

Guía de Prácticas Correctas de Higiene del Sector de Mataderos de Aves y Lagomorfos



F E D A C O V A
FEDERACIÓN EMPRESARIAL
DE AGROALIMENTACIÓN
DE LA COMUNIDAD VALENCIANA



Guía de prácticas correctas de higiene del sector de Mataderos de Aves y Lagomorfos



Edita: FEDACOVA

AUTORES: Juan Gombau Escuin.
Silvia Palomares Hidalgo

Grupo de evaluación
de la Consellería de
Sanitat:

Domingo Caballero Alemany
Eduardo Gómez Carazo
Sebastián Hernández Luján
Pedro Jaro Hinarejos
Juan Carlos Recuerda Sánchez
Juan Ramón Virseda Chamorro

Maquetación
e impresión:

Centro de Impresión,
C/. Quart 121, tel. 96 385 65 35*

Valencia, Enero de 2012

Deposito Legal: V-358-2012

La obligación de implantación de sistemas de autocontrol basados en el Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico (APPCC) por las empresas alimentarias viene determinado por el Reglamento (CE) 852/2004 relativo a determinados requisitos de higiene que deben cumplir las empresas alimentarias.

Este documento va dirigido a los mataderos de aves y lagomorfos y tiene como principal objetivo fijar los requisitos para la aplicación de procedimientos de APPCC, facilitar su implantación y servir de estándar de referencia para la evaluación que lleven a cabo los servicios de control oficial

La guía ha seguido los principios de las recomendaciones de la Comisión relativas a la facilitación para la implantación del sistema APPCC y normativa sobre Bienestar animal. En este sentido la guía permite una aplicación directa con pequeñas adaptaciones a la realidad de cada empresa de los procedimientos de autocontrol, eliminando la obligación de crear sistemas individualizados.

Se ha hecho hincapié en la reducción de la carga que supone para la pequeña empresa la cumplimentación de registros de todas las actividades de autocontrol, limitando este requisito a lo imprescindible para permitir un buen desarrollo del sistema y la verificación por el Control Oficial de que se están llevando a efecto las actividades previstas

Esta guía tiene el valor añadido de haber sido elaborada plenamente por el sector con una amplia representación y consenso. Es un camino abierto para otros sectores que facilitará alcanzar en breve plazo la implantación plena del autocontrol en todo el sector alimentario, lo que permitirá mejorar en los estándares de salud y seguridad alimentaria a los ciudadanos de nuestra Comunidad

Agradezco a los autores y colaboradores el esfuerzo y dedicación para la realización de esta guía y animo a las empresas a asumirlo en el contexto de su compromiso con la población de ofrecer alimentos seguros

Manuel Escolano Puig

Director General de Investigación y Salud Pública de La Consellería de Sanitat de la Comunidad Valenciana.

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 PRACTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS, no sólo es un paso más, supone un gran apoyo para la implantación del sistema de autocontrol basado en los principios del Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico.

Esta Guía quiere configurarse como un elemento fundamental dentro de la Gestión de la Calidad de la 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 al Departamento Técnico de FEDACOVA 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
Enero 2012

CERTIFICADO DE EVALUACIÓN

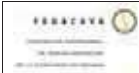
La *Guía Genérica de prácticas correctas de higiene del Sector de mataderos de aves y lagomorfos para la implantación de Sistemas de Autocontrol basados en el APPCC*, elaborada por la Federación Empresarial de Agroalimentación de la Comunidad Valenciana, ha sido evaluada en relación con los principios 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

EL DIRECTOR GENERAL DE INVESTIGACIÓN Y SALUD PÚBLICA



Manuel Escolano Puig


	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: GPCHSP
		Edición: Enero 2012
INDICE		Revisión: 1
		Página 1 de 1

CAPITULO	Código documento	Nº páginas	Revisión en vigor	Pág.	
1. INTRODUCCIÓN		4		11	
2. OBJETO	IOA	1	0	17	
3. ALCANCE		1		17	
4. REQUISITOS GENERALES DE HIGIENE y TRAZABILIDAD RPHT					
4.1. Plan del Control de la Calidad del Agua	PCCA	8	0	21	
4.2. Plan de Limpieza y Desinfección	PLD	15	0	31	
4.3. Plan de Formación	PF	7	0	49	
4.4. Plan de Mantenimiento de Instalaciones y Equipos	PMIE	12	0	59	
4.5. Plan de Control de Plagas	PCP	8	0	73	
4.6. Plan de Gestión de los Residuos	PGR	11	0	83	
4.7. Plan de Trazabilidad.	PT	11	0	97	
4.8. Plan de Control de Proveedores	PCPr	13	0	111	
4.9. Plan de Mantenimiento de la Cadena de Frío	PMCF	7	0	127	
5. PLAN APPCC		PAPPCC			
1. Objeto 2. Alcance 3. Desarrollo: 3.1 Introducción. 3.2 Descripción del producto. 3.3 Diagramas de flujo genéricos de las familias de productos y descripción de las etapas. 3.4 Desarrollo del APPCC: 3.4.1 Identificar los peligros significativos y las medidas de control adecuadas. 3.4.2 Determinación de los Puntos críticos de control y los Requisitos Operativos de Higiene. 3.4.3 Establecer los límites críticos para cada PCC y el criterio para los ROH. 3.4.4 Establecer los sistemas de vigilancia de los límites críticos para cada PCC y los criterios de los ROH. 3.4.5 Establecer las medidas correctoras que habrán de adoptarse en cada caso. 3.4.6 Cuadro de gestión. 4. Documentación.	PAPPCC	40	0	137	
6. VERIFICACIÓN		VERIF	19	1	179
7. VOCABULARIO		VOC	8	0	200
8. LEGISLACIÓN Y BIBLIOGRAFIA		LEGB	5	0	211
9. ANEXOS		ANEXOS			
<ul style="list-style-type: none"> • Anexo I Parte Acciones Correctoras • Anexo II Lista de Vigilancia Genérica y Check-list • Anexo III Código de Prácticas Correctas de Higiene y procesado • Anexo IV Criterios microbiológicos • Anexo V Etiquetado • Anexo VI Plan de Bienestar animal 	ANEXO I	1	0	221	
	ANEXO II	4	0	222	
	ANEXO III	5	0	226	
	Ver apartado Verificación				
	ANEXO V	3	0	232	
	ANEXO VI	19	0	235	

Introducción

Objetivo

Alcance

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: IOA
		Edición: Enero 2012
	INTRODUCCIÓN Y ESTRUCTURA DEL DOCUMENTO OBJETO Y ALCANCE	Revisión: 0
		Página 1 de 5

1. INTRODUCCIÓN Y ESTRUCTURA DEL DOCUMENTO

FEDACOVA, como apoyo fundamental del empresario agroalimentario, sobre todo en aspectos de seguridad alimentaria y calidad, ha 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 su aplicación

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 se presenta a los operadores de los mataderos para facilitar el cumplimiento de la legislación alimentaria y fijar los criterios de flexibilidad para la aplicación del autocontrol que introduce el Reglamento (CE) nº 852/2004.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: IOA Edición: Enero 2012
	INTRODUCCIÓN Y ESTRUCTURA DEL DOCUMENTO OBJETO Y ALCANCE	Revisión: 0 Página 2 de 5

Con ella se establece el marco y los criterios por los que se deberá evaluar la conformidad e indica los requisitos de autocontrol que deben cumplir los establecimientos a los que va dirigida.

Para facilitar su comprensión y aplicación, se plantea un **enfoque diferenciado del autocontrol**, corresponde respectivamente a:

- ✓ los planes de los **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.

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 aquellos aspectos que son característicos y propios de la empresa.


Los 9 planes que integran los RPHT, se desarrollan cada uno de ellos en los siguientes 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, los responsables o destinatarios del mismo.

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.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: IOA
		Edición: Enero 2012
	INTRODUCCIÓN Y ESTRUCTURA DEL DOCUMENTO OBJETO Y ALCANCE	Revisión: 0
		Página 3 de 5

Desarrollo: se establece el marco de actuaciones o propuesta de programa de actividades y orientaciones para la implantación de prerrequisitos.

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

El Plan APPCC, tiene una estructura similar, con los siguientes apartados:

1. **Objeto,**
2. **Alcance,**
3. **Desarrollo** del plan APPCC
4. **Documentación.**

En el **punto 3** se indica la **descripción del producto**, los **diagramas de flujo** genéricos y la descripción de todas las etapas, **los peligros significativos**, los **puntos de control críticos** ya identificados, los **límites críticos** con los procedimientos de vigilancia y las **acciones correctivas** a aplicar en caso de sobrepasarlos.

Después de estos dos bloques, RPHT y APPCC, se incluye el 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.

A continuación se detallan los apartados de **Vocabulario**, **Legislación y Bibliografía** y finalmente los **Anexos** donde se incluye la siguiente documentación:

Anexo I- PAC genérico de la guía.

Anexo II- Ejemplo de Lista de Vigilancia Genérica para evaluar las actividades de vigilancia y verificación y Check-list.


Anexo III- Código de Prácticas Correctas de Higiene, para que la empresa los utilice como documento de lectura y formación para sus manipuladores.

Anexo IV- *Ver apartado Verificación.*

Anexo V- Etiquetado de canales y menudillos.

Anexo VI - Plan de Bienestar Animal.

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 MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: IOA
		Edición: Enero 2012
	INTRODUCCIÓN Y ESTRUCTURA DEL DOCUMENTO OBJETO Y ALCANCE	Revisión: 0
		Página 4 de 5

USO DEL DOCUMENTO

La empresa puede aplicar los contenidos de esta guía para garantizar la aplicación de procedimientos basados en el APPCC y de unas prácticas correctas de higiene. Para ello deberá considerar que partes del documento son relevantes en relación a las actividades y procesos que se desarrollan en cada empresa.


La empresa debe tener en cuenta sus procesos y en base a estos, introducir prácticas y procedimientos adicionales que sean necesarios 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.

La empresa que opte por la aplicación de los procedimientos que figuran en esta guía, se considerará que dispone de un sistema de autocontrol basado en los principios del APPCC documentado.

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.

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.
- Todas las casillas del registro que por la programación correspondiente así esté establecido, deberán ser cumplimentadas.
- Las casillas se deberán cumplimentar como se indique en cada procedimiento/registro.
- Cuando se detecte en cualquier momento alguna desviación a lo previsto en esta Guía, se deberá hacer constar en un PAC (Parte de Acciones Correctivas) describiendo la incidencia y la acción correctiva adoptada. Si la desviación es fruto de un control que lleva asociado un registro, se indicará el nº de PAC que se ha cumplimentado, para así poder seguir su trazabilidad de los documentos.
- Los registros deberán cumplimentar en el mismo momento en el que se realiza el control.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: IOA Edición: Enero 2012
	INTRODUCCIÓN Y ESTRUCTURA DEL DOCUMENTO OBJETO Y ALCANCE	Revisión: 0 Página 5 de 5

2. OBJETO

Establecer los procedimientos para el cumplimiento de 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, relativo a la higiene de los productos alimenticios.

3. ALCANCE

Establecimientos donde se sacrifican y faenan animales cuya carne está destinada al consumo humano.

1. Aves de corral: las aves de cría, incluidas las aves que no se consideran domésticas pero que se crían como animales domésticos, con excepción de las ratites.

2. Lagomorfos: conejos y liebres.


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 el Reglamento (CE) nº 852/2004 y el Reglamento (CE) nº 853/2004
- 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 lugares donde se ejecuten las acciones de control.

Requisitos Previos de Higiene y Trazabilidad

Plan del Control de la Calidad del Agua

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PCCA
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE CONTROL DE LA CALIDAD DEL AGUA	Revisión: 0
		Página 1 de 8

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

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PCCA
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE CONTROL DE LA CALIDAD DEL AGUA	Revisión: 0
		Página 2 de 8

1. OBJETO Y ALCANCE

Garantizar la calidad sanitaria del agua utilizada y evitar la contaminación directa o indirecta de las canales.

2. CONSIDERACIONES

En los mataderos, el agua interviene a nivel de procesado pudiendo afectar a la salubridad del producto.


Los peligros que pueden afectar a las canales y menudillos como consecuencia de emplear agua "no apta" para el consumo humano son 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.
- ✓ El suministrador 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, por presencia de otras sustancias 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 DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PCCA
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE CONTROL DE LA CALIDAD DEL AGUA	Revisión: 0
		Página 3 de 8

3. DESARROLLO

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, la ubicación de depósitos intermedios y pozos.

En este plano, se diferenciarán las distintas redes de suministro de agua potable y no potable. También se incluirán las redes de evacuación.

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

La recogida de la muestra de agua en el grifo correspondiente para la determinación del cloro se realizará de la siguiente manera:


1. Abrir grifo y dejar correr un tiempo suficiente.
2. Recoger agua en recipiente adecuado.
3. Realizar el control según las instrucciones del kit DPD o de otro método equivalente.

La toma de muestras se hará 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 una incidencia directa sobre la seguridad del producto.

El resto de toma de muestras a realizar para el control de calidad del agua de consumo en industrias alimentarias con abastecimiento propio o conectadas a una red de abastecimiento público con depósito intermedio, deberán ser realizados por laboratorios acreditados según UNE-EN ISO/IEC 17025 o la vigente en ese momento para los parámetros señalados o, al menos deberán tener certificación UNE-EN ISO 9001, tal y como establece el artículo 16 del Real Decreto 140/2003.

La determinación del cloro libre residual se hará por el sistema DPD u otro método equivalente autorizado y los resultados estarán comprendidos entre **0,2 y 1 ppm (mg/l)**. Se registrará fecha, hora, nº 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 se registrarán en el PAC genérico.

