1. **Objeto y Alcance.**
2. **Consideraciones.**
3. **Desarrollo.**
4. **Documentación.**

Objeto: se describe la finalidad u objetivo que se pretende con la aplicación del plan correspondiente.

Alcance: se indica el ámbito de aplicación del plan y los responsables o destinatarios del mismo.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: IOA
		Edición: Febrero 2017
	INTRODUCCIÓN Y ESTRUCTURA DEL DOCUMENTO OBJETO Y ALCANCE	Revisión: 0
		Página 3 de 6

Consideraciones: son aquellos aspectos de interés que el usuario debe tener en cuenta a la hora de implantar el plan, además de que en ocasiones se da una explicación de las causas que originan ciertos peligros y forma de prevenirlas.

Desarrollo: se establece el marco de actuaciones o propuesta de programa de actividades y orientaciones para la implantación de prerrequisitos. **La empresa deberá definir quien es el responsable/s de la aplicación del plan.**

Documentación: se recogen de forma resumida el listado de documentación necesaria para cumplir con cada plan, los modelos de registros necesarios y la frecuencia de cumplimentación.

El Plan de **Análisis de Peligros y Puntos de Control Críticos (APPCC)**, tiene una estructura que contempla los siguientes apartados:

1. **Objeto.**
2. **Alcance.**
3. **Desarrollo.**
4. **Documentación.**

Después de estos dos bloques, RPHT y APPCC, hay un apartado de **Verificación** en el cual, de forma resumida se indican las actividades para asegurar que el sistema cubre el objetivo de producir alimentos seguros.

Le siguen los apartados de **Vocabulario, Legislación y Bibliografía** y finalmente los **Anexos**, donde se incluye la siguiente documentación:

- ✓ Anexo I: Parte de Acciones Correctivas y el Registro de Incidencias.
- ✓ Anexo II: Ejemplo de Lista de Vigilancia Genérica para evaluar las actividades de vigilancia y verificación.
- ✓ Anexo III: Código de Prácticas Correctas de Higiene, para que la empresa lo utilice como documento de lectura y formación para sus manipuladores.
- ✓ Anexo IV: Instrucción miraje y vigilancia del miraje.

El usuario debe tener en cuenta que la legislación puede ser modificada tras la publicación de la guía. La empresa deberá actualizar la documentación a la luz de los cambios que se produzcan en la legislación, para ello deberá disponer de un sistema que le asegure que aplica la legislación actualizada.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: IOA
		Edición: Febrero 2017
	INTRODUCCIÓN Y ESTRUCTURA DEL DOCUMENTO OBJETO Y ALCANCE	Revisión: 0
		Página 4 de 6

USO DEL DOCUMENTO

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

La empresa que opte por la aplicación de los procedimientos que figuran en ésta guía, se considerará que dispone de un sistema APPCC documentado, si bien será necesario que tenga en cuenta su propia idiosincrasia y en función de ella, de un lado defina las partes del documento que se ajustan a las actividades y procesos que desarrolla, y de otro lado, introduzca todos los procedimientos adicionales y modificaciones que sean necesarios para adaptarla a las prácticas y procesos que desarrolle, para garantizar la conformidad con el Reglamento (CE) nº 852/2004, en particular en lo que se refiere a la implantación de procedimientos basados en el APPCC.

En el caso de aplicar otros parámetros o procedimientos, para garantizar la seguridad alimentaria, deberá aportar evidencias de su validación para ser evaluados por el Agente de Control Oficial.

Los responsables de la empresa, deben disponer de la capacitación necesaria para comprender y gestionar los aspectos de seguridad alimentaria relacionados con su empresa, en particular lo relacionado con la aplicación de esta guía del sector.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: IOA
		Edición: Febrero 2017
	INTRODUCCIÓN Y ESTRUCTURA DEL DOCUMENTO OBJETO Y ALCANCE	Revisión: 0
		Página 5 de 6

Hay que tener en cuenta ciertas consideraciones a la hora de cumplimentar los registros:

- Todos los registros deberán ir firmados por la persona que los cumplimenta, y verificados según periodicidad preestablecida por una persona distinta siempre que sea posible. En caso de registros informáticos, deberán garantizar la firma y la verificación mediante un sistema de archivo que aporte garantías de inviolabilidad.
- Todas las casillas del registro que por la programación correspondiente así esté establecido, deberán ser cumplimentadas.
- Las casillas se deberán cumplimentar como y cuando se indique en cada procedimiento/registro. Los registros se deben cumplimentar en el momento de realizarse el control como principio de veracidad de la información.
- En el caso de que se realice sólo actividad temporal, quedará constancia de la fecha del inicio y del fin de la actividad para establecer concordancia con la cumplimentación de los registros.
- Cuando se detecte alguna desviación a lo previsto en esta Guía, se analizará si se puede tratar como una **incidencia** o como una **no conformidad**.

Se definirá como **incidencia** a cualquier desviación que no afecta directamente a la seguridad del producto, que es de subsanación inmediata y quedará registrada.

Se definirá **no conformidad** cualquier desviación que pueda afectar a la seguridad del producto o requiera un plazo de subsanación y se registrará en un PAC (Parte de Acciones Correctivas) describiendo la no conformidad y la/s acción/es correctiva/s adoptadas. **El PAC garantizará la trazabilidad documental con el registro en el que se detectó.**

El objetivo final de la gestión de las desviaciones será implantar aquellas acciones más eficaces para evitar las reincidencias.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: IOA
		Edición: Febrero 2017
	INTRODUCCIÓN Y ESTRUCTURA DEL DOCUMENTO OBJETO Y ALCANCE	Revisión: 0
		Página 6 de 6

2. OBJETO

Establecer procedimientos para cumplir con los requisitos de autocontrol de los puntos 1 y 2 del artículo 5 del Reglamento (CE) núm. 852/2004, de 29 de abril de 2004, relativos a la higiene de los productos alimenticios.

3. ALCANCE

Se podrán acoger a ésta guía y aplicar los procedimientos que se detallan aquellos establecimientos que **CLASIFICAN, RECLASIFICAN, ENVASAN, REENVASAN, EMBALAN, REEMBALAN, TRANSPORTAN Y/O DISTRIBUYAN HUEVOS DE GALLINA.**

NO SE INCLUYEN EN EL ALCANCE LOS ESTABLECIMIENTOS QUE EXCLUSIVAMENTE REALIZAN LA ACTIVIDAD DE ALMACENAMIENTO, EL TRANSPORTE DE HUEVOS POR CUENTA DE TERCEROS, LA VENTA DIRECTA AL CONSUMIDOR FINAL POR EL PRODUCTOR, NI LOS ESTABLECIMIENTOS QUE REALIZAN VENTA AL POR MENOR.

ASPECTOS IMPORTANTES.



- Actualizar la documentación de la empresa, incluida la correspondiente a la guía, siempre que se publiquen cambios en la legislación.
- La empresa que opte por la aplicación de los procedimientos que figuran en esta guía que le sean de aplicación, se considerará que dispone de un sistema de autocontrol basado en los principios del APPCC documentado.
- La empresa debe tener en cuenta sus procesos y en base a estos, adaptarlos para garantizar la conformidad con los Reglamentos (CE) nº 852/2004.
- En el caso de aplicar otros parámetros o procedimientos para garantizar la seguridad alimentaria distintos a los incluidos en esta Guía, se deberán aportar las evidencias de su validación para ser evaluados por el Agente de control Oficial.
- Los procedimientos aplicados por la empresa deben estar disponibles en los establecimientos donde se ejecuten las acciones de control.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PCCA
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE CONTROL DE LA CALIDAD DEL AGUA	Revisión: 0
		Página 1 de 9

- 1. OBJETO Y ALCANCE**
- 2. CONSIDERACIONES**
- 3. DESARROLLO**
- 4. DOCUMENTACIÓN**

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PCCA
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE CONTROL DE LA CALIDAD DEL AGUA	Revisión: 0
		Página 2 de 9

1. OBJETO Y ALCANCE

Garantizar la aptitud del agua que abastece el centro de embalaje y es empleada en procesos de limpieza de equipos e instalaciones así como el agua empleada por el personal en su higiene para evitar la contaminación directa o indirecta del producto final.

2. CONSIDERACIONES

En las industrias de clasificación y embalaje de huevos, el agua interviene en las operaciones de limpieza y desinfección de equipos e instalaciones, así como para la higiene de los manipuladores, pudiendo afectar, en algunos casos a la salubridad del producto.

Los peligros en los que se podría incurrir al utilizar agua “no apta” para el consumo humano serán de tipo biológico y químico.

El peligro **biológico** lo aportaría la presencia de microorganismos patógenos en el agua, circunstancia que podría darse si no existiese la suficiente cantidad de agente desinfectante, como es el cloro cuya ausencia puede estar motivada por varias circunstancias:

- ✓ Pérdidas por deficiencias dentro de las instalaciones de la empresa (fugas, puntos muertos en conducciones, etc.).
- ✓ Incorrecta dosificación de cloro en el depósito intermedio o algún problema en el dosificador, en el caso de disponer de él.
- ✓ Que el gestor responsable del suministro no garantice las condiciones de salubridad del agua (ausencia de cloro, etc.).

Los peligros **químicos** pueden derivar de un exceso del nivel de desinfectante en el agua, presencia de otras sustancias o contaminantes en cantidades mayores a las permitidas o por migraciones de materiales de los equipos que entran en contacto con el agua.

En el caso de utilizar **agua no potable para otros usos autorizados** (producción de vapor, lucha contra incendios, refrigeración de equipos frigoríficos) deberá circular por una canalización independiente debidamente señalizada sin posibilidad de cruces o reflujos hacia la red de agua potable. La disposición de las conducciones y desagües existentes de las aguas residuales nunca debe suponer una posibilidad de contaminación de las aguas de consumo humano.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PCCA
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE CONTROL DE LA CALIDAD DEL AGUA	Revisión: 0
		Página 3 de 9

3. DESARROLLO

En el caso de disponer de depósito intermedio y/o abastecimiento privado, se dispondrá de un plano de las instalaciones donde se describa el sistema de distribución del agua que muestre las conducciones y se identifiquen las diferentes salidas o grifos a muestrear, indicando, en su caso, otros circuitos como de agua no potable si los hubiere y la ubicación de depósitos intermedios y/o pozos. También se incluirán las redes de evacuación.

Los depósitos cumplirán los requisitos establecidos en el Real Decreto 140/2003, debiendo situarse por encima del nivel del alcantarillado, estando siempre tapado y dotado de desagüe que permita el vaciado total, y su limpieza y desinfección. Deberán disponer de un plan de limpieza y desinfección del depósito intermedio. La limpieza deberá tener función de desincrustación y desinfección, seguida de un aclarado con agua.

En caso de disponer de elementos intermedios en la red del agua como clorador automático, inyectores de otros desinfectantes, descalcificadores o equipos de ósmosis inversa, se llevará a cabo un mantenimiento adecuado de acuerdo con las instrucciones del fabricante para garantizar la calidad higiénica del agua.

La vigilancia se realizará mediante controles analíticos según el tipo de suministro y cumplimentación de correspondiente registro.

La recogida de la muestra de agua en el grifo correspondiente se realizará de la siguiente manera:

1. Abrir grifo y dejar correr 2-3 minutos.
2. Realizar el control de cloro según método autorizado.
3. Para el análisis microbiológico, además hay que desinfectar el grifo previamente a la recogida, que será en recipiente estéril.

La toma de muestras para los análisis y el control del cloro se harán de forma rotativa entre los puntos de toma de agua y grifos de la red, priorizando aquellos situados en áreas de producción y cuyo suministro puede tener incidencia directa sobre la seguridad del producto.

Los análisis deberán ser realizados por laboratorios acreditados/certificados según la norma vigente en ese momento para los parámetros señalados, tal y como establece el artículo 16 del Real Decreto 140/2003.

Para la determinación rutinaria del cloro libre residual se hará por el sistema DPD u otro método equivalente autorizado y los resultados estarán comprendidos entre **0,2 y**

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PCCA
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE CONTROL DE LA CALIDAD DEL AGUA	Revisión: 0
		Página 4 de 9

1 ppm (mg/l). Se registrará la fecha, la hora, nº de grifo, resultado y el nombre y la firma de la persona que ha realizado el control. En el caso de detectar alguna desviación se adoptarán las medidas correctivas oportunas y quedarán registradas. En el caso de no detección de cloro libre, se comunicará al gestor del abastecimiento, y no se iniciará el proceso de fabricación hasta garantizar la presencia de cloro libre residual en el agua.

A continuación se adjunta un ejemplo de modelo de registro de cloro, controles de la calidad del agua y las tablas resumen de las determinaciones analíticas según el RD 140/2003.

La desinfección por cloración no es el único método existente, aunque sí el más utilizado, por tanto las indicaciones siguientes se refieren siempre a este método. Si se utilizan otros métodos de desinfección, deberá adecuarse el método de toma de muestras, el tipo de análisis, parámetros a detectar y los niveles admitidos. La frecuencia de comprobación del nivel de desinfectante será la misma.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PCCA
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE CONTROL DE LA CALIDAD DEL AGUA	Revisión: 0
		Página 5 de 9

Logo empresa	PROGRAMA DE CONTROL CALIDAD DEL AGUA	Fecha de Vigencia:	
		Aprobado por:	
		Firma:	DOC:PR-CCA

TIPO DE SUMINISTRO	AUTOCONTROL		
	Comprobación del nivel de desinfectante		Registro del nivel de desinfectante
	Determinaciones	Frecuencia	
Red de abastecimiento público sin depósito intermedio	-----	-----	-----
Red de abastecimiento público con depósito intermedio	Cloro libre residual	semanal	RCCI
Abastecimiento propio	Cloro combinado (para la cloraminación) Otros desinfectantes	Una vez/día de producción	

TIPO DE SUMINISTRO	AUTOCONTROL		
	Análisis		Registros
	Determinaciones	Frecuencia	
Red de abastecimiento público	-----	-----	*Recibo de abastecimiento de agua de consumo humano o *Copia de boletín analítico de la calidad del agua llevado a cabo por el gestor de la red de distribución *ANUAL
Red de abastecimiento público con depósito intermedio	Determinaciones del art. 18º (análisis de control) Tabla 1	En función del volumen del depósito Anexo V A.1.b Tabla 2	Además del recibo o copia del boletín del análisis del gestor, los boletines de los análisis del laboratorio
Abastecimiento propio	Tabla 3 Anexo I excepto el apto. D)	Tabla 3 Frecuencia del análisis completo: Abastecimiento propio Anexo V A.2.c	Boletines de los análisis del laboratorio

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PCCA
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE CONTROL DE LA CALIDAD DEL AGUA	Revisión: 0
		Página 6 de 9

Tabla 1 (art.18 RD 140/2003)

Las determinaciones a realizar en cada **análisis de control** son las que mostramos a continuación:

PARAMETROS	VALOR PARAMÉTRICO
• Olor	3 a 25°C Índice de dilución
• Sabor	3 a 25°C Índice de dilución
• Turbidez	salida depósito 1 UNF red distribución 5 UNF
• Color	15 mg/l Pt/Co
• Conductividad	2500 $\mu\text{S}/\text{cm}^{-1}$ a 20°C
• pH	> 6,5 A 9,5*
• Amonio	0,50 mg/l
• E.coli	0 ufc /100ml
• Coliformes	0 ufc /100ml
• Cloro libre residual (cuando se utilice cloro y derivados)**	1,0 mg/l
• Cloro combinado residual (cuando se utilice cloraminación)**	2,0 mg/l
• Nitrito (cuando se utilice la cloraminación)	0,5 mg/l en red de distribución 0,1 mg/l en salida depósito

*El valor mínimo podrá reducirse a 4,5 unidades de pH

**Valor referido a niveles en red de distribución

SALIDA DEL DEPÓSITO

PARÁMETROS	VALOR PARAMÉTRICO
Hierro (cuando se utilice como floculante).	200 $\mu\text{g}/\text{l}$
Aluminio (cuando se utilice como floculante).	200 $\mu\text{g}/\text{l}$
Recuento de colonias a 22°C	< 100 ufc/1ml
Clostridium perfringens (incluidas esporas)	0 ufc/ 100ml

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PCCA
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE CONTROL DE LA CALIDAD DEL AGUA	Revisión: 0
		Página 7 de 9

Tabla 2

ANEXO V RD 140/2003: Anexo V A.1.b

La frecuencia del análisis de control a la salida de los depósitos de regulación y/o distribución (incluido el de la industria alimentaria) será la siguiente:

Capacidad del depósito en m ³	Número mínimo de muestras al año
<p style="text-align: center;">< 100</p>	A criterio de la autoridad sanitaria: *
> 100 - < 1.000	1
> 1.000 - < 10.000	6
> 10.000 - < 100.000	12
> 100.000	24

*depósitos < 100m³ de almacenamiento 1 muestra/bianual

*depósitos < 100m³ de distribución, es decir depósitos de circulación continua y siempre que los controles del desinfectante sean correctos 1 muestra / cada 5 años.

Tabla 3

Análisis completo:

Se determinarán los parámetros establecidos en el Anexo I excepto la parte D del Real Decreto 140/2003 y los que la autoridad sanitaria considere oportuno para salvaguardar la salud de la población establecida.

Frecuencia del análisis completo: Abastecimiento propio Anexo V A.2.c

Volumen de agua distribuida (utilizada) por día en m ³	Número mínimo de muestras al año
< 100	A criterio de la autoridad sanitaria: 1 muestra/quinquenal
> 100 - < 1.000	1 muestra
> 1.000 - < 10.000	1 por cada 5.000 m ³ /día y fracción del volumen total
> 10.000 - < 100.000	2 + 1 por cada 20.000 m ³ /día y fracción del volumen total
> 100.000	5 + 1 por cada 50.000 m ³ /día y fracción del volumen total

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PCCA
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE CONTROL DE LA CALIDAD DEL AGUA	Revisión: 0
		Página 8 de 9

4. DOCUMENTACIÓN

LISTADO DE DOCUMENTOS Y ACTUACIONES

Plano de las instalaciones en el caso de los establecimientos que dispongan de depósito intermedio y/o abastecimiento privado, donde se identificarán las diferentes salidas o grifos a muestrear y, en su caso la ubicación de los depósitos intermedios y/o pozos. También se incluirán las redes de evacuación.

Comprobar el nivel de desinfectante según tipo de suministro (ver apartado 3 desarrollo).

Recibo de abastecimiento de agua consumo humano o copia boletín analítico (ver apartado 3 desarrollo).

Realizar los controles analíticos del agua según tipo de suministro (ver apartado 3 desarrollo).

REGISTROS

REGISTRO	FRECUENCIA
Registro de control de cloro RCCI	Según tipo de suministro (ver apartado 3 Desarrollo)
Recibo de abastecimiento de agua de consumo humano o Copia del boletín analítico de la calidad del agua llevado a cabo por el gestor de la red de distribución	Según tipo de suministro (ver apartado 3 Desarrollo)
Boletines de los análisis del agua	Según tipo de suministro (ver apartado 3 Desarrollo)

Cualquier incidencia o desviación detectada en la vigilancia o en la verificación quedará registrada (RI).

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PLD
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Revisión: 0
		Página 1 de 12

- 1. OBJETO Y ALCANCE**
- 2. CONSIDERACIONES**
- 3. DESARROLLO**
- 4. DOCUMENTACIÓN**

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PLD
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Revisión: 0
		Página 2 de 12

1. OBJETO Y ALCANCE

Establecer procedimientos de limpieza y desinfección a fin de conseguir que las superficies, equipos y locales no sean una fuente de contaminación.

2. CONSIDERACIONES

La limpieza y desinfección (L+D) en los establecimientos es esencial dentro del sistema productivo de la empresa.

Los peligros que pueden aparecer por realizar una incorrecta limpieza y desinfección son:

- Peligros **biológicos**: Los huevos pueden contaminarse cuando contactan con superficies, equipos y utensilios sucios, o que no se hayan desinfectado adecuadamente.
- Peligros **químicos**: Puede darse una contaminación de tipo químico en los alimentos, procedente de los residuos de productos de limpieza y desinfección, por un uso indebido de los mismos o por un deficiente aclarado.

Para controlar estos peligros debemos limpiar, desinfectar y aclarar bien los locales, estancias, depósitos, maquinarias, equipos, herramientas y utensilios en contacto directo con los alimentos, incluidos los medios de transporte, y prevenir la contaminación cruzada por el personal.

La empresa vigilará la aplicación del plan de limpieza y desinfección mediante la observación directa de las condiciones higiénicas de instalaciones y equipos quedando registrada en la Lista de Vigilancia Genérica (LVG) mensual. Y evaluará la eficacia mediante análisis programados de superficies, incluidos en el plan de verificación.

Una deficiente limpieza puede suponer la formación de incrustaciones en depósitos, equipos y superficies, que posibiliten la persistencia, crecimiento de gérmenes con el consiguiente riesgo de adaptación a las condiciones ambientales y multiplicación.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PLD
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Revisión: 0
		Página 3 de 12

3. DESARROLLO

La propuesta de programa y procedimientos de limpieza y desinfección de locales, equipos, depósitos y utensilios, sirven como orientación de partida y deberán adaptarse a la realidad del proceso productivo de la empresa.

El principal tipo de suciedad que se encuentra en estas industrias es materia orgánica que viene desde la granja adherida a la cáscara (heces, plumas, polvo...) y yemas, claras, y cáscaras por rotura de huevo durante su tránsito a lo largo de las instalaciones.

Los productos de limpieza y desinfección que se empleen estarán debidamente autorizados y/o registrados, y dispondrán de su ficha técnica correspondiente.

 	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Cód.: PLD
		Edición: Febrero 2017
		Revisión: 0
		Página 4 de 12

Logo empresa	PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Fecha de Vigencia:	
		Aprobado por:	
		Firma:	DOC:PR-LD

Qué	Cuando*	Cómo**	Quién
Exteriores, almacén de material auxiliar, local o armario para productos y equipos de limpieza y desinfección	Mensual o cuando proceda	Retirar herramientas y otros elementos almacenados que impidan la adecuada limpieza. Barrer, ordenar, retirar cartón y fregar suelos	Operario de limpieza
Áreas donde se produce el envasado, incluido la recepción y expedición, contenedores de subproductos	Al finalizar la jornada y cuando proceda a lo largo del proceso (suelo, desagüe, cortinas de lamas y puertas).	Pr-LD-01 o procedimiento equivalente: realizar en ausencia de productos alimenticios.	
Marcadora, balanza, envasadora, embaladora	Al finalizar la jornada y cuando proceda a lo largo del proceso	Pr-LD-01 o procedimiento equivalente: realizar en ausencia de productos alimenticios.	
Clasificadora	Al finalizar la jornada y cuando proceda a lo largo del proceso.	Pr-LD-01 o procedimiento equivalente: realizar en ausencia de productos alimenticios.	
Vestuarios y aseos	Cuando sea necesario para asegurar que se mantienen en condiciones de higiene	Barrer, ordenar y fregar.	
Cinta transportadora de huevos desde la granja	Mensual y cuando sea necesario para garantizar las condiciones de higiene	Pr-LD-01 o procedimiento equivalente: realizar en ausencia de productos alimenticios.	
Otros locales a considerar por la empresa	Al finalizar la jornada laboral y cuando proceda durante la misma	Pr-LD-01 o procedimiento equivalente	
Superficies en contacto directo con huevos (cintas, rodillos, mesas, tolvas, cribadoras, bandejas de recogida de huevos, ovoscopio, cámara de miraje, etc.)			
Depósitos (intermedio, de agua de red pública)	Anual mínimo o en función de resultados analíticos	Pr-LD-02 Limpieza y desinfección de depósitos o procedimiento equivalente	
Uniforme de manipuladores	Cuando sea necesario	Lavadora automática con detergente y añadiendo una dosificación de lejía en la cubeta	
Caja de vehículos de transporte	Semanal y cuando sea necesario para garantizar las condiciones de higiene	Pr-LD-01 o procedimiento equivalente: la caja del vehículo y la puerta	
Otros equipos de procesado o utensilios específicos a determinar por la empresa	A determinar por la empresa y/o en base a las recomendaciones del fabricante	Pr-LD-XX	

*Las frecuencias establecidas en el programa de limpieza y desinfección, deberán incrementarse cuando sea necesario para garantizar unas correctas condiciones higiénicas.

**Los equipos de limpieza se mantendrán en adecuado estado de limpieza y mantenimiento.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PLD
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Revisión: 0
		Página 5 de 12

Procedimientos de limpieza y desinfección:

Se adjuntan propuestas de procedimientos de limpieza y desinfección que deberá adaptar a la realidad del proceso de producción de la empresa.

- ✓ Pr-LD-01 (limpieza y desinfección genérico).
- ✓ Pr-LD-02 (procedimientos específicos de los locales y equipos a desarrollar por la empresa).
 - Ejemplo desarrollado: Pr-LD-2.1 (procedimiento de limpieza y desinfección de depósitos).
 - Otros a desarrollar por la empresa.
- ✓ Pr-LD-03 (procedimiento de limpieza y desinfección operativo).

Consideraciones generales para todos los procedimientos:

- Realizar todas las etapas del procedimiento de limpieza y desinfección, garantizando los tiempos de actuación de los productos autorizados empleados para producir la acción desincrustante o bactericida. Mirar la dosificación y las condiciones de uso en su ficha (tiempo mínimo de contacto y necesidad o no de aclarado).
- En el caso de desinfectantes, estarán inscritos en el registro de biocidas, y se identifican con un número de autorización conforme a la normativa vigente [nº de registro ES/XX-año-TP-ZZZZZ (ej. TP2: desinfectantes de superficies y equipos no en contacto con alimentos, TP4: desinfectantes para las superficies que están en contacto con los alimentos y piensos, TP5: desinfectantes para el agua potable) o nº HA para los biocidas que todavía no se han incluido en el registro comunitario]. Se tendrán en consideración las condiciones de uso del fabricante (etiquetado del producto o ficha técnica) y se almacenarán en local o armario identificado y separado de los lugares de manipulación, donde no exista el riesgo de contaminación de los alimentos.
- Los utensilios y equipos utilizados en la industria alimentaria deben ser fáciles de desmontar, limpiar y desinfectar, preferentemente de material inoxidable, resistentes a la corrosión que no transmitan sustancias tóxicas y ser capaces de soportar lavados frecuentes.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PLD
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Revisión: 0
		Página 6 de 12

Logo empresa	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN GENÉRICO	Fecha de Vigencia:	
		Aprobado por:	
		Firma:	DOC:Pr-LD-01

Consideraciones generales:

Se deberá establecer la secuencia u orden de realización de las operaciones de limpieza, empezando desde las zonas más limpias hacia las más sucias y siempre en ausencia de actividad y producto.