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

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PCCA
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE CONTROL DE LA CALIDAD DEL AGUA	Revisión: 0
		Página 4 de 8

Logo empresa	REGISTRO DEL CONTROL DE 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	Cloro libre residual	Semanal	RCCI
Red de abastecimiento público con depósito intermedio			
Abastecimiento propio	Cloro combinado (para la cloraminación)	Una vez/ día de producción	

TIPO DE SUMINISTRO	AUTOCONTROL		
	Análisis		Registros
	Determinaciones	Frecuencia	
Red de abastecimiento público	-----	-----	Recibo de abastecimiento de agua consumo humano. o Copia del boletín analítico de la calidad del agua llevado a cabo por el gestor de la red de distribución
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	Tabla3 Anexo I excepto el apdo. D)	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 DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PCCA
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE CONTROL DE LA CALIDAD DEL AGUA	Revisión: 0
		Página 5 de 8

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/ 100 ml
∞ Cloro libre residual (cuando se utilice cloro y derivados)**	1,0 mg/l
∞ Cloro combinado residual (cuando se utilice la 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 podría reducirse a 4,5 unidades de pH

**Valor referido a niveles en red de distribución.

SALIDA DEL DEPÓSITO

PARAMETROS	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 colonias a 22 °C.	< 100 ufc/ 1 ml
∞ Clostridium perfringens (incluidas esporas).	0 ufc / 100 ml


	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PCCA
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE CONTROL DE LA CALIDAD DEL AGUA	Revisión: 0
		Página 6 de 8

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 de distribución (incluido el de la industria alimentaria) será la siguiente:

Capacidad del depósito en m ³	Número mínimo de muestras al año
< 100	A criterio de la autoridad sanitaria: *
> 100 - < 1.000	1
> 1.000 - < 10.000	6
> 10.000 - < 100.000	12
> 100.000	24

*depósitos < 100 m³ de almacenamiento 1 muestra/ año

*depósitos < 100 m³ 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 abastecida.

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
> 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 DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PCCA
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE CONTROL DE LA CALIDAD DEL AGUA	Revisión: 0
		Página 7 de 8

4. DOCUMENTACIÓN



LISTADO DE DOCUMENTOS Y ACTUACIONES

- Plano de las instalaciones donde se diferencie el circuito de agua no potable y potable, en este último se deben identificar 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 del cloro RCCI	Según tipo de suministro (ver apartado 3 Desarrollo)
Recibo de abastecimiento de agua 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 verificación, implicará la cumplimentación de un PAC genérico (modelo en el anexo I) y adoptar las acciones correctivas que se reflejarán en dicho registro.

Plan de Limpieza y Desinfección

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PLD
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Revisión: 0
		Página 1 de 15

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

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PLD
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Revisión: 0
		Página 2 de 15

1. OBJETO Y ALCANCE

Establecer procedimientos de limpieza y desinfección para eliminar o reducir hasta niveles aceptables la población microbiana de los locales, equipos, incluidos los medios de transporte y utensilios con los que se manipulan los productos alimenticios, a la vez que se evita la contaminación debida a restos de productos químicos de la limpieza y desinfección.

Comprende todas las actuaciones relativas a la higienización de utensilios, equipos y locales del establecimiento.

2. CONSIDERACIONES

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

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

- Peligros **microbiológicos**: Las canales y menudillos 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 las canales y menudillos procedente de residuos de productos de limpieza y desinfección, por un uso indebido de los mismos o por un deficiente aclarado o inadecuado almacenamiento.

Para controlar estos peligros se deberá limpiar, desinfectar y aclarar adecuadamente los locales, equipos y utensilios en contacto directo con las canales y menudillos, incluidos los medios de transporte, prevenir la contaminación cruzada por personal y garantizar que no entre polvo a las zonas limpias.

3. DESARROLLO

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




GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS

Cod: PLD
Edición: Enero 2012

PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

Revisión: 0
Página 3 de 15


Logo empresa		PROGRAMA GENÉRICO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LOCALES		Fecha vigencia: Aprobado por: Firma :	Observaciones
QUÉ	QUIÉN	CUANDO	CÓMO**	DOC: PR-LD-L	
Exteriores y sala de calderas. Área de limpieza y desinfección de los vehículos de transporte de animal vivo.		Quando sea necesario para asegurar que se mantienen en condiciones de higiene	Retirar herramientas y otros elementos almacenados que impidan la adecuada limpieza. Barrer, ordenar, retirar cartónaje y retirar estéril acumulado limpiar suelos.		
		Quando sea necesario para asegurar que se mantienen en condiciones de higiene	Eliminar residuos groseros con agua presión y aclarado final		
Área de recepción y descarga de animales vivos. Área de limpieza y desinfección de los vehículos de transporte de animal vivo.		Al finalizar la jornada laboral y cuando proceda	Pr-LD-02 a desarrollar por la Empresa.		
		Después de la recogida por empresa autorizada	Pr-LD-01 o procedimiento equivalente		
Sistema de conducción de subproductos Área de subproductos. Seguir secuencia del proceso	Operario Limpieza	Al finalizar la jornada laboral y cuando proceda	Pr-LD-01 o procedimiento equivalente: suelos, desagües, paredes, puertas, cortinas de lamas , etc		
		Quando sea necesario para asegurar que se mantienen en condiciones de higiene	Pr-LD-01 o procedimiento equivalente: techos y luminarias y otras superficies que no tengan riesgo de contacto directo con el producto		
Aturrido y Desangrado Zona de escaaldado Zona de desplumado Sala lavado de cajas					

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PLD
	PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Edución: Enero 2012
		Revisión: 0
		Página 4 de 15

Logo empresa		PROGRAMA GÉNÉRICO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LOCALES		Fecha vigencia:	Observaciones
QUÉ		QUIÉN	CUANDO	CÓMO **	
Almacén de material en contacto con el producto			Quando sea necesario para asegurar que se mantienen en condiciones de higiene	Pr-LD-01 o procedimiento equivalente: suelos, desagües, paredes, puertas, cortinas de lamas, etc Pr-LD-01 o procedimiento equivalente: techos y luminarias y otras superficies que no tengan riesgo de contacto directo con el producto	DOC: PR-LD-L
Laboratorio, despacho S.V.O., local de productos de limpieza y útiles limpieza y desinfección				Barrer, ordenar y fregar	
Cámaras de refrigeración y Túnel de enfriamiento		Operario Limpieza	*Semanal, diario (mecanismo puerta) y semestral (evaporadores, bandejas de los evaporadores) y cuando proceda.	Pr-LD-01 o procedimiento equivalente: Realizar en ausencia de productos. Secado de charcos Los elementos susceptibles de albergar <i>Listeria</i> (evaporadores, bandejas de los evaporadores, desagües, etc.) deberán higienizarse con productos listericidas como por ejemplo: "amonio cuaternario"	
Zona de eviscerado			Al finalizar la jornada laboral y cuando proceda	Pr-LD-01 o procedimiento equivalente: desagües, suelos, paredes, puertas, cortinas de lamas, etc. Realizar en ausencia de productos.	
Zona de clasificación y Etiquetado			Quando sea necesario para asegurar que se mantienen en condiciones de higiene	Pr-LD-01 o procedimiento equivalente: techos y luminarias y otras superficies que no tengan riesgo de contacto directo con el producto.	
Vestuarios y aseos			Quando sea necesario para asegurar que se mantienen en condiciones de higiene	Barrer, ordenar y fregar	
Otros locales a considerar por la Empresa					

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

** La empresa aplicará procedimientos operativos Pr-LD-03 en las superficies, equipos y utensilios susceptibles de contaminarse durante el proceso.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PLD Edición: Enero 2012
	PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Revisión: 0 Página 5 de 15

Logo empresa	PROGRAMA GÉNÉRICO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LOCALES Y EQUIPOS EN MATADEROS QUE SACRIFIQUEN ANIMALES ENFERMOS O CON SOSPECHA DE ESTARLO		Fecha vigencia: Aprobado por: Firma:	DOC: PR-LD
	QUÉ	QUÉN	CUANDO	CÓMO **


A desarrollar por la Empresa

Tal y como se establece en el ANEXO III SECCIÓN II CAPÍTULO IV PUNTO 10 del Reglamento 853/2004; Los animales enfermos o que se sospeche lo estén y los sacrificados en aplicación de programas de erradicación o control de enfermedades no deberán sacrificarse en el establecimiento, a menos que así lo permita la autoridad competente. En ese caso, el sacrificio se efectuará bajo supervisión oficial y se tomarán las medidas oportunas para impedir toda contaminación. Las instalaciones se limpiarán y desinfectarán antes de volverlas a utilizar.

Logo empresa	PROGRAMA GÉNÉRICO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE EQUIPOS E UTENSILIOS				Fecha vigencia: Aprobado por: Firma:	DOC: PR-LD-E
	QUÉ	QUÉN	CUANDO	CÓMO**	Observaciones	
Mesas de acero inoxidable y superficies en contacto como por ejemplo bandejas	Operario Limpieza	Al finalizar la jornada laboral y cuando proceda	*Semestral y cuando proceda	PR-LD-01 o procedimiento equivalente PR-LD-02 o túnel de lavado con producto específico o inmersión en bañeras, a desarrollar por la empresa PR-LD-01 o procedimiento equivalente PR-LD-02 a desarrollar por la empresa		
Ganchos, vías aéreas, carros de acero inoxidable						
Cajas de plástico						
Lavamanos, dispensadores, papeleras, lavadientales, lavabotas, mangueras, esterilizadores, etc.						
Equipos de procesado automáticos o no: Aturdido, desangrador, balsa de escaldado, desplumadora, lavadora, evisceradora, etc						
Máquina o túnel de lavado automático de cajas, cuchillos, ganchos, etc.						


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

** La empresa aplicará procedimientos operativos PR-LD-03 en las superficies, equipos y utensilios susceptibles de contaminarse durante el proceso.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PLD
	PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Edición: Enero 2012
		Revisión: 0
		Página 6 de 15

Logo empresa		PROGRAMA GÉNÉRICO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE EQUIPOS E UTENSILIOS		Fecha vigencia: Aprobado por: Firma :	DOC: PR-LD-E
QUÉ	QUIÉN	CUANDO	CÓMO**	Observaciones	
Circuito de eliminación de sangre		Al finalizar la jornada laboral y cuando proceda. Desinfección diaria	Pr-LD-02 o procedimiento equivalente		
Delantales, Botas, Guantes de malla de acero, etc.	Operario Limpieza	Al finalizar la jornada laboral y durante el proceso	Pr-LD-01 o procedimiento equivalente.		
Utensilios: cuchillos, cuchillas, bisturí, etc.		Al finalizar la jornada laboral y cuando proceda	Pr-LD-01 o procedimiento equivalente: suelos, paredes, techo, puertas, cortinas de lamas, etc. Realizar en ausencia de productos.		
Caja de vehículos de transporte refrigerado.		Después de cada descarga (si el matadero tiene autorización como centro de desinfección de vehículos)	Pr-LD-02 a desarrollar por la empresa		
Vehículos de animales vivos y jaulas	Responsable de limpieza y desinfección vehículo		Pr-L "A describir".		
Otros a considerar por la empresa					

**** La empresa aplicará procedimientos operativos Pr-LD-03 en las superficies, equipos y utensilios susceptibles de contaminarse durante el proceso.**


	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PLD
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Revisión: 0
		Página 7 de 15

Procedimientos de limpieza y desinfección:

- ✓ **Pr-LD-01** (limpieza y desinfección genérico preoperativo)
- ✓ **Pr-LD-02** (procedimientos preoperativos específicos de los locales y equipos a determinar por la empresa)
 - ✓ Ejemplo desarrollado: Pr-LT (procedimiento de limpieza de tuberías).
 - ✓ Ejemplo desarrollado: Pr-LD-VAV (procedimiento de limpieza y desinfección de los vehículos animales vivos)
 - ✓ Ejemplo desarrollado: Pr-LD-Cajas (procedimiento de limpieza y desinfección de cajas).
 - ✓ Pr-L Otros equipos a describir, ...
- ✓ **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 desengrasante o bactericida. Mirar la dosificación y las condiciones de uso en ficha.
- En el caso de desinfectantes estarán inscritos en el registro de biocidas y se identifican con un número y las siglas HA. 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 riesgo de contaminación de los alimentos.
- Los utensilios y equipos utilizados en la industria alimentaria deben ser fáciles de desmontar, preferentemente de material inoxidable, resistentes a la corrosión, que no transmitan sustancias tóxicas y capaces de soportar lavados frecuentes.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PLD
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Revisión: 0
		Página 8 de 15

Logo empresa	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN PREOPERATIVO GENÉRICO	Fecha 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.

Dentro de las zonas limpias, también se deberá establecer la secuencia u orden de realización de estas operaciones, empezando primero por la limpieza de desagües para evitar posteriores salpicaduras y terminando con la limpieza de los equipos que intervienen en el procesado, los paramentos y suelos.

1º Preparación del entorno:

- Proteger todo aquello susceptible de ser contaminado por salpicaduras.
- Si fuera necesario, desmontar el equipo para exponer todas las superficies en contacto con el producto.


2º Pre-limpieza:

- Retirar la materia grosera y la suciedad más aparente mediante arrastre mecánico por agua u otros medios
- Cuando sea necesario, enjuagar con agua caliente a presión hasta que las superficies queden exentas de restos para permitir una acción adecuada del detergente

3º - Limpieza principal:

- Preparar la disolución del detergente a las dosis recomendadas por el fabricante.
- Aplicar detergentes y/o desengrasantes para desprender y disolver la suciedad y la grasa sobre la totalidad de las superficies durante un tiempo suficiente y con suficiente fuerza para eliminar los posibles biofilms. Se utilizará agua caliente para facilitar la eliminación de grasa.

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

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PLD
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Revisión: 0
		Página 9 de 15

4º - Enjuagado:

- Enjuagar las superficies para eliminar todo resto de detergente y suciedad.

5º - Desinfección:

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

Nota: Pueden utilizarse productos desengrasantes-desinfectantes de manera que las etapas de limpieza y desinfección se realizan en una sola etapa.

Nota: Si la desinfección se realiza mediante vapor la empresa deberá indicar las presiones y temperaturas utilizadas.

6º - Enjuagado final:


- Retirar el desinfectante con abundante agua potable, para eliminar los restos de este en los materiales y las 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 que se trate.

Logo empresa	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN PREOPERATIVO ESPECÍFICO	Fecha 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.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PLD
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Revisión: 0
		Página 10 de 15

Logo empresa	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN CIRCUITO DE TUBERÍAS.	Fecha vigencia:	
		Aprobado por:	
		Firma :	DOC: Pr-LD-T

Ejemplo del desarrollo del Procedimiento de limpieza del circuito y de las tuberías de sangre. Pr-LD-T

CIRCUITO DE TUBERÍAS Y TANQUES.

1º Prelimpieza:

- Circular agua fría por todo el circuito hasta arrastrar todos los restos de sangre, subproductos, etc. del mismo y el agua de salida.

2º Limpieza y desinfección:

- Preparar la disolución del detergente-desinfectante a las dosis recomendadas por el fabricante.
- Circular agua caliente con solución detergente-desinfectante por todo el circuito hasta la zona exterior.

3º Enjuagar:

- Circular agua fría por todo el circuito hasta garantizar un enjuagado correcto


Productos utilizados:

Detergente:

Desinfectante:

Desarrollo del procedimiento preparación disolución:

El control microbiológico de la eficacia de la limpieza y desinfección es una actividad relacionada con este plan y esta incluida en la verificación (VEF).

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PLD
		Edición: Enero 2012
PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN		Revisión: 0
		Página 11 de 15

Logo empresa	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN PREOPERATIVO DE VEHÍCULOS ANIMALES VIVOS	Fecha vigencia:	
		Aprobado por:	
		Firma :	DOC: Pr-LD-VAV

Ejemplo del desarrollo del Procedimiento de limpieza de vehículos animales vivos Pr-LD-VAV

Consideraciones Generales.

Para la limpieza y desinfección de los vehículos deben existir centros adecuados autorizados para su realización, cuyas condiciones básicas (equipos e instalaciones) vienen recogidas en el Real Decreto 1559/2005. La limpieza y desinfección deberá realizarse en el centro autorizado más próximo al lugar donde se haya procedido la descarga de los animales transportados.

En todo momento el recorrido del vehículo debe ser hacia delante, no retrocediendo hacia las zonas sucias por las que ha pasado, o procediendo a la limpieza y desinfección de todas las zonas por la que debe pasar el vehículo para su salida de la instalación, teniendo en cuenta el principio de ir siempre de zona sucia a zona limpia. El personal del centro no deberá moverse directamente, sin tomar las medidas oportunas, de la zona de limpieza a la de desinfección de vehículos.

Responsable aplicación procedimiento (requisitos RD 1559/2005):

Productos utilizados:

Detergente: _____ Desinfectante: _____


Desarrollo del procedimiento preparación disolución:

Según este Real Decreto la limpieza y desinfección de los vehículos debe realizarse **siguiendo la siguiente secuencia de operaciones:**

Primera limpieza → Segunda limpieza → Desinfección → Precintado.
--

La primera limpieza del vehículo podrá ser efectuada de dos maneras:

- a) Limpieza en seco, eliminando toda la materia sólida mediante un barrido y raspado de cualquier materia orgánica o sólida que se encuentre en el vehículo, que se depositará en una zona específica cubierta para su posterior eliminación o aprovechamiento.
- b) Lavado con manguera de agua a presión suficiente para arrastrar los sólidos, que serán recogidos en un foso para su posterior eliminación o aprovechamiento.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PLD
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Revisión: 0
		Página 12 de 15

La segunda limpieza del vehículo se realizará con agua a presión, incluyendo ruedas, bajos y carrocería. Esta limpieza deberá realizarse con los elementos móviles del vehículo desmontados: pisos, separadores, jaulas. El agua será recogida en foso para su posterior eliminación o aprovechamiento.

La desinfección del vehículo se realizará mediante rociado de las partes externas y de la zona habilitada para el transporte de ganado, con solución desinfectante autorizada, según la especie animal y la situación sanitaria de la zona. Durante esta operación, los pisos de la zona habilitada para el transporte de animales deberán estar en posición de carga.

La limpieza con agua a presión y la desinfección deben realizarse siempre comenzando por el punto más alto del vehículo y acabando por el más bajo.

Por último **se procederá al precintado del vehículo**, en el precinto debe figurar el registro oficial del centro y el número de precinto.

Los productos a emplear estarán autorizados para la limpieza y desinfección de los vehículos de transporte de animales vivos.

Logo empresa	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN PREOPERATIVO DE LIMPIEZA DE CAJAS.	Fecha vigencia:	
		Aprobado por:	
		Firma :	DOC: Pr-LD-Cajas

Consideraciones generales

Se deberá establecer la secuencia u orden de realización de las operaciones de limpieza de cajas de forma que se evite la contaminación cruzada de las ya higienizadas.

La limpieza de cajas puede realizarse **a través de máquinas automáticas** en las que se introducen las cajas sucias por un extremo y salen por el otro ya limpias y desinfectadas. Deben organizarse y apilarse de forma higiénica en una zona limpia para su posterior uso.


Si no se dispone de máquina automática, podemos proceder de la siguiente forma:

1º Preparación del entorno:

- Proteger todo aquello susceptible de ser contaminado por salpicaduras del proceso de limpieza.

2º Pre-limpieza:

- Retirar la materia grosera y la suciedad más aparente de las cajas mediante arrastre mecánico por agua u otros medios

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PLD
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Revisión: 0
		Página 13 de 15

- Enjuagar con agua caliente hasta que las cajas queden exentas de restos para permitir una acción adecuada del detergente

3º - Limpieza principal:

- Preparar la disolución del detergente a las dosis recomendadas por el fabricante.
- Aplicar detergentes y/o desengrasantes para desprender y disolver la suciedad y la grasa sobre la totalidad de la superficie de la caja durante un tiempo suficiente y con suficiente fuerza para eliminar los posibles biofilms. Se utilizará agua caliente para facilitar la eliminación de grasa.

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

4º - Enjuagado:

- Enjuagar las cajas para eliminar cualquier resto de detergente y suciedad.

5º - Desinfección:

- Preparar la disolución del desinfectante a las dosis recomendadas por el fabricante.
- Aplicar el desinfectante sobre la superficie de la caja (Por inmersión o por aspersión).
- Dejar actuar el desinfectante durante el tiempo especificado, con el fin de que ejerza plenamente toda su acción para destruir todos los microorganismos presentes.


Nota: Pueden utilizarse productos desengrasantes-desinfectantes de manera que las etapas de limpieza y desinfección se realizan en una sola etapa.

Nota: Si la desinfección se realiza mediante vapor la empresa deberá indicar las presiones y temperaturas utilizadas.

6º - Enjuagado final:

- Retirar el desinfectante con abundante agua potable, para eliminar los restos de este.
- Dejar escurrir bien y apilar de forma ordenada e higiénica.

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 que se trate.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PLD
		Edición: Enero 2012
PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN		Revisión: 0
		Página 14 de 15


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

Consideraciones generales

En la limpieza y desinfección operativa no se podrán utilizar métodos que faciliten la dispersión de los agentes contaminantes, como por ejemplo, la nebulización producida como consecuencia del uso inadecuado de las mangueras en presencia de producto.

La empresa deberá describir el procedimiento de limpieza y desinfección incluyendo operaciones sobre el proceso paralización del proceso, etc. de aquellos equipos e instalaciones que deban ser higienizados durante el proceso productivo, como consecuencia de su contaminación con material fecal por rotura tracto intestinal o purulento, etc., hasta garantizar que estos equipos no sean fuente de contaminación.

Logo empresa		PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN OPERATIVO	Fecha vigencia:	
			Aprobado por:	
			Firma :	DOC: Pr-LD-03
QUE		CÓMO		
Equipo, utensilios, vestimenta, o superficies con riesgo de contacto directo		Actuación sobre el proceso	Actuación sobre equipo, utensilios, vestimenta, o superficies con riesgo de contacto directo	
Cualquier superficie de las instalaciones				
Equipos e utensilios	Ejemplo: Cuchillos	Cuando se haya producido una contaminación de los equipos se procederá a paralizar el proceso hasta garantizar unas condiciones adecuadas para su reinicio.	Limpieza previa de materia grosera e introducir en agua caliente (>82°C) cuando no este en uso o Emplear otros métodos alternativos validados para su higienización.	
	Otros:			
Vestimenta	Botas, delantal, etc.			

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PLD
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Revisión: 0
		Página 15 de 15

4. DOCUMENTACIÓN



LISTADO DOCUMENTOS Y ACTUACIONES

- ✓ Fichas técnicas de los productos de limpieza y desinfección utilizados.
- ✓ Adaptar en su caso el programa de limpieza y desinfección de locales propuesto en la guía.
- ✓ Adaptar en su caso el programa de limpieza y desinfección de equipos y utensilios propuesto en la guía.
- ✓ Aplicar y en su caso adaptar los procedimientos de la guía y completar los no desarrollados en la misma.



REGISTROS


REGISTRO	FRECUENCIA
CHECK-LIST*	Diaria
LISTA DE VIGILANCIA GENÉRICA*	Mensual

*Los modelos de Check-List y de listas de Vigilancia genérica se encuentran en el anexo II.


El control microbiológico de la eficacia de la limpieza y desinfección es una actividad relacionada con este plan y que está incluida en la verificación (VEF).

Cualquier incidencia o desviación detectada en la vigilancia o verificación, implicará la cumplimentación de un PAC genérico (modelo en el anexo I) y adoptar las acciones correctivas que se reflejarán en dicho registro.

Plan de Formación

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PF
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE FORMACIÓN	Revisión: 0
		Página 1 de 7

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

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PF
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE FORMACIÓN	Revisión: 0
		Página 2 de 7

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, específicamente, en lo que se refiere a su responsabilidad en las distintas operaciones del proceso de producción en las que participen.

Los responsables de la aplicación de la guía, deben recibir además capacitación relativa al sistema de gestión de la seguridad alimentaria.

2. CONSIDERACIONES AL PLAN

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.

De la legislación vigente, del Reglamento (CE) nº 852/2004, se deriva la obligación y responsabilidad que tienen los empresarios de formar y desarrollar Programas de Formación Continuada y evaluar su aplicación.

Esta formación será adecuada al perfil y a las particularidades de cada empresa y cumplirá los requisitos que exige la legislación vigente en esta materia.


La empresa puede optar por la **formación interna** o acudir a una **Entidad de Formación**.

La empresa 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 registrados en el Check-list y la Lista de Vigilancia Genérica *.

- * Check-list (diaria)
- * Lista de Vigilancia Genérica (mensual)

Además de las actividades ya comentadas, la empresa puede realizar otras para corregir o reforzar las prácticas de manipulación como:

- ✓ Carteles recordatorios de buenas prácticas de higiene.
- ✓ Lectura y comprensión de guías, artículos, apuntes sobre higiene alimentaria, el propio Código de Prácticas Correctas de Higiene de la empresa, etc.
- ✓ Charlas didácticas, jornadas, vídeos didácticos...

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PF
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE FORMACIÓN	Revisión: 0
		Página 3 de 7

Los peligros que se pueden evitar si el personal manipulador es conocedor y está concienciado del riesgo debido a prácticas incorrectas de higiene y manipulación son:

1. Peligros **microbiológicos**:

El manipulador puede contaminar los alimentos cuando:

- Sea portador de gérmenes patógenos y los transfiera de forma **directa** a los alimentos.
- Cuando realice prácticas incorrectas, como por ejemplo: toser sobre los alimentos, no lavarse las manos, llevar la ropa de trabajo sucia, etc
- Y de una manera **indirecta** (contaminación cruzada), como intermediario entre una fuente de contaminación (utensilios mal higienizados, residuos, etc.) y las canales y menudillos, si realiza prácticas de manipulación incorrectas.

2. Peligros **físicos**:

- Por malas prácticas de manipulación durante el procesado como el no comprobar visualmente la integridad de los cuchillos, de los bisturís, etc.

3. Peligros **químicos**:


- Incorporación de forma involuntaria o accidental a los alimentos de restos de detergentes, insecticidas, etc.

3. DESARROLLO

La empresa desarrollará las actividades del **programa de formación continuada** según el modelo y lo completará en función de sus necesidades.

Además, la empresa se asegurará de que:


- ∞ Se aplican las actuaciones recogidas en el **Código de Prácticas Correctas de Higiene** que se adjunta en el anexo III, en el que se incluyen Buenas Prácticas de Higiene y de Procesado,
- ∞ Y que el personal encargado de la manipulación de los animales durante las operaciones de descarga, colgado, aturdido y sangrado está debidamente formado en relación a los requisitos establecidos en el **Plan de Bienestar Animal**, que se adjunta en el **anexo VI**.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PF
		Edición: Enero 2012
PLAN DE FORMACIÓN		Revisión: 0
		Página 4 de 7

Logo empresa	PROGRAMA DE FORMACION CONTINUADA	Fecha vigencia:	
		Aprobado por:	
		Firma :	DOC: PR-FC

Qué	Para Quién	Cuando	Cómo	Registro
Código Prácticas Correctas de Higiene (CPCH)	Operarios nuevos	Al incorporarse a la empresa	Entrega del CPCH.	Registro de lectura del CPCH de la empresa.
<u>Formación inicial*</u> : Curso de Manipulador de Alimentos del sector de mataderos	Operarios nuevos	Según calendario de la Entidad de Formación y/o según calendario interno de la empresa	Asistencia al Curso de Formación Básica en Higiene Alimentaria	Certificado de formación emitido por entidad externa y/o Registro de formación interna (RAF) y documentación de los contenidos, responsable de la docencia formado en la materia a impartir
<u>Formación continuada:</u> Actualización de la Formación básica para trabajar en el sector de mataderos	Operarios veteranos	Cada 3 años	Asistencia curso de Formación Continuada en Higiene Alimentaria.	
Formación del personal responsable de la aplicación de la guía (actividades de verificación, vigilancia PCCs o ROHs, operaciones relacionadas con el bienestar animal, aplicación de procedimientos y otros controles)	Responsables de la aplicación de la guía y personal implicado en la aplicación de los procedimientos de Bienestar Animal.	Según plan de implantación	Curso de aplicación de la Guía y de los Procedimientos de Bienestar Animal.	
Otros actividades formativas a considerar por la empresa				

*La formación inicial deberá realizarse lo antes posible, mientras no se haya recibido ésta, el manipulador quedará excluido de ejecutar operaciones relacionadas con los PCCs o ROHs.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PF
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE FORMACIÓN	Revisión: 0
		Página 5 de 7

4. DOCUMENTACION



LISTADO DOCUMENTACIÓN Y ACTUACIONES


- ✓ Proveer del Código de Prácticas correctas de higiene a los operarios nuevos que se incorporen a la empresa.
- ✓ Realizar la formación inicial y continuada.
- ✓ Realizar la formación para el personal responsable de la aplicación de la guía.