Productos utilizados:

Detergente: _____ Desinfectante: _____

Preparación de disolución:

Desarrollo del procedimiento:

1º Preparación del entorno:

- Si fuera necesario, desmontar el equipo a limpiar dejando al aire todas las superficies en contacto con el producto.

2º Prelimpieza (opcional):

- Eliminación en seco de restos groseros mediante cepillado, aire comprimido, o sistema equivalente hasta que las superficies estén exentas de restos.
- Tras esta operación las superficies pueden aparentar estar limpias, sin embargo no lo están. Las superficies quedan así en situación óptima para ser tratadas con detergente.

3º Limpieza principal:

- Preparar la disolución del detergente y/o desincrustante a las dosis recomendadas por el fabricante, durante un tiempo suficiente, garantizando su fuerza para eliminar las incrustaciones.
- Aplicar detergentes y desincrustantes para desprender y disolver la suciedad.

Nota: El equipo utilizado para la limpieza, por ejemplo, cepillos, deberán mantenerse, limpiarse y desinfectarse para que no constituyan una fuente de contaminación.

4º Enjuagado:

- Eliminar todo resto de detergente y suciedad disuelta.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PLD
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Revisión: 0
		Página 7 de 12

5º Desinfección:

- Preparar la disolución de desinfectante a las dosis recomendadas por el fabricante.
- Aplicar el desinfectante cubriendo con él toda la superficie. Dejar actuar durante el tiempo especificado, con el fin de que ejerza plenamente toda su acción para destruir todos los microorganismos presentes.

6º Enjuagado final:

- Retirar el desinfectante con abundante agua potable, para eliminar los restos de éste en materiales y superficies en contacto con alimentos.

Nota: Algunos desinfectantes no lo necesitan, pero sí requieren que transcurra un tiempo hasta la próxima utilización del equipo o utensilio. Se retirarán los charcos con medios apropiados o se procederá a un secado según la superficie de que se trate.

Logo empresa	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN ESPECÍFICO	Fecha de Vigencia:	
		Aprobado por:	
		Firma:	DOC:Pr-LD-02

Consideraciones generales:

La empresa deberá describir el procedimiento de limpieza y desinfección de aquellos equipos cuyas características, diseño y uso recomiendan la aplicación de un procedimiento distinto al genérico.

<p><i>Productos utilizados:</i> Detergente: _____ Desinfectante: _____</p> <p><i>Preparación de disolución:</i></p>
--

Desarrollo del procedimiento:

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PLD
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Revisión: 0
		Página 8 de 12

Logo empresa	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DEPÓSITOS (Sistemática a desarrollar por la empresa)	Fecha de Vigencia:
		Aprobado por:
		Firma: DOC:Pr-LD-2.1

En algunos casos, los centros de clasificación cuentan con una granja avícola aneja de donde procede la producción de huevos, por lo que estos depósitos podrían ser comunes a los de alimentación animal. Deberá tenerse en cuenta y disponer de un sistema que evite contaminaciones o privación de agua a los animales durante las tareas de limpieza y desinfección y/o mantenimiento de los depósitos.

Ejemplo:

1º Limpieza:

- Una vez vacío el depósito, se retirará la materia grosera y la suciedad mediante el arrastre mecánico por agua u otros medios.
- Una vez preparada la disolución detergente-desincrustante a las dosis recomendadas por el fabricante, se procederá a la limpieza de las paredes del depósito, eliminando sedimentos e incrustaciones mediante agua a presión y cepillos duros.

Nota: Se vigilará de forma regular la estructura, los elementos de cierre, las válvulas, conducciones, y la instalación en general, comprobando la existencia de fisuras o grietas y realizando las reparaciones necesarias.

El equipo utilizado para la limpieza, como por ejemplo los cepillos, deberán mantenerse y limpiarse para que no constituyan una fuente de contaminación.

Podrán adaptar el procedimiento según recomendaciones de actuación ante la limpieza de depósitos del SINAC.

2º Enjuagado:

- Enjuagar las superficies para eliminar todo resto de detergente-desincrustante y sedimentos. Cuando se utilicen ciertos desincrustantes (ácidos orgánicos y minerales) se preverá la necesidad de neutralizar antes del vaciado.

3º Desinfección:

- Preparar la disolución del desinfectante a las dosis recomendadas por el fabricante.
- Rociar las superficies del depósito (paredes, suelo, techo, conducciones de entrada y salida, y desagües) con la solución desinfectante, dejando actuar durante el tiempo indicado. En caso de utilizar agua hipoclorada, las superficies tratadas deberán permanecer en contacto con la solución desinfectante al menos 30 minutos.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PLD
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Revisión: 0
		Página 9 de 12

4º Enjuagado final:

- Aclarar con abundante agua potable todas las superficies sometidas a desinfección y vaciar el agua de aclarado.

5º Llenado de depósito:

- Llenar el depósito de agua y restablecer las condiciones de uso normales. Controlar la concentración de cloro libre residual que debe estar comprendida entre 0,2 ppm y 1 ppm (mg/l), o la que corresponda para otros desinfectantes.

Logo empresa	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN OPERATIVO	Fecha de Vigencia:	
		Aprobado por:	
		Firma:	DOC:Pr-LD-03

La empresa deberá describir un procedimiento de limpieza y desinfección operativo, atendiendo como tal, a que se pueda realizar durante el proceso:

- Al finalizar la clasificación de una nave o lote de huevos con presencia manifiesta de suciedad o con muchos huevos rotos, tras el vaciado de las cintas y antes de empezar el siguiente lote de clasificación.
- Tras la clasificación, de una manera puntual, consecuencia de una parada técnica o avería durante la jornada, con el fin de continuar el mismo, restaurando las garantías de higiene iniciales de los equipos, manipuladores, utensilios, etc. para que no supongan una fuente de contaminación.

Las operaciones a realizar ante la **paralización del proceso** incluirá actividades como:

- La eliminación de residuos sólidos de la zona de manipulación, y desinfección posterior si es necesario.
- La protección de la materia prima, envases y embalajes y productos finales.
- Cambio e higienización si procede de equipos, utensilios y vestimenta.

4. DOCUMENTACIÓN

LISTADO DE DOCUMENTOS Y ACTUACIONES

Fichas técnicas de los productos de limpieza utilizados.

Adaptar y desarrollar en su caso el programa de limpieza y desinfección propuesto en la guía.

Adaptar y desarrollar en su caso los procedimientos de la guía, y completar los no desarrollados en la misma.

REGISTROS

REGISTRO	FRECUENCIA
Registro de limpieza de la clasificadora R-Lcl	Diario*
Registro de limpieza de depósitos (intermedios y agua osmotizada R-De)	Anual
Lista de Vigilancia Genérica** (LVG)	Mensual

* Este registro no será necesario para establecimientos de seis o menos trabajadores.

**El modelo de Lista de Vigilancia Genérica se encuentra en el anexo II.

Cualquier incidencia o desviación detectada en la vigilancia o en la verificación será valorada y quedará registrada como incidencia (RI) o como no conformidad (PAC).



**GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR
CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS**

Cód.: PLD

Edición: Febrero 2017



PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

Revisión: 0

Página 11 de 12

Logo empresa	REGISTRO DE LIMPIEZA DE LA MÁQUINA CLASIFICADORA		Rev: 0	
			Aprobado por:	
			Firma:	DOC: R-Lcl
FECHA	HORA	REALIZADA POR	Observaciones/Incidencias	

Verificación de los Registros			
Verifica:	Resultado de la verificación:	Fecha:	Firma:

 GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PLD
	Edición: Febrero 2017
 PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Revisión: 0
	Página 12 de 12

Logo empresa	REGISTRO DE LIMPIEZA DEPÓSITOS (ANUAL)		Rev: 0
			Aprobado por:
Realizada por:		Firma:	DOC: R-De
*Se dejará evidencia o justificante de realización por empresa externa si procede.		Depósito:	
Nombre de productos empleados	Utilización: Desinfección/desincrustación	Tiempo exposición	Fecha realización

Verificación de los Registros			
Verifica:	Resultado de la verificación:	Fecha:	Firma:

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PF
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE FORMACIÓN	Revisión: 0
		Página 1 de 8

- 1. OBJETO Y ALCANCE**
- 2. CONSIDERACIONES**
- 3. DESARROLLO**
- 4. DOCUMENTACIÓN**

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PF
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE FORMACIÓN	Revisión: 0
		Página 2 de 8

1. OBJETO Y ALCANCE

Asegurar que todos los manipuladores de alimentos de la empresa reciben formación inicial y continuada que los capacite en materia de higiene y de seguridad alimentaria, en lo que afecte a su responsabilidad en las distintas operaciones del proceso en las que participen.

Garantizar que los responsables de aplicación de esta guía, reciben formación en seguridad alimentaria que les capacite para gestionar el sistema de autocontrol.

2. CONSIDERACIONES

La empresa debe asegurar que su personal reciba una formación adecuada y continua con objeto de que comprendan y apliquen los principios generales de higiene y seguridad alimentaria, haciéndoles partícipes de su responsabilidad para asegurar la salud de los consumidores.

El Reglamento (CE) nº 852/2004 establece la obligación y responsabilidad que tienen todas las empresas alimentarias de formar a todos sus trabajadores desarrollando programas de formación continuada y evaluando su aplicación.

Esta formación será adecuada al perfil del trabajo que realiza el manipulador, a las necesidades de cada empresa, y cumplirá los requisitos que exige la legislación vigente en esta materia.

La empresa puede optar por la **formación interna** o contratar una **entidad externa de formación**. Se evaluará la eficacia de la formación impartida con la observancia diaria de las prácticas de manipulación de sus trabajadores y mediante el examen de los resultados de las revisiones periódicas que quedarán registradas mensualmente en la Lista de Vigilancia Genérica.

Con el fin de que las acciones formativas alcancen su objetivo, la empresa determinará la metodología más adecuada a su organización interna.

La empresa puede reforzar las prácticas de manipulación por medio de:

- ✓ Carteles recordatorios de buenas prácticas de higiene y fabricación (BPH'S).
- ✓ Lectura y comprensión de las guías, artículos, apuntes sobre higiene alimentaria, el propio Código de Prácticas Correctas de Higiene de la empresa, etc.
- ✓ Charlas didácticas, asistencias a otros cursos, ferias, jornadas, vídeos didácticos...

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PF
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE FORMACIÓN	Revisión: 0
		Página 3 de 8

Los peligros que pueden aparecer si el personal manipulador no está concienciado de sus responsabilidades y no es conocedor de las normas de higiene y procedimientos que les afectan son:

1. Peligros **biológicos**:

- El manipulador puede contaminar los alimentos de forma directa o indirecta por unas malas prácticas de higiene.
- De forma **directa** cuando realice prácticas incorrectas, como por ejemplo: no lavarse las manos, llevar ropa de trabajo sucia, y cuando las operaciones de procesado sean incorrectas e incrementen el crecimiento microbiano (dejar pasar huevos no aptos, tratar de limpiarlos, etc.)
- De forma **indirecta** (contaminación cruzada), como intermediario entre una fuente de contaminación (utensilios mal higienizados, materias primas contaminadas, residuos, etc.) y los huevos.

2. Peligros **físicos**:

- Los alimentos se pueden contaminar con objetos personales como pendientes, piercings, anillos, imperdibles, botones, etc., que se pueden incorporar en cualquiera de las fases de manipulación.
- Por un inadecuado mantenimiento de equipos, locales (desconchados, tornillos, etc.) o por malas prácticas de manipulación durante el procesado.

3. Peligros **químicos**:

- Incorporación de forma involuntaria o accidental a los alimentos de sustancias químicas para el tratamiento de aguas no autorizadas o sobredosificadas en exceso, restos de detergentes, insecticidas, medicamentos personales, etc.

3. DESARROLLO

La empresa elaborará un programa **de formación continuada** según modelo y lo completará según necesidades.

El programa de formación incluirá los contenidos de la guía que sean relevantes para el personal según sus actividades y responsabilidades.

Además, la empresa asegurará que se aplican las actuaciones recogidas en el **Código de Prácticas Correctas de Higiene** que se adjunta en el anexo III, y que contiene

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PF
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE FORMACIÓN	Revisión: 0
		Página 4 de 8

información sobre: Buenas Prácticas de Manipulación (genéricas) y las Buenas Prácticas de clasificación/envasado (específicas del sector).

La empresa elaborará un plan de formación continuada en el que se identifique las necesidades de formación, mediante gestión de no conformidades detectadas, la verificación interna, cambios estructurales, cambios tecnológicos, cambios de producción, cambios de puestos de trabajo, cambios normativos.

Una vez elaborado el programa, se harán las gestiones oportunas para su realización, bien sea interna o externa.

Se gestionará la realización de cada curso o acción formativa (profesorado, aula, documentación, fechas, etc.), archivando convenientemente toda la información siguiente:

- Listado de asistentes (relación de firmas).
- Nombre del ponente.
- Fechas, horas y temario impartido.
- Resultado de la evaluación.
- Certificado de aprovechamiento de la actividad.

La empresa deberá cubrir, como mínimo, las siguientes exigencias formativas que vienen detalladas en el siguiente cuadro:

- Formación en manipulación de alimentos.
- Formación de los responsables de la gestión del sistema de autocontrol y/o de la vigilancia de los ROHs en aplicación de la guía.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PF
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE FORMACIÓN	Revisión: 0
		Página 5 de 8

Logo empresa	PROGRAMA DE FORMACIÓN CONTINUADA	Fecha de Vigencia:	
		Aprobado por:	
		Firma:	DOC:PR-FC

Qué	Para quién	Cuando	Como	Registro
Código Prácticas Correctas de Higiene (CPCH)	Todos los operarios	En la implantación de la GPCH y al incorporarse nuevos operarios a la empresa	Entrega CPCH	Registro de lectura del CPCH de la empresa
Instrucción miraje	Operarios designados a la cámara de miraje	En la implantación de la guía y al incorporarse nuevos operarios a este puesto	Entrega instrucción miraje	Registro de lectura de la instrucción de miraje de la empresa.
<u>Formación inicial*</u> Formación Básica para trabajar en el sector Centros de embalaje de huevos	Operarios nuevos	Durante el primer mes de actividad, y en caso de actividad temporal, antes de iniciarse la actividad de manipulación	Asistencia a sesiones de Formación Básica en Higiene Alimentaria	Certificado que acredite la formación en la materia impartida o Registro interno de formación (RAF) Documentación de la actividad formativa
<u>Formación continuada:</u> Actualización de la Formación Básica para trabajar en el sector Centros de embalaje de huevos Formación específica del personal responsable de la aplicación de la guía (actividades de verificación, vigilancia ROH, aplicación de procedimientos y otros controles) Otras actividades formativas a considerar por la empresa: Según gestión de no conformidades detectadas por verificación interna o por control oficial, cambios en la reglamentación y cambios en procesos productivos	Operarios veteranos	Cada 5 años**	Asistencia a sesiones de Formación Continuada en Higiene Alimentaria	
	Responsables de la aplicación de la guía y personal implicado en la aplicación de los procedimientos de fabricación	Cada 3 años Según plan de implantación y calendario de Entidad Formativa	Asistencia a sesiones de formación específica en ROH de la guía	
	Operarios afectados	Según proceda	Asistencia a sesión de formación impartida por los responsables de gestión del sistema	
Formación en sistemas de autocontrol basados en APPCC guía PCH Centros de embalaje	Responsables del sistema de gestión	Al incorporarse al equipo	Actividades formativas (cursos, sesiones, consultas a enlaces de organismos oficiales, congreso, etc.)	Certificado que acredite formación en la materia impartida o Registro interno de formación Documentación de la actividad formativa

*La formación inicial deberá realizarse lo antes posible.

**Esta frecuencia se incrementará para adaptarse a las necesidades de la empresa.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PF
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE FORMACIÓN	Revisión: 0
		Página 6 de 8

4. DOCUMENTACIÓN

LISTADO DE DOCUMENTOS Y ACTUACIONES

Adaptar el programa de formación continuada.

Proveer del Código de Prácticas Correctas de Higiene (CPCH) durante la implantación de esta guía y posteriormente para los operarios nuevos que se incorporen a la empresa.

Realizar la formación inicial y continuada.

Realizar la formación previa para el personal responsable de la aplicación de esta guía.

REGISTROS

REGISTRO	FRECUENCIA
Registro de lectura del Código de Prácticas Correctas de Higiene* RLCPCCH	Cada vez que se incorpore un nuevo operario a la empresa
Registro de actividad formativa desarrollada por la empresa (RAF): responsable de impartición, contenidos y documentación del desarrollo de los contenidos y evaluación de los asistentes o Original o copia del Certificado de Formación emitido por empresas formadoras externas, contenidos, documentación del desarrollo de los contenidos, responsable de la formación o Asistencia a congresos, búsqueda bibliográfica, etc.	Cada vez que se realice un curso de formación inicial o continuada en higiene alimentaria en el sector de centros de embalaje, por cambios en la reglamentación y cambios en procesos productivos
	Cada vez que se realice un curso de aplicación de la guía
	Cada vez que se realice un curso de formación inicial o continuada en higiene alimentaria en el sector de centros de embalaje
LISTA DE VIGILANCIA GENÉRICA** (LVG)	Mensual

*El modelo de Código de Prácticas Correctas de Higiene se encuentra en el anexo III.

**El modelo de Lista de Vigilancia Genérica se encuentra en el anexo II.

Cualquier incidencia o desviación detectada en la vigilancia o en la verificación será valorada y quedará registrada como incidencia (RI) o como no conformidad (PAC).

NOTA: Los formatos propuestos son para actividades formativas realizadas por la empresa.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PF
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE FORMACIÓN	Revisión: 0
		Página 7 de 8

Logo empresa	REGISTRO DE ACTIVIDAD FORMATIVA DESARROLLADA POR LA EMPRESA *	Fecha realización:	
		Impartido por:	
		Firma:	DOC: RAF
NOMBRE DE LA ACTIVIDAD FORMATIVA DESARROLLADA:			
Contenidos:			
Nombre y apellidos asistente		Puesto de trabajo	Firma

**Adjuntar documentación de los contenidos desarrollados*

Verificación de los Registros			
Verifica:	Resultado de la verificación:	Fecha:	Firma:

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PF
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE FORMACIÓN	Revisión: 0
		Página 8 de 8

Logo empresa	REGISTRO DE LECTURA DEL CÓDIGO DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE	Rev: 0	
		Aprobado por:	
		Firma:	DOC: RLCPC

NOTA: El operario-manipulador firmante reconoce que se le ha entregado el CÓDIGO DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE, comprende sus contenidos y se compromete a cumplirlos.

Fecha	Nombre y apellidos manipulador	Puesto de trabajo	Firma manipulador

Verificación de los Registros			
Verifica:	Resultado de la verificación:	Fecha:	Firma:

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PMIE
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS	Revisión: 0
		Página 1 de 11

- 1. OBJETO Y ALCANCE**
- 2. CONSIDERACIONES**
- 3. DESARROLLO**
- 4. DOCUMENTACIÓN**

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PMIE
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS	Revisión: 0
		Página 2 de 11

1. OBJETO Y ALCANCE

Establecer las actividades y los controles necesarios para evitar que el deterioro de las instalaciones o el incorrecto funcionamiento de los equipos puedan afectar a la salubridad de los alimentos producidos.

Abarca el mantenimiento preventivo y correctivo de locales, instalaciones y equipos, así como la calibración y la verificación de los equipos de medida que intervengan de forma directa o indirecta en la vigilancia de un punto de control crítico PPC, un requisito operativo de higiene ROH, o un requisito previo de higiene y trazabilidad RPHT.

2. CONSIDERACIONES

Tanto el diseño de la industria, como la conservación de las instalaciones y el buen estado y funcionamiento de equipos y utensilios, influyen en las condiciones higiénico-sanitarias de los productos que se procesan.

Es necesario respetar el flujo de producción, desde la recepción de las materias primas hasta el envasado y distribución, siguiendo el principio de marcha hacia delante.

El correcto mantenimiento de los locales, instalaciones, depósitos y equipos, además de prevenir los deterioros que pudieran presentarse, nos va a facilitar la correcta gestión del resto de planes de la guía.

Un correcto mantenimiento de los locales y equipos minimiza la probabilidad de que se presenten:

1. Peligros **biológicos** debido a:
 - Grietas que se van produciendo por el uso y que no permiten limpiar y desinfectar correctamente, mosquiteras deterioradas, **cierres inadecuados al exterior, zonas con humedales**, etc. que facilitan la presencia y anidamiento de insectos, roedores o aves, **dificultando además su correcta limpieza y desinfección.**
 - Un mantenimiento deficiente de los equipos pueden suponer que no funcionen correctamente y, por lo tanto, no cumplan la función tecnológica para la que fueron diseñados, comprometiendo la seguridad de los productos que se están envasando.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PMIE
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS	Revisión: 0
		Página 3 de 11

2. Peligros **físicos**:

- Desconchados de paredes, cristales de ventanas o bombillas, óxido de equipos y maquinaria, tornillos, tuercas, esquirlas metálicas, etc. que pueden llegar al alimento.

3. Peligros **químicos**:

- Lubricantes de la maquinaria, líquidos refrigerantes, restos de productos de limpieza y de control de plagas, etc.

3. DESARROLLO

A. PROGRAMA DE REVISIÓN DE EQUIPOS E INSTALACIONES

Se debe realizar una revisión periódica de equipos e instalaciones para detectar si es necesario su reparación o sustitución. Estas revisiones podrán incluir: paredes, suelos, techos, estado de mosquiteras, filtros, utillaje, puertas y ventanas, cortinas de lamas, sistemas de evacuación (sifones, rejillas y desagües, cintas transportadoras, cuadros eléctricos, luminarias, etc.).

En la revisión del estado de instalaciones y equipos se deberá comprobar los diferentes aspectos del mantenimiento, como por ejemplo el estado de conservación, integridad, aislamiento, funcionamiento de las instalaciones y equipos según proceda. El resultado de las revisiones quedará registrado mensualmente en la Lista de Vigilancia Genérica (LVG).

En relación a los equipos de control del peso de los huevos, su funcionamiento garantizará el cumplimiento del Reglamento (CE) nº 589/2008, artículo 27. Márgenes de tolerancia para el peso de los huevos.

Cuando se detecten equipos o maquinaria deteriorados, la desviación quedará registrada como incidencia en el registro correspondiente.

Cuando se detecten desviaciones o presenten anomalías en su funcionamiento y la seguridad de los alimentos pueda por tanto verse afectada, se generará el correspondiente PAC en el que se explicitarán las medidas correctivas a adoptar, como la sustitución y/o reparación de los equipos en el menor tiempo posible, tomando decisiones sobre el producto afectado de tal forma que no se incida negativamente sobre la seguridad de los mismos.

Las actuaciones de mantenimiento deberán evitar la recurrencia de la anomalía o deterioro.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PMIE
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS	Revisión: 0
		Página 4 de 11

B. PROGRAMA DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO DE EQUIPOS

En este programa se incluirán las instalaciones y equipos que precisen actuaciones de mantenimiento periódico y puedan influir en la seguridad de los alimentos (revisiones recomendadas por el fabricante, puestas a punto, engrasamientos, cambio de componentes, etc.).

La periodicidad del mantenimiento preventivo dependerá de:

- ✓ La intensidad del uso,
- ✓ las recomendaciones sugeridas por los fabricantes de los equipos (especificación del equipo) o por el personal técnico,
- ✓ y/o el estado en que se encuentren los equipos e instalaciones, etc.

A continuación, se incluye un modelo de Programa de mantenimiento preventivo/correctivo de instalaciones y equipos PR-MIE a desarrollar por la empresa. En el mismo, la empresa documentará los equipos que requieren un mantenimiento específico, frecuencias y responsables de su realización.

Se deberá incluir, entre otras, las siguientes instalaciones y equipos:

- Cintas transportadoras,
- Rodillos,
- Inyector de tinta,
- Báscula de clasificación,
- Máquinas de envasado,
- Detectores automáticos,
- Equipos de luz ultravioleta,
- ...

C. PROGRAMA DE VERIFICACIÓN Y CALIBRACIÓN DE EQUIPOS DE MEDIDA

La empresa dispondrá de un listado con los equipos de medida utilizados en el control de parámetros de seguridad y, en su caso, la identificación y el certificado de calibración del equipo patrón usado en la verificación interna.

Estos equipos deberán estar calibrados/verificados para garantizar la fiabilidad de las mediciones con ellos efectuadas.

Se entiende por Calibración: “ el conjunto de operaciones que establecen, en condiciones especificadas, la relación existente entre los valores de una magnitud

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PMIE
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS	Revisión: 0
		Página 5 de 11

indicados por un instrumento o sistema de medida, o los valores representados por un material de referencia y los valores realizados mediante patrones.”

La calibración la realiza una entidad externa, pudiendo estar acreditada o no, y emite un certificado de calibración que debe contener, al menos, el equipo calibrado, metodología de ensayo y el resultado o desvío, y/u otra información. La entidad externa dispondrá en su caso del certificado de calibración del patrón que evidencie su trazabilidad, y podrá ser consultado.

Se entiende por Verificación de equipos de medida: la confirmación mediante examen y evidencia de que se han cumplido los requisitos especificados. La verificación permite conocer las desviaciones entre los valores de un equipo de medida calibrado y el verificado; el resultado de la verificación conduce a una decisión para confirmar la medida, realizar ajustes en las mediciones, realizar ajustes en el instrumento de medida, si fuera posible reparar, descartar o declarar obsoleto el instrumento de medición. En todos los casos se requiere un informe que registre la verificación, que se archivará con la documentación de medición.

La empresa podrá optar por realizar ella misma las verificaciones de los equipos de medida con su equipo calibrado o contratar externamente estos servicios, en este último caso se deberá aportar documentación relativa al procedimiento utilizado si difiere del propuesto en esta guía.

A continuación, se incluye un modelo de Programa de verificación de equipos de medida PR-VCEM.

 	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PMIE
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS	Revisión: 0
		Página 6 de 11

Logo empresa	PROGRAMA MANTENIMIENTO PREVENTIVO/CORRECTIVO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS	Fecha vigencia:	
		Aprobado por:	
		Firma:	DOC: PR-MIE

Instalaciones/Equipos	Quién	Frecuencia	Cómo	Observaciones
Suelos, paredes, paneles, techos de todos los locales	Empresa externa o Personal interno	Mensual y cuando proceda	Tras comprobación por LVG del estado, tras un resultado no conforme se procederá a reparar/sustituir los elementos necesarios cuando proceda	Registro de Incidencia y Parte de Acciones Correctivas (RI/PAC) si procede Lista de Vigilancia* Genérica(LVG) Albarán o factura si procede
Sistemas de evacuación (bajantes, desagües, sifones)				
Sistemas de aislamiento (puerta, ventanas, persianas, cristales, mosquiteras)				
Otros equipos: mangueras, contenedores de basura, estanterías, taquillas, útiles y elementos de trabajo, utensilios y equipos empleados en la limpieza				
Insectocutor, luminarias e interruptores		Según las especificaciones del equipo	Cambio de las membranas y filtros según recomendación del fabricante e intensidad de uso	
Equipos de tratamiento del agua: equipos de desinfección del agua, descalcificadores, etc.				