REGISTROS

REGISTRO	FRECUENCIA
Registro lectura del Código de prácticas correctas de higiene RLCPCH	Cada vez que se incorpore un nuevo operario a la empresa
Registro de actividad formativa desarrollada por la empresa (RAF): responsable impartición, contenidos y documentación del desarrollo de los contenidos y evaluación de los asistentes.	Cada vez que se realice un curso de Formación inicial o continuada de higiene alimentaria en el sector de mataderos
	Cada vez que se realice curso de aplicación de la Guía y de los Procedimientos de Bienestar Animal.
Original o Copia del Certificado de formación emitido por empresas formadoras externas	Cada vez que se realice un curso de Formación inicial o continuada de higiene alimentaria en el sector de mataderos.
	Cada vez que se realice curso de aplicación de la Guía y de los Procedimientos de Bienestar Animal.
CHECK-LIST*	Diaria
LISTA DE VIGILANCIA GENÉRICA LVG*	Mensual

*Los modelos de Check-List y de listas de Vigilancia genérica se encuentran en el anexo II. Cualquier incidencia o desviación detectada en la vigilancia o verificación, implicará la cumplimentación de un PAC genérico (modelo en el anexo I) y adoptar las acciones correctivas que se reflejarán en dicho registro.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PF
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE FORMACIÓN	Revisión: 0
		Página 6 de 7


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

Logo empresa	REGISTRO DE ACTIVIDAD FORMATIVA DESARROLLADA EN LA EMPRESA	Fecha realización:	
		Impartido por:	
		Firma :	DOC: RAF


NOMBRE DE LA ACTIVIDAD FORMATIVA DESARROLLADA:		
Contenidos:		
Nombre y apellidos asistente	Puesto de Trabajo	Firma
OBSERVACIONES:		

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

Plan de Mantenimiento de Instalaciones y Equipos

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PMIE
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS	
		Página 1 de 12

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

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PMIE
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS	Revisión: 0
		Página 2 de 12

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 las canales y menudillos de los animales sacrificados en el matadero. También se incluyen todas aquellas operaciones de mantenimiento relacionadas con el bienestar animal (Jaulas, equipos de aturrido principal y auxiliar, degolladoras automáticas, etc.).

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 PCC, un requisito operativo de higiene ROH, o un requisito previo de higiene y trazabilidad RPHT y los equipos de medida relacionados con el aturrido.

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 el estado higiénico-sanitario de los productos que se procesan. Las operaciones del proceso deberán adaptarse para evitar los problemas derivados del diseño.

Es necesario prever un flujo de producción, desde la recepción de los animales vivos hasta la expedición de las canales y menudillos que evite posibles cruces entre líneas de producción como por ejemplo, entre el desangrado/desollado (lagomorfos)/desplumado y el eviscerado siguiendo el principio de marcha hacia adelante.

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

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

1. Peligros microbiológicos 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 humedades**, etc. que facilitan la presencia y anidamiento de insectos, roedores o aves, **dificultando además su correcta limpieza y desinfección.**

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PMIE
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS	
		Página 3 de 12

- Un mantenimiento deficiente de los equipos puede suponer que no funcionen correctamente y por lo tanto, no cumplan la función tecnológica para los que fueron diseñados, comprometiendo la salubridad de los alimentos.
 - Un incorrecto funcionamiento de los equipos de medida puede ocasionar la pérdida de seguridad en procesos críticos.
2. Peligros físicos:
- Cristales de ventanas o bombillas, óxido de equipos y maquinaria, tornillos, tuercas, puntas de cuchillos, esquirlas metálicas, etc. que pueden llegar al alimento.
3. Peligros químicos:
- Lubricantes de la maquinaria, líquidos refrigerantes, pinturas, tintas alimentarias, etc.

3. DESARROLLO


3.1 PROGRAMA DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS

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


La periodicidad del mantenimiento preventivo dependerá de:

- ✓ la intensidad de su 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 de instalaciones y equipos PR-MIE a desarrollar por la empresa.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PMIE
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS	Revisión: 0
		Página 4 de 12

Fecha vigencia: Aprobado por: Firma :		PROGRAMA MANTENIMIENTO PREVENTIVO INSTALACIONES Y EQUIPOS				
DOC: PR-MIE		Instalaciones/ Equipos	Quién	Frecuencia	Cómo	Observaciones
Logo empresa						

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PMIE
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS	
		Página 5 de 12


3.2 PROGRAMA DE VERIFICACIÓN Y CALIBRACIÓN DE EQUIPOS DE MEDIDA

En este programa se documentará cuáles son los equipos de medida utilizados en el control de prerrequisitos, PCCs y/o ROHs, dispositivo de aturcido y el termómetro calibrado usado en las verificaciones. La empresa podrá optar por realizar ella misma las verificaciones de los equipos de medida con su termómetro calibrado o por la contratación externa.

A continuación figura el programa de verificación/calibración de equipos de medida PR-VCEM.


Verificación de equipos de medida: 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, contemplar la desviación, realizar ajustes en el instrumento de medida del equipo verificado o reparar o sustituir el instrumento de medición. En todos los casos se requiere un informe que registre la verificación, el cual se archivará el resultado.

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

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PMIE
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS	Revisión: 0
		Página 6 de 12

PROGRAMA VERIFICACIÓN/ CALIBRACIÓN DE EQUIPOS DE MEDIDA		Fecha vigencia: Aprobado por: Firma:	
		DOC: PR- VCEM	
Equipos	Responsable	Frecuencia de la vigilancia	Actuación
Logo empresa Equipos de medida de temperatura		Semestral*	Pr-VCEM-01 u otro procedimiento equivalente o Procedimiento empresa externa.
Termómetro utilizado por la empresa para realizar las verificaciones del resto de los equipos	Personal asignado por la empresa o Empresa externa		Registro verificación de equipos de medida RVEQ o Registro verificación empresa externa
Equipos de medida del aturdimiento		Según recomendación fabricante o como mínimo cada dos años Según recomendación del fabricante	Certificado Calibración Certificado: Calibración/Verificación del fabricante o empresa externa

* La frecuencia deberá aumentarse a trimestral si en sucesivas lecturas se observan desviaciones significativas y continuadas.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PMIE
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS	
		Página 7 de 12

En caso de optar por la verificación interna, podrá aplicar el siguiente procedimiento:

Logo empresa	PROCEDIMIENTO VERIFICACIÓN EQUIPOS DE MEDIDA	Fecha de vigencia:	
		Aprobado por:	
		Firma:	DOC: Pr-VCEM-01

- Identificación del equipo a verificar:

Ejemplo supuesto 1: Cámara frigorífica de canales de aves y conejos.

Limite critico 4°C.
- Comprobación del rango de medida especificado del termómetro calibrado.

Ejemplo supuesto 1: El termómetro esta calibrado para el rango de medida de + 4°C.
- Contrastar medidas entre el termómetro calibrado y el instrumento a verificar (termómetro de uso), una vez estabilizadas las lecturas.

Ejemplo supuesto 1:

Lectura termómetro calibrado: 3.5°C

Lectura display de la cámara frigorífica de canales: 3.5°C
- Determinación del probable valor real de medida del termómetro calibrado. En el caso de que el termómetro calibrado tenga corrección e incertidumbre (figurará en su certificado de calibración) deberá tenerse en consideración para determinarlo:

Ejemplo supuesto 1:


Corrección del termómetro calibrado: - 0.2°C.

Incertidumbre: ± 0.5°C

Probable valor real: *La lectura del termómetro calibrado es de 3.5°C al tener una corrección de -0.2°C y tener una incertidumbre de ± 0.5°C, el probable valor real será de 3,3°C ± 0.5°C.*
- Determinar la corrección a aplicar al termómetro verificado. (***Display cámara frigorífica***).

Ejemplo Supuesto 1:

Si la temperatura del display de la cámara frigorífica es de (3.2°C), la corrección a aplicar será de +0.1°C que es la diferencia de temperatura entre el probable valor

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PMIE
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS	Revisión: 0
		Página 8 de 12

real del termómetro calibrado y la temperatura medida por el termómetro en uso (lectura display).

El intervalo probable de temperatura de la cámara teniendo en cuenta la incertidumbre es de 2.8°C a 3.8°C, que está por debajo del límite crítico.


- Cumplimentar el registro de verificación de medidas
- Una vez determinada la corrección a aplicar, **siempre que el intervalo probable de medición obtenido no supere el límite crítico**, se deberá ajustar el instrumento de medida si éste lo permite, o en su defecto si no lo permite, incorporar una etiqueta o pegatina al equipo verificado en la que figure la fecha de la siguiente verificación y la corrección a aplicar mediante leyendas como "sumar x°C" o "restar x°C". Si el intervalo probable **supera el límite crítico** y el equipo no permite el ajuste deberá ser reparado o sustituido.

Ejemplo Supuesto 1: La cámara frigorífica de canales no permite el ajuste de su medición, por tanto incorporaremos una etiqueta en la cámara frigorífica en la que figurará:

CÁMARA FRIGORÍFICA CANALES
Fecha próxima verificación: 01/09/2012.
Corrección a aplicar: Sumar +0.1°C.

Logo empresa		REGISTRO DE VERIFICACIÓN DE EQUIPOS DE MEDIDAS				Fecha verificación equipos:		
						Doc: RVEQ	Rev:0	
						Realizado por:	Firma:	
EQUIPO LIMITE CRÍTICO: 4°C		Termómetro Calibrado			Probable valor real *3	Termómetro de uso		Intervalo probable de T°C *5
		lectura	Corrección *2	incertidumbre		lectura	Corrección a aplicar *4	
Supuesto 1	Sonda de frío cámara frigorífica de canales	3.5°C	-0.2°C	+/- 0.5°C	3.3°C +/- 0.5°C	3.2°C	+0.1°C	2.8°C a 3.8°C
Supuesto 2	Sonda de frío cámara frigorífica de canales	3.9°C	-0.2°C	+/- 0.5°C	3.7°C +/- 0.5°C	3.6°C	+0.1°C	3.2°C a 4.2°C
Supuesto 3	Sonda de frío cámara frigorífica de canales	4.8°C	-0.2°C	+/- 0.5°C	4.6°C +/- 0.5°C	4.5°C	+0.1°C	4.1°C a 5.1 °C

- *1 Se considerará producto no apto cualquier valor de una medición por encima de 4°C (límite crítico)
- *2 Los valores de corrección e incertidumbre del patrón son los reflejados en su documento de calibración
- *3 El probable valor real del producto será igual a la lectura del patrón más su corrección
- *4 La corrección a aplicar a una medición será la diferencia entre el probable valor real y la lectura en el display
- *5 El intervalo probable de temperatura es igual al probable valor real aplicando la incertidumbre en ambos sentidos

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PMIE
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS	
		Página 9 de 12

CONCLUSIONES

Supuesto 1. Todo el intervalo probable de temperatura (2.8°C a 3.8°C) está por debajo del límite crítico: **PRODUCTO SEGURO**

Supuesto 2. Parte del intervalo probable de temperatura (3.2°C a 4.2°C) está por encima del límite crítico: **NO ESTÁ GARANTIZADA LA SEGURIDAD DEL PRODUCTO**

Supuesto 3. Todo el intervalo probable de temperatura (4.1°C a 5.1 °C) está por encima del límite crítico: **PRODUCTO NO SEGURO**

La empresa realizará revisiones diarias, mediante el **Check-list** y verificará mediante la **Lista de Vigilancia Genérica (LVG)**, con una frecuencia mensual el estado de las instalaciones y equipos.

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.


En función del estado de las instalaciones y equipos, la empresa deberá realizar un mantenimiento correctivo, cuando los equipos e instalaciones que se deterioren o presenten anomalías en su funcionamiento afecten a la seguridad de los productos, deberán ser sustituidos y/o reparados en el menor tiempo posible, tomando decisiones sobre el producto afectado.

Las actuaciones de mantenimiento correctivo deberán garantizar en la medida de lo posible su recurrencia.

A continuación se deberá contemplar las actuaciones a realizar en el caso de fallos en la instalación tales como, cortes del fluido eléctrico, fallos del sistema de refrigeración (actuaciones de emergencia).

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. Las actuaciones previstas deberán estar documentadas.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PMIE
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS	Revisión: 0
		Página 10 de 12

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


Actuaciones a realizar por corte del fluido eléctrico:

Actuaciones a realizar si ha fallado el sistema de refrigeración (incluidos los vehículos):

Fallos de cadena:

Fallos sistemas de aturrido:

Otras a considerar por la empresa:

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PMIE
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS	
		Página 11 de 12

4. DOCUMENTACIÓN



LISTADO DOCUMENTACIÓN Y ACTUACIONES


- ✓ Listado de las 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 calibración/verificación
- ✓ Adaptar el programa de calibración/verificación de equipos de medida propuesto en la guía.
- ✓ Aplicar el procedimiento de calibración/verificación interno o externo.



REGISTROS

REGISTRO	FRECUENCIA
Facturas de empresas externas o partes internos de trabajo.	Cada vez que se realice la actuación de mantenimiento preventivo o correctivo
Certificado de calibración del termómetro calibrado.	Según recomendación del fabricante o como mínimo cada dos años
Registro de verificación de equipos de medida RVEQ (Indicar en éste el termómetro calibrado usado en la verificación).	Semestral
Certificado de calibración/verificación del equipo de aturdido.	Según recomendaciones del fabricante o empresa externa
CHECK-LIST*	Diaria
LISTA DE VIGILANCIA GENÉRICA*	Mensual

*Los modelos de Check-List y de listas de Vigilancia genérica se encuentran en el anexo II. Cualquier incidencia o desviación detectada en la vigilancia o verificación, implicará la cumplimentación de un PAC genérico (modelo en el anexo I) y adoptar las acciones correctivas que se reflejarán en dicho registro.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PMIE
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS	Revisión: 0
		Página 12 de 12


Logo empresa	REGISTRO DE VERIFICACIÓN DE EQUIPOS DE MEDIDAS				Fecha verificación equipos:			
					Doc: RVEQ		Rev:	
					Realizado por:		Firma:	
EQUIPO LIMITE CRÍTICO 1*: <input type="text"/>	Termómetro Calibrado			Probable valor real *3	Termómetro de uso		Intervalo probable de T°C *5	Nº PAC (sp)
	lectura	Corrección *2	Incertidumbre *2		lectura	Corrección a aplicar *4		

- *1 Se considerará producto no apto cualquier valor de una medición por encima del límite crítico
- *2 Los valores de corrección e incertidumbre del patrón son los reflejados en su documento de calibración
- *3 El probable valor real del producto será igual a la lectura del patrón más su corrección
- *4 La corrección a aplicar a una medición será la diferencia entre el probable valor real y la lectura en el display
- *5 El intervalo probable de temperatura es igual al probable valor real aplicando la incertidumbre en ambos sentidos

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

Plan de Control de Plagas

ANEXOS LEGB VOC VERIF PAPPCC PMCF PCPr PT PGR **PCP** PMIE PF PLD PCCA RPHT IOA


	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PCP
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE CONTROL DE PLAGAS	Revisión: 0
		Página 1 de 8

1. OBJETO Y ALCANCE

2. CONSIDERACIONES

3. DESARROLLO

4. DOCUMENTACION

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PCP
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE CONTROL DE PLAGAS	Revisión: 0
		Página 2 de 8

1. OBJETO Y ALCANCE

Control de las plagas a través de actividades de prevención y control (vigilancia), y sólo en caso de presencia, recurrir a los tratamientos.

2. CONSIDERACIONES

Se entiende por plaga la presencia de animales indeseables en número tal que 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 y disponibilidad de agua y alimento, y
- Disponiendo de un sistema de vigilancia que alerte de su presencia (trampas en accesos, repelentes en puertas y ventanas, ultrasonidos, insectocutores, etc.).

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

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

Las plagas son vehículos transmisores de enfermedades por la posibilidad de ocasionar contaminación cruzada, provocando peligros de tipo **biológico** durante el procesado, almacenamiento, expedición y transporte de canales y menudillos y de tipo **químico**, procedente de la contaminación cruzada por plaguicidas, derivado sobre todo de un uso inadecuado.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PCP
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE CONTROL DE PLAGAS	Revisión: 0
		Página 3 de 8

3. DESARROLLO

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 materias auxiliares (embalajes, bolsas, etiquetas, cajas,..) 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 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.
- ✓ Los manipuladores mantendrán sus taquillas en correcto estado higiénico (ausencia de restos de productos alimenticios).


	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PCP
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE CONTROL DE PLAGAS	Revisión: 0
		Página 4 de 8

- ✓ Las rejillas de los desagües se colocarán para impedir la entrada de plagas.

2. Sistema de vigilancia de plagas.

Una vez realizada la vigilancia si se comprueba que se ha superado el límite establecido (existencia de plaga) se procederá a realizar un tratamiento con plaguicidas y/o a la revisión de la aplicación de las medidas preventivas descritas en el punto anterior.

- **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 éste (excrementos, pisadas, roídos), se considera presencia 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.
- **Insectos voladores:** Pueden instalarse bandejas de trampa de luz UV (insectocutores) que deberán ubicarse en lugares alejados de las zonas de manipulación de los alimentos, zonas de paso y acceso a otros locales y siempre en línea directa con la entrada, en zona de penumbra y a media altura y/o, trampas adhesivas. Estos sistemas sirven tanto de vigilancia como de lucha contra los insectos. Unos recuentos elevados nos indican que el aislamiento del exterior no es adecuado.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PCP
		Edición: Enero 2012
PLAN DE CONTROL DE PLAGAS		Revisión: 0
		Página 5 de 8

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

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

Que	Quien	Cuando	Como Indicar tipo de trampa.*	Niveles Máximos	Registro
Insectos reptantes (cucarachas, etc.)	Persona responsable de la empresa o de empresa externa	Mensual		**Alto riesgo: >5 Bajo riesgo: >15 o los niveles poblacionales establecidos en el procedimiento de empresa externa detectados en el total de trampas del establecimiento.	RVP
Roedores				Presencia y/o indicios observadas en el total de trampas del establecimiento	
Insectos Voladores				*** Presencia manifiesta	
Otros					
<p>ACCION CORRECTIVA: En caso de superar los niveles máximos, revisión de las instalaciones y su diseño y, si fuera necesario, realizar un tratamiento</p>					


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

*** La empresa definirá los criterios de conteo de insectos voladores en cada caso.

A continuación se adjunta una tabla de niveles poblacionales a utilizar por la empresa como responsable de realizar la vigilancia. No obstante, la empresa podrá optar por contratar este servicio a una empresa externa que le deberá entregar un procedimiento de vigilancia documentado en el que se establezcan los niveles poblacionales máximos (límite máximo) para pasar a tratamiento.

CRITERIOS ORIENTATIVOS DE ACTUACIÓN**

ZONA DE ALTO RIESGO: procesado, envasado, almacenamiento y expedición.	ZONAS DE BAJO RIESGO: El resto que no están incluidas en las de alto riesgo.
Nº insectos reptantes.	
5	15

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PCP
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE CONTROL DE PLAGAS	Revisión: 0
		Página 6 de 8

3. Aplicación de tratamientos


Si como consecuencia de la vigilancia hay que aplicar un tratamiento cumplirá los siguientes requisitos:

- ✓ Ser aplicados por personal autorizado y capacitado, en posesión del carnet de manipulador de 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 y Consumo con número de registro HA
- ✓ Disponer de las fichas de seguridad de los productos utilizados y la copia de la inscripción en el Registro Oficial de Establecimientos y Servicios Biocidas.

Si se recurre a la contratación de una empresa externa además estará **autorizada e inscrita en el Registro Oficial de Establecimientos y Servicios de Biocidas de la Comunidad Valenciana.**

El **registro de tratamiento contendrá como mínimo** la siguiente información:

- ✓ Tipo de plaga tratada y zona/as donde se ha aplicado el tratamiento (plano de colocación de cebos o trampas, en caso necesario por las dimensiones del establecimiento o el número de cebos).
- ✓ Fecha del tratamiento.
- ✓ Productos y dosificaciones utilizadas.
- ✓ Plazo de seguridad en los casos necesarios (tiempo que debe transcurrir entre la finalización del tratamiento y el inicio de la actividad).
- ✓ En su caso, datos y nº de registro de empresa aplicadora.
- ✓ Nº carnet y firma del aplicador.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PCP
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE CONTROL DE PLAGAS	Revisión: 0
		Página 7 de 8

4. DOCUMENTACIÓN



LISTADO DOCUMENTACIÓN Y ACTUACIONES

- ✓ Adaptar y desarrollar el programa de vigilancia de plagas propuesto en la guía.
- ✓ En caso necesario, aplicación de los tratamientos, como consecuencia de la vigilancia.




REGISTROS

REGISTRO	FRECUENCIA
Registro de Vigilancia de plagas. RVP	Mensual
Informe de aplicación del tratamiento	Cada vez que se superen los niveles máximos
LISTA DE VIGILANCIA GENÉRICA*	Mensual

*Los modelos de listas de Vigilancia genérica se encuentran en el anexo II. Cualquier incidencia o desviación detectada en la vigilancia o verificación, implicará la cumplimentación de un PAC genérico (modelo en el anexo I) y adoptar las acciones correctivas que se reflejarán en dicho registro.

Plan de Gestión de los Residuos


	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PGR
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE GESTIÓN DE RESIDUOS	Revisión: 0
		Página 1 de 11

1. OBJETO Y ALCANCE

2. CONSIDERACIONES

3. DESARROLLO

4. DOCUMENTACION

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PGR
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE GESTIÓN DE RESIDUOS	Revisión: 0
		Página 2 de 11

1. OBJETO Y ALCANCE

Garantizar que los residuos generados (orgánicos e inorgánicos) sean retirados, almacenados y eliminados higiénicamente mediante procedimientos que garanticen que éstos no constituyen una fuente de contaminación directa o indirecta para las canales y menudillos así como para el propio entorno del establecimiento.

Los residuos que entran dentro del alcance de la aplicación de este plan son:

- Subproductos animales y los productos derivados no destinados al consumo humano (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 Reglamento (CE) nº 142/2011 por el que se establecen las disposiciones de aplicación del Reglamento (CE) nº 1069/2009).
- Otros residuos a considerar por la empresa.


2. CONSIDERACIONES

Los subproductos de origen animal no destinados al consumo humano y otros residuos, que se generan en los mataderos, deberán ser retirados con la mayor rapidez posible de la zona de producción para evitar su acumulación y por tanto, el riesgo de contaminación cruzada. Una vez retirados, deberán ser almacenados en una parte del establecimiento en contenedores provistos de cierre o en planta reservada a tal efecto para evitar la contaminación cruzada.

En ningún caso el producto declarado por la empresa como subproducto, podrá reintroducirse como alimento "apto" para el consumo humano.

En el almacenamiento, los subproductos de origen animal no destinados al consumo humano serán separados e identificados en categorías específicas que reflejen su nivel de riesgo para la salud pública y 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 y los productos derivados no destinados al consumo humano deberán ser evacuados por empresa autorizada y, el resto de residuos deberán ser gestionados de manera adecuada, y evacuados considerando la normativa vigente de aplicación según el caso.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PGR
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE GESTIÓN DE RESIDUOS	Revisión: 0
		Página 3 de 11


Los peligros que se pueden originar por inadecuada gestión de los residuos son:


- ✓ **Biológicos:** Posibilidad de contaminación cruzada durante el procesado de la carne apta para el consumo por inadecuada gestión de los mismos.
- ✓ **Físicos:** Restos de material de embalaje y envasado.

3. DESARROLLO

A continuación se describe el Programa y el procedimiento de gestión de residuos.


Logo empresa		PROGRAMA DE GESTIÓN DE RESIDUOS			Fecha vigencia: Aprobado por: Firma :		DOC: PR-GR
Que	Quien	Cuando	Como	Donde	Registro		
Subproducto origen animal Categoría 1	Retirada y almacenamiento: Empresa en Contenedores identificados según categoría	Durante y/o al finalizar la actividad	Pr- GSOA	**	Almacenamiento en área de subproductos: Contenedores estancos con cierre identificado como producto Sandach I y no destinado a consumo humano		
	Evacuación: Empresa gestora autorizada	*					
Subproducto origen animal Categoría 2	Retirada y almacenamiento: Empresa en Contenedores identificados según categoría	Durante y/o al finalizar la actividad	Pr- GSOA	**	Almacenamiento en área de subproductos: Contenedores estancos con cierre identificado como producto Sandach II y no destinado a consumo humano	Copia Documento comercial de la empresa gestora	
	Evacuación: Empresa gestora autorizada	*					
Subproducto origen animal Categoría 3	Retirada y almacenamiento: Empresa en Contenedores identificados según categoría	Durante y/o al finalizar la actividad	Pr- GSOA	**	Almacenamiento en área de subproductos: Contenedores estancos con cierre identificado como producto Sandach III y no destinado a consumo humano		
	Evacuación: Empresa gestora autorizada	*					

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PGR
	PLAN DE GESTIÓN DE RESIDUOS	Revisión: 0
		Página 4 de 11

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PGR
		Edición: Enero 2012
PLAN DE GESTIÓN DE RESIDUOS		Revisión: 0
		Página 5 de 11

PROGRAMA DE GESTIÓN DE RESIDUOS				
Logo empresa	Fecha vigencia:			
	Aprobado por:			
Firma :		DOC: PR-GR		
Que	Quien	Cuando	Como	Donde
Residuos urbanos o municipales: Envoltorios y restos de plásticos, embalajes y envases. Papel y cartón Etiquetas adhesivas	Retirada y almacenamiento: Contenedores municipales para tal fin (cristal, plástico, papel y cartón)	Durante y/o al finalizar la actividad	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).	**
	Evacuación: Según normativa específica en cada caso	*		Depositar en contenedor propio en lugar limpio y de difícil acceso a insectos y roedores, hasta recogida municipal.
Otros a considerar por la empresa	Retirada y almacenamiento:	Durante y/o al finalizar la actividad	PI- X	**
	Evacuación:	*		

* La empresa deberá indicar la frecuencia de recogida de los residuos generados por las empresas responsables de su gestión
 ** La empresa deberá indicar donde se generan los residuos dentro de la empresa y el flujo de los mismos hasta su almacenamiento para su retirada. El flujo podrá indicarse sobre el plano del establecimiento.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PGR
		Edición: Enero 2012
PLAN DE GESTIÓN DE RESIDUOS		Revisión: 0
		Página 6 de 11

Material de la categoría 1

El material de la categoría 1 incluirá los subproductos animales siguientes:

1. los subproductos animales derivados de animales que se hayan sometido 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;
2. los subproductos animales 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;
3. las mezclas de material de la categoría 1 con material de la categoría 2, con material de la categoría 3 o con ambos.