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PMIE
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS	Revisión: 0
		Página 7 de 11

Logo empresa	PROGRAMA MANTENIMIENTO PREVENTIVO/CORRECTIVO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS	Fecha vigencia:	
		Aprobado por:	
		Firma:	DOC: PR-MIE

Instalaciones/Equipos	Quién	Frecuencia	Cómo	Observaciones
Equipo para la inspección visual de los huevos	Personal de producción y mantenimiento	Semanal	Comprobar funcionamiento de las luminarias y rodillos Reparar o sustituir	Registro de Incidencias (RI)
Dispositivo medición cámara de aire, dispositivo de frescura	Personal de producción y mantenimiento	Mensual	Comprobar estado de conservación Sustituir en caso necesario	Lista de Vigilancia Genérica (LVG)
Equipo clasificador huevos según peso	Personal de producción y mantenimiento O Empresa externa	Diaria	Comprobar visualmente que los equipos están ajustados, pesan correctamente y los huevos son depositados según su tamaño donde corresponde Reparar o sustituir	Registro de Incidencias (RI) Albarán o factura si procede
		Mensual	Comprobar estado de cintas, rodillos, cangrejos, etc.	Lista de Vigilancia Genérica (LVG)
Detectores automáticos (si procede)	Responsable de mantenimiento o de calidad/ empresa externa	Mensual y/o cuando proceda	Comprobar funcionamiento adecuado	Lista de Vigilancia Genérica (LVG) Registro de Incidencias (RI) Albarán o factura si procede
Equipos de luz UV (si procede)	Responsable de mantenimiento o de calidad/ empresa externa	Según especificaciones del fabricante	Cambios de tubos u otras tareas	Lista de Vigilancia Genérica (LVG) Registro de Incidencias (RI) Albarán o factura si procede
Equipo de marcado de huevos	Personal de producción y mantenimiento O Empresa externa	Diaria	Comprobar visualmente que la estampación del huevo es correcta y legible Revisar si el inyector esta obturado	Registro de Incidencias (RI) Albarán o factura si procede

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PMIE
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS	Revisión: 0
		Página 8 de 11

Maquinaria de envasado	Personal de producción y mantenimiento	Diaria	Comprobar visualmente el funcionamiento del equipo, cierre de las bolsas Reparar o sustituir	Registro de Incidencias (RI)
Etiquetadora	Empresa externa o personal interno	Diaria	Comprobar visualmente el funcionamiento del equipo Repara o sustituir	Registro de Incidencias (RI)
Vehículos	Empresa externa o personal interno	Según corresponda a cada vehículo	Según procedimiento del fabricante Tarjeta ATP/TMP	Albarán o factura externa

Las frecuencias establecidas se aplicarán en el plan de mantenimiento preventivo.

El plan de mantenimiento correctivo solo se aplica en casos de fallos en el equipo (rotura, desgaste, etc.)

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PMIE
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS	Revisión: 0
		Página 9 de 11

Logo empresa	PROGRAMA VERIFICACIÓN DE EQUIPOS			Fecha vigencia:
				Aprobado por:
				Firma : DOC: PR- VCEM
Equipos	Responsable	Frecuencia de la vigilancia	Actuación	Registro
Pesas o balanza calibrada	Empresa externa	Según recomendación fabricante	Calibración empresa externa	Certificado de calibración
Balanza clasificadora	Personal asignado por la empresa o Empresa externa	Anual *	Procedimiento calibración <i>(a describir por el operador)</i>	Registro o certificado de calibración
Detectores automáticos (si procede)	Personal asignado por la empresa o empresa externa	Mensual y/o cuando proceda	Procedimiento interno: Desafíos introduciendo huevos con defectos (sucios y fisurados) y comprobando su detección. Manchas de sangre/carne: apertura de huevos defectuosos detectados y comprobación de presencia de manchas.	Registro control de detectores. Ajuste del equipo Reparación/ sustitución

(*) No será necesario realizar esta calibración si los resultados del control diario de pesos son correctos. La frecuencia deberá aumentarse si en sucesivas lecturas se observan desviaciones significativas y continuadas.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PMIE
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS	Revisión: 0
		Página 10 de 11

Actuaciones de emergencia ante fallos importantes en la instalación

Se deberán tener previstas las actuaciones e instrucciones necesarias en el caso de que se presenten fallos importantes que afecten a toda la instalación y, por consiguiente, a la seguridad del producto o de las materias primas. Todas las actuaciones previstas deberán estar documentadas, incluyendo instrucciones sobre la instalación afectada así como la vigilancia y toma de decisión sobre producto afectado, lo que quedará reflejado en su correspondiente PAC.

Logo empresa	ACTUACIONES DE EMERGENCIA ANTE FALLOS EN LA INSTALACIÓN	Fecha de Vigencia:	
		Aprobado por:	
		Firma:	DOC:AEFI

Actuaciones a realizar por cortes en el suministro de agua:

Actuaciones a realizar por corte del fluido eléctrico:

Otras a considerar por la empresa:

4. DOCUMENTACIÓN

LISTADO DE DOCUMENTOS Y ACTUACIONES

Listado de instalaciones, equipos y utensilios que precisen actuaciones de mantenimiento preventivo.

Desarrollar el programa de mantenimiento preventivo de instalaciones, equipos y utensilios.

Listado de los equipos de medida a incluir en el programa de verificación/calibración.

Aplicar el programa de calibración/verificación de equipos de medida propuesto en la guía.

Aplicar el procedimiento de calibración/ verificación interno o solicitar externo documentado.

REGISTROS

REGISTRO	FRECUENCIA
Albarán o factura de empresas externas o partes internos de trabajo	Cada vez que se realice la actuación de mantenimiento preventivo o correctivo
Certificado de calibración de la pesa calibrada y/o de la balanza clasificadora	Según instrucciones del fabricante y según uso que se realice del equipo calibrado (deberá quedar registrado en el certificado)
Registro de Incidencia y Parte de Acciones Correctivas (RI/PAC)	Cuando proceda
LISTA DE VIGILANCIA GENÉRICA (LVG)*	Mensual

*El modelo de Lista de Vigilancia Genérica se encuentra en el anexo II.

Cualquier incidencia o desviación detectada en la vigilancia o en la verificación será valorada y quedará registrada como incidencia (RI) o como no conformidad (PAC).

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PCP
		Edición: Febrero 2017
PLAN DE CONTROL DE PLAGAS		Revisión: 0
		Página 1 de 10

- 1. OBJETO Y ALCANCE**
- 2. CONSIDERACIONES**
- 3. DESARROLLO**
- 4. DOCUMENTACIÓN**

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PCP
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE CONTROL DE PLAGAS	Revisión: 0
		Página 2 de 10

1. OBJETO Y ALCANCE

Establecer medidas de prevención, vigilancia y control para evitar la presencia de plagas y, en caso necesario, recurrir a tratamientos.

2. CONSIDERACIONES

Se considera plaga la presencia de animales indeseables en número tal que se comprometa la seguridad alimentaria, debido a la capacidad que tienen de alterar y/o contaminar equipos, instalaciones y productos alimenticios.

La lucha contra plagas debe plantearse de forma **preventiva**:

- Impidiendo el acceso al establecimiento, así como su anidamiento.
- Disponiendo de un sistema de vigilancia basado en elementos físicos o que alerte de su presencia (trampas en accesos, repelentes en puertas y ventanas, ultrasonidos, insectocutores, etc.).

Es necesario para obtener una mayor eficacia de este plan, que estén bien implantados los siguientes planes:

- ✓ Limpieza y desinfección.
- ✓ Mantenimiento preventivo.
- ✓ Gestión de residuos.

Las plagas son vehículos trasmisores de enfermedades por la posibilidad de ocasionar contaminación cruzada, generando peligros de tipo **biológico**, de tipo **químico** procedente de la contaminación cruzada por plaguicidas (derivado de un uso inadecuado), y de tipo **físico** por la posibilidad de aparecer cuerpos extraños dentro del producto (insectos muertos, huesos de roedores, etc.).

3. DESARROLLO

La lucha contra las plagas se basará en una gestión integral del riesgo de manera que se priorizará la implantación de medidas preventivas, es decir, la empresa deberá impedir la entrada y anidamiento de plagas en las instalaciones y establecerá un sistema de vigilancia que alerte de la presencia de estos animales, limitando el uso de biocidas solo en el caso en el que las medidas preventivas sean insuficientes.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PCP
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE CONTROL DE PLAGAS	Revisión: 0
		Página 3 de 10

1. Medidas preventivas

1.1. Condiciones del entorno del establecimiento

- ✓ Eliminar los posibles centros de atracción y cobijo de plagas en los alrededores del establecimiento.
- ✓ Evitar acumulación de basuras, desperdicios y desechos.
- ✓ Evitar, en la medida de lo posible, la presencia de maleza en las zonas colindantes que faciliten su anidamiento.
- ✓ Evitar el anidamiento de aves en las fachadas.

1.2 Barreras físicas

Con el fin de conseguir una buena hermeticidad en las instalaciones que evite la entrada de plagas, se adoptarán una serie de medidas, entre ellas:

- ✓ Proteger las aberturas al exterior (puertas, ventanas, huecos de ventilación, etc.), mediante elementos que eviten la entrada (mallas, mosquiteras, burletes, lamas, etc.).
- ✓ Utilizar de forma correcta las aberturas al exterior (cerrar puertas, muelles, cerrar ventanas sin mosquiteras, etc.).
- ✓ Mantener correctamente el estado de conservación y aislamiento de las instalaciones: evitar grietas, agujeros, juntas de dilatación, desagües sin sifones y/o rejillas, tuberías, arquetas y conductos eléctricos no estancos, etc.

1.3 Medidas higiénicas

- ✓ Los residuos orgánicos e inorgánicos se almacenarán en recipientes con cierre higiénico, en lugares que no constituyan focos de contaminación y se evacuarán de forma frecuente.
- ✓ Inspección de los envases y embalajes de materiales auxiliares (embalajes, bolsas, etiquetas, cajas, etc.) a la recepción en el establecimiento para comprobar la ausencia de plagas en su interior.
- ✓ Se cerrarán y/o protegerán los envases y embalajes tras su uso de manera que las plagas no puedan tener acceso al interior.
- ✓ Se procederá a la retirada higiénica de sacos rotos u otros envases que derramen su contenido.
- ✓ Se incidirá en la limpieza de la zona de los motores, útiles de limpieza, de desagües y rejillas, rincones cálidos, húmedos y poco accesibles.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PCP
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE CONTROL DE PLAGAS	Revisión: 0
		Página 4 de 10

- ✓ Los manipuladores mantendrán sus taquillas en correcto estado higiénico (ausencia de restos de productos alimenticios).
- ✓ Las rejillas de los desagües se colocarán para impedir la entrada de plagas.

2. Sistema de vigilancia de plagas

La empresa deberá implementar un programa de vigilancia de plagas teniendo en cuenta los siguientes aspectos:

- Los tipos de plagas que se van a controlar.
- La persona responsable (o empresa subcontratada) que realizará la vigilancia.
- La documentación de la ubicación de las trampas de conteo, bien mediante su representación en un plano, o bien mediante una descripción detallada del lugar en el que se ubican.
- Según los tipos de plagas se tendrá en cuenta:

Roedores: se realizará la vigilancia mediante trampas situadas en lugares estratégicos, como zonas de acceso, pegadas a la pared y en lugares situados fuera del campo visual humano. La **presencia de ratas y ratones** o signos de éstos (excrementos, pisadas, roídos), se considera la existencia de **plaga**.

Insectos reptantes: se podrá utilizar el sistema de monitorización de insectos mediante trampas con adhesivo, con atrayentes alimenticios o feromonas u otros sistemas biológicos así como cualquier observación que permita identificar la presencia de estos insectos. La **presencia** o superación del nivel poblacional establecido de ciertas especies de insectos reptantes (cucarachas) se considerará **plaga**.

Insectos voladores: Observación y/o contaje en bandeja de trampa de luz uv (insectocutores) y/o en trampas adhesivas o evidencias de su presencia.

Nota: las trampas de luz deben ubicarse en línea directa con la entrada, en zonas de penumbra y a media altura, y siempre en lugares alejados de las zonas de manipulación de alimentos, zonas de paso y acceso a otros locales.

Nota: Estos sistemas sirven tanto de vigilancia como de lucha contra insectos voladores.

La vigilancia de las plagas se realizará mediante el siguiente programa a completar por la empresa:

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PCP
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE CONTROL DE PLAGAS	Revisión: 0
		Página 5 de 10

Logo empresa	PROGRAMA DE VIGILANCIA DE PLAGAS	Fecha de Vigencia:	
		Aprobado por:	
		Firma:	DOC:PR-VP

Qué	Quién	Cuándo	Cómo <i>Indicar tipo de trampa*</i>	Niveles máximos	Registro
Insectos reptantes	Persona responsable de la empresa o de la empresa externa	Mensual		Presencia o superación de los niveles poblacionales establecidos por la empresa.	Registro de vigilancia de plagas
Roedores				Presencia y/o indicios	
Insectos voladores				Presencia manifiesta Recuentos elevados.	
Otros <i>(pájaros, etc.)</i>				Heces o presencia	
ACCIÓN CORRECTIVA: Revisión de medidas preventivas, intensificar la vigilancia y en caso de superar los límites máximos establecidos implementar medidas correctivas o, en su caso, contactar con la empresa asignada para realizar el tratamiento.					
DATOS EMPRESA: Empresa autorizada con Registro Oficial de Establecimientos y Servicios Biocidas de la Comunidad autónoma correspondiente.					

*Indicar el tipo de trampa correspondiente. Se hará una rotación de trampas y sustitución en caso de deterioro o consumo.

La empresa podrá optar por contratar este servicio a una empresa externa que deberá entregar un procedimiento de vigilancia documentado en el que se establezcan los niveles poblacionales máximos (límite máximo) para pasar a tratamiento por la empresa autorizada.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS PLAN DE CONTROL DE PLAGAS	Cód.: PCP
		Edición: Febrero 2017
		Revisión: 0
		Página 6 de 10

Logo empresa	PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA DE PLAGAS	Fecha de Vigencia:	
		Aprobado por:	
		Firma:	DOC:Pr-VP

1º La persona responsable (o empresa subcontratada) realizará una vigilancia mensual de todos los puntos (cebo, trampa, insectocutor).

2º Las incidencias observadas en cada uno de los puntos quedarán registradas en el registro de vigilancia y control, en el apartado “acciones tomadas”, haciendo referencia al punto de monitoreo.

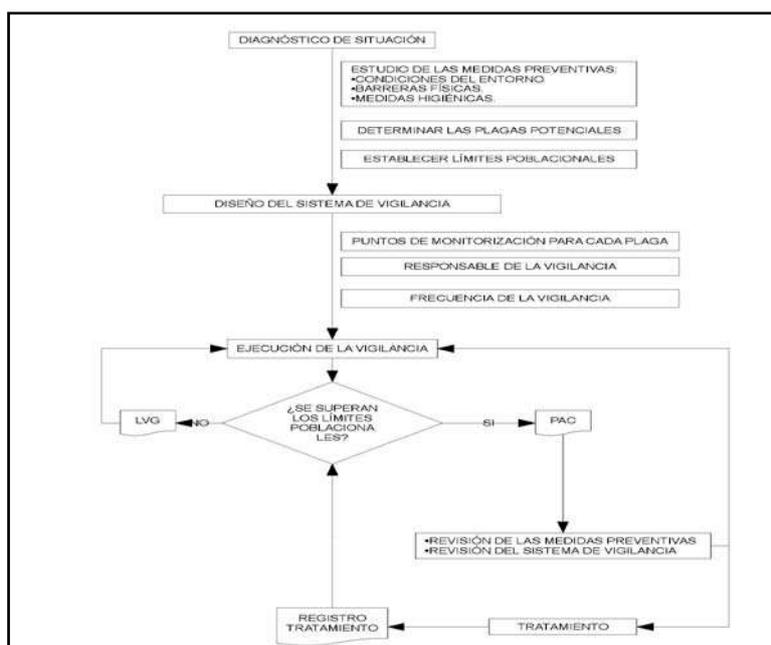
3º Si un cebo de vigilancia ha sido consumido parcial o totalmente, deberá ser repuesto.

4º Si se detecta presencia de insectos reptantes en sus respectivas trampas, estas serán repuestas.

5º Si la bandeja del insectocutor presenta insectos muertos, deberá ser limpiada.

6º En cualquiera de los anteriores casos, si se supera el criterio de tolerancia definido, se abrirá el correspondiente PAC en el que se describirá el resultado de la revisión de las medidas preventivas, las medidas correctoras tomadas, en su caso se contactará con una empresa especializada que erradique la plaga.

ESQUEMA DE ACTUACIONES



	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS PLAN DE CONTROL DE PLAGAS	Cód.: PCP
		Edición: Febrero 2017
	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS PLAN DE CONTROL DE PLAGAS	Revisión: 0
		Página 7 de 10

3. Aplicación de tratamientos

Si como resultado de la vigilancia se comprueba que se han superado los límites establecidos (presencia de plagas), se emitirá un PAC genérico, en el que se describirá el resultado de la revisión de las medidas preventivas y, en su caso, el tratamiento exterminador que se aplique.

En el caso de precisar tratamiento que requiera la aplicación de biocidas de uso por **personal especializado**¹, se deberá contratar el servicio con una empresa inscrita en el Registro Oficial de Establecimientos y Servicios de Biocidas de la Comunidad Autónoma correspondiente. Se puede consultar en el siguiente enlace:

(<http://www.sp.san.gva.es/sscc/biocidas/biocidasS.jsp?MenuSup=SANMS14&Opcion=SANMS4&Seccion=SANPS40&Nivel=2>)

¹Real Decreto 830/2010, de 25 de junio, por el que se establece la normativa reguladora de la capacitación para realizar tratamientos con biocidas.

Los **productos** utilizados: deberán estar **autorizados e inscritos** en el Registro Oficial de Biocidas de la Dirección General de Salud Pública del Ministerio de Sanidad, Servicios Sociales e Igualdad. Se puede consultar en los siguientes enlaces:

<http://www.msssi.gob.es/ciudadanos/productos.do?tipo=plaguicidas>

<http://www.msssi.gob.es/ciudadanos/productos.do?tipo=biocidas>

Cuando se realice un tratamiento por **empresa externa**, ésta deberá dejar, al menos, un certificado de control de plagas que contendrá como mínimo la siguiente información:

- Datos de la empresa prestadora del servicio.
- Datos del centro o instalaciones donde se efectúa el servicio.
- Reconocimiento de la instalación.
- Medidas a adoptar.
- Tipos de servicios a realizar.
- Vigilancia y monitorización (adjuntar plano de cebos y trampas).
- Resultado de la vigilancia, según Plan de Control de Plagas.
- Conclusiones.
- Tratamientos efectuados (con indicación de la zona tratada, la técnica aplicada, el nombre comercial del producto biocida, su número de registro, la dosis aplicada, el lote/caducidad, la categoría toxicológica y el plazo de seguridad del producto). Si procede, se adjuntarán medidas de precaución con los tratamientos efectuados.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PCP
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE CONTROL DE PLAGAS	Revisión: 0
		Página 8 de 10

- Localidad y Fecha del servicio efectuado.
- Firma y nombre legible del Responsable Técnico, del aplicador y del cliente/representante.

Se tendrán en cuenta las recomendaciones realizadas por la empresa especializada.

Si la aplicación del tratamiento se realizase con productos biocidas de uso por personal profesional, la podrá realizar el propio personal de la **empresa alimentaria**, teniendo en cuenta que:

- ✓ Únicamente podrá utilizar biocidas autorizados e inscritos para su uso por personal profesional en el registro oficial de biocidas.
- ✓ El personal que aplicará éstos productos tendrá algunos conocimientos y habilidades en el manejo de productos químicos, y será capaz de utilizar correctamente los equipos de protección individual en caso necesario. No requiere formación titulada específica.
- ✓ En el PAC que genera la incidencia, se registrará los productos y dosificaciones utilizadas, así como el plazo de seguridad en los casos necesarios (tiempo que debe transcurrir entre la finalización del tratamiento y el inicio de la actividad).

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS PLAN DE CONTROL DE PLAGAS	Cód.: PCP
		Edición: Febrero 2017
		Revisión: 0
		Página 9 de 10

4. DOCUMENTACIÓN

LISTADO DE DOCUMENTOS Y ACTUACIONES

Adaptar y desarrollar el programa de plagas propuesto en la guía.

Plano de situación de estaciones de vigilancia y cebos o descripción detallada del lugar en el que se ubican.

En caso necesario, registro de la aplicación de los tratamientos, como consecuencia de la vigilancia.

REGISTROS

REGISTRO	FRECUENCIA
Registro de Vigilancia de plagas- RVP o registro de empresa externa	Mensual
Informe de aplicación del tratamiento	Cada vez que se superen los niveles máximos
LISTA DE VIGILANCIA GENÉRICA* (LVG)	Mensual

*El modelo de lista de Vigilancia genérica se encuentra en el anexo II.

Cualquier desviación detectada en la vigilancia o en la verificación será valorada y quedará registrada como incidencia (RI). Sólo se realizará un PAC en caso de detección de plagas y aplicación de tratamiento.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PGR
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE GESTIÓN DE RESIDUOS	Revisión: 0
		Página 1 de 8

- 1. OBJETO Y ALCANCE**
- 2. CONSIDERACIONES**
- 3. DESARROLLO**
- 4. DOCUMENTACIÓN**

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PGR
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE GESTIÓN DE RESIDUOS	Revisión: 0
		Página 2 de 8

1. OBJETO Y ALCANCE

Garantizar que los residuos generados sean retirados, tratados, almacenados y eliminados higiénicamente, de forma que no constituyan fuente de contaminación directa o indirecta para los productos alimenticios, así como, para el propio entorno del establecimiento.

Los residuos dentro del alcance de este plan son:

- Subproductos de origen animal no destinados a consumo humano según el Reglamento (CE) nº 1069/2009, por el que se establecen las normas sanitarias aplicables a los subproductos animales y los productos derivados no destinados al consumo humano y el Reglamento (CE) nº 142/2011 por el que se establecen las disposiciones de aplicación del Reglamento (CE) nº 1069/2009.
- Envases vacíos de las materias primas (bolsas y otros envases de plástico, cristal, cartón, etc.). Estos son asimilables a Residuos Sólidos Urbanos (RSU) por lo que pueden ser recogidos por los servicios municipales de limpieza.
- Otros residuos a considerar por la empresa.

2. CONSIDERACIONES

Los residuos y subproductos que se generan en los establecimientos alimentarios pueden ser una fuente de contaminación, por lo que deberán ser retirados lo antes posible de las zonas de manipulación y almacenamiento de productos alimenticios y ser depositados en condiciones adecuadas hasta su evacuación definitiva.

Los peligros que pueden generar son:

1. Peligros **biológicos**: posibilidad de contaminaciones cruzadas durante las operaciones de fabricación y almacenamiento si la retirada de residuos no se realiza de manera adecuada.
2. Peligros **físicos**: Restos de embalaje, de envasado, etc.
3. Peligros **químicos**: por residuos de aguas de limpieza que contienen productos químicos.

Los contenedores deben presentar unas características de construcción adecuadas (de materiales impermeables, estancos, de apertura no manual, etc.), estar en buen estado, ser exclusivos para cada tipo de residuos, y su limpieza y desinfección deberá estar incluida en el plan de limpieza. Se colocarán contenedores diferentes para los distintos tipos de residuos o subproductos (papel, cartón, huevo, etc.). Así mismo, se colocarán en las zonas donde mayor cantidad de desperdicios se generen.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PGR
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE GESTIÓN DE RESIDUOS	Revisión: 0
		Página 3 de 8

El flujo de la evacuación de los residuos y desperdicios debe ser paralelo a la entrada o movimientos de las materias primas, no debiendo existir cruces.

Los residuos pueden ser gestionados por la propia empresa o pueden subcontratarse a empresas gestoras autorizadas, que estarán incluidas en el registro de la Consellería de Infraestructuras, Territorio y Medio Ambiente.

En el caso de los subproductos de origen animal no destinados a consumo humano, serán calificados como **Sandach**. Los subproductos animales y productos derivados se clasifican en tres categorías (1, 2 y 3) que reflejan el riesgo que suponen para la salud pública y la salud animal, basándose en las evaluaciones de riesgo.

CATEGORÍAS DE LOS SUBPRODUCTOS DEL HUEVO:

CATEGORÍA 1:

- Huevos que hayan sido sometidos a un tratamiento ilegal, tal como se define en el artículo 1, apartado 2, letra d), de la Directiva 96/22/CE o el artículo 2, letra b), de la Directiva 96/23/CE.

Ejemplo: Huevos tratados con antibióticos prohibidos por la normativa.

- Huevos que contengan residuos de otras sustancias y contaminantes medioambientales enumerados en el grupo B (3) del anexo I de la Directiva 96/23/CE, si el nivel de dichos residuos es superior al nivel permitido fijado en la legislación comunitaria o, en su defecto, en la legislación nacional.

Ejemplo: Huevos contaminados con sustancias como dioxinas, insecticidas y otras sustancias de actividad farmacológica.

- Las mezclas de material de la categoría 1 con material de la categoría 2, con material de la categoría 3 o con ambos.

CATEGORÍA 2:

- Huevos que contengan residuos de sustancias no autorizadas o de contaminantes que sobrepasen los niveles autorizados mencionados en el artículo 15, apartado 3, de la Directiva 96/23/CE.

Ejemplo: Huevos producidos durante el periodo de supresión tras aplicar a las aves un medicamento autorizado.

- Las mezclas de material de la categoría 2 con material de la categoría 3 (como por ejemplo los huevos de categoría 3 que se mezclen con la gallinaza para su evacuación conjunta).

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS PLAN DE GESTIÓN DE RESIDUOS	Cód.: PGR
		Edición: Febrero 2017
		Revisión: 0
		Página 4 de 8

CATEGORIA 3:

- Huevos que no presenten ningún signo de una enfermedad transmisible a los seres humanos o a los animales: huevos rotos o con defectos de calidad.

3. DESARROLLO

A continuación se describe el programa de gestión de residuos que debe ser llevado a cabo como mínimo diariamente y siempre que se exceda la capacidad de almacenamiento.

Logo empresa	PROGRAMA DE GESTIÓN DE RESIDUOS	Fecha de Vigencia:	
		Aprobado por:	
		Firma:	DOC:PR-GR

Qué	Donde	Quien	Como	Registro*
Producto sólido clasificado como SANDACH de categoría 1 y 2	En lugar destinado a tal efecto y perfectamente identificado	Gestión a través de empresa AUTORIZADA para la gestión de SANDACH	Depósito de los productos en contenedores estancos con cierre, correctamente identificados en emplazamiento destinado a tal fin hasta su retirada	Copia documento comercial de la empresa gestora y registro de envíos
Productos no conformes clasificados como SANDACH categoría 3 epígrafe f) artículo 10 Reglamento 1069/2009	En lugar destinado a tal efecto y perfectamente identificado	Gestión a través de empresa AUTORIZADA para la gestión de SANDACH		Copia documento comercial de la empresa gestora
		EMPRESA GESTORA MUNICIPAL , si produce < 20 kg semanales		Albarán o factura gestor residuos municipales y REGISTRO DE SALIDA DE SUBPRODUCTOS
Envoltorios y restos plásticos, embalajes y envases, papel y cartón, etiquetas, etc. RS	Contenedores municipales (cristal, plástico, papel y cartón, restos orgánicos, etc.)	Personal de la empresa	<p>Recogida en bolsa de basura de un solo uso fijada en la boca de un recipiente fácil de limpiar y de apertura no manual (estanco en el cierre o con tapa puesta)</p> <p>Depositar en contenedor propio en lugar limpio y de difícil acceso a insectos y roedores hasta la recogida</p>	Albarán o factura empresa gestora (si procede)
Envases de productos químicos que requieren una gestión específica como residuos peligrosos	Lugar destinado a tal efecto	Evacuación por empresa gestora autorizada	Emplazamiento destinado a tal fin	Albarán o factura de empresa gestora

*Cuando se detecte una incidencia quedará registrada.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PGR
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE GESTIÓN DE RESIDUOS	Revisión: 0
		Página 5 de 8

Logo empresa	PROCEDIMIENTO DE GESTIÓN DE SUBPRODUCTOS DE ORIGEN ANIMAL NO DESTINADOS A CONSUMO HUMANO	Fecha de vigencia:	
		Aprobado por:	
		Firma:	DOC: Pr-GSOA

1. OBJETIVO

La correcta gestión de los subproductos de origen animal no destinados al consumo humano, se realizará aplicando el siguiente procedimiento de trabajo para evitar cualquier foco de contaminación para los productos alimenticios, así como para el propio entorno del establecimiento.

2. RESPONSABILIDAD DE APLICACIÓN Y ALCANCE

La aplicación y alcance de este procedimiento recae sobre el responsable del establecimiento.

3. DESCRIPCIÓN

El responsable de la gestión de los subproductos de origen animal de categoría 1, 2 y 3 deberá comprobar el cumplimiento de las siguientes actuaciones:

- Los envíos de los subproductos animales y productos derivados deben identificarse y mantenerse de forma separada durante la recogida en el lugar de origen.
- El flujo de evacuación de los residuos y desperdicios se debe realizar, de tal manera, que en todo momento se evite la posibilidad de contaminación cruzada.
- Estarán separados e identificados en categorías específicas que reflejen su nivel de riesgo para la salud pública o la salud animal, no obstante, si se mezclan subproductos animales de distintas categorías, esta mezcla deberá considerarse como perteneciente a la categoría de mayor riesgo.
- **Los subproductos de origen animal no destinados al consumo humano que se producen en los centros de clasificación y embalaje de huevos son fundamentalmente SANDACH tipo 3. Estos residuos serán evacuados por una empresa autorizada por la autoridad competente, o como residuo sólido urbano a través de la gestora municipal si se produce menos de 20kg semanales.**
- Para el caso de empresas que producen pequeñas cantidades, menos de 20 kg semanales, podrán acogerse a la disposición transitoria quinta del Real Decreto 1528/2012 y eliminarse a través de la empresa gestora municipal siempre que se lleve un registro semanal de salidas de subproductos.
- Los huevos y subproductos de huevos con niveles de contaminantes, residuos medicamentosos o contajes microbiológicos que superen los niveles autorizados se considerarán Sandach tipo 2.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PGR
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE GESTIÓN DE RESIDUOS	Revisión: 0
		Página 6 de 8

- Limpiar y desinfectar después de cada utilización los contenedores reutilizables que entren en contacto con subproductos de origen animal.
- Procurar mantener el área de subproductos limpia.
- Supervisar que la recogida de subproductos por parte del transportista se realiza de manera correcta y que estos se recogen en vehículos o contenedores a prueba de fugas.
- Comprobar los documentos comerciales emitidos por empresas gestoras que retiran los subproductos de origen animal. Estos documentos se expedirán por triplicado (original y dos copias), del cual una copia debe quedar en posesión del productor, y conservar durante dos años.

Deben incluir la siguiente información:

- a) Descripción del material:
 1. Categoría SANDACH.
 2. La referencia específica al apartado pertinente del artículo 10 del Reglamento 1069/2008 en el caso del material de categoría 3.
- b) Cantidad, expresada en volumen, peso o cantidad de envases.
- c) Lugar de origen del material, desde donde se envía el material.
- d) Fecha de salida.
- e) Nombre y dirección del transportista.
- f) Nombre y dirección del consignatario, y en su caso, número de autorización o de registro.

Llevar un registro de los envíos de subproductos, que contengan la información citada en la letra a, b, c, d, e y f.

Estos registros pueden ser sustituidos por el archivo de los documentos de acompañamiento comercial, siempre y cuando contengan toda la información pertinente.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS PLAN DE GESTIÓN DE RESIDUOS	Cód.: PGR
		Edición: Febrero 2017
		Revisión: 0
		Página 7 de 8

1. DOCUMENTACIÓN

LISTADO DE DOCUMENTOS Y ACTUACIONES

Adaptar y desarrollar el programa de gestión de residuos.

Aplicar el procedimiento de gestión de subproductos de origen animal.

REGISTROS

REGISTRO	FRECUENCIA
Documento de empresa gestora	En cada retirada
Registro de salida de Sandach categoría 3, < 20Kg semanales y factura empresa gestora de residuos	Cada salida
LISTA DE VIGILANCIA GENÉRICA* (LVG)	Mensual

*El modelo de lista de Vigilancia genérica se encuentra en el anexo II.

Cualquier incidencia o desviación detectada en la vigilancia o en la verificación será valorada y quedará registrada como incidencia (RI) o como no conformidad (PAC).

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PGR
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE GESTIÓN DE RESIDUOS	Revisión: 0
		Página 8 de 8

Logo empresa	REGISTRO DE SALIDA SANDACH PARA PRODUCTORES (<20 kg semana)	Fecha de vigencia:	
		Aprobado por:	
		Firma:	DOC: R-SSP

Tipo de subproducto	Cantidad	Fecha de salida	Empresa gestora municipal

Verificación del Registro			
Verifica:	Resultado de la verificación:	Fecha:	Firma:

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PT
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE TRAZABILIDAD	Revisión: 0
		Página 1 de 13

- 1. OBJETO Y ALCANCE**
- 2. CONSIDERACIONES**
- 3. DESARROLLO**
- 4. DOCUMENTACIÓN**

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PT
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE TRAZABILIDAD	Revisión: 0
		Página 2 de 13

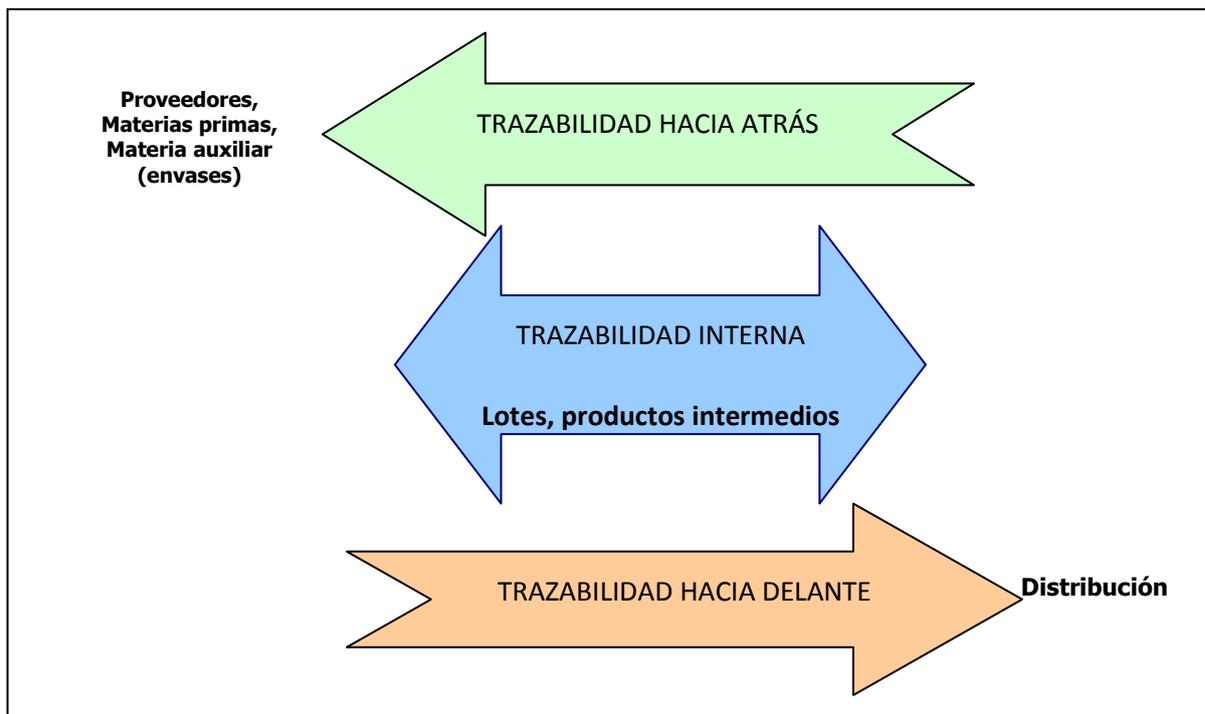
1. OBJETO Y ALCANCE

Dotar a la empresa de un sistema que identifique a los proveedores y clientes de modo que garantice, que un producto que pueda ver comprometida su seguridad alimentaria sea localizado y retirado del mercado lo antes posible, de forma eficaz, informando /colaborando con la autoridad sanitaria competente.

2. CONSIDERACIONES

Trazabilidad es *“la posibilidad de encontrar y seguir el rastro, a través de todas las etapas de producción, transformación y distribución, de un alimento, un pienso, un animal destinado a la producción de alimentos o una sustancia destinados a ser incorporados en alimentos o piensos, o con probabilidad de serlo”* artículo 3º del Reglamento (CE) 178/2002).

La trazabilidad deberá asegurarse en todas las etapas de la producción, fabricación, distribución, vinculando el eslabón anterior con el posterior, de manera que se mantenga a lo largo de toda la CADENA ALIMENTARIA.



En el caso de distribuir alimentos a otros establecimientos, es decir, que no vayan directamente al consumidor final, se deberán relacionar los productos de entrada con los de salida y cuando sea necesario se asegurará la trazabilidad interna.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PT
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE TRAZABILIDAD	Revisión: 0
		Página 3 de 13

- a) **TRAZABILIDAD HACIA ATRÁS:** se verificará que los suministros llegan con la información siguiente:

MATERIAL AUXILIAR (ENVASES, TINTAS...)
<ul style="list-style-type: none"> ✓ Qué se recibe exactamente (denominación, nº de lote o nº de referencia de trazabilidad). ✓ Cuánto: cantidad. ✓ De quién se reciben los productos (nombre del proveedor, dirección, datos relativos a su establecimiento y productor/proveedor). ✓ Cuándo se ha recibido (fecha de recepción). <p style="text-align: center;">*El albarán o factura de compra puede constituir el registro si este incluye todos los datos anteriores y acompaña al producto.</p>
HUEVOS SIN CLASIFICAR PROCEDENTES DE OTRAS EXPLOTACIONES O DE COLECTOR
<ul style="list-style-type: none"> ✓ El nombre, apellido y dirección del productor. ✓ El código del productor (de la explotación). ✓ La fecha o periodo de puesta. ✓ El número de huevos y/o su peso. ✓ La fecha de expedición. <p>Esta información constará en una etiqueta sobre los embalajes de transporte y se indicará en los documentos de acompañamiento. Una copia de este documento (albarán) se debe conservar en la granja y el original se envía al centro de embalaje.</p>
HUEVOS CLASIFICADOS PROCEDENTES DE OTROS CENTROS DE EMBALAJE
<p>Documento de acompañamiento que indique al menos:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Código del centro ✓ Fecha de duración mínima ✓ Cantidad

Se registrarán por separado, por sistema de cría y días, el nº de huevos sin clasificar recibidos, desglosados por productor, con el nombre y apellido, la dirección y el código de los productores, además de la fecha o el periodo de puesta.

Se registrarán los huevos que se comercialicen con la mención “extra” y/o aquellos procedentes de gallinas con una alimentación especial.

Asimismo, se registrarán las cantidades de huevos clasificados procedentes de otros centros de embalaje.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PT
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE TRAZABILIDAD	Revisión: 0
		Página 4 de 13

b) TRAZABILIDAD INTERNA: se vincularán los productos de entrada con los de salida (trazabilidad del proceso).

Tras la clasificación de los huevos, registrar, por sistema de cría y día, las cantidades desglosadas por tipo de producto, categorías de calidad y de peso.

Registrar el material auxiliar que acompaña a cada producto en las diferentes etapas.

Identificar el producto terminado según especificaciones de la ficha técnica.

c) TRAZABILIDAD HACIA DELANTE: se dispondrá de un registro con la **información** que permita localizar rápidamente el producto expedido para su retirada ante la pérdida de seguridad que permita conocer:

- ✓ **A quién se entrega el producto.**
- ✓ **Qué se entrega exactamente** (nº de lote, etc.) y **cuánto** (cantidad, bulto, etc.).
- ✓ **Cuándo se entrega.**

El albarán de expedición/factura de venta, podrá constituir el registro si se incluye toda esta información, y se mantiene a disposición al menos doce meses tras su creación.

Registrar las cantidades de **huevos no clasificados** entregadas a otros centros de embalaje, desglosadas por productores, con los códigos de esos centros y la fecha o el periodo de puesta.

Registrar las cantidades de los **huevos clasificados** entregados, por categorías de calidad y de peso, por fecha de embalaje en el caso de los huevos de categoría B o fecha de duración mínima en el caso de los huevos de la categoría A, y por comprador, con el nombre y apellido y la dirección de este último.

Los centros de embalaje pondrán a disposición del operador de empresa alimentaria al que se suministren los huevos, de forma clara e inequívoca y para que éste pueda recuperar la siguiente información:

- Descripción exacta del producto,
- La cantidad de huevos,
- El nombre y la dirección del centro de embalaje desde el que se han expedido los huevos,
- El nombre y dirección del explotador de empresa alimentaria a la que se expiden los huevos,
- Una referencia que indique el lote o remesa,
- Fecha de expedición.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS PLAN DE TRAZABILIDAD	Cód.: PT
		Edición: Febrero 2017
		Revisión: 0
		Página 5 de 13

3. DESARROLLO

Procedimiento de loteado

La empresa dispondrá de un procedimiento documentado de identificación de las partidas que procesen o lote, que contemplará un sistema de identificación físico del producto en planta (ejemplo: etiquetas indelebles, etc.).

El lote permite identificar separadamente partidas en estuches o a granel procedentes de un mismo establecimiento de producción o centro de embalaje, situados en un mismo lugar, con una misma fecha de puesta, de duración mínima o de embalaje, un mismo sistema de cría y en el caso de los huevos clasificados, una misma categoría de calidad y peso.

Cada empresa debe definir el procedimiento de loteado, por medio de una codificación propia, que deberá especificar por ejemplo; por fecha de elaboración, o por cualquier otra sistemática que debe quedar definida en su procedimiento (**Pr-L**).

Logo empresa	PROCEDIMIENTO DE LOTEADO	Fecha de Vigencia:	
		Aprobado por:	
		Firma:	DOC:Pr-L

A cumplimentar por la empresa

Procedimiento de trazabilidad

La empresa documentará en un procedimiento su sistema para el control de la trazabilidad que será operativo y tendrá como objetivo garantizar la disposición de la información que sea necesaria con carácter inmediato y la retirada de productos en caso necesario (**Pr-T**).

El procedimiento debe garantizar que se pueda suministrar información relativa a los datos de proveedor del producto, los productos suministrados y la fecha de entrega con carácter inmediato. El resto de la información se deberá poner a disposición tan pronto sea posible.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PT
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE TRAZABILIDAD	Revisión: 0
		Página 6 de 13

Logo empresa	PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD	Fecha de Vigencia:	
		Aprobado por:	
		Firma:	DOC:Pr-T

A cumplimentar por la empresa

Procedimiento de inmovilización y retirada de producto no conforme o sospechoso de serlo

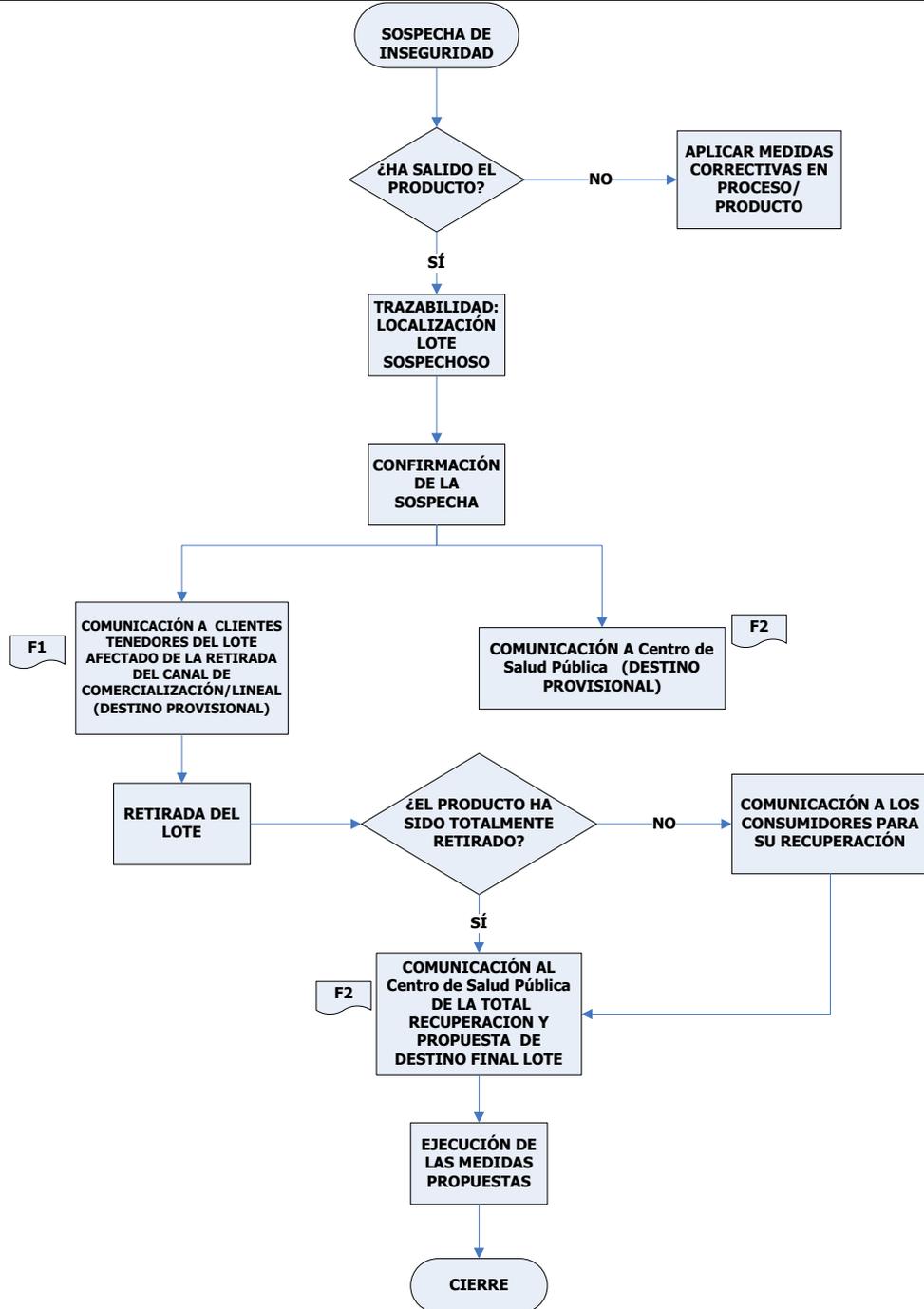
La empresa dispondrá de un procedimiento de retirada de producto no conforme o con sospecha de serlo (Pr-RPNC) y la evidencia de su realización en su caso. Deberá de contemplar cierta información mínima del cliente del producto no conforme (sistema de identificación y control, lugar físico previsto para su depósito).

Los procedimientos deben asegurar también:

- ✓ Capacidad de identificación y cuantificación de lote afectado.
- ✓ Una comunicación rápida y efectiva con los clientes a los que se ha suministrado el producto y a la Autoridad Competente en el caso de que los alimentos pueden ser nocivos para la salud.
- ✓ Capacidad de inmovilizar de forma rápida y efectiva el lote no conforme o sospechoso de serlo.
- ✓ La capacidad de retirada del canal de comercialización de la totalidad del lote inmovilizado.
- ✓ En caso de que puedan existir unidades fuera del control del operador, disponer de un sistema de comunicación con al consumidor.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PT
		Edición: Febrero 2017
PLAN DE TRAZABILIDAD		Revisión: 0
		Página 7 de 13

Logo empresa	PROCEDIMIENTO- REGISTRO DE INMOVILIZACIÓN Y RETIRADA DE PRODUCTO NO CONFORME	Fecha de Vigencia:	
		Aprobado por:	
		Firma:	DOC:Pr-RPNC



4. DOCUMENTACIÓN

LISTADO DE DOCUMENTOS Y ACTUACIONES

Desarrollar y aplicar el procedimiento de loteado y el de trazabilidad.

Aplicar el Procedimiento de retirada de producto no conforme o sospechoso de serlo, en caso necesario.

Realizar simulacros periódicos, al menos cada dos años, de trazabilidad hacia atrás y hacia delante, incluyendo la aplicación del procedimiento de inmovilización y retirada de producto no conforme o sospechoso de serlo Pr-RPNC para evaluar la eficacia del sistema de trazabilidad. **Se deberá cumplimentar un registro de simulacro de la trazabilidad con retirada de producto no conforme (RSTR).**

REGISTROS

REGISTRO		FRECUENCIA
Registros de control de la trazabilidad	Albaranes o facturas de compra o registros de entrada de todos los suministros , incluidos los envases y otras materias auxiliares donde vengan los elementos necesarios para asegurar la trazabilidad hacia atrás	Cada recepción
	Parte o registro de clasificación equivalente que asegure la trazabilidad intermedia e identificación física de cada lote	Cada clasificación
	Albaranes o facturas de venta o registros de salida dónde vengan los elementos necesarios para asegurar la trazabilidad hacia delante	Cada expedición
Registro de retirada de producto no conforme o con sospecha de serlo (RPNC)		Cuando se proceda a la retirada de producto de la comercialización
Registro de simulacro de la trazabilidad con retirada de producto no conforme (RSTR)		Cada dos años o cuando se modifique el sistema de identificación del producto
LISTA DE VIGILANCIA GENÉRICA (LVG)*		Mensual

*El modelo de Lista de Vigilancia Genérica se encuentra en el anexo II.

Cualquier incidencia o desviación detectada en la vigilancia o en la verificación será valorada y quedará registrada como incidencia (RI) o como no conformidad (PAC).

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PT
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE TRAZABILIDAD	Revisión: 0
		Página 9 de 13

Logo empresa	REGISTRO DE SIMULACRO DE TRAZABILIDAD Y DE RETIRADA DE PRODUCTO NO CONFORME	Fecha simulacro:	
		Realizado por:	
		Firma:	DOC: RSTR

DATOS:

--

RESULTADO:

--

Verificación del registro de simulacro

Verifica:	Resultado de la verificación:	Fecha:	Firma:

 <small>FEDERACIÓN EMPRESARIAL DE PRODUCTORES DE LA INDUSTRIA OLEAGINOSA</small>	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS PLAN DE TRAZABILIDAD	Cód.: PT
		Edición: Febrero 2017
		Revisión: 0
		Página 10 de 13

Logo empresa	PARTE DE CLASIFICACIÓN	Responsable:	
		Rev: 0	DOC: PCLA

FECHA RECEPCIÓN HUEVOS*	TOTAL DE HUEVOS	CLASIFICACIÓN Y PRODUCCIÓN DE HUEVOS								
		Sistema de cría: _____								
		Categoría XL	Categoría L	Categoría M	Categoría S	ROH 1		Nº de huevos		
C	I					SUCIOS	FISURADOS	ROTOS		
TOTALES:										
PORCENTAJES:										

*Puede coincidir con la fecha de puesta.

Verificación del registro			
Verifica:	Resultado de la verificación:	Fecha:	Firma:

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PT
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE TRAZABILIDAD	Revisión: 0
		Página 11 de 13

Logo empresa	REGISTRO DE RETIRADA DE PRODUCTO NO CONFORME O CON SOSPECHA DE SERLO	Rev: 0	
		Aprobado por:	
		Firma:	DOC: RPNC

Lote/s:		Cantidad de producto:		
Empresa Cliente y persona contacto	Teléfono fijo persona contacto	Teléfono móvil persona contacto	FAX	e-mail
Lugar físico previsto de destino*		Sistemática de identificación de nc*		
Nombre y Teléfono de contacto Centro de Salud de Pública.		Otros (si procede)*:		

Nota: Las personas de contacto deben conocer el procedimiento de actuación en caso de alerta y tener responsabilidad para ejecutar los procedimientos.

*A preestablecer por la empresa.

 FEDCOVA FEDERACIÓN EMPRESARIAL DE COMERCIALIZADORES DE LOS ESTADOS UNIDOS VENEZOLANOS	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS PLAN DE TRAZABILIDAD	Cód.: PT
		Edición: Febrero 2017
		Revisión: 0
		Página 12 de 13

Formato 1 (F1): Formato de comunicación EMPRESA-CLIENTE de RETIRADA del canal de comercialización del producto afectado.