Material de la categoría 2

El material de la categoría 2 incluirá los subproductos animales siguientes:

1. El estiércol, el guano no mineralizado y el contenido del tubo digestivo;
2. Los subproductos animales recogidos durante el tratamiento de aguas residuales mediante la aplicación de las normas adoptadas con arreglo al artículo 27, párrafo primero, letra c), de establecimientos o plantas que procesen material de la categoría 2, o de mataderos distintos de los cubiertos por el artículo 8, letra e);
3. Los subproductos animales que contengan residuos de sustancias autorizadas o de contaminantes que sobrepasen los niveles autorizados mencionados en el artículo 15, apartado 3, de la Directiva 96/23/CE;
4. Los productos de origen animal que hayan sido declarados no aptos para el consumo humano debido a la presencia en ellos de cuerpos extraños;
5. Los productos de origen animal distintos del material de la categoría 1:
 - 5.1 Importados o introducidos desde un tercer país que no cumplan los requisitos de la legislación veterinaria comunitaria para su importación o introducción en la Comunidad, salvo si la legislación comunitaria permite su importación o introducción con restricciones específicas o su devolución al tercer país;
 - 5.2 O enviados a otro Estado miembro que no cumplan los requisitos establecidos o permitidos por la legislación comunitaria, salvo si se devuelven con la autorización de la autoridad competente responsable del Estado miembro de origen;
6. Los animales y partes de animales, distintos de los contemplados en el material de categoría 1 y categoría 3, que murieron sin que hayan sido sacrificados o matados para el consumo humano, con inclusión de los animales matados para el control de enfermedades.
7. Las mezclas de material de la categoría 2 con material de la categoría 3;
8. Los subproductos animales distintos del material de la categoría 1 o la categoría 3.


Las canales o los cuerpos y partes de animales declarados no aptos para el consumo humano de acuerdo con la legislación comunitaria pero que muestren signos de enfermedad transmisible a los seres humanos o animales




Material de la categoría 3

El material de la categoría 3 incluirá los subproductos animales siguientes:

- 1) Las canales y partes de animales sacrificados, que sean aptos para el consumo humano con arreglo a la legislación comunitaria pero no se destinen a ese fin por motivos comerciales;
- 2) Las canales y las siguientes partes de animales sacrificados en un matadero y considerados aptos para el consumo humano a raíz de una inspección *ante mortem* o los cuerpos y las siguientes partes de animales de caza matados para el consumo humano de conformidad con la legislación comunitaria:
 - 2.1 las canales o los cuerpos y partes de animales declarados no aptos para el consumo humano de acuerdo con la legislación comunitaria pero que no muestren ningún signo de enfermedad transmisible a los seres humanos o los animales, las cabezas de aves de corral, las pieles, las patas, las plumas;
- 3) La sangre de animales que no presentaban ningún signo de enfermedad transmisible a través de la sangre a los seres humanos o los animales, obtenida de los siguientes animales que hayan sido sacrificados en un matadero después de haber sido considerados aptos para el sacrificio para el consumo humano a raíz de una inspección *ante mortem* de conformidad con la legislación comunitaria.
- 4) Los subproductos animales generados en la elaboración de productos destinados al consumo humano, incluidos los huesos desgrasados, los chicharrones y los lodos de centrifugado.
- 5) Los productos de origen animal o los productos alimenticios que contengan productos de origen animal que ya no estén destinados al consumo humano por motivos comerciales, problemas de fabricación, defectos de envasado u otros defectos que no conlleven ningún riesgo para la salud pública o la salud animal;
- 6) La sangre, las plumas de animales que no presenten ningún signo de una enfermedad transmisible a los seres humanos o los animales a través de dicho material;
- 7) Las pieles, las plumas de animales muertos que no presenten ningún signo de enfermedad transmisible a través de esos productos a los seres humanos o los animales, distintos de los citados en la letra b);
- 8) El tejido adiposo de animales que no presentaban ningún signo de enfermedad transmisible a través de dicho material a los seres humanos o los animales, que fueron sacrificados en un matadero y que fueron considerados aptos para ser sacrificados para consumo humano tras una inspección *ante mortem* con arreglo a la legislación nacional;

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PGR
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE GESTIÓN DE RESIDUOS	Revisión: 0
		Página 7 de 11

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PGR
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE GESTIÓN DE RESIDUOS	Revisión: 0
		Página 8 de 11

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

1. OBJETIVO

La correcta gestión de los subproductos de origen animal y los productos derivados obtenidos del animal sacrificado no destinados al consumo humano, se realizará aplicando el siguiente procedimiento de trabajo normalizado para evitar cualquier foco de contaminación para las canales y menudillos, 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:

- Extraer de manera correcta los subproductos y depositarlos en los contenedores correspondientes de uso exclusivo durante el faenado. Los contenedores estarán identificados y se utilizarán única y exclusivamente para el depósito de los mismos.
- Identificar y separar correctamente los subproductos en función de su categoría 1, 2 y 3 en contenedores estancos y con cierre si son los utilizados para la recogida y transporte deberán ser a prueba de fugas.
- 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 y, en su caso libre de animales y organismos nocivos.
- Supervisar que la recogida de los subproductos por parte del transportista se realiza de manera correcta y que éstos se recogen en vehículos o contenedores a prueba de fugas.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PGR
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE GESTIÓN DE RESIDUOS	Revisión: 0
		Página 9 de 11

- Comprobar que el documento comercial, emitido por la empresa gestora de los subproductos de origen animal al menos por triplicado (original y dos copias), del cual una copia debe quedar en posesión del productor, a conservar durante 2 años, debe incluir la siguiente información:
 - a- Descripción del material, incluida:
 - su identificación con arreglo a una de las categorías,
 - la especie animal para los materiales de categoría 3 y los productos derivados de los mismos destinados a ser usados como ingredientes para piensos,
 - b- Cantidad de material, en volumen, peso o cantidad de envases,
 - c- Lugar de origen del material, desde donde se envía el material,
 - d- Fecha en la que el material sale de los locales,
 - e- Nombre y dirección del transportista del material,
 - f- Nombre y dirección del consignatario, y en su caso, número de autorización o de registro.

En el caso del material de categoría 1 deberán solicitar al establecimiento de destino copia sellada y firmada por este del documento comercial.


Llevar un **registro de los envíos de subproductos**, que contenga la información citada en la **letra a, b, c, y d**. Estos registros pueden ser sustituidos por el archivo de los documentos de acompañamiento comercial, siempre y cuando contengan toda la información pertinente.

Cuestiones Específicas:

Tratamiento aguas residuales

Los mataderos en los que se retiren subproductos de categoría 2 deben de aplicar un proceso de pretratamiento para la retención y recogida de material animal como paso inicial en el tratamiento de las aguas residuales, tal y como se establece en la normativa vigente antes de su evacuación de los locales.


No se deberá picar, macerar ni aplicar otro tipo de tratamiento o presión que pueda facilitar el paso de materia sólida de origen animal a través del proceso de pretratamiento.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PGR
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE GESTIÓN DE RESIDUOS	Revisión: 0
		Página 10 de 11

Todo material de origen animal retenido en los sistemas de pretratamiento en los locales mencionados en el punto 1 deberá recogerse y transportarse como material de la categoría 2, según proceda, y eliminarse de acuerdo con lo dispuesto en el Reglamento (CE) nº 1069/2009.

La empresa deberá describir la gestión de las pieles, plumas, sangre cumpliendo con la normativa vigente de subproductos de origen animal.

Fuente. Plan Nacional Integral de subproductos de origen animal no destinados al consumo humano, aprobado por la Orden PRE/468/2008

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PGR
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE GESTIÓN DE RESIDUOS	Revisión: 0
		Página 11 de 11

4. DOCUMENTACIÓN



LISTADO DOCUMENTACIÓN Y ACTUACIONES

- ✓ Desarrollar y adaptar el Programa de gestión de residuos.
- ✓ Aplicar el Procedimiento normalizado de gestión de subproductos de origen animal.




REGISTROS

REGISTRO	REGISTRO	FRECUENCIA
Registros de gestión de residuos	Copia documento comercial para el transporte de subproductos o Registro de envío de subproductos (si contiene la misma información)	Cada recogida
LISTA DE VIGILANCIA GENÉRICA*		Mensual

*Los modelos de listas de Vigilancia genérica se encuentran en el anexo II. Cualquier incidencia o desviación detectada en la vigilancia o verificación, implicará la cumplimentación de un PAC genérico (modelo en el anexo I) y adoptar las acciones correctivas que se reflejarán en dicho registro.

Plan de Trazabilidad


	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PT
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE TRAZABILIDAD	Revisión: 0
		Página 1 de 11

1. OBJETO Y ALCANCE

2. CONSIDERACIONES

3. DESARROLLO

4. DOCUMENTACION

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PT
		Edición: Enero 2012
PLAN DE TRAZABILIDAD		Revisión: 0
		Página 2 de 11

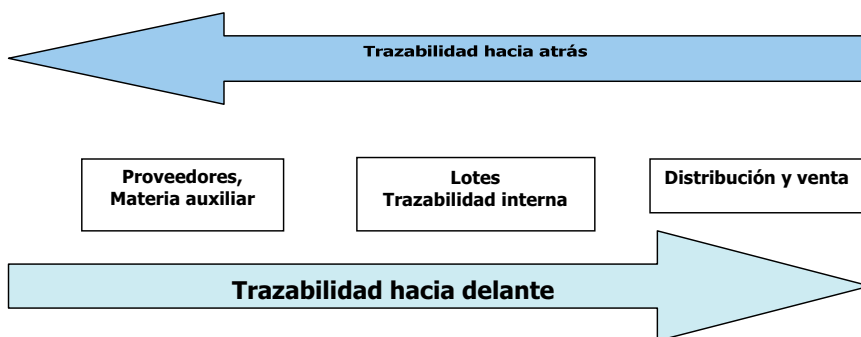
1. OBJETO Y ALCANCE

Localizar las canales, medias canales, cuartos de canal y menudillos para determinar su origen y, si procede, retirarlos del mercado ante cualquier problema relacionado con la seguridad alimentaria.


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).

Cada uno de los responsables del establecimiento alimentario debe gestionar la trazabilidad, vinculando el eslabón anterior con el posterior, de manera que dicha trazabilidad se mantenga a lo largo de la CADENA ALIMENTARIA.



- a) **TRAZABILIDAD HACIA ATRÁS:** se verificará que los animales vivos llegan con la información siguiente:
- ✓ Certificado Sanitario Único de traslado (aves y conejos) en la que se incluya la identificación de los animales, el Código Explotación de procedencia, proveedor y el número de animales en guía de una especie de un solo proveedor, firmado por **Veterinario habilitado u otras figuras autonómicas responsables de esa explotación y por el titular de la explotación u otras figuras autonómicas equivalentes.**

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PT
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE TRAZABILIDAD	Revisión: 0
		Página 3 de 11

- ✓ N° de Animales.
- ✓ nº de lote (proveedor).
- ✓ Fecha de entrada en matadero.
- ✓ Es posible que en algunos mataderos se incluya el orden de carga.
- ✓ Explotación de origen de los animales y el número de certificado sanitario único.

El registro de control proveedores (RCPr) incluido en el plan de proveedores puede constituir el registro si incluye todos los datos anteriores.


También se verificará que el material auxiliar o el material que entra en contacto con las canales vayan acompañados de la información siguiente:

- ✓ **Qué** se recibe exactamente y **cuánto** (denominación, nº de lote, cantidad).
- ✓ **De quién** se reciben los productos (nombre, dirección, datos relativos al establecimiento y Productor/proveedor).
- ✓ **Cuándo** se ha recibido o fecha de recepción y fecha de caducidad (si procede).

El albarán/factura de compra puede constituir el registro si incluye todos los datos anteriores y acompaña al producto.

- b) **TRAZABILIDAD INTERNA:** Se vinculará el origen de los animales vivos con las canales, medias canales y/o cuartos de canal, **menudillos** (trazabilidad de proceso) mediante el **parte de diario de sacrificio u otro registro equivalente**. En este parte se debe de indicar como mínimo la fecha de sacrificio, nº de guía de origen o certificado sanitario único, número de canales que componen el lote y nº lote asignado por la empresa.

Si fuera necesario a lo largo del proceso las canales, medias canales, cuartos de canal y menudillos estarán identificados (identificación en proceso) hasta su etiquetado final. Con ello se obtendrá información del proceso para establecer un vínculo del producto con el nº de lote al que pertenecen.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PT
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE TRAZABILIDAD	Revisión: 0
		Página 4 de 11

c) **TRAZABILIDAD HACIA DELANTE:** Se dispondrá de un registro con la información que permita localizar rápidamente el establecimiento o la persona a quien se haya distribuido el producto, garantizando el cumplimiento del Reglamento 931/2011 de la Comisión de 19 de Septiembre de 2011 relativo a la Información obligatoria que debe ser registrada y actualizada por los operadores, en particular:

- a) una descripción exacta de los alimentos;
 - o Producto comercializado/especie: canales, medias canales, cuartos de canal y menudillos.

- b) el volumen o la cantidad de los alimentos;
 - o Peso de las canales, medias canales, cuartos de canal y menudillos.