LOGO Y DATOS DE LA EMPRESA	COMUNICACIÓN DE RETIRADA DEL LINEAL/CANAL DE COMERCIALIZACIÓN DE PRODUCTO				FECHA DE LA COMUNICACIÓN:
					EMPRESA DESTINATARIA:
DENOMINACIÓN O REFERENCIA DEL PRODUCTO OBJETO DE LA RETIRADA:					
LOTE Nº	FECHA ENVÍO	CANTIDAD ENTREGADA DEL LOTE (TM/kg)	PRESENTACIÓN (1)	MARCA COMERCIAL	FECHA CADUCIDAD/ C. REFERENTE
MOTIVO DE LA RETIRADA (DESCRIPCIÓN):					
INSTRUCCIONES A SEGUIR TRAS LA COMUNICACIÓN:					
<input type="checkbox"/> RETIRADA DE LINEAL Y/O ALMACENAMIENTO HASTA NUEVA COMUNICACIÓN. <input type="checkbox"/> RETIRADA DE LINEAL Y/O ALMACENAMIENTO-HASTA RECOGIDA POR PARTE DE NUESTRA EMPRESA EL DÍA.....A LAS.....HRS <input type="checkbox"/> PARALIZACIÓN DE LA DISTRIBUCIÓN (TRANSPORTE, ALMACENAMIENTO,...) <input type="checkbox"/> DEVOLUCIÓN INMEDIATA A NUESTRA EMPRESA (RECUPERACIÓN) <input type="checkbox"/> OTROS.....					
PLAZO MAXIMO DE EJECUCIÓN:		FIRMA Y SELLO DE LA EMPRESA:		OBSERVACIONES:	
ROGAMOS ENVIEN REPORT DE CONFORME AL Nº DE FAX.....INDICANDO LA CANTIDAD BLOQUEADA EN SUS INSTALACIONES. EN CASO DE EXISTIR REDISTRIBUCIÓN A SUS CLIENTES ROGAMOS TRASLADEN LAS MISMAS INSTRUCCIONES HASTA NUEVO AVISO.					

(1) Formato, envase, tipo, unidades de la presentación comercial,...

 FEDCOVA FEDERACIÓN EMPRESARIAL DE DISTRIBUIDORES DE LOS ESTADOS UNIDOS	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS PLAN DE TRAZABILIDAD	Cód.: PT
		Edición: Febrero 2017
		Revisión: 0
		Página 13 de 13

Formato 2 (F2): Formato de comunicación-información Empresa/Administración ante riesgos alimentarios

LOGO Y DATOS DEL FABRICANTE, ENVASADOR O DISTRIBUIDOR		COMUNICACIÓN DE INFORMACION DE RIESGO ALIMENTARIO			FECHA DE LA COMUNICACIÓN(*):	
					<input type="checkbox"/> Comunicación inicial al CSP <input type="checkbox"/> Ampliación de Información (*) <input type="checkbox"/> Respuesta a requerimiento de información del CSP	
DENOMINACIÓN O REFERENCIA DEL PRODUCTO OBJETO DE LA RETIRADA (*):				MARCA COMERCIAL(*):		
RELACIÓN DE CLIENTES DESTINATARIOS DEL PRODUCTO AFECTADO						
LOTE Nº (*)	EMPRESA CLIENTE	DIRECCIÓN	TELF./FAX/E-MAIL	CANTIDAD SUMINISTRADA/NIVEL (Nacional, UE,3 países)	FECHA CADUCIDAD/ C.PREFERENTE	
MOTIVO DE LA INCIDENCIA/POSIBLES CAUSAS (DESCRIPCIÓN):			RESULTADOS ANALÍTICOS(1):		MÉTODOS ANALÍTICOS UTILIZADOS(2):	
DESTINO PROVISIONAL: <input type="checkbox"/> RETIRADA DE LINEAL Y/O ALMACENAMIENTO HASTA NUEVA COMUNICACIÓN. <input type="checkbox"/> RETIRADA DE LINEAL Y/O ALMACENAMIENTO HASTA RECOGIDA POR PARTE DE NUESTRA EMPRESA EL DÍA.....A LAS.....HRS <input type="checkbox"/> PARALIZACIÓN DE LA DISTRIBUCIÓN (TRANSPORTE, ALMACENAMIENTO,....) <input type="checkbox"/> DEVOLUCIÓN INMEDIATA A NUESTRA EMPRESA (RECUPERACIÓN) <input type="checkbox"/> OTROS.....				DOCUMENTACIÓN QUE SE ADJUNTA: Nombre responsable/Persona de contacto PROPUESTA DE DESTINO FINAL: (3) <input type="checkbox"/> Reprocesado del producto <input type="checkbox"/> Liberar el producto a otros fines o destinos. <input type="checkbox"/> Destrucción. <input type="checkbox"/> Liberar el producto sin condiciones cuando se disponga de las evidencias necesarias para asegurar la inocuidad del mismo. <input type="checkbox"/> REEXPEDICIÓN A ORIGEN		
PLAZO MAXIMO DE EJECUCCIÓN:			FIRMA Y SELLO DE LA EMPRESA:		OBSERVACIONES:	

(1) (2) (3) Se podrán cumplimentar en una 2ª comunicación al CSP o ampliación de información. (*) Campos mínimos obligatorios para todas las comunicaciones.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PCMPP
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE CONTROL DE MATERIAS PRIMAS Y PROVEEDORES	Revisión: 0
		Página 1 de 8

- 1. OBJETO Y ALCANCE**
- 2. CONSIDERACIONES**
- 3. DESARROLLO**
- 4. DOCUMENTACIÓN**

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PCMPP
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE CONTROL DE MATERIAS PRIMAS Y PROVEEDORES	Revisión: 0
		Página 2 de 8

1. OBJETO Y ALCANCE

Establecer los criterios que aseguren que las materias primas y materiales auxiliares son conformes a los requisitos de seguridad alimentaria e higiene.

Las materias primas y el material auxiliar que entran a formar parte de los productos incluidos en el alcance de la guía son entre otras:

- Huevos.
- Lámina plástica, envases y embalajes que entren en contacto con alimentos.
- Etiquetas adhesivas, precintos, tintas, etc.

2. CONSIDERACIONES

Se deberán realizar controles, o seguir guías de buenas prácticas, encaminadas a evitar la presencia de los peligros en las materias primas:

1. Peligros **biológicos**:
 - a. Los huevos pueden venir contaminados de **origen** por microorganismos patógenos.
Control de *Salmonella enteritidis* y *typhimurium*.
 - b. También pueden incrementar su contaminación microbiana durante el almacenamiento.
2. Peligros **físicos**:
 - Plumas y otros restos sólidos de origen en los huevos.
 - Los materiales auxiliares pueden venir de origen con metales, cristales, restos de plástico, etc.
3. Peligros **químicos**:
 - Residuos de sustancias de acción farmacológica, plaguicidas y otros contaminantes como micotoxinas, dioxinas y PCBs.
 - Sustancias tóxicas procedentes de la **migración** del material de envasado si no se utilizan materiales de envasado aptos para el contacto con los alimentos y sin la perceptiva declaración de conformidad.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PCMPP
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE CONTROL DE MATERIAS PRIMAS Y PROVEEDORES	Revisión: 0
		Página 3 de 8

3. DESARROLLO

Los proveedores de materia prima y material auxiliar deben estar autorizados y dar garantías de cumplimiento de los requisitos establecidos en la legislación alimentaria que les aplica.

3.1 Control sobre proveedores:

El control de los proveedores se realizará mediante control visual y documental a la recepción de los huevos y materiales auxiliares.

REQUISITOS DOCUMENTALES ESPECÍFICOS PARA PROVEEDORES DE MATERIA PRIMA (HUEVO):

- Huevo procedente de la granja o de colector:
 - Código de explotación REGA o del colector RGSEAA.
 - Resultado autocontroles.
- Huevo procedente de otro centro de embalaje:
 - RGSEAA del centro de embalaje.

Estos requisitos podrán transmitirse a través de acuerdos de especificaciones de compra entre las partes.

REQUISITOS PARA PROVEEDORES DE MATERIAL AUXILIAR:

- ✓ Los proveedores deben estar autorizados, disponer en su caso de RGSEAA (Registro General Sanitario de Establecimientos Alimentarios y Alimentos) y cumplir con los requisitos establecidos en la legislación alimentaria.
- ✓ Se actualizarán los requisitos de cumplimiento por parte del proveedor en función de los cambios normativos y especificaciones que establezca la propia empresa.
- ✓ Si el proveedor incumple alguno de los requisitos de cumplimiento mencionados en el cuadro de control de recepción u otros que la empresa haya establecido con el proveedor, ésta deberá notificárselo y si persiste en su incumplimiento, deberá adoptar acciones correctivas como su sustitución o asumir los controles que debiera haber realizado éste, según el caso.
- ✓ Se elaborará un listado de proveedores, donde además de los datos de identificación del proveedor (Nº de autorización o RGSEAA, razón social, domicilio, teléfono, etc.) conste el material auxiliar que suministra.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PCMPP
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE CONTROL DE MATERIAS PRIMAS Y PROVEEDORES	Revisión: 0
		Página 4 de 8

MATERIAL AUXILIAR DESTINADO A ENTRAR EN CONTACTO CON LOS ALIMENTOS

a) MATERIALES PLÁSTICOS:

Los materiales y objetos plásticos (superficies de equipos y material de envasado):

- a) que estén destinados a entrar en contacto con los alimentos;
- b) de los que quepa esperar razonablemente que entrarán en contacto con alimentos o que transferirán sus componentes a los alimentos en condiciones normales o previsibles de empleo;

Estarán acompañados de una declaración por escrito que certifique su conformidad con las normas que les sean aplicables (**DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD**). Para demostrar dicha conformidad, se hallará disponible la documentación apropiada.

Este documento se adjuntará con cada envío, excepto cuando se trate de un proveedor regular y no se haya modificado el material del envase.

Aquellas empresas que en su proceso de envasado impriman sus propios envases, deberán realizar su propia **Declaración de Conformidad** del envase final.

Para **materiales plásticos** la declaración de conformidad escrita contendrá la siguiente información:

- a) La identidad y dirección del explotador de la empresa que realice la declaración de conformidad.
- b) La identidad y dirección del explotador de la empresa alimentaria que fabrique o importe los materiales u objetos plásticos.
- c) La identidad de los materiales, los objetos o las sustancias destinadas a la fabricación de dichos materiales y objetos (incluidos en el anexo I del Reglamento 10/2011).
- d) La fecha de la declaración.
- e) La confirmación de que los materiales o los objetos plásticos cumplen los requisitos pertinentes establecidos en los Reglamentos 1935/2004 y Reglamento 10/2011.
- f) Información adecuada sobre las sustancias que están sometidas a una restricción en alimentos y cuando sea apropiado, los criterios de pureza.
- g) Especificaciones sobre el uso de material o del objeto, tales como:
 - i. tipo o tipos de alimentos con los que se prevé que entrará en contacto,
 - ii. duración y temperatura del tratamiento y almacenamiento en contacto con los alimentos,

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PCMPP
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE CONTROL DE MATERIAS PRIMAS Y PROVEEDORES	Revisión: 0
		Página 5 de 8

h) Cuando se utilice una barrera funcional de plástico en un material u objeto plástico de varias capas, la confirmación de que el material u objeto cumple los requisitos establecidos.

b) TINTAS DE IMPRESIÓN

Deberán estar incluidas como colorantes alimentarios autorizados en base al Reglamento 1333/ 2008 (anexo II parte B1).

c) MATERIAL DE CELULOSA

- i. RGSEAA (*si procede*).
- ii. Declaración de conformidad.
 - i. Razón social.
 - ii. Lote.
 - iii. Producto apto para el contacto con los alimentos.

Controles a realizar en recepción			
Tipo de control	Actuación/es	Registro/Documentación	Acción correctiva
Proveedor aceptado*	Verificación de su inclusión en el listado de proveedores aceptados*	Listado de proveedores aceptados LP	Recabar la documentación pertinente antes de su admisión e inclusión en el listado
Vehículo transporte	Comprobar las condiciones higiénicas	Visual	PAC Comunicación al proveedor Rechazo del lote
Recepción de huevos	Comprobar si procede el etiquetado, marcado y documentación de acompañamiento y condiciones higiénicas	Documental/ visual	PAC Comunicación proveedor Rechazo del lote
Recepción envases	Documento de acompañamiento, etiquetado y condiciones higiénicas	Documental/ visual	PAC Comunicación proveedor Rechazo del lote
Recepción tinta	Condiciones de higiene Etiquetado	Documental/ visual	PAC Comunicación proveedor Rechazo del lote

*Los proveedores deberán ser aceptados, es decir, registrados todos sus datos y comprobada la idoneidad de la mercancía, previa a su admisión en la empresa y posterior utilización.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PCMPP
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE CONTROL DE MATERIAS PRIMAS Y PROVEEDORES	Revisión: 0
		Página 6 de 8

1. DOCUMENTACIÓN

LISTADO DE DOCUMENTOS Y ACTUACIONES

Realizar un listado de proveedores aceptados y reevaluarlo anualmente.

Recopilar la documentación de los proveedores (fichas técnicas de los productos, certificados de conformidad, etc.).

REGISTROS

REGISTRO	FRECUENCIA
Listado de proveedores aceptados (LP)	Continuo y reevaluación anual
Registro de entrada de huevos sin clasificar	Cada recepción (incluido en el parte de clasificación del plan de trazabilidad)
Registro de entrada de huevos clasificados	Cada recepción (a través del albarán de entrega)
Registro de control de material auxiliar RCMA o albarán/factura	Cada recepción
LISTA DE VIGILANCIA GENÉRICA (LVG)*	Mensual

*El modelo de Lista de Vigilancia Genérica se encuentra en el anexo II.

Cualquier incidencia o desviación detectada en la vigilancia o en la verificación será valorada y quedará registrada como incidencia (RI) o como no conformidad (PAC).

 FEDCOVA <small>FEDERACIÓN EMPRESARIAL DE INDUSTRIALES DE LA INDUSTRIA AVICOLA</small>	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PCMPP
		Edición: Febrero 2017
	PLAN DE CONTROL DE MATERIAS PRIMAS Y PROVEEDORES	Revisión: 0
		Página 7 de 8

LISTADO DE PROVEEDORES ACEPTADOS DE MATERIAL AUXILIAR

Logo empresa	LISTADO DE PROVEEDORES ACEPTADOS DE MATERIAL AUXILIAR	Año:	
		Aprobado por:	
		Firma:	DOC: LP

Razón social	Domicilio	Teléfono/ fax/ e-mail	Productos	Fecha de alta	RGSEAA u otro nº de autorización	Evaluación anual (PACs vinculados)

Verificación listado de proveedores			
Verifica:	Resultado de la verificación:	Fecha:	Firma:

 FEDCOVA <small>FEDERACIÓN EMPRESARIAL DE INDUSTRIALES DE LA OVA</small>	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PCMPP
		Edición: Febrero 2017
 <small>FEDERACIÓN EMPRESARIAL DE INDUSTRIALES DE LA OVA</small>	PLAN DE CONTROL DE MATERIAS PRIMAS Y PROVEEDORES	Revisión: 0
		Página 8 de 8

REGISTRO DE CONTROL DE MATERIAL AUXILIAR

Logo empresa	REGISTRO DE CONTROL DE MATERIAL AUXILIAR	Año:	
		Aprobado por:	
		Firma:	DOC: RCMA

Fecha entrada	Proveedor	Producto	Cantidad	Nº lote	Fecha consumo preferente (sp)	Fecha FIN	Nº PAC emitido (sp)	Firma

*(sp): si procede

Verificación registro de control de material auxiliar			
Verifica:	Resultado de la verificación:	Fecha:	Firma:

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PAPPCC
		PLAN APPCC
		Página 1 de 25

- 1. OBJETO**
- 2. ALCANCE**
- 3. DESARROLLO**
- 4. DOCUMENTACIÓN**

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PAPPCC
		Edición: Febrero 2017
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 2 de 25

1. OBJETO

Identificar los **peligros significativos asociados al proceso de clasificación, embalaje y distribución de huevos de gallina**, establecer las medidas de control para prevenir, evitar o reducir a niveles aceptables la ocurrencia de peligros, y determinar los puntos de control crítico o requisitos operativos de higiene en etapas concretas del proceso.

2. ALCANCE

Abarca todas las etapas que van desde la recepción del huevo en el centro de clasificación, hasta la expedición y/o distribución del producto terminado.

3. DESARROLLO

- 3.1 Introducción.
- 3.2 Descripción de los productos.
- 3.3 Determinación del uso.
- 3.4 Diagrama de flujo.
- 3.5 Descripción de las etapas.
- 3.6 Desarrollo:
 - 3.6.1 Identificar los peligros significativos y las medidas de control adecuadas.
 - 3.6.2 Determinación de los **Puntos de Control Críticos (PCC)** y los **Requisitos Operativos de Higiene (ROH)**.
 - 3.6.3 Establecimiento de los **límites críticos** para los PCC's y los criterios de control para los ROH's.
 - 3.6.4 Establecimiento de **sistemas de vigilancia** de los límites críticos de los PCC's y de los criterios de los ROH'S.
 - 3.6.5 Establecer las **medidas correctoras** que habrán de adoptarse en cada caso.
- 3.7 Registros y anexos.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PAPPCC
		Edición: Febrero 2017
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 3 de 25

3.1 INTRODUCCIÓN

El Reglamento (CE) 852/2004 por el que se establecen requisitos de higiene de los productos alimenticios, menciona en los considerandos 15 y 16 que los requisitos del APPCC deben estar basados en el Codex Alimentarius y ser suficientemente flexibles para poder ser aplicados en todas las situaciones, incluidas las pequeñas empresas y que las prácticas correctas de higiene pueden, en algunos casos, reemplazar el seguimiento de los Puntos de Control Críticos.

En esta guía se establece el marco y los criterios por los que se deberá evaluar la conformidad de las empresas incluidas en su alcance y establece los requisitos mínimos de autocontrol que deben cumplir los establecimientos a los que van dirigidas, desarrollando en la misma todas las etapas necesarias establecidas en la implantación, aplicación y mantenimiento de un sistema APPCC.

3.2 DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

A continuación se realiza una descripción de cada una de las categorías de huevo, así como una ficha técnica que recoge las características del producto final, con toda la información relevante en seguridad alimentaria del producto final como:

- Composición: materias primas.
- Parámetros físicos, organolépticos, químicos y microbiológicos relevantes.
- Envasado/Empaquetado.
- Vida útil.
- Condiciones de almacenamiento.
- Forma de distribución.
- Población de destino, si procede.
- En estas especificaciones se indicará el uso previsto del producto.
 - **Huevo fresco de categoría A (clase XL, L, M, S, o de diferentes tamaños) procedentes de gallinas criadas en jaulas, en suelo, campero y huevos ecológicos.**
 - **Huevo de categoría B (huevo fisurado y sucio) y huevos procedentes de manadas positivas a salmonella (cumpliendo con los requisitos normativos vigentes).**
 - **Huevo sin clasificar.**

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PAPPCC
		Edición: Febrero 2017
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 4 de 25

Los huevos de categoría A no podrán lavarse ni limpiarse antes ni después de su clasificación.

Los huevos de categoría A no deberán ser sometidos a ningún tratamiento de conservación ni refrigeración en locales o plantas en los que la temperatura se mantenga artificialmente a menos de 5º C. No obstante, no se considerarán refrigerados los huevos que se hayan mantenido a una temperatura inferior a 5º C bien en el transcurso de un trayecto de duración no superior a 24 horas, bien en locales de venta al por menor durante un plazo máximo de 72 horas.

Se clasificarán en categoría B los huevos que no reúnan las características cualitativas fijadas en el apartado posterior. Los huevos de la categoría A que dejen de presentar estas categorías podrán ser degradados a la categoría B.

Los huevos embalados y destinados a su exportación podrán quedar sujetos a requisitos de calidad, marcado y etiquetado distintos de los establecidos en el anexo XIV del Reglamento (CE) nº 1234/2007 y en el Reglamento (CE) nº 589/2008, o a requisitos adicionales.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PAPPCC
		Edición: Febrero 2017
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 5 de 25

Logo Empresa	DESCRIPCIÓN DE PRODUCTO FINAL	
	HUEVO FRESCO DE CATEGORÍA A	Código:
		Nº Rev.:
<p>DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: Se trata de aquellos huevos de gallina (<i>gallus gallus</i>), con cáscara, limpios y sin defectos de calidad (como heces, polvo, restos de yema y/o clara, palidez o recalcificaciones entre otros), ni fisurados, que en su estado natural se consideran aptos para el consumo humano y para el uso en la industria alimentaria. Estos huevos no serán limpiados ni lavados, ni sometidos a ningún tratamiento de conservación y refrigeración antes de su comercialización.</p> <p>PROCESO: El huevo, una vez puesto por la gallina, llega hasta el centro de clasificación mediante cintas transportadoras u otros medios (si proviene de las naves anexas a éste) o mediante transporte en vehículos isotermos (si procede de otras explotaciones). Una vez allí, el huevo pasa por diferentes zonas (manuales y/o automáticas) que permiten separar aquellos huevos sucios, rotos, fisurados o con otros defectos en cáscara. Asimismo, tiene lugar el posicionamiento del huevo (de manera que en el momento de envasado se encuentren todos en la misma orientación) y la clasificación de éstos por peso, según proceda. Todo este curso por los que pasa el huevo permite eliminar elementos que comprometan la seguridad del producto antes de su envasado, embalaje y distribución.</p> <p>PRESENTACIÓN, ENVASADO, EMBALAJE: El huevo, al que previamente se le ha marcado (con la indicación del código de cría de las gallinas, el código REGA y opcionalmente la nave de la explotación de donde procede) con tinta alimentaria, se deposita en bandejas y/o estuches con número variable de huevos con tapa o no. Este huevo de categoría A se puede comercializar en distintos formatos.</p> <p>ETIQUETADO:</p> <p>INSTRUCCIONES DE LA ETIQUETA: Los envases y embalajes están identificados con las siguientes indicaciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Denominación del producto. - Razón social y domicilio de la empresa. - Código del centro de embalaje. - Categoría en razón del peso (si procede). - Nº de huevos embalados. - Fecha de consumo preferente. - Recomendación a los consumidores de conservación de los huevos en frigorífico. - Sistema de cría (los huevos etiquetados como de producción ecológica deben someterse, además, a la normativa de aplicación vigente para este tipo de producción). - Breve explicación del código marcado en el huevo: <ul style="list-style-type: none"> - Primer dígito: sistema de cría de las gallinas. - Dos letras siguientes: código del país de origen. - Sigüientes dígitos: granja de producción (código INE del municipio y código del productor). - Opcionalmente una letra que haga referencia a la manada de gallinas. <p>Si en un mismo estuche se envasan huevos de categoría A de diferentes tamaños, se indicará el peso neto mínimo de los huevos gramos, y se hará figurar en una de las caras exteriores del estuche las palabras "huevos de tamaños diferentes" u otros términos equivalentes.</p> <p>Envases con indicaciones facultativas (según lo dispuesto en la normativa vigente):</p> <ul style="list-style-type: none"> - «Extra» o «Extrafrescos»: Los estuches que contengan huevos de la categoría A podrán marcarse con las indicaciones adicionales de calidad «Extra» o «Extrafrescos» hasta el noveno día después de la puesta. Si se lleva a cabo dicha indicación, la fecha de puesta y el plazo límite de nueve días debe figurar de forma claramente visible y perfectamente legible en el estuche. - Fecha de puesta. - Alimentación de las gallinas. 		

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PAPPCC
		Edición: Febrero 2017
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 6 de 25

CRITERIOS COMERCIALES R (CE) 589/2008:

Huevos de Categoría A (Huevos Frescos)

- Cáscara y cutícula: de forma normal, limpia e intacta.
- Cámara de aire: altura fija no superior a 6 mm (4 mm. en caso de huevos “extrafrescos” o “extra”).
- Clara: transparente y traslúcida.
- Yema: visible al trasluz solo como una sombra, sin contorno claramente discernible.
- Germen: desarrollo imperceptible.
- Ausencia de materias extrañas y olores extraños.

Tolerancia de defectos de calidad:

- A la salida del centro de embalaje: 5% (10% en lotes menores de 180 huevos).
- En el caso de los huevos comercializados con las indicaciones «extra» o «extra frescos», no se admite margen de tolerancia de defectos de calidad en cuanto a la altura de la cámara de aire.

Peso:

- Según clases de peso:
 - XL:** Súper Grandes: peso \geq 73 gramos;
 - L:** Grandes: peso \geq 63 gramos y $<$ 73 gramos;
 - M:** Medianos: peso \geq 53 gramos y $<$ 63 gramos;
 - S:** Pequeños: peso $<$ 53 gramos.

Tolerancia de peso: máximo 10% de huevos de las categorías de peso limítrofes (20 % en lotes menores de 180 huevos).

No más del 5% de huevos de la categoría de peso inmediatamente inferior (10 % en lotes menores de 180 huevos).

- O bien peso neto mínimo en el caso de huevos de distintos calibres.
- O bien sin clasificar por peso si su destino es la industria alimentaria.

CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCIÓN:

Los huevos se deben mantener en el establecimiento, limpios, secos, apartados de olores externos, convenientemente protegidos contra los golpes y apartados de la luz solar directa. Se debe almacenar a temperatura constante, pudiendo ser esta temperatura ambiente, y evitando cambios bruscos en este parámetro previo a su expedición.

A la vez, no deberán ser sometidos a ningún tratamiento de conservación ni refrigeración en los locales o plantas donde la temperatura se mantenga artificialmente a menos de 5°C. Por otro lado, no se considerarán refrigerados aquellos huevos que se hayan mantenido a una temperatura inferior a 5°C durante el transcurso de un transporte de duración inferior a 24 horas, o aquellos en locales de venta al por menor durante un plazo máximo de 72 horas.

El producto se debe mantener en refrigeración después de su compra.

FORMA DE USO:

Generalmente, la principal forma de uso del huevo fresco es cocinado (pasado por agua, cocido, frito, al horno, etc.), aunque puede haber preparaciones en crudo como la mayonesa o el merengue (uso no autorizado en establecimientos de elaboración de comidas preparadas).

VIDA ÚTIL:

Se recomienda consumir preferentemente antes de los veintiocho días siguientes a la puesta.

Los huevos deben suministrarse al consumidor en un plazo máximo de 21 días a partir de la fecha de puesta.

POBLACIÓN DESTINO:

El huevo es un alimento apto para todo tipo de consumidores, excepto para los alérgicos al huevo.

CRITERIOS MICROBIOLÓGICOS:

No hay legislación que establezca criterios microbiológicos para el huevo, no obstante, las empresas tienen la obligación de poner en el mercado sólo alimentos seguros.

OTROS CRITERIOS:

Cumplimiento de la normativa sobre residuos de sustancias farmacológicamente activas en productos alimenticios de origen animal y contaminantes en productos alimenticios.