- c) el nombre y la dirección del explotador de empresa alimentaria desde la que se han expedido los alimentos;

- d) el nombre y la dirección del expedidor (propietario) si no es el mismo que el del explotador de empresa alimentaria desde la que se han expedido los alimentos;


- e) el nombre y la dirección del explotador de empresa alimentaria a la que se expiden los alimentos;

- f) el nombre y la dirección del destinatario (propietario) si no es el mismo que el del explotador de empresa alimentaria a la que se expiden los alimentos;

- g) Una referencia que identifique el lote o remesa (*una remesa puede estar constituida por uno a más lotes*), según corresponda, de las canales, medias canales, cuartos de canal y menudillos.

- h) la fecha de expedición.
 - o Fecha de salida de las canales, medias canales, cuartos de canal y menudillos.

El albarán/factura de venta puede constituir el registro si incluye todos los datos y acompaña al producto.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PT
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE TRAZABILIDAD	Revisión: 0
		Página 5 de 11

3. DESARROLLO


Procedimiento de Loteado.

La empresa dispondrá para lograr la trazabilidad de un producto a lo largo de la cadena alimentaria, de un sistema documentado para la creación e identificación de lotes. Cada empresa debe tener en cuenta, las características de su proceso, para garantizar el vínculo entre el producto de entrada y el de salida.

El lote permite identificar separadamente partidas de explotaciones diferentes o de parques/naves diferentes de una misma explotación procesada en las mismas condiciones y susceptible de tener los mismos peligros. Por ejemplo dejando vacíos algunos ganchos de la cadena de sacrificio entre lotes diferentes.

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

A cumplimentar por la empresa

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PT
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE TRAZABILIDAD	Revisión: 0
		Página 6 de 11

Procedimiento de trazabilidad

La empresa documentará en un procedimiento su sistema para el control de la trazabilidad que tendrá como objetivo garantizar la información necesaria con carácter inmediato y ésta, se mantendrá a disposición al menos hasta que pueda suponerse razonablemente que los alimentos han sido consumidos.

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

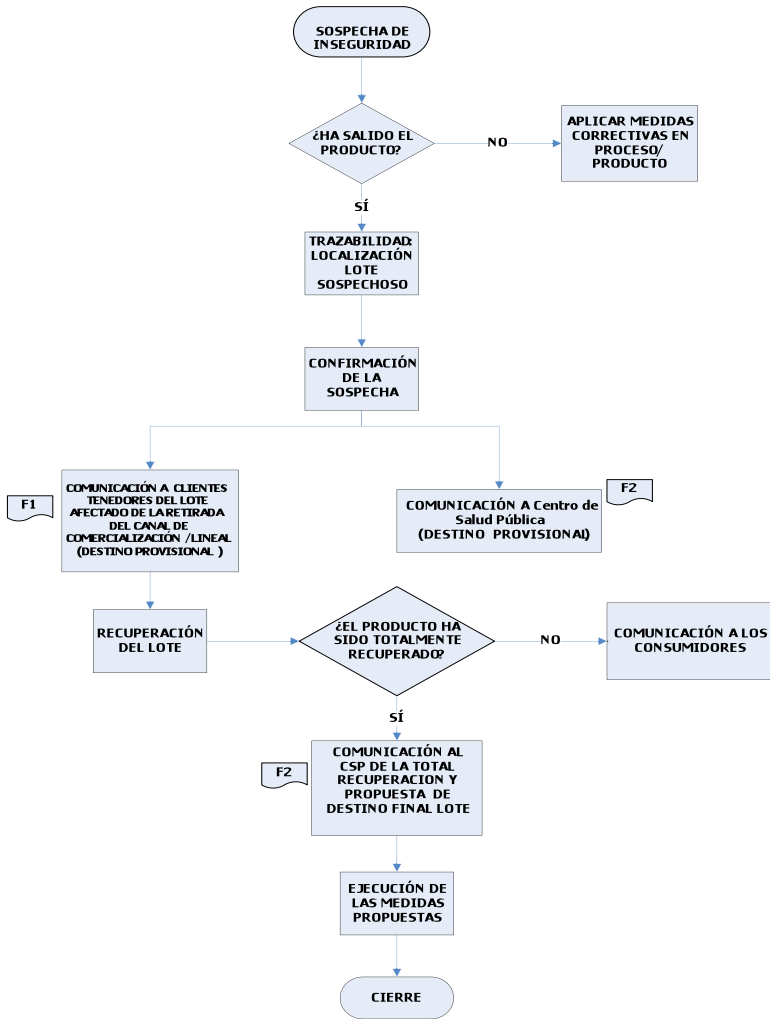
A cumplimentar por la empresa


Procedimiento de Retirada de Producto no conforme o sospechoso de serlo

Además la empresa dispondrá de un **procedimiento de retirada** y registro de retirada de producto no conforme o con sospecha de serlo (RPNC). Deberá de contemplar cierta información mínima de cliente, del producto no conforme (sistema de identificación y control, lugar físico previsto para su depósito), y el sistema de comunicación al cliente o consumidor, de forma efectiva y precisa en el caso de que el producto haya salido de su control y, en su caso, a la Autoridad competente.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PT
		Edición: Enero 2012
PLAN DE TRAZABILIDAD		Revisión: 0
		Página 7 de 11

Logo empresa	PROCEDIMIENTO-REGISTRO DE RETIRADA PRODUCTO NO CONFORME o CON SOSPECHA DE SERLO	Fecha vigencia:
		Aprobado por:
		Firma : DOC: Pr-RPNC



	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PT
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE TRAZABILIDAD	Revisión: 0
		Página 8 de 11

4. DOCUMENTACIÓN



LISTADO DOCUMENTACIÓN Y ACTUACIONES


- ✓ Desarrollar y aplicar el procedimiento de loteado y de trazabilidad.
- ✓ Aplicar el Procedimiento de Retirada de Producto no conforme o sospechoso de serlo, en caso necesario.
- ✓ Realizar ejercicios periódicos de trazabilidad hacia delante y hacia atrás para evaluar la eficacia del sistema de trazabilidad, o al menos cada 2 años, tal como indica el apartado de verificación.



REGISTROS

REGISTRO		FRECUENCIA
Registros de control de la trazabilidad	Albarán o factura de envases y otras materias auxiliares Registro de control proveedores (RCPr) u otro registro equivalente, dónde vengan los elementos necesarios para asegurar la trazabilidad hacia atrás.	Cada recepción
	Parte de sacrificio (PS) o registro equivalente que asegure la trazabilidad intermedia. Identificación durante el proceso de productos intermedios si fuese necesario a desarrollar por la empresa.	Diaria
	Albaranes o facturas de venta o registros dónde vengan los elementos necesarios para asegurar la trazabilidad hacia delante.	Cada expedición
	LISTA DE VIGILANCIA GENÉRICA*	Mensual

*Los modelos de listas de Vigilancia genérica se encuentran en el anexo II. Cualquier incidencia o desviación detectada en la vigilancia o verificación, implicará la cumplimentación de un PAC genérico (modelo en el anexo I) y adoptar las acciones correctivas que se reflejarán en dicho registro y si además hemos de proceder a la retirada, cumplimentaremos el PrR-RPNC (Procedimiento-Registro de retirada de producto no conforme).

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PT
		Edición: Enero 2012
PLAN DE TRAZABILIDAD		Revisión: 0
		Página 9 de 11

Logo empresa	PARTE SACRIFICIO	Rev:0	Doc: PS
		Aprobado por:	
		Firma :	Fecha sacrificio:

NÚMERO DE CERTIFICADO SANITARIO O GUIA DE ORIGEN	Nº Lote Proveedor	CANALES / KILOS QUE COMPONEN EL LOTE	Nº LOTE asignado


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

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

Lote/s y cantidad no conforme:				
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.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PT
		Edición: Enero 2012
PLAN DE TRAZABILIDAD		Revisión: 0
		Página 11 de 11

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: Comunicación inicial al Centro de Salud Pública CSP Ampliación de Información Respuesta a requerimiento de información del CSP	
DENOMINACIÓN O REFERENCIA DEL PRODUCTO OBJETO DE LA RETIRADA :		MARCA COMERCIAL:			
RELACION DE CLIENTES DESTINATARIOS DEL PRODUCTO AFECTADO					
LOTE Nº	EMPRESA CLIENTE	DIRECCIÓN	TELF./FAX/E-MAIL	CANTIDAD SUMINISTRADA/NIVEL (Nacional, UE, 3ºpaíses)	FECHA CADUCIDAD/ C.PREFERENTE
MOTIVO DE LA INCIDENCIA/POSIBLES CAUSAS (DESCRIPCIÓN):		RESULTADOS ANALÍTICOS:		MÉTODOS ANALÍTICOS UTILIZADOS:	
DESTINO PROVISIONAL: RETIRADA DE LINEAL Y/O ALMACENAMIENTO EN CONDICIONES X HASTA NUEVA COMUNICACIÓN. RETIRADA DE LINEAL Y/O ALMACENAMIENTO EN CONDICIONES X HASTA RECOGIDA POR PARTE DE NUESTRA EMPRESA EL DÍA..... A LAS.....HRS PARALIZACIÓN DE LA DISTRIBUCIÓN (TRANSPORTE, ALMACENAMIENTO,....) DEVOLUCIÓN INMEDIATA A NUESTRA EMPRESA (RECUPERACIÓN) ENVIAR MUESTRA A..... OTROS.....		DOCUMENTACIÓN QUE SE ADJUNTA:		Nombre responsable/Persona de contacto	
PROPUESTA DE DESTINO FINAL: <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.					

Plan de Control de Proveedores


	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PCPr
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE CONTROL DE PROVEEDORES	Revisión: 0
		Página 1 de 13

1. OBJETO Y ALCANCE

2. CONSIDERACIONES

3. DESARROLLO

4. DOCUMENTACION

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PCPr
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE CONTROL DE PROVEEDORES	Revisión: 0
		Página 2 de 13

1. OBJETO Y ALCANCE

Establecer los criterios para asegurar que los animales vivos y del material auxiliar, cumplan los requisitos establecidos en la normativa alimentaria vigente.

Los animales, el material auxiliar y, sus correspondientes proveedores a los que alcanza este plan son, entre otros:

- Aves y conejos.
- Embalajes y envases que entren en contacto con alimentos.
- Etiquetas y marchamos de identificación.

2. CONSIDERACIONES

Se deberán realizar controles encaminados a evitar la presencia de los peligros derivados de los animales vivos y del material auxiliar.

1. Peligros **biológicos**:


- Los animales pueden llegar contaminados de **origen** por microorganismos patógenos.

2. Peligros **físicos**:

- Los animales pueden contener restos de agujas de inyección, alambres, etc.

3. Peligros **químicos**:

- Los animales pueden estar contaminados de **origen** por medicamentos veterinarios, metales pesados, PCB's, dioxinas, etc.
- Sustancias tóxicas procedentes de la **migración** del material de envasado, etiquetas, o de la tinta alimentaria a la carne si no se utiliza material apto para el contacto con los alimentos.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PCPr
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE CONTROL DE PROVEEDORES	Revisión: 0
		Página 3 de 13

3. DESARROLLO

El control de los proveedores se realizará mediante la inspección de los animales y el material auxiliar durante la descarga.

Los proveedores deben disponer del Código de explotación ganadera (REGA) actualizado y cumplir los requisitos establecidos en la legislación alimentaria vigente en cada caso.


Si el proveedor incumple alguna de los **requisitos de cumplimiento** establecidos por la empresa, ésta deberá notificárselo y si persiste en su incumplimiento deberá adoptar las acciones correctivas como su sustitución o asumir los controles que debiera haber realizado éste, según sea el caso.

Se actualizarán los requisitos de cumplimiento por parte del proveedor en función de los cambios normativos y especificaciones que establezca la propia empresa. **Ejemplo:** Granjas de aves con densidades mayores de 33 kg /m2 como requisito de Bienestar Animal.

Se elaborará un listado de proveedores, donde además de los datos de identificación del proveedor (Código de explotación (REGA), razón social, teléfono, etc.) conste la especie animal o el material auxiliar.

Requisitos de Cumplimiento

- ✓ Para los suministradores de material auxiliar en contacto directo con el producto, se exigirá el requisito legal de la **declaración de conformidad** (ver final apartado 3).
- ✓ Se exigirá el cumplimiento de la normativa vigente en los siguientes aspectos:
 - Estado sanitario los animales gozan de buena salud en la medida en que así puede juzgarlo el operador de empresa alimentaria.
 - Estado de limpieza de los animales adecuado.
 - Estado de bienestar: se encuentran al llegar al matadero, en un estado satisfactorio por lo que respecta al bienestar animal.
 - Identificación: han sido convenientemente identificados.


	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PCPr
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE CONTROL DE PROVEEDORES	Revisión: 0
		Página 4 de 13

- Documentación de origen: van acompañados de la información pertinente de su explotación de procedencia y de la Información de la cadena alimentaria (ICA).


El proveedor se debe comprometer mediante acuerdo documental con la empresa, a cumplir y respetar los requisitos acordados, que como mínimo deben incluir los mencionados en la parte A, del anexo I del Reglamento (CE) 852/2004, e informarle de las cuestiones relativas a la seguridad de los productos que entrega sobre la posible presencia de contaminantes medioambientales (dioxinas, PCBs, metales pesados, etc.) y cualquier otro aspecto que se considere importante.

Como verificación del cumplimiento de lo establecido en el acuerdo contractual con el proveedor, se considerarán válidos los resultados analíticos provenientes del Plan Nacional de Investigación de Residuos en carnes y animales vivos u otra información relevante como por ejemplo, otras muestras tomadas por el control oficial.