Elaborado por:

Fecha última revisión:

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PAPPCC
		Edición: Febrero 2017
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 7 de 25

Logo Empresa	DESCRIPCIÓN DE PRODUCTO FINAL	
	HUEVO DE CATEGORÍA B PARA INDUSTRIA ALIMENTARIA	Código: Nº Rev.:
<p>DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: Se trata de aquellos huevos de gallina (<i>gallus gallus</i>), con cáscara (incluyendo los huevos sucios, fisurados o con defectos en cáscara) y membranas intactas (excluyendo los huevos rotos) que en su estado natural se consideran aptos para el uso en la industria alimentaria. Estos huevos no son lavados antes de su comercialización.</p> <p>PROCESO: El huevo, una vez puesto por la gallina, llega hasta el centro de clasificación mediante cintas transportadoras (si proviene de las naves anexas a éste) o mediante transporte en vehículos isotermos (si procede de otras explotaciones). Una vez allí, el huevo pasa por diferentes zonas (manuales y/o automáticas) que permiten separar aquellos huevos sucios, rotos, fisurados o con otros defectos en cáscara, considerados de categoría B.</p> <p>PRESENTACION, ENVASADO, EMBALAJE: Los huevos de categoría B, una vez separados del flujo normal que siguen los huevos de categoría A, se depositan sobre bandejas de celulosa y se colocan debidamente en palets, caja o cualquier otro sistema. Finalmente, tiene lugar el etiquetado y embalado. La cáscara del huevo de categoría B debe estar marcada con el código de explotación en caso de comercio entre países de la UE y opcionalmente sin marcar para comercialización dentro del territorio nacional (letra B de 5mm de altura en un círculo de, al menos, 12mm de diámetro o con un punto de color de, al menos, 5mm de diámetro).</p> <p>Excepción: Los fisurados y sucios pueden ir SIN MARCAR en la UE por dificultades técnicas. En España, sin autorización previa, pueden ir SIN MARCAR si su comercialización es dentro del territorio nacional. En caso de comercializar entre países comunitarios, previa solicitud, podrá eximirse del requisito del marcado, cumpliendo los requisitos normativos.</p> <p>ETIQUETADO: INSTRUCCIONES DE LA ETIQUETA: Si los huevos se destinan a la industria alimentaria, los embalajes se identifican con una etiqueta amarilla con las siguientes indicaciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Razón social y domicilio de la empresa. - Código del centro de embalaje. - Categoría de calidad, los estuches se marcan con la palabra "Categoría B" o con la letra "B". - Número o Peso neto de los huevos embalados. - Fecha de embalaje. - La frase "huevos destinados a la industria alimentaria" en letras mayúsculas negras (de 2 centímetros de altura). <p>Si los huevos se destinan a la industria no alimentaria, los embalajes se identifican con una etiqueta roja con las siguientes indicaciones:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nombre, apellido y la dirección del operador destinatario. - Nombre, apellido y la dirección del operador remitente. - La frase "Huevos industriales" en mayúsculas de 2 centímetros de altura. - La frase "No aptos para el consumo humano" en letras negras de + de 8 mm de altura. <p>CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCIÓN: El producto final se debe almacenar a temperatura constante, pudiendo ser esta temperatura ambiente, y evitando cambios bruscos en este parámetro previo a su expedición.</p> <p>FORMA DE USO: Este tipo de huevo tiene como destino la industria alimentaria, donde sufrirá procesos de transformación por calor (pasteurización, cocido, desecado, etc.) para dar lugar a ovoproductos. Así, el huevo da lugar a productos listos para su consumo (huevo cocido, por ejemplo) o pasa a ser un ingrediente de un alimento procesado (tortilla, flan, pastel, etc.). También podrá destinarse a la industria no alimentaria.</p> <p>VIDA ÚTIL: No establecido legalmente. A criterio de la industria.</p> <p>POBLACIÓN DESTINO: El huevo es un alimento apto para todo tipo de consumidores, excepto para los alérgicos al huevo.</p> <p>CRITERIOS MICROBIOLÓGICOS: No hay legislación que establezca criterios microbiológicos para el huevo, no obstante, las empresas tienen la obligación de poner en el mercado sólo alimentos seguros.</p> <p>OTROS CRITERIOS Cumplimiento de la normativa sobre residuos de sustancias farmacológicamente activas en productos alimenticios de origen animal y contaminantes en productos alimenticios.</p>		
Elaborado por:	Fecha última revisión:	

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PAPPCC
		Edición: Febrero 2017
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 8 de 25

Logo Empresa	DESCRIPCIÓN DE PRODUCTO FINAL	
	HUEVO SIN CLASIFICAR	Código:
		Nº Rev.:
<p>DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: Se trata de aquellos huevos de gallina (<i>gallus gallus</i>), con cáscara, que en su estado natural pueden ser o no considerados aptos para el consumo humano directo y/o para el uso en la industria alimentaria. Estos huevos no son lavados ni sometidos a ningún tratamiento de conservación y refrigeración antes de su comercialización.</p> <p>PROCESO: El huevo, una vez puesto por la gallina, llega hasta el centro de clasificación mediante cintas transportadoras (si proviene de las naves anexas a éste) o mediante transporte en vehículos isotermos (si procede de otras explotaciones).</p> <p>PRESENTACION, ENVASADO, EMBALAJE: Los huevos, una vez sacados de la nave, se depositan sobre bandejas o estuches y se colocan debidamente en palets (Especificar según centros). Finalmente, tiene lugar el etiquetado (que se realiza para cada palet) y embalado.</p> <p>ETIQUETADO:</p> <p>INSTRUCCIONES DE LA ETIQUETA: Los embalajes se identifican con la siguiente información:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Razón social y domicilio del centro de embalaje. - Código del centro de embalaje. - Número y/ o peso neto de los huevos. - Fecha de puesta. - Fecha de expedición. - En su caso, la frase "Huevos destinados a la industria alimentaria" (etiqueta amarilla y letras negras). <p>CRITERIOS COMERCIALES R (CE) 589/2008: Según uso previsto.</p> <p>CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCIÓN: El producto final se debe almacenar a temperatura constante, pudiendo ser esta temperatura ambiente, y evitando cambios bruscos en este parámetro previo a su expedición.</p> <p>FORMA DE USO: Este tipo de huevo tiene como destino la industria (alimentaria o no alimentaria) donde se utilizará para su transformación, o centros de embalaje como materia prima para su clasificación.</p> <p>VIDA ÚTIL: Según uso previsto.</p> <p>POBLACIÓN DESTINO: El huevo es un alimento apto para todo tipo de consumidores, excepto para los alérgicos al huevo.</p> <p>CRITERIOS MICROBIOLÓGICOS No hay legislación que establezca criterios microbiológicos para el huevo, no obstante, las empresas tienen la obligación de poner en el mercado sólo alimentos seguros.</p> <p>OTROS CRITERIOS Cumplimiento de la normativa sobre residuos de sustancias farmacológicamente activas en productos alimenticios de origen animal y contaminantes en productos alimenticios.</p>		
Elaborado por:	Fecha última revisión:	

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PAPPCC
		Edición: Febrero 2017
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 9 de 25

3.3 DETERMINACIÓN DEL USO

Alimentario (consumo humano, por lo general). Se consume el contenido del huevo (clara y yema). La cáscara se desecha.

Dentro del uso alimentario que se da al huevo, podemos distinguir dos formas de consumo:

- En fresco: En el caso del huevo fresco de categoría A, su uso previsto es el doméstico o bien el uso en restauración colectiva y, en algunos casos, también se puede destinar a la industria alimentaria. Llega al destinatario como huevo en cáscara para su preparación o cocinado in situ.
- Procesado: El huevo que tiene como destino la industria alimentaria sufrirá un proceso de transformación por calor (pasterización, cocido, desecado...) para dar lugar a ovoproductos. Estos se emplearán bien como producto listo para su consumo (huevo cocido, por ejemplo) o como ingrediente en un alimento procesado (tortilla, flan, pastel...).

El huevo es un alimento de consumo generalizado en la población y, salvo en el caso de personas que presenten una alergia a la proteína del huevo, su uso no presenta contraindicaciones o riesgos para la salud. Por lo tanto, la población de destino del producto huevo es, potencialmente, todos los consumidores, población en general, salvo alérgicos al huevo.

El consumo generalmente previsto es cocinado, aunque puede haber preparaciones en crudo como en el caso de la mayonesa y el merengue. En el uso del huevo para alimentación en instituciones, existen normas que hacen obligatorio su cocinado a temperaturas superiores a 75 °C.

En el uso doméstico puede haber casos en que se consuma en crudo. La naturaleza del huevo, por su composición muy rica en nutrientes, lo hace muy sensible a la contaminación y proliferación microbiana si la higiene en la preparación, conservación o manipulación de los alimentos no es la adecuada.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PAPPCC
		Edición: Febrero 2017
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 10 de 25

3.4 DIAGRAMA DE FLUJO

Elaboración y validación del diagrama de flujo de los procesos de clasificación y embalaje de huevos, y en su caso del colector de huevos.

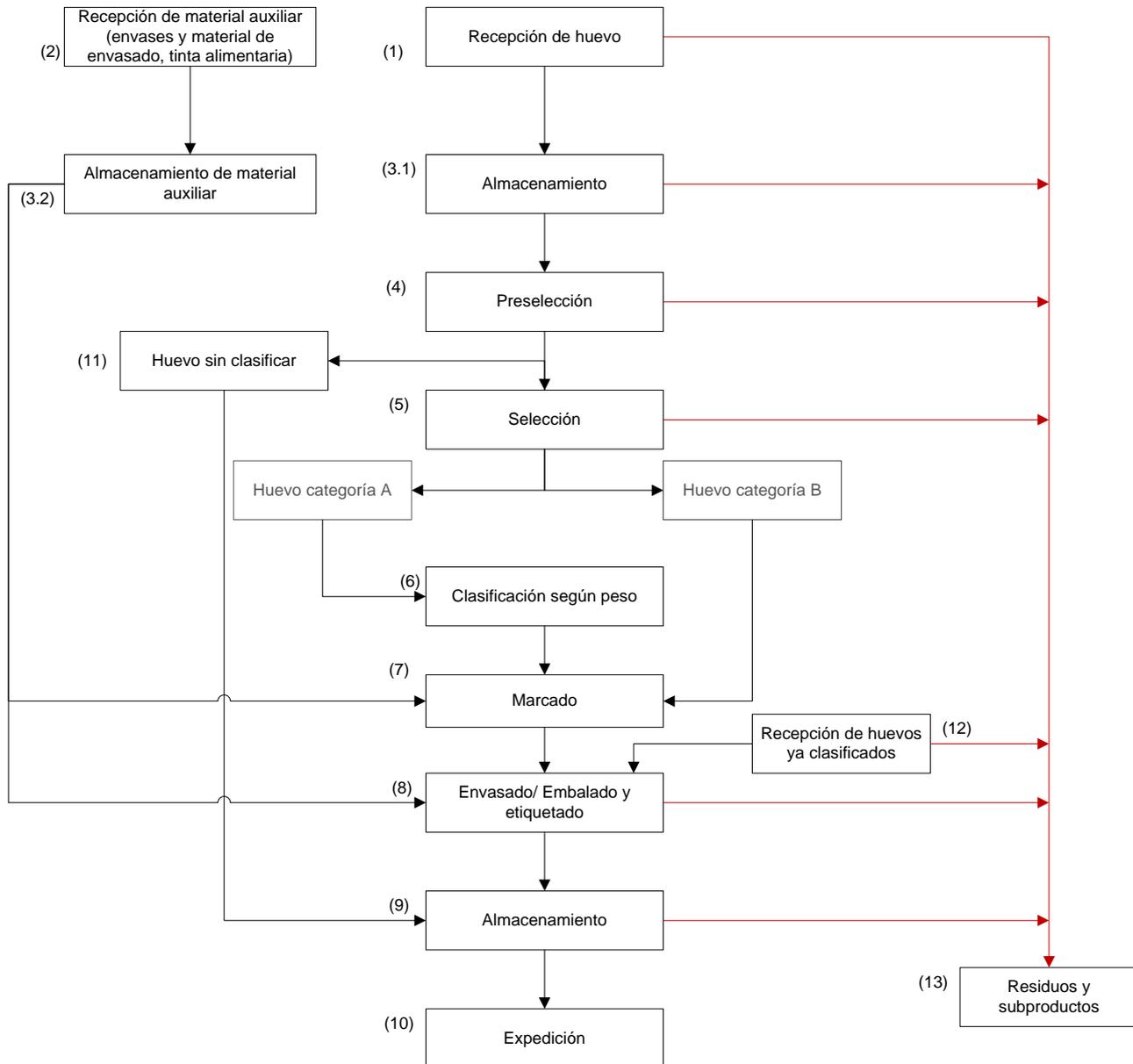
El diagrama de flujo es una representación esquemática del proceso de fabricación de cada producto.

En el caso de que nuestro proceso difiera del incluido en los diagramas expuestos, deberemos elaborar uno propio, adaptándolo a las particularidades concretas de nuestro proceso, confirmando al final siempre “in situ” su adecuación.

Si evidenciamos que nuestro proceso no coincide con los descritos en esta guía, se añadirán o eliminarán las etapas necesarias hasta que el proceso coincida exactamente y se valorarán entonces los posibles peligros que pueden derivarse de la inclusión de nuevas fases.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PAPPCC
		Edición: Febrero 2017
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 11 de 25

DF: Clasificación y embalaje de huevos



	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PAPPCC
		Edición: Febrero 2017
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 12 de 25

3.5 DESCRIPCIÓN DE LAS ETAPAS

El proceso de clasificación, embalaje y comercialización del huevo está regulado por normas propias específicas del sector del huevo, basadas en reglamentación comunitaria, que en algunos casos ha generado normas españolas de desarrollo y aplicación.

Debe considerarse que la legislación aplicable al sector está sometida a cambios frecuentes, por lo que deberá revisarse en su caso la vigencia del texto de la Guía a partir del momento de su publicación.

Los huevos deben ser clasificados, marcados y embalados en los diez días siguientes a su puesta (cuatro días en caso de huevos comercializados como “extrafrescos”).

Cada operador deberá confirmar qué etapas le son de aplicación y tenerlo en cuenta en la elaboración de su propio documento APPCC. Asimismo, debe mantener actualizada la base de datos de legislación.

1. RECEPCIÓN DE HUEVOS (EXTERNOS Y PROPIOS)

La etapa de recepción de huevos incluye la llegada al centro de embalaje de huevos sin clasificar, procedentes de granjas proveedoras, de colectores u otros centro de embalaje, a través de vehículos (propios o del proveedor) en caso de que los huevos no provengan de una granja anexa, o cintas transportadoras en el caso de que las naves se encuentren anexas al centro de embalaje.

En cualquier caso, la recepción debe realizarse de modo que permita conocer su origen, y realizar los controles especificados (visuales, documentales y analíticos) que proceda antes de su admisión definitiva en el establecimiento.

2. RECEPCIÓN DE MATERIAL AUXILIAR (ENVASES Y MATERIAL DE ENVASADO, TINTA ALIMENTARIA).

El proceso de recepción del material auxiliar incluye la descarga del vehículo que lo transporta a su almacén correspondiente, así como la actividad de control e inspección previa a su admisión definitiva.

3.1. ALMACENAMIENTO DE HUEVOS (*etapa facultativa*)

Una vez recepcionados, los huevos pueden almacenarse previamente a su clasificación en un área del centro de embalaje adaptado para este fin, manteniéndose limpios,

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PAPPCC
		Edición: Febrero 2017
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 13 de 25

secos y apartados de olores externos, convenientemente protegidos contra golpes y apartados de la luz solar directa.

Los huevos que se transportan en cinta no necesitan ser almacenados, ya que pasan directamente desde la granja a la máquina de clasificación.

Los huevos deberán almacenarse a la temperatura, preferiblemente constante, más apropiada para garantizar la perfecta conservación de sus propiedades higiénicas.

Si se reciben huevos a los que se va a indicar la mención “Extra” y/o procedentes de gallinas con alimentación especial, según el Art. 14 y 15, respectivamente, del Reglamento 589/2008, se almacenarán cada uno por separado del resto y permanecerán correctamente identificados. Este requisito se aplicará también a los diferentes sistemas de cría de las gallinas.

3.2. ALMACENAMIENTO DE MATERIAL AUXILIAR

Los envases y embalajes se almacenarán en un emplazamiento específico y de uso exclusivo, de forma que se impida su contaminación. No contactarán directamente con el suelo, ni con las paredes, y se mantendrán en su envase hasta su uso. Estarán identificados en todo momento para garantizar el control de la trazabilidad de los mismos.

La tinta se almacenará en un emplazamiento adecuado e identificada, de forma que se impida su contaminación.

4. PRESELECCIÓN *(etapa facultativa)*

En esta etapa opcional se seleccionarán los huevos con defectos de calidad visibles, tales como huevos con cáscara muy sucia, rota o defectuosa o de tamaños excepcionales y serán retirados antes de alimentar la clasificadora para facilitar la posterior clasificación y envasado.

5. SELECCIÓN

Esta etapa es obligatoria para poder definir qué huevos serán de categoría A.

La etapa de selección consiste en la separación de las dos calidades de huevos que contempla la normativa: los huevos de categoría A, o “frescos”, aptos para consumo humano directo, y los de categoría B, para suministro a la industria alimentaria o no alimentaria.

Los centros de embalaje deberán disponer del equipo técnico necesario para garantizar la correcta selección de los huevos. Este equipo incluirá un sistema

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PAPPCC
		Edición: Febrero 2017
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 14 de 25

adecuado para la inspección visual de los huevos cuyo funcionamiento sea automático o esté controlado permanentemente por un operario y que permita examinar la calidad de cada huevo por separado, u otros equipos apropiados; también podrá disponer si procede de dispositivos de medición de la cámara de aire.

De esta etapa salen huevos que finalmente pueden ser:

- Huevos de categoría B.
- Huevos de categoría A.

6. CLASIFICACIÓN POR PESO

La clasificación según peso es una etapa optativa. Una vez seleccionados, los huevos de categoría A pueden ser pesados para su clasificación, y separados por las distintas líneas de salida de la máquina clasificadora, en las siguientes categorías:

- XL - Super grandes: peso ≥ 73 gramos;
- L - Grandes: peso ≥ 63 gramos y < 73 gramos;
- M - Medianos: peso ≥ 53 gramos y < 63 gramos;
- S - Pequeños: peso < 53 gramos.

Tolerancia de peso a la salida del centro de embalaje:

Máximo 10% de huevos de las categorías de peso limítrofes (20 % en lotes menores de 180 huevos).

No más del 5% de huevos de la categoría de peso inmediatamente inferior (10 % en lotes menores de 180 huevos).

7. MARCADO *(obligatoria o no según normativa)*

Esta etapa es obligatoria para los huevos de categoría A y los de categoría B. No obstante, los huevos de categoría B que cumplan los requisitos contemplados en el art. 11 del Reglamento 589/2008, el Art. 3 del RD 226/2008, o se destinen a países terceros con normas específicas de etiquetado y marcado, así como los huevos sin clasificar, podrán comercializarse sin marcar.

El marcado de los huevos consiste en la impresión de unos dígitos mediante aplicación de tinta apta para el contacto con alimentos sobre la cáscara de cada huevo. Así se imprime la información obligatoria en función de la categoría del huevo (código del productor, letra B en un círculo o punto de color, etc.) y la información opcional (fecha de puesta, de consumo preferente, marca comercial, etc.). Generalmente se procede al marcado mediante impresoras especiales de inyección de tinta.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PAPPCC
		Edición: Febrero 2017
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 15 de 25

Tolerancia de marcas ilegibles: 20% de los huevos.

8. ENVASADO, EMBALADO Y ETIQUETADO.

Tras la clasificación y en función de su categoría, los huevos son envasados y embalados en los diferentes formatos comerciales y son etiquetados con la información exigida según la normativa vigente.

Los huevos sin clasificar se envasarán a granel con destino a otro centro de embalaje.

9. ALMACENAMIENTO

Una vez embalados, los huevos pueden ser almacenados en locales adaptados para este fin. Los huevos retirados durante el proceso por no cumplir las características cualitativas de los huevos de categoría A, y que por tanto serán destinados a otros usos, deberán estar separados e identificados para evitar que se mezclen con los huevos destinados al consumo humano directo.

Los huevos deberán almacenarse a temperatura constante, pudiendo ser esta temperatura ambiente, y mantenerse limpios, secos, apartados de olores externos, convenientemente protegidos contra los golpes y apartados de la luz solar directa.

10. EXPEDICIÓN

Esta etapa se refiere a la salida del producto terminado desde el centro de embalaje hasta su llegada al cliente.

El transporte se realiza en vehículos isotérmicos a una temperatura constante, pudiendo ser esta temperatura ambiente. Se realizará en condiciones higiénicas y no debe simultanearse con el de otros productos que pueden contaminar el huevo o transmitirle olores extraños.

11. HUEVO SIN CLASIFICAR

El huevo sin clasificar con destino a otro centro de embalaje.

12. RECEPCIÓN DE HUEVOS YA CLASIFICADOS

Los huevos ya clasificados, provenientes de otros centros de embalaje, llegan al centro de embalaje a través de vehículos de transporte, para su posterior envasado y comercialización.

13. RESIDUOS Y SUBPRODUCTOS

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PAPPCC
		Edición: Febrero 2017
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 16 de 25

Los huevos rotos, no aptos para el consumo humano, son apartados del proceso y eliminados como subproductos.

3.6 ANÁLISIS DE PELIGROS

3.6.1 Identificación de los peligros significativos y las medidas de control

Dado que se trata de evaluar los peligros asociados con el proceso de clasificación y embalaje de huevos, se considera relevante para un correcto análisis de los mismos tener en cuenta factores específicos que tienen que ver con la propia naturaleza del alimento que se va a manejar, así como su modo de producción, como son los siguientes:

1. El huevo y su protección frente a la contaminación.

El huevo de consumo está protegido de la contaminación de forma natural, tanto por su estructura como por su composición:

- En el exterior, la barrera natural es su cáscara, recubierta por la cutícula en el exterior y las membranas en el interior.
- El contenido del huevo tiene también varios mecanismos de protección:
 - La viscosidad y el pH de la clara;
 - Componentes químicos y biológicos con funciones de tipo enzimático y efecto bacteriolítico (como son la lisozima, la avidina, transferrina y flavoproteína, principalmente) en la clara.
- La membrana vitelina, que protege la yema de la contaminación.

El contenido del huevo queda por lo tanto aislado de la contaminación física por la barrera que suponen la cáscara y las membranas, siempre que mantengan su integridad. Éstas son importantes barreras también para la contaminación química procedente del exterior, aunque los poros de la cáscara permiten el intercambio de líquidos y gases.

2. Higiene y medidas de control sanitario en la producción de huevos

Los centros de embalaje autorizados para la clasificación de huevos solo pueden recibir éstos de granjas de gallinas ponedoras registradas y autorizadas por la autoridad competente, que no presenten restricciones para la comercialización de sus huevos con destino el consumo humano.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PAPPCC
		Edición: Febrero 2017
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 17 de 25

Las granjas comerciales de gallinas ponedoras de la Unión Europea aplican buenas prácticas de higiene en la producción de huevos para evitar su contaminación. Entre las medidas implantadas con carácter general están el control de la bioseguridad y de los riesgos sanitarios, especialmente la salmonelosis, entre otros, en los siguientes puntos:

- En la recepción de las pollitas y /o de las gallinas ponedoras.
- En el manejo para la prevención de enfermedades: vacunación de las aves contra salmonela de importancia en salud pública, adecuadas condiciones de la granja y equipos.
- En la limpieza e higiene en la granja y equipos.
- En el mantenimiento de la trazabilidad, llevanza de registros y documentación oficial.
- En la realización de muestreos y análisis periódicos de control de la higiene de los piensos, agua, heces...
- En el tratamiento de residuos y subproductos.
- En el acceso de personas, animales, vehículos o materiales a la granja.

Estas prácticas son de obligado cumplimiento y permiten minimizar el riesgo de contaminación del huevo en su origen.

Además de las buenas prácticas en la producción de huevos, España cumple la regulación comunitaria sobre vigilancia y control de enfermedades zoonóticas, mediante un programa nacional de control de salmonela en ponedoras. Se realiza una vigilancia periódica de la presencia de los serotipos S. Enteritidis y S. Typhimurium en las granjas (mediante controles oficiales y autocontroles) y, en su caso, se aplican medidas que evitan que los huevos de manadas positivas lleguen al consumo humano en fresco y puedan suponer un peligro para los consumidores.

La aplicación de estas medidas en las granjas de la UE los últimos años ha permitido reducir significativamente la prevalencia de la salmonela zoonótica en las gallinas ponedoras comerciales, así como las toxiinfecciones alimentarias en humanos, según los datos divulgados por la Subdirección General de Sanidad e Higiene Animal y Trazabilidad del Ministerio de Agricultura, Alimentación y Medio Ambiente (MAGRAMA).

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PAPPCC
		Edición: Febrero 2017
PLAN APPCC		Revisión: 0
		Página 18 de 25

De otro lado, es relevante también en este punto hacer constar determinados aspectos de la normativa comunitaria y nacional que inciden directamente sobre la seguridad alimentaria en el proceso de producción de huevos. Entre otras, se aplican las siguientes medidas:

- Designación de un veterinario responsable del seguimiento y control de la sanidad de las gallinas ponedoras y de que cualquier tratamiento preventivo o terapéutico que sea necesario aplicar se realice en las condiciones establecidas por la legislación vigente.
- Prohibición de aplicar tratamientos con antibióticos a las gallinas ponedoras en caso de aparición de salmonelas zoonóticas, junto con la obligación de que los huevos de manadas positivas se destinen a su procesado por la industria alimentaria para eliminar el riesgo sanitario.
- La obligatoriedad de respetar las limitaciones establecidas en el uso de tratamientos veterinarios. Eso implica el empleo únicamente de los medicamentos que estén autorizados en la UE y en las condiciones definidas para garantizar que no se depositan en el huevo sustancias por encima del Límite Máximo de Residuos establecido.
- La obligación de controlar que los piensos, agua o cualquier material al que tengan acceso las aves no contienen sustancias contaminantes por encima de los límites establecidos en la regulación vigente, y controlar igualmente que dichas sustancias no aparezcan en los huevos destinados al consumo humano o superen los límites establecidos para su presencia.

Asimismo, en la Comunidad Valenciana existe normativa específica, el Plan Anual Zoonosanitario, que se publica anualmente en el Diario Oficial (DOCV) por la Conselleria de Presidencia, Agricultura, Pesca, Alimentación y Agua, con el objetivo de:

- Establecer el programa sanitario mínimo que debe cumplir toda explotación ganadera ubicada en el ámbito territorial de la Comunitat Valenciana (plan de desparasitación interno y externo; plan de limpieza, desinfección, desinsectación y desratización de las instalaciones; guía para el cumplimiento de las obligaciones del titular de acuerdo a lo establecido en la normativa vigente, compromiso del veterinario de explotación).
- Establecer los programas sanitarios específicos para cada una de las especies, que debe cumplir toda explotación ganadera ubicada en el ámbito territorial de la Comunitat Valenciana, a los efectos de cubrir las exigencias mínimas para mantener el estatus que garantice un adecuado nivel sanitario de sus

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PAPPCC
		Edición: Febrero 2017
PLAN APPCC		Revisión: 0
		Página 19 de 25

explotaciones. En el caso de las ponedoras se estará a lo dispuesto en los programas nacionales para la vigilancia y control de determinados tipos de Salmonella.

- Aprobar las condiciones para la toma de muestras para pruebas diagnósticas y remisión con destino al laboratorio oficial y laboratorios autorizados.
- Aprobar la forma de remisión de información epidemiológica (fechas de visitas de los veterinarios habilitados, aplicación de vacunas, mortalidades, tomas de muestra).
- Aprobar la forma de remisión de la información laboratorial (resultados de analíticas).

La Asociación Avícola Valenciana (ASAV), como asociación sectorial, centraliza la información de la red de vigilancia epidemiológica que los socios deben remitir a la Conselleria competente en agricultura y mantiene operativa la vigilancia epidemiológica en aquellas patologías avícolas que le solicite la Conselleria competente en agricultura y sean de interés para la certificación del movimiento avícola (huevos y aves).

⇒ **Los peligros susceptibles de aparecer en los productos de este sector son los siguientes:**

1. *Físicos*: Cuerpos extraños como fragmentos de vidrio, metal, madera, plástico, efectos personales, u otros objetos que puedan causar daño al consumidor.
2. *Químicos*: Sustancias indeseables como residuos de detergentes, aceites, sustancias de acción farmacológica, plaguicidas y otros contaminantes como micotoxinas, dioxinas y PCBs.
3. *Biológicos*: Microorganismos patógenos (bacterias, hongos, levaduras, virus).

En el caso del huevo, el microorganismo relevante a efectos de seguridad alimentaria es la salmonella zoonótica (*Salmonella Enteritidis* y *Typhimurium*) según indican los informes de organismos de referencia internacionales como la Organización Mundial de la Salud (OMS) y la Agencia Europea de Seguridad Alimentaria (EFSA).

Se consideran, entre otros, los riesgos biológicos derivados de los agentes *Escherichia coli* enteropatógenas (con excepción de la *Escherichia coli* O157:H7), *Salmonella spp.*, *Shigella spp.*, Streptococcus B-hemolítico, *Vibrio parahaemolyticus*, *Listeria monocytogenes*, *Streptococcus pyogenes*, rotavirus,

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PAPPCC
		Edición: Febrero 2017
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 20 de 25

virus Norwalk, *Entamoeba histolytica*, *Diphyllobothrium latum*, *Cryptosporidium parvum*.

La estimación del riesgo es, de preferencia, cualitativa, obtenida por la combinación de experiencias, datos epidemiológicos locales o regionales e información bibliográfica específica. Los datos epidemiológicos son una herramienta importante para evaluar riesgos, porque indican qué productos vehiculan con mayor frecuencia los agentes peligrosos para la salud del consumidor. Veremos los datos de partida que pueden ser de interés para hacer un análisis de peligros en los centros de embalaje de huevos en España.

- En relación a los **peligros físicos**, no hay estadísticas o evidencias bibliográficas que confirmen que se producen incidencias por estos peligros en la comercialización de huevos. No se tiene conocimiento de que se hayan dado casos en humanos derivados de ningún peligro físico, esencialmente porque el huevo debería estar roto para que existiera tal peligro y, en ese caso, ya no es un alimento apto para el consumo y se desecha, bien en el proceso de comercialización o por el propio consumidor. Por ello con carácter general este riesgo no se considera relevante en ninguna etapa.
- Los **peligros químicos** se controlan en España mediante los Planes Oficiales de Control de Alimentos y Piensos, en aplicación de la normativa comunitaria. Las autoridades competentes establecen cada año los muestreos a realizar en cada tipo de producto y eslabón de la cadena. Los resultados facilitados por la Agencia Española de Seguridad Alimentaria para las muestras tomadas de huevos en España se publican como resultados oficiales del Plan Nacional de Investigación de Residuos (PNIR). Como puede concluirse de estos resultados, la presencia de peligros químicos en huevos en España está por debajo del 1 por mil en las muestras recogidas en los últimos años.
- En relación a los **peligros biológicos** (esencialmente, riesgo de contraer una enfermedad derivada de la contaminación por *Salmonella* de los huevos). La gravedad que se atribuye al riesgo de *Salmonella* en huevos ha sido definida por la Organización Mundial de la Salud (OMS) como moderada. Según el último informe publicado por la RASFF (The Rapid Alert System for Food and Feed – 2013 Annual Report), se notificaron 53 alertas debido a intoxicaciones alimentarias pero solo dos se atribuyeron al consumo de

huevos, por lo que se considera conveniente destacar que genera pocas alertas en comparación con otras familias de alimentos.

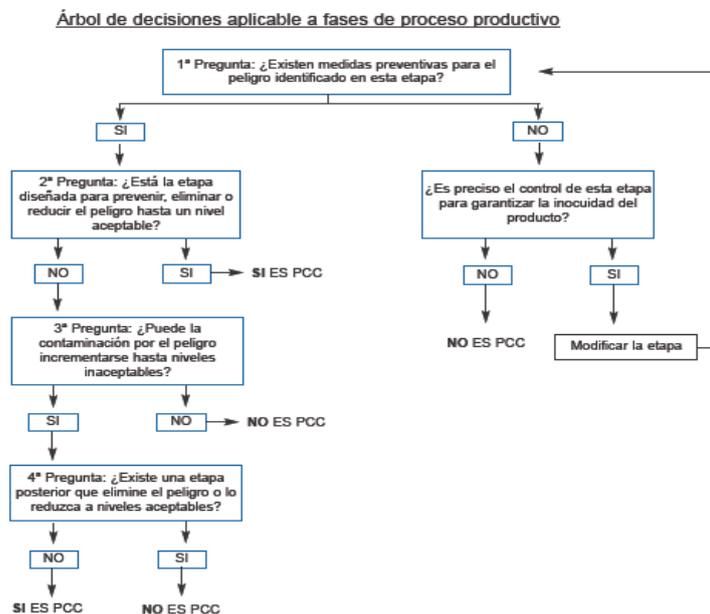
3.6.2 Determinación de los Puntos Críticos de Control (PCC) y los Requisitos Operativos de Higiene (ROH).

El Codex define PCC como **“La fase en la que puede aplicarse un control y que es esencial para prevenir o eliminar un peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos o para reducirlo a un nivel aceptable”**.

Las fases determinadas como requisitos de higiene operativos ROHs no se consideran como PCCs ni se tratan como tales, pero su correcta implantación previene, elimina o reduce los peligros hasta unos niveles aceptables.

Para identificar si un determinado proceso o etapa es un punto de control crítico (PCC) o Requisito Operativo de Higiene (ROH) se ha empleado la metodología del “árbol de decisiones” y el criterio profesional del equipo APPCC que elabora esta guía.

Fig Árbol de decisiones a cada una de las etapas de los diagramas de flujo se obtienen los correspondientes PCC’s.



La secuencia de respuestas que nos dicen si es PCC son:

P1	P2	P3	P4	PCC
SI	SI	-	-	SI
SI	NO	SI	NO	SI

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PAPPCC
		Edición: Febrero 2017
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 22 de 25

Un ROH (Requisito de Higiene Operativo) es un requisito previo identificado por el análisis de peligros como esencial para controlar la probabilidad de introducir peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos y/o la contaminación o proliferación de peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos en los productos o en el ambiente de producción.

Para documentar un ROH se debe incluir la siguiente información:

- Los peligros a controlar en la etapa.
- Las medidas de control que se toman.
- Los procedimientos o criterios que demuestran su implementación.
- Las acciones correctivas a tomar, tanto sobre el proceso como sobre el producto si el seguimiento muestra que no está bajo control.
- Las responsabilidades del personal implicado.
- Los correspondientes registros de seguimiento.

En base a todo lo anteriormente expuesto y tras realizar el correspondiente análisis de peligros y aplicar el árbol de decisiones, no se ha identificado ningún PCC.

Se ha determinado el siguiente Requisito Operativo de Higiene ROH, según el proceso de las diferentes líneas de producción: **Preselección y/o Selección.**

3.6.3 Establecimiento de los criterios de control, sistema de vigilancia y acciones correctivas para el ROH identificado.

Se establecen para el ROH identificado los límites y las medidas correctoras a tomar en caso de desviación.

La vigilancia supone realizar la medición u observación programada, ya sea continua o discontinua. Todos los registros y documentos relacionados con la vigilancia deben estar firmados por la persona encargadas de la vigilancia.

La frecuencia de la vigilancia se ha establecido para detectar cualquier posible desviación de los criterios establecidos a tiempo y poder adoptar las medidas correctoras antes de que el producto se haya puesto en el mercado.

Para hacer frente a las desviaciones que se puedan producir, se han establecido las medidas correctivas específicas. Estas medidas se han de aplicar sobre producto (identificando el producto no seguro, destrucción, etc.) y sobre proceso (ajustar maquinaria, reparación de equipos, etc.), de forma que se reestablezcan las condiciones de elaboración seguras.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PAPPCC
		Edición: Febrero 2017
PLAN APPCC		Revisión: 0
		Página 23 de 25

Logo empresa	Etapas de PRESELECCIÓN y/o SELECCIÓN ROH 1					Fecha de vigencia:	
						Aprobado por:	
						Firma: Doc: V ROH 1	
Etapa: Preselección							
Peligro	Medida de control	criterio	Vigilancia				Acción correctiva
			Cómo	Cuándo	Quién	Registro	
Contaminación microbiológica por incorrecta preselección y/o selección de huevos.	Realizar una correcta preselección y/o selección de huevos de forma manual y/o automática (eliminar los huevos sucios, fisurados y rotos).	Ausencia de huevos con defectos de calidad. No obstante, según el artículo 26 del Reglamento 589/2008, se establecen márgenes de tolerancia para los defectos de calidad: en centro de embalaje, un 5% sobre 180 huevos y un 10% en lotes menores de 180 huevos.	Comprobación de: 1. Presencia de personal formado permanentemente en puesto de miraje. 2. Rotación y/o descanso periódico del personal de miraje (según procedimiento). 3. Funcionamiento de los detectores y/o luces de la cámara de miraje (según procedimiento).	Al inicio de cada turno y cuando proceda. Con la periodicidad necesaria o en los descansos programados. Al inicio de cada turno y cuando proceda.	Personal designado por la empresa.	Parte de clasificación ROH1.	<p><u>Sobre producto:</u></p> <p>Reclasificar los lotes afectados o destinarlos a la industria alimentaria.</p> <p><u>Sobre Proceso</u></p> <p>Investigar causas y aplicar la medida que proceda (renovar la formación del personal, disminuir la velocidad de la cinta, ajustar los equipos, detectores, incrementar el personal, etc.).</p>

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: PAPPCC
		Edición: Febrero 2017
PLAN APPCC		Revisión: 0
		Página 24 de 25

4. DOCUMENTACIÓN

LISTADO DE DOCUMENTOS Y ACTUACIONES

Adaptar, desarrollar y en su caso validar los procedimientos contemplados en la guía.

REGISTROS

REGISTRO	FRECUENCIA
Parte de clasificación ROH1	Diaria

Cualquier incidencia o desviación detectada en la vigilancia del ROH, implicará la cumplimentación de un PAC, y adoptar las acciones correctivas que se reflejarán en dicho registro.

 FEDRCOVA <small>FEDERACIÓN EMPRESARIAL DE AVICULTORES DE LA COMUNIDAD VALENCIANA</small>	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS PLAN APPCC	Cód.: PAPPCC
		Edición: Febrero 2017
		Revisión: 0
		Página 25 de 25

Logo empresa	PARTE DE CLASIFICACIÓN	Responsable:	
		Rev: 0	DOC: PCLA

FECHA RECEPCIÓN HUEVOS*	TOTAL DE HUEVOS	CLASIFICACIÓN Y PRODUCCIÓN DE HUEVOS								
		Sistema de cría: _____								
		Categoría XL	Categoría L	Categoría M	Categoría S	ROH 1		Nº de huevos		
C	I					SUCIOS	FISURADOS	ROTOS		
TOTALES:										
PORCENTAJES:										

*Puede coincidir con la fecha de puesta.

Verificación del registro			
Verifica:	Resultado de la verificación:	Fecha:	Firma:

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: VERIF
		Edición: Febrero 2017
	VERIFICACIÓN	Revisión: 0
		Página 1 de 7

- 1. OBJETO**
- 2. ALCANCE**
- 3. DESARROLLO**
- 4. DOCUMENTACIÓN**

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: VERIF
		Edición: Febrero 2017
	VERIFICACIÓN	Revisión: 0
		Página 2 de 7

1. OBJETO

La verificación tiene por objeto la aplicación de métodos, procedimientos, ensayos y otras evaluaciones, además de la vigilancia, para determinar si el plan está funcionando correctamente conforme a lo planificado.

2. ALCANCE

Incluye las actividades desarrolladas en el documento RPHT y APPCC.

3. DESARROLLO

La verificación consiste en la comprobación periódica, por personal distinto del que hace la vigilancia (responsable de calidad, gerente, o de quien se designe esta responsabilidad), de que el control se realiza como está especificado, analizando el resultado de esta vigilancia o control para establecer correcciones al sistema.

La información que se obtiene a través de estas actividades, nos permite comprobar si el sistema está funcionando para alcanzar el objetivo de comercializar alimentos seguros.

La empresa, además de realizar estas actividades, deberá **revisar** la aplicación de los contenidos de esta guía, siempre que se produzcan cambios en las instalaciones, equipos, procesos, productos y en la legislación.

En todos los registros de la guía hay una casilla para la verificación, para ser cumplimentada por el responsable asignado para esta tarea. Cumplimentarla significa que se ha comprobado que el control se ha realizado, que las acciones correctivas derivadas de las desviaciones se han establecido y que se ha evaluado su eficacia.

 	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: VERIF
		Edición: Febrero 2017
VERIFICACIÓN		Revisión: 0
		Página 3 de 7

Logo empresa	VERIFICACIÓN	Rev.: 0
		Aprobado por:
		Fecha de Vigencia:

Verificación de	QUÉ	CRITERIO	CÓMO	CUÁNDO	QUIÉN	REGISTRO
Todos los planes de RPHT	<p>Revisión de la aplicación correcta de los prerequisites.</p> <p>Revisión de registros</p>	Registros cumplimentados según lo programado/planificado así como la eficacia de los planes	<p>Comprobación en planta, que se han realizado las actividades previstas.</p> <p>Muestra aleatoria de registros de prerequisites y PAC's</p>	2 veces/año	Persona asignada distinta a la que realiza la actividad de vigilancia	Registrar en los apartados correspondientes de verificación de la LVG, RI, PAC's y de los registros de prerequisites
Limpieza y desinfección	Análisis de superficies	<p>Enterobacterias < 2 ufc/cm²</p> <p>Aerobios mesofilos < 100 ufc/cm²</p>	Toma de muestras al inicio de la actividad y envío a laboratorio. Superficies en contacto con los huevos	Mínimo 2 muestras al año	Laboratorio externo	Boletines analíticos
Trazabilidad	Realizar simulacro para evaluar la eficacia de la trazabilidad de la retirada de producto	<p>El sistema de trazabilidad implantado permite una respuesta rápida de comunicación y retirada del producto no apto o sospechoso de serlo en todas las fases de la cadena alimentaria incluido el consumidor final.</p> <p>También permite conocer el origen de las materia primas con el fin de informar al proveedor, en su caso</p>	<p>Comprobar la eficacia del sistema: tiempos de respuesta y calidad de la información</p> <p>Comprobar el sistema de comunicación con otras fases de la cadena y con la población.</p> <p>Comprobar la capacidad del sistema para llevar a cabo las actividades previstas en caso de retirada</p>	Cada dos años o cuando se modifique el sistema de identificación de producto	Responsable de calidad	Evidencia de su realización en el Registro simulacro trazabilidad: RSTR

 	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: VERIF
		Edición: Febrero 2017
VERIFICACIÓN		Revisión: 0
		Página 4 de 7

Logo empresa	VERIFICACIÓN	Rev.: 0
		Aprobado por:
		Fecha de Vigencia:

Verificación de	QUÉ	CRITERIO	CÓMO	CUÁNDO	QUIÉN	REGISTRO
ROH	Revisión de la correcta vigilancia ROH	Registros correctamente cumplimentados	Comprobación en planta, que se han realizado las actividades previstas	Mensual	Persona asignada distinta a la que realiza la actividad de vigilancia	Registrar en los apartados correspondientes de verificación en los PAC's y en los registros de vigilancia ROH
	Revisión de registros		Muestra aleatoria de registros de ROH y PAC's			
	Comprobación del porcentaje de huevos con defecto de calidad	Huevos con defectos de calidad inferior al 5% sobre 180 huevos, o 10% en lotes menores	Realización de un control visual de huevos	Diario *	Persona asignada distinta a la que realiza la actividad de vigilancia siempre que sea posible	
Sistema APPCC	Análisis de producto final	Ausencia de serotipos de Salmonella sobre los cuales existan planes de control por la administración competente, en 25 g provenientes de batido aséptico del contenido de 6 huevos (selección aleatoria en producto final)	Toma de muestras y envío a laboratorio externo acreditado	Mínimo 1 análisis al año	Responsable de empresa/ laboratorio externo	Boletines analíticos firmados

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: VERIF
		Edición: Febrero 2017
	VERIFICACIÓN	Revisión: 0
		Página 5 de 7

Logo empresa	VERIFICACIÓN	Rev.: 0
		Aprobado por:
		Fecha de Vigencia:

OTRAS VERIFICACIONES EXTERNAS	CÓMO	CUÁNDO	QUIÉN	REGISTRO
Control oficial	Muestras de control oficial/ Auditorías de control oficial			Informe Auditoría Sanidad/ Boletín de análisis
	Las no conformidades detectadas por el inspector implicarán el registro de las Acciones Correctivas llevadas a cabo (PAC) y la revisión del sistema de autocontrol para evaluar el fallo.			Copia del registro oficial PAC
Auditorías externas	Según procedimiento de la Entidad Auditora / Consultora	Cuando proceda	Auditor externo	Informe auditoría certificación, si procede

*En establecimiento con seis o menos trabajadores podrá reducirse la frecuencia.

4. DOCUMENTACIÓN

LISTADO DE DOCUMENTOS Y ACTUACIONES

Realizar actividades de verificación.

Revisar la aplicación de los contenidos de la guía (revisión del sistema), siempre que se produzcan cambios en instalaciones, equipos, procesos, productos y en la legislación.

REGISTROS

REGISTRO	FRECUENCIA
Lista de Vigilancia Genérica (LVG) Revisión de registros en los apartados correspondientes de verificación de registros de prerrequisitos	Semestral
Boletín analítico de superficies	Semestral como mínimo
Registro de simulacro de trazabilidad	Cada dos años o cuando se modifique el sistema de identificación de producto
Registrar en los apartados correspondientes de verificación en los PACs y en la vigilancia de ROH	Mensual
Registro control de producto (RCP)	Diario
Boletín analítico microbiológico de producto final	Anual para cada proceso tecnológico

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: VERIF
		Edición: Febrero 2017
	VERIFICACIÓN	Revisión: 0
		Página 7 de 7

Logo empresa	REGISTRO DE CONTROL DE PRODUCTO		Rev: 0		
			Aprobado por:		
			Firma:	DOC: RCP	
CENTRO					
RESPONSABLE					
FIRMA					
DATOS		HUEVO			
MUESTRA ENVASE	MARCAJE	FISURADOS	SUCIOS	ROTOS	DEFECTOS CÁSCARA
1ª Docena					
2ª Docena					
3ª Docena					
4ª Docena					
5ª Docena					
6ª Docena					
7ª Docena					
8ª Docena					
9ª Docena					
10ª Docena					
11ª Docena					
12ª Docena					
13ª Docena					
14ª Docena					
15ª Docena					
TOTALES					
% HUEVOS DEFECTUOSOS					

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: VOC
		Edición: Febrero 2017
	VOCABULARIO	Revisión: 0
		Página 1 de 7

Acometida: la tubería que enlaza la instalación interior del inmueble y la llave de paso correspondiente con la red de distribución.

Agente económico: el productor y toda persona física o jurídica relacionada con la comercialización de huevos.

APPCC: Acrónimo de Análisis de peligros y puntos de control crítico.

Análisis de peligros: Proceso de recopilación y evaluación de información sobre los peligros y las condiciones que los originan para decidir cuáles son importantes con la inocuidad de los alimentos y, por tanto, planteados en el plan del sistema de APPCC.

Árbol de decisiones: Secuencia de preguntas que se pueden aplicar en cada etapa del proceso para un peligro identificado con el fin de determinar los PCC's.

Calibración: conjunto de operaciones que establecen, en condiciones especificadas, la relación entre los valores de una magnitud indicados por un instrumento de medida o un sistema de medida, o los valores representados por una medida materializada o por un material de referencia, y los valores correspondientes de esa magnitud realizados por patrones.

Centro de envasado: centro en el que se clasifiquen huevos en función de su calidad y peso.

Código de productor: el número de identificación del lugar de producción.

Colector: establecimiento para la recogida de huevos en las instalaciones de los productores y su entrega a un centro de embalaje, a un mercado que venda exclusivamente a mayoristas cuyas empresas estén autorizadas como centros de embalaje o a la industria alimentaria y no alimentaria.

Fecha de venta recomendada fecha en la que finaliza el plazo máximo de entrega de los huevos al consumidor final.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: VOC
		Edición: Febrero 2017
	VOCABULARIO	Revisión: 0
		Página 2 de 7

Comercialización: la posesión a efectos de venta, incluyendo la puesta en venta, el almacenamiento, el envasado, el etiquetado, la entrega o cualquier otra forma de transferencia.

Contaminación cruzada: es la transferencia de un contaminante peligroso para la salud (microorganismos patógenos, alérgenos, compuestos químicos, etc.) a un alimento directa o indirectamente por otros alimentos, materias primas, manipuladores, ambiente, utensilios y equipo.

Control de plagas: es el conjunto de actuaciones que tienen por finalidad controlar a los animales considerados como plaga, de tal manera que se minimicen los efectos adversos.

Controlar: Adoptar todas las medidas necesarias para asegurar y mantener el cumplimiento de los criterios establecidos en el plan de APPCC.

Desinfección: Es la destrucción de la mayor parte de los microorganismos de las superficies mediante el uso de agentes químicos, es decir, desinfectantes.

Desviación: Desviación es la diferencia entre la realidad observada y la especificación documentada. En el caso de un conjunto de datos numéricos es la diferencia o distancia de una observación individual o valor del valor central (frecuentemente la media) de la distribución.

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

Documento: Información y su medio de soporte.

Entidad de formación de manipuladores de alimentos: toda persona natural o jurídica, pública o privada, que desarrollen y/o imparten programas de formación en materia de higiene alimentaria para manipuladores de alimentos. Deben estar autorizadas y registradas.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: VOC
		Edición: Febrero 2017
	VOCABULARIO	Revisión: 0
		Página 3 de 7

Estación de tratamiento de agua potable (ETAP): conjunto de procesos de tratamiento de potabilización situados antes de la red de distribución y/o depósito, que contenga más unidades que la desinfección.

Estuche: envase que contenga huevos de las categorías A o B, excluidos los embalajes para transporte y los contenedores de huevos industriales.

Fase: Cualquier punto, procedimiento, operación o etapa de la cadena alimentaria, incluidas las materias primas, desde la producción primaria hasta el consumo final.

Gestor y/ o gestores: persona o entidad pública o privada que sea responsable desabastecimiento o de parte del mismo, o de cualquier otra actividad ligada al abastecimiento del agua de consumo humano.

HACCP: Siglas inglesas equivalentes a APPCC.

Huevos: huevos con cáscara (sin romper, incubar o cocer) de gallinas de la especie *Gallus gallus* y aptos para el consumo humano directo o para la preparación de ovoproductos.

Huevos incubados: los huevos a partir del momento de su introducción en la incubadora.

Huevos industriales: los huevos no destinados a consumo humano.

Huevos rotos: huevos que presentan roturas tanto de la cáscara como de las membranas, dando lugar a la exposición de su contenido.

Industria alimentaria: todo establecimiento que produzca ovoproductos destinados al consumo humano, con excepción de los servicios de restauración a gran escala.

Industria no alimentaria: toda empresa que contenga huevos no destinados al consumo humano.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: VOC
		Edición: Febrero 2017
	VOCABULARIO	Revisión: 0
		Página 4 de 7

Incidencia: No conformidades detectadas en el día a día, que no comprometen la seguridad de un producto, cuyo registro no necesariamente genera un PAC y que son registradas en el momento de ser detectadas en el registro de la evidencia.

Límite crítico: Criterio que diferencia la aceptabilidad o inaceptabilidad del proceso en una determinada fase.

Limite de acción u operativo: Criterio o valor predeterminado más riguroso que los límites críticos que permite actuar sobre el proceso antes de que se sobrepasen los mismos.

Limpieza: Es la eliminación de la mayor cantidad posible de alimento para los microorganismos, es decir, quitar la suciedad.

Lote: Conjunto de unidades de venta de un producto alimenticio producido, fabricado o envasado en circunstancias prácticamente idénticas. Los huevos en estuches o a granel, procedentes de un mismo establecimiento de producción o centro de embalaje, situados en un mismo lugar, en los mismos estuches o a granel, con una misma fecha de puesta, de duración mínima o de embalaje, en un mismo sistema de cría y, en el caso de los huevos clasificados, una misma categoría de calidad y de peso.

Lugar de producción: un establecimiento que cría gallinas ponedoras.

Manipuladores de alimentos: todas aquellas personas que por su actividad laboral, tienen contacto directo con los alimentos durante su preparación, fabricación, transformación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte, distribución, venta, suministro y servicio.

Medida de control: Cualquier medida y actividad que puede realizarse para prevenir o eliminar un peligro para la inocuidad de los alimentos o para reducirlo a un nivel aceptable.

Medida o acción correctiva: Acción que hay que realizar cuando los resultados de la vigilancia en los PCC indican pérdida en el control del proceso.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: VOC
		Edición: Febrero 2017
	VOCABULARIO	Revisión: 0
		Página 5 de 7

Nivel poblacional: nivel de población de plagas definido a partir del cual se actúa con la aplicación de tratamientos con productos químicos para su erradicación.

No conformidad: calificación de una desviación para tratarla como grave a través de un PAC o no tan grave a través de una incidencia.

Peligro: Agente biológico, químico o físico presente en el alimento, o bien la condición en que éste se halla, que puede causar un efecto adverso para la salud.

Plaga: se considera plaga a la mera presencia de animales indeseables en número tal que comprometa la seguridad y salubridad alimentaria, debido a la capacidad que tienen de alterar y/o contaminar equipos, instalaciones y productos alimenticios.

Plan APPCC: Documento preparado de conformidad con los principios del sistema de APPCC, de tal forma que su cumplimiento asegura el control de los peligros que resultan significativos para la inocuidad de los alimentos en el segmento de la cadena alimentaria considerado.

Prerrequisito: es una etapa, lugar o fase que define una medida de control de tipo general, que no es esencial o determinante para eliminar o reducir el peligro. También puede ser sinónimo de punto de atención o plan de apoyo.

Procedimiento: Documento en el que se especifica la forma de llevar a cabo una actividad o método de realizar varias etapas. Indica “cómo lo debemos hacer”.

Programa de formación: conjunto de actividades formativas encaminadas a garantizar que los manipuladores de alimentos dispongan una formación adecuada en higiene de alimentos de acuerdo con su actividad laboral. El programa será adaptado periódicamente a las necesidades de formación.

Punto de control crítico (PCC): Fase en la que puede aplicarse un control y que es esencial para prevenir o eliminar un peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos o para reducirlo a un nivel aceptable.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: VOC
		Edición: Febrero 2017
	VOCABULARIO	Revisión: 0
		Página 6 de 7

Red de abastecimiento público: suministro de agua de consumo humano que se distribuye a la población en general y del que es responsable el gestor o gestores correspondientes.

Red de distribución: conjunto de tuberías diseñadas para la distribución del agua de consumo humano desde la ETAP o desde los depósitos hasta la acometida del usuario.

Reembalaje: traslado físico de los huevos a otro estuche o el marcado de nuevo de un estuche que contenga huevos.

Registro: Cualquier soporte escrito o informático resultado de llevar a la práctica los procedimientos vinculados o relacionados con el sistema APPCC. Demuestran la ejecución de una actividad.

Requisito Operativo de Higiene (ROH): es una medida de control que es esencial para reducir la probabilidad de un peligro en el alimento o el entorno (ISO 22000:2005).

Seguridad: Estado en el que el riesgo está eliminado o limitado a un nivel aceptable.

Sistema APPCC: Sistema o metodología que permite identificar, evaluar y controlar peligros significativos para la inocuidad de los alimentos.

Sistema DPD: sistema colorimétrico que sirve para determinar la concentración de cloro existente en el agua.

Suministrador: es la empresa proveedora de las materias primas y auxiliares para elaborar, transformar, envasar o transportar un alimento.

Trazabilidad: es la capacidad de seguir el rastro de un alimento o sustancia destinada a ser incorporada en los alimentos, o con probabilidad de serlo, a lo largo de toda la cadena alimentaria.

Validación: Constatación de que los elementos del plan de APPCC son eficaces.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: VOC
		Edición: Febrero 2017
	VOCABULARIO	Revisión: 0
		Página 7 de 7

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

Vigilar: Llevar a cabo una secuencia planificada de observaciones o mediciones de los parámetros de control para evaluar si un PCC está bajo control.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: LEGB
		Edición: Febrero 2017
	LEGISLACIÓN Y BIBLIOGRAFÍA	Revisión: 0
		Página 1 de 3

Reglamento (CE) nº 178/2002, por el que se establecen los principios y los requisitos generales de la legislación alimentaria, se crea la Autoridad Europea de Seguridad Alimentaria y se fijan procedimientos relativos a la seguridad alimentaria.

Real Decreto 140/ 2003, de 7 de febrero, por el que se establecen los criterios sanitarios de la calidad del agua de consumo humano.

Reglamento (CE) nº 852/2004 y sus modificaciones, relativo a la higiene de los productos alimenticios.

Reglamento (CE) nº 853/2004 y sus modificaciones de interés, por el que se establecen normas específicas de higiene de los alimentos de origen animal.

Reglamento (CE) nº 854/2004, por el que se establecen normas específicas para la organización de controles oficiales de los productos de origen animal destinados al consumo humano.

Reglamento (CE) nº 1935/2004, sobre materiales y objetos destinados a entrar en contacto con los alimentos.

Reglamento (CE) nº 2073/2005, de 15 de noviembre de 2005, relativo a los criterios microbiológicos aplicables a los productos alimenticios.

Reglamento (CE) nº 2074/2005, sobre medidas de aplicación, modificaciones y derogaciones parciales de los reglamentos 852/2004, 853/2004, 854/2004 y 882/2004.

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

Reglamento (CE) nº 2023/2006, sobre buenas prácticas de fabricación de los materiales y objetos destinados a entrar en contacto con los alimentos.

Real Decreto 226/2008, de 15 de Febrero, por el que se regulan las condiciones de aplicación de la normativa comunitaria de comercialización de huevos.

Reglamento (CE) nº 282/2008 de la Comisión de 27 de marzo de 2008 sobre los materiales y objetos de plástico reciclado destinados a entrar en contacto con alimentos y por el que se modifica el Reglamento (CE) no 2023/2006.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: LEGB
		Edición: Febrero 2017
	LEGISLACIÓN Y BIBLIOGRAFÍA	Revisión: 0
		Página 2 de 3

Reglamento (CE) nº 589/2008, de 23 de Junio de 2008, por el que se establecen las disposiciones de aplicación del Reglamento (CE) nº 1234/2007 del Consejo en lo que atañe a las normas de comercialización de los huevos.

Reglamento (CE) nº 1069/2009, por el que se establecen las normas sanitarias aplicables a los subproductos animales y los productos derivados no destinados al consumo humano.

Reglamento (UE) nº 10/2011, sobre materiales y objetos plásticos destinados a entrar en contacto con alimentos.

Reglamento (CE) nº 931/2011, relativo a los requisitos en materia de trazabilidad establecidos por el Reglamento (CE) nº 178/2002 del Parlamento Europeo y del Consejo para los alimentos de origen animal.

Reglamento (UE) nº 1169/2011 del parlamento europeo y del consejo, de 25 de octubre de 2011, sobre la información alimentaria facilitada al consumidor y por el que se modifican los Reglamentos (CE) nº 1924/2006 y (CE) nº 1925/2006 del Parlamento Europeo y del Consejo, y por el que se derogan la Directiva 87/250/CEE de la Comisión, la Directiva 90/496/CEE del Consejo, la Directiva 1999/10/CE de la Comisión, la Directiva 2000/13/CE del Parlamento Europeo y del Consejo, las Directivas 2002/67/CE, y 2008/5/CE de la Comisión, y el Reglamento (CE) nº 608/2004 de la Comisión

Real Decreto 1528/2012, de 8 de noviembre, por el que se establecen las normas aplicables a los subproductos animales y los productos derivados no destinados a consumo humano.

Reglamento (UE) 1308/2013, del Parlamento Europeo y del Consejo, de 17 de diciembre de 2013, por el que se crea la organización común de mercados de los productos agrarios y por el que se derogan los Reglamentos (CEE) Nº 922/72, (CEE) nº 234/79, (CE) nº 1037/2001 y (CE) nº 1234/2007.

Nota: Esta no es una lista exhaustiva de la legislación del sector, contiene la legislación básica y puede sufrir modificaciones posteriores a la publicación de la presente guía. La empresa deberá establecer un sistema que le permite tener actualizada la legislación en todo momento.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: LEGB
		Edición: Febrero 2017
	LEGISLACIÓN Y BIBLIOGRAFÍA	Revisión: 0
		Página 3 de 3

TEXTOS DE REFERENCIA:

- Guía Genérica de Prácticas Correctas de Higiene. D. G. Salud Pública, Generalitat Valenciana, 2007
- Manual para la implantación de Sistemas de Autocontrol basados en el APPCC en la Industria Agroalimentaria. Conselleria de Sanitat y FEDACOVA (mayo 2007, 3ª edición).
- Guía para el diseño e implantación de un sistema HACCP y sus prerrequisitos en las empresas alimentarias. Requisitos básicos en la Comunidad de Madrid, Instituto de Salud Pública de la Comunidad de Madrid. (2003)
- HACCP enfoque práctico. Mortimore S., Wallace C. 2ª edición (2001). Editorial Acribia, Zaragoza.
- Microbiología de los alimentos. Fundamentos y fronteras. Michael P Doyle, Larry R. Beuchat y Thomas J. Montville. Editorial Acribia, S.A. 2001.
- Código Internacional recomendado de prácticas. Principios Generales de Higiene de los Alimentos Cac/Rcp-1 (1969), Rev. 3 (1997), Enmendado en 1999.
- Sistemas de Calidad e inocuidad de los alimentos. Manual de capacitación sobre higiene de los alimentos y sobre el sistema APPCC-FAO/Ministerio de Sanidad y Consumo.(2002).

Enlaces de interés

Codex Alimentarius <http://www.codexalimentarius.net>

Legislación UE <http://eur-lex.europa.eu/es/index.htm>

Boletín Oficial <http://www.boe.es>

Generalitat Valenciana <https://www.docv.gva.es/portal/>

Ministerio de Sanidad, Servicios Sociales e Igualdad

<http://www.msps.es/ciudadanos/saludAmbLaboral/home.htm>

Agencia Española de Consumo, seguridad alimentaria y nutrición

http://www.aecosan.msssi.gob.es/AECOSAN/web/home/aecosan_inicio.htm

Alimentación UE http://ec.europa.eu/food/index_es.htm

FAO http://www.fao.org/ag/agn/food/riskassessment_es.stm

FDA <http://vm.cfsan.fda.gov/list.html>

Salud Pública GV <http://www.sp.san.gva.es/DgspWeb/>

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cod: ANEXO I
		Edición: Febrero 2017
	PARTE ACCIONES CORRECTIVAS Y REGISTRO DE INCIDENCIAS	Revisión: 0
		Página 1 de 2

Logo empresa	PARTE ACCIONES CORRECTIVAS	Nº PAC:
		Fecha:
		Nombre y firma de quien lo detecta:

Afecta a...	<input type="checkbox"/> RPHT.....Plan..... <input type="checkbox"/> APPCC.....ROH..... <input type="checkbox"/> Producto..... Lote..... Cantidad.....	Responsable de ejecutar la medida correctiva y firma:	Plazo de ejecución: <input type="checkbox"/> Inmediato <input type="checkbox"/> Indicar.....
Descripción de la desviación		Causas posibles	
Medida/s correctiva/s propuesta/s		Medida/s correctiva/s realizada/ en fecha	Pendiente (largo plazo)

Verificación del PAC			
Verifica:	Resultado de la verificación:	Fecha:	Firma:

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: ANEXO II
		Edición: Febrero 2017
LISTA DE VIGILANCIA GENÉRICA		Revisión: 0
		Página 1 de 2

Logo empresa	LISTA DE VIGILANCIA GENÉRICA Mensual	Cód.: LVG
		Fecha realización:
		Nombre y firma:

LOCAL	Vº	PLD	PF	PMIE	PCP	PGR	PT	PCMPP
Exteriores, muelle de descarga y zona de recepción y control de documentación								
Almacén material auxiliar								
Zona de recepción de huevos								
Almacén de huevos								
Área de producción (selección y clasificación)								
Zona de envasado								
Área almacenamiento								
Zona de limpieza de utensilios y almacén productos L+D								
Vehículos de reparto								
Áreas de expedición y muelle								
Aseos y vestuarios								
Oficinas								
Nº PAC:								

Verificación de la cumplimentación de la Lista de Vigilancia Genérica (semestral)			
Verifica:	Resultado de la verificación:	Fecha:	Firma:

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: ANEXO II
		Edición: Febrero 2017
	LISTA DE VIGILANCIA GENÉRICA	Revisión: 0
		Página 2 de 2

Notas:

- Cumplimentar la columna V^o cuando la revisión se haya completado
- Solo será necesario cumplimentar las casillas con I (incorrecto) si se observan incidencias o no conformidades al plan, y serán registradas como incidencias o como PAC según corresponda.
- En el caso de cumplimentar el PAC, indicar en N^o de PAC en la casilla. Si la casilla no se ha marcado quiere decir que no se observaron desviaciones a lo previsto en el plan.
- La lista se debe adaptar a las dependencias e instalaciones de cada empresa.

PLAN	ACTIVIDADES A EVALUAR DEL PLAN (ver en el apartado de consideraciones y desarrollo de cada plan)
PLD	Orden y limpieza (suelos, paredes, interruptores, rincones, derrames, maquinaria y utensilios, estanterías, techos, equipos, utensilios, superficies de contacto, etc.), lavamanos (jabón, existe papel seca manos), depósitos de agua (depósito intermedio de agua/depósito de circulación).
PF	Vestimenta adecuada, higiene persona, aplicación de Código de Prácticas Correctas de Higiene, no cruces personal ni producto incompatible, no acumulación de residuos en áreas de producción, etc.
PMIE	Estado de luminarias, mosquiteras, interruptores, rejillas, desagües, equipos de procesado, utensilios, etc., identificación estado de verificación de equipos de medida (dispositivo medición cámara de aire, dispositivo de frescura, equipo clasificador huevos según peso), equipamiento lavamanos, hermeticidad de puertas, funcionamiento general de equipos (equipos, equipo para la inspección visual de los huevos, detectores automáticos, equipos de luz UV, etc.).
PCP	Presencia o indicios de plaga
PGR	Ausencia de basuras, gestión de residuos, contenedores estancos, etc.
PT	Identificación y etiquetado de materia prima, identificación en proceso, documentación de acompañamiento comercial, etc.
PCMPP	Proveedor autorizado, declaración de conformidad,

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: ANEXO III
		Edición: Febrero 2017
	CÓDIGO DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE	Revisión: 0
		Página 1 de 5

Logo empresa	CÓDIGO DE BUENAS PRÁCTICAS DE HIGIENE	Fecha vigencia:	
		Aprobado por:	
		Firma:	DOC: CPCH

Buenas Prácticas de Manipulación

1. Cualquier persona que padezca una enfermedad de transmisión alimentaria o que esté afectada, entre otras patologías, de infecciones cutáneas o diarrea, que puedan causar la contaminación directa o indirecta de los alimentos con microorganismos patógenos, deberá informar sobre la enfermedad o sus síntomas al responsable del establecimiento, con la finalidad de valorar la necesidad de someterse a examen médico y, en caso necesario, su exclusión temporal de la manipulación de productos alimenticios.

2. Aquellas personas sobre las cuales el responsable del establecimiento conozca o tenga indicios razonables de que se encuentran en las condiciones referidas en el párrafo anterior, deberán ser excluidas de trabajar en las zonas de manipulación de alimentos.

3. En caso de tener cortes o heridas, el personal debe cubrirse los con vendajes impermeables de un solo uso y no con tiritas o esparadrapos que puedan desprenderse y caer en los alimentos. En estos casos, sería preceptivo trabajar con guantes protectores aptos para su uso en la industria alimentaria.

4. Los manipuladores deben lavarse adecuadamente las manos al inicio de la jornada laboral o al reincorporarse a su puesto tras una ausencia y en especial:
 - Después de haber hecho uso del WC.
 - Tras toser, estornudar, tocarse la boca, nariz, fumar o comer.
 - Después de manipular cartones, envases o embalajes sucios, o haber manipulado desechos, basuras, etc.

5. En caso de usar guantes se mantendrán en perfectas condiciones de higiene y limpieza, no eximiendo al manipulador de la obligación de lavarse los guantes tantas veces como sea necesario o de sustituirlos en todas las ocasiones que sea preciso.

6. Para ello, deberán instalarse lavamanos de fácil acceso y de accionamiento no manual, provistos de agua corriente fría y caliente, así como material de limpieza y secado higiénico de las manos (dosificadores con jabón líquido y toallas de papel desechables).

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: ANEXO III
		Edición: Febrero 2017
	CÓDIGO DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE	Revisión: 0
		Página 2 de 5

7. Para el uso de guantes, la AECOSAN hace las siguientes recomendaciones:
- a- usar guantes sólo cuando las características del trabajo o del trabajador así lo requieran. Lo más adecuado es no usar guantes en la manipulación de alimentos y lavar las manos tantas veces como sea necesario.
 - b- los guantes deben tener colores que no puedan confundirse con ningún alimento y permitan distinguir cualquier fragmento que se haya desprendido durante su manipulación.
 - c- antes de usar guantes, hay que proceder al lavado y secado de manos, retirase anillos, relojes, etc., que pueden romperlo.
 - d- deben cambiarse los guantes para prácticas distintas.
 - e- en caso de uso de guantes no desechables, después de su uso, se limpiarán por las dos caras y se dejará secar al revés.
 - f- los guantes de látex no son adecuados para la práctica alimentaria por el riesgo de originar reacciones alérgicas en los consumidores.
8. Usar ropa de trabajo limpia y de color claro, de uso exclusivo para el trabajo y cubrecabezas que cubra totalmente el pelo. La ropa de trabajo se guardará en taquillas separadas o en compartimentos separados de las taquillas de la ropa de calle. No se vendrá con ropa de trabajo desde casa.
9. No permitir el acceso a las instalaciones a aquellas personas ajenas a la empresa que no lleven vestimenta adecuada (por ejemplo: uso de bata, cubrecabezas, etc.).
10. No llevar efectos personales que puedan entrar en contacto o caer sobre los alimentos (relojes, bolígrafos, clips, horquillas, mecheros, pendientes, piercings, etc.).
11. Al manipular los alimentos se evitará la introducción de cuerpos extraños, la incorporación de otros materiales, plásticos de envases, etc.
12. No utilizar utensilios susceptibles de rotura en pequeños fragmentos (cristal, cerámica, etc.) donde se estén manipulando los alimentos.
13. No desmontar la maquinaria para su limpieza en presencia de alimentos, teniendo especial cuidado de no dejar piezas sueltas.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: ANEXO III
		Edición: Febrero 2017
	CÓDIGO DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE	Revisión: 0
		Página 3 de 5

14. No se manipularán productos químicos (detergentes, desinfectantes, etc...) en presencia de producto.
15. Los productos de limpieza y desinfección se guardarán en un armario o local especialmente destinado para ello, aislado e identificado. Estos productos se mantendrán siempre en sus envases originales o en caso de ser necesario trasvasarlos a otros envases más manejables, éstos nunca serán de alimentos o bebidas y se identificarán claramente mediante etiquetas.
16. Los medicamentos de uso personal o el botiquín de primeros auxilios se situarán en lugares alejados de los alimentos y su uso no dará lugar a que puedan contaminar o caer sobre los mismos.
17. Los manipuladores no deberán fumar, masticar goma de mascar, comer o beber en el puesto de trabajo, estornudar o toser sobre los alimentos ni realizar cualquier otra actividad que pueda ser causa de contaminación de los alimentos.
18. No deben usarse productos como repelentes de insectos o medicamentos de uso tópico cuando puedan contaminar los productos.
19. Se tendrá especial atención en el caso de realizar pequeñas obras, reparaciones y operaciones de mantenimiento de equipos y utensilios, en evitar cualquier contaminación o aporte de elementos extraños a los productos. Si no se puede aislar la zona con problemas de forma completa, se evitará realizar cualquier labor de manipulación y elaboración próxima a la misma. También la limpieza posterior de dichas zonas será lo más escrupulosa posible.
20. El personal procedente de las zonas sucias (exterior, descarga, etc.) no deberán acceder a zonas limpias sin antes haber adoptado las medidas oportunas de higiene que impidan la posibilidad de una contaminación cruzada (por ejemplo: limpieza de manos, cambio de vestimenta, limpieza de botas, etc.).
21. No se debe salir al exterior(a la calle, al bar,...) ni zonas próximas del recinto (escalones,...) con la ropa de trabajo. El uniforme es exclusivo para el puesto de trabajo y el manipulador debe cambiarse en el establecimiento.
22. Los desagües no deben ser limpiados durante el tiempo de fabricación y no deberán utilizarse mangueras de alta presión para destapar o limpiar un

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: ANEXO III
		Edición: Febrero 2017
	CÓDIGO DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE	Revisión: 0
		Página 4 de 5

desagüe, debido a que se pueden crear aerosoles que propagarían la contaminación por la sala.

Buenas Prácticas de clasificación/envasado

23. Durante las operaciones de manipulación de alimentos y de limpieza, se prestará una especial atención a la pérdida de integridad (o rotura) de todos aquellos utensilios y maquinarias empleados en la fabricación, así como observados en el entorno, con el fin de comunicarlo de manera inmediata al responsable de producción y adoptar las medidas oportunas tanto sobre el elemento deteriorado que interviene en el proceso, como sobre el producto.
24. Se prestará especial atención en evitar fluctuaciones excesivas de temperatura que favorezcan la aparición de condensaciones en los huevos.
25. Los cubos de residuos serán de apertura no manual, para evitar el contacto con las manos.
26. Evitar en lo posible manipular los alimentos directamente con las manos, cuando se disponga de utensilios higiénicamente adecuados para realizar dicha operación.
27. Se evitará en todo momento la posibilidad de contaminación cruzada a partir de productos o materiales sucios o contaminados.
- 28. Se prohíbe limpiar huevos sucios o manchados para posteriormente clasificarlos como categoría "A".**

ALMACENAMIENTO

29. Los huevos, deberán ubicarse aislados del suelo y de la pared, tanto en las cámaras como en el almacén; Asimismo deberán situarse alejadas de las fuentes de calor, separadas de fuentes de olores y de la luz solar directa, y almacenes de papeles y cartonaje.
30. La rotación y estiba de productos se planificará correctamente y se evitará la presencia de productos caducados o con fecha de consumo sobrepasada.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: ANEXO III
		Edición: Febrero 2017
	CÓDIGO DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE	Revisión: 0
		Página 5 de 5

31. Las roturas parciales y fortuitas de envases o embalajes de material auxiliar o producto terminado en los almacenes serán subsanadas de inmediato o retiradas a contenedores para su eliminación.

TRANSPORTE.

32. Los vehículos que se destinen al transporte de huevos deberán ser mantenidos limpios en todo momento.
33. Se deberá garantizar que tanto la carga y la descarga, como durante el transporte, se mantienen las condiciones óptimas para garantizar la inocuidad y calidad del producto.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: ANEXO IV
		Edición: Febrero 2017
	INSTRUCCIÓN MIRAJE Y VIGILANCIA DEL MIRAJE	Revisión: 0
		Página 1 de 3

Instrucción miraje

El huevo es un producto alimentario primario que no sufre ninguna transformación en nuestra industria, siendo la tarea más importante en la misma la eliminación de huevos rotos, fisurados y sucios del producto terminado.

El Miraje es el proceso por el cual los operarios detectan visualmente la mayoría de huevos rotos, fisurados y sucios y los eliminan manualmente de la línea de envasado. Se realiza en las etapas de preselección y/o selección, mediante una observación rigurosa de todos los huevos que entran en nuestro proceso, siendo crucial en nuestra industria que se realice adecuadamente y con los mismos criterios por todos los operarios.

La velocidad de clasificación de los huevos será adecuada para poder garantizar el cumplimiento de esta instrucción.

1. Criterios de aceptación/rechazo de huevos con defectos de calidad:

Los **huevos rotos** son los que presentan rota la cáscara y perforadas las membranas internas, estando el contenido líquido del huevo en contacto con el ambiente. Estos huevos no son aptos para la industria alimentaria, ni para su consumo directo, y se gestionan como SANDACH retirándose en recipientes de uso exclusivo.

Los **huevos con defectos internos**, son huevos con restos de sangre y/o carne de la gallina, son difíciles de detectar en el miraje y se identifican al trasluz. Todos los detectados deben eliminarse de la línea de categoría A y suelen eliminarse junto a los sucios o rotos.

Los **huevos fisurados** son huevos que aunque presentan dañada su cáscara no se han visto afectada las membranas internas y así el contenido del huevo no está en contacto con el ambiente. El criterio de actuación es su retirada de la categoría A. Estos huevos se recogen para su envío a la industria alimentaria.

Los **huevos sucios** son huevos que presentan manchas en su superficie. El criterio de aceptación/ rechazo respecto al grado de suciedad aceptable estará determinado por la empresa, sirva como ejemplo los expuestos a continuación:

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: ANEXO IV
		Edición: Febrero 2017
	INSTRUCCIÓN MIRAJE Y VIGILANCIA DEL MIRAJE	Revisión: 0
		Página 2 de 3

Manchas de heces:



Manchas de sangre:



Manchas de yema:



Los huevos sucios no se pueden limpiar en ningún caso, estos huevos se recogen para su envío a la industria alimentaria.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE CENTROS DE CLASIFICACIÓN Y EMBALAJE DE HUEVOS	Cód.: ANEXO IV
		Edición: Febrero 2017
	INSTRUCCIÓN MIRAJE Y VIGILANCIA DEL MIRAJE	Revisión: 0
		Página 3 de 3

Los huevos con defectos de cáscara, son los que presentan rugosidades u otras formas anómalas, manchas o cambios en la coloración de la misma, que pueden producir rechazo por el consumidor. El criterio de aceptación/rechazo respecto al grado de defecto de cáscara aceptable estará determinado por la empresa.

También se incluyen aquí los huevos en fáfara (con ausencia total de cáscara pero con membranas intactas) que no son aptos para su consumo directo.

2. Manipulaciones en el miraje:

El personal que realice las tareas de Miraje/Selección manual de huevos prestará atención continua a la higiene de las manos, lavándolas y desinfectándolas tantas veces como sea necesario para prevenir la contaminación de los huevos. En caso de utilizar guantes se mantendrán en estado higiénico adecuado y se lavarán o sustituirán cuando sea necesario.

El proceso de retirada manual de huevos con defectos de calidad se realizará de forma higiénica, de forma que se evite o minimice la contaminación cruzada con el resto de huevos.

La velocidad de la línea de clasificación debe permitir el miraje y la retirada higiénica de los huevos con defectos y se adecuará a cada lote de producción.

La empresa adoptará las medidas oportunas para evitar la fatiga visual de los operarios de miraje, incluyendo descansos y/o rotaciones programados suficientes para la consecución de los objetivos.

En caso necesario, se procederá a una limpieza operativa tras la clasificación de determinados lotes de huevos, con mayores defectos de calidad, para prevenir la contaminación de los lotes siguientes. Para ello se aplicará el Procedimiento PR-LD-03.

CERTIFICA:



GENERALITAT VALENCIANA
CONSELLERIA DE SANITAT UNIVERSAL I SALUT PÚBLICA