Si la empresa verifica incumplimientos relativos al acuerdo contractual, éstos serán comunicados al ganadero o entrador para que sean corregidos y, si fuera necesario, se adoptarán medidas correctivas sobre el producto, como por ejemplo, la no comercialización de aquellos donde sea razonablemente probable la presencia de un contaminante determinado en base al análisis de resultados analíticos.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PCPr
		Edición: Enero 2012
PLAN DE CONTROL DE PROVEEDORES		Revisión: 0
		Página 5 de 13

CONTROLES A REALIZAR EN RECEPCIÓN		
Tipo de Control	Actuación/es	Registro
Proveedor autorizado	Verificación de su inclusión en el listado de proveedores autorizados	Registro Control Proveedores RCPr
Vehículo transporte	Comprobar las condiciones higiénicas del vehículo de transporte y su protección frente a las diferentes condiciones ambientales.	
Estado de limpieza de los animales.	Comprobar visualmente la limpieza de los animales durante la descarga	
Estado bienestar animal	Comprobar las condiciones del vehículo de transporte (densidades de carga, protección frente a las diferentes condiciones ambientales, equipo adecuado para la carga y descarga, etc.). Comprobar posibles incidencias durante el transporte que hayan podido afectar al bienestar de los animales (accidentes, traumatismos, muertes, superación tiempo de transporte, etc.). Ver procedimiento de bienestar animal (anexo VI Pr-TD). -Comprobar en la guía sanitaria que los animales no proceden de una explotación o de una zona sujeta a una prohibición de desplazamiento o a restricción por motivos de sanidad animal o pública, excepto cuando la autoridad competente así lo permita. -Comprobar de manera visual que los animales gozan de buena salud	
Estado sanitario	*Verificar con lo indicado en el ICA Comprobar la correcta identificación de los animales de forma que pueda conocerse su origen de forma inequívoca.	
Identificación de aves de corral y conejos	*Verificar con lo indicado en el ICA	
	Recabar la documentación pertinente antes de su admisión e inclusión en el listado	
	Comunicación al proveedor y Notificación S.V.O.	
	Comunicación al proveedor del estado de los animales (rechazar aves muy sucias) y Notificación S.V.O.	
	Evitar el sacrificio de aves enfermas en la misma línea. Los animales con lesiones se tratarán con el máximo cuidado de no aumentar su sufrimiento y dolor.	
	Comunicación al proveedor y Notificación S.V.O.	
	No permitir la descarga de animales procedentes de una zona sujeta a una prohibición de desplazamiento o a restricción por motivos de sanidad animal o pública. Los animales descargados que no gocen de buena salud se identificarán y segregarán.	
	Comunicación al proveedor de las bajas en transporte o de los sospechosos de enfermedad.	
	Comunicación al proveedor y no realizar el sacrificio hasta la correcta identificación o segregación esas canales como no aptas hasta su identificación.	
	Notificación S.V.O.	

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PCPr
		Edución: Enero 2012
PLAN DE CONTROL DE PROVEEDORES		Revisión: 0
		Página 6 de 13

Controles a realizar en recepción		
Tipo de Control	Actuación/es	Acción correctiva
Documentación de origen	<p>Comprobar que los animales van acompañados de la siguiente documentación:</p> <p><u>Las Aves de corral</u> deben venir acompañadas de la siguiente documentación:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado sanitario único a matadero, firmada por los Veterinarios habilitados u otra figura autonómica autorizada para esa determinada explotación avícola. - Tasas de mortalidad en granja en caso necesario. - Documento de inocuidad de la cadena alimentaria (anexo II-sección III, Reglamento 853/2004), ICA - Certificado/Talón de desinfección del vehículo. <ul style="list-style-type: none"> - Precinto de origen de explotación. <p><u>Los conejos</u> deben venir acompañados de la siguiente documentación:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Conduce y Guía sanitaria de traslado de esa explotación a matadero. - Documento de inocuidad de la cadena alimentaria (anexo II-sección III, Reglamento 853/2004), ICA. <ul style="list-style-type: none"> - Certificado/Talón de desinfección del vehículo. - Precinto de origen de explotación. 	<p>Notificación SVO</p> <p>Si aparecen errores documentales se le solicitará al proveedor que envíe urgentemente la documentación de acompañamiento para poder sacrificar a los animales.</p> <p>Mientras se recopila la formación, se puede proceder al sacrificio pero estas carnes se consideran no aptas para consumo humano hasta recibir la documentación pertinente.</p>
	<p>Registro Control Proveedores RCP</p>	

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PCPr
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE CONTROL DE PROVEEDORES	Revisión: 0
		Página 7 de 13

Información sobre la cadena alimentaria

La información mínima de que deben disponer los operadores de explotaciones ganaderas que crían animales destinados al sacrificio, con objeto de suministrar la información de la cadena alimentaria, es la indicada en la mencionada en las letras a, b, c, d, e, f, g y h del modelo de declaración normalizada adjunto a continuación:

La información mencionada en las letras a), b), f) y h) no será necesario recibirla si el operador ya es consciente de dicha información (por ejemplo, a través de un acuerdo permanente o de un sistema de aseguramiento de la calidad); o la información a la que se hace referencia en las letras a), b), f) y g) si el productor declara que no hay información pertinente que notificar.

No es necesario recibir la información en forma de registro de la explotación de procedencia. Puede recibirse por medio de intercambio de datos electrónicos o en forma de una declaración normalizada firmada por el productor, modelo de declaración adjunto a continuación.

Una vez evaluada la información correspondiente a la cadena alimentaria el operador deberá dar una copia al Veterinario oficial y deberá notificarle toda información que plantee duda respecto a la salud antes de la inspección *ante mortem* del animal de que se trate, como por ejemplo:


- los animales provienen de una explotación o de una zona sujeta a una prohibición de movimiento u otra restricción por razones de sanidad animal o salud pública;
- no se han cumplido las normas sobre el uso de los medicamentos veterinarios, o
- existe cualquier otro factor que pueda perjudicar a la salud humana o la sanidad animal,


*Cuando los animales lleguen al matadero sin la información sobre la cadena alimentaria, el operador deberá notificarlo inmediatamente al veterinario oficial.

**El sacrificio del animal no podrá tener lugar hasta que el veterinario oficial lo permita. No obstante, el veterinario oficial podrá permitir que se sacrifiquen animales en el matadero aunque no se disponga de la información pertinente sobre la cadena alimentaria. En tal caso, deberá proporcionarse toda la información pertinente sobre la cadena alimentaria antes de que la canal pueda ser aprobada para el consumo humano. A la espera de una decisión final, las canales en cuestión y los menudillos correspondientes deberán almacenarse separados del resto de la carne.*

La información de la cadena alimentaria referida a los animales destinados a sacrificio figurará en una declaración firmada por el operador de la explotación ganadera y contendrá al menos los siguientes datos:

INFORMACIÓN CADENA ALIMENTARIA (ANEXO I)	
A. DATOS ADMINISTRATIVOS	<p>Nombre de la empresa, de la explotación y del responsable de la expedición:</p> <p>Documento de traslado debidamente cumplimentado: SI NO</p> <p>Tiempo y lugar de permanencia de los animales en los últimos 30 días, 21 días en caso de aves:</p> <p>Especie, número de animales (en letra) y sus edades aproximadas (grupo de edad):</p>
B. DATOS DEL ENVÍO	<p>Identificación individual o colectiva (identificación de lotes) de los animales, en su caso, con relación de crotales y tatuajes:</p> <p>Si los animales han sido objeto o no de una revisión general por un veterinario en las 48 horas anteriores al traslado de la documentación. En caso de haberse realizado y detectado anomalías de interés en su estado de salud, se indicará la sintomatología:</p> <p>Animales sometidos a tratamientos en los últimos 30 días, con detalle de estos últimos:</p>
C. INFORMACIÓN SOBRE LOS ANIMALES ENVIZADOS	<p>Calificación o estatuto sanitario de la explotación y, si es relevante, la calificación o estatuto sanitario de la comarca o provincia:</p> <p>Presencia de alteraciones relevantes del estado sanitario de los demás animales de la explotación en las últimas 48 horas y si las hubiera, se describirá la sintomatología:</p> <p>Diagnósticos por parte de un veterinario, en los 12 meses anteriores al traslado, de enfermedades que puedan afectar a la inocuidad de la carne, relacionándolas, en su caso:</p>
D. INFORMACIÓN SOBRE LA EXPLOTACION DE PROCEDENCIA	<p>Resultados de los análisis de las muestras tomadas, en los últimos 6 meses, en el marco de la vigilancia y el control de las zoonosis:</p> <p>Muestras tomadas en animales, en los últimos 6 meses, para investigar residuos, detallando las sustancias químicas analizadas y los resultados en caso positivo:</p> <p>Informes, adjuntándolos, en el caso de notificación desde un matadero, de hallazgos con relevancia sanitaria en otros animales de esta explotación en los últimos dos años:</p> <p>En su caso, las medidas suplementarias recogidas en el artículo 7.4 del Real decreto 361/2009:</p> <p>Relación de programas de control o vigilancia de enfermedades en los que participan:</p> <p>Nombre y dirección del veterinario privado/habilitado que atiende normalmente la explotación:</p>

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PCPr
	PLAN DE CONTROL DE PROVEEDORES	Revisión: 0
		Página 8 de 13

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PCPr
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE CONTROL DE PROVEEDORES	Revisión: 0
		Página 9 de 13

Controles a realizar en la recepción de material auxiliar.

En la recepción del materia auxiliar no será necesario el control mediante un registro específico, bastará con reflejar la incidencia o no conformidad, si existiese, con respecto a la revisión de cuatro aspectos básicos, compatibilidad de la mercancía, higiene del transporte, integridad y etiquetado correcto.

Si existe alguna incidencia en el Plan o en el suministro se abrirá un PAC (parte de acciones correctivas) bien genérico trazable a listado de proveedores, si se utiliza este tipo de plantilla para este plan, así se podrá ver la relación de incidencias de ese proveedor.

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD DEL PROVEEDOR

✓ Los materiales y objetos terminados, (plástico o película de celulosa regenerada):

a) que estén destinados a entrar en contacto con alimentos, o

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.

✓ Para **materiales plásticos** la declaración por escrito contendrá la siguiente información:


1) La identidad y la dirección del explotador de una empresa alimentaria que fabrique o importe los materiales u objetos plásticos.

2) La identidad de los materiales, los objetos o las sustancias destinadas a la fabricación de dichos materiales y objetos.

3) La fecha de la declaración.

4) La confirmación de que los materiales o los objetos plásticos cumplen los requisitos pertinentes establecidos en el Reglamento 1935/2004 y en el Real Decreto 866/2008.

5) Información adecuada sobre las sustancias utilizadas para las que existan restricciones y/o especificaciones.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PCPr
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE CONTROL DE PROVEEDORES	Revisión: 0
		Página 10 de 13

6) Información adecuada sobre las sustancias que están sometidas a una restricción en alimentos y cuando sea apropiado, los criterios de pureza.

7) Especificaciones sobre el uso del 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,

iii) relación entre la superficie en contacto con el alimento y el volumen que se ha utilizado para determinar que el material o el objeto cumplen los requisitos.

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

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PCPr
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE CONTROL DE PROVEEDORES	Revisión: 0
		Página 11 de 13

4. DOCUMENTACIÓN



LISTADO DOCUMENTACIÓN Y ACTUACIONES


- ✓ Realizar un listado de proveedores de animales vivos y material auxiliar y reevaluarlo anualmente.
- ✓ Recopilar la documentación de los proveedores.
- ✓ Documento de compromiso escrito del cumplimiento de los requisitos acordados con los proveedores.



REGISTROS

REGISTRO	FRECUENCIA
Listado de proveedores de animales vivos y material auxiliar LP	Revisión ANUAL
Registro de control proveedores RCPr	Diario
LISTA DE VIGILANCIA GENÉRICA* LVG	Mensual

*Los modelos de listas de Vigilancia genérica se encuentran en el anexo II. Cualquier incidencia o desviación detectada en la vigilancia o verificación, implicará la cumplimentación de un PAC genérico (modelo en el anexo I) y adoptar las acciones correctivas que se reflejarán en dicho registro.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PCPr
		Edición: Enero 2012
PLAN DE CONTROL DE PROVEEDORES		Revisión: 0
		Página 12 de 13

Logo empresa	LISTADO DE PROVEEDORES AUTORIZADOS DE ANIMALES VIVOS Y MATERIAL AUXILIAR	Fecha Vigencia:
		Aprobado por: Firma : DOC: LP

Nombre proveedor	Teléfono/fax e-mail	Especie/Tipo de suministro	Fecha de alta	CÓDIGO EXPLOTACIÓN/ R.G.S.A u otro no autorización	Fecha de baja	Evaluación continua (PAC´ s vinculados)


Verificación Listado Proveedores Autorizados	
Verifica:	Resultado de la verificación: Fecha: Firma:

Logo empresa	REGISTRO CONTROL DE PROVEEDORES DE ANIMALES VIVOS												
	Rev: 0.	Aprobado por:	DOC: RCPPr		Fecha entrada:								
GAMADERO	AutORIZADO SI/NO Transporte Matricula:	PRESENCIA DOC. ORIGEN	Nº ANIMALES GUJA	Nº ANIMALES ENTRAR Y/O KILOS	ESTADO BIENESTAR ANIMAL	Nº BAJAS T E		ORDEN DE MATANZA/ ORDEN DE CARGA	HIGIENE VEHICULO TRANSPORTE	PRECINTOS ORIGEN/ identificación animales	ESTADO SANITARIO	ESTADO LIMPIEZA	OBSERVACIONES Nº PAC (99)

Verificación Registro Control de Proveedores.		
Verifica:	Resultado de la verificación:	Firma:
	Fecha:	

T: transporte E: Entrada. Las casillas correspondientes a: Presencia Doc. Origen, Higiene vehiculo transporte; Estado sanitario, Estado Limpieza y Estado de bienestar se cumplimentarán con una C de correcto o una I de incorrecto.

Plan de Mantenimiento de la Cadena de Frío


	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PMCF
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE MANTENIMIENTO DE LA CADENA DE FRÍO	Revisión: 0
		Página 1 de 7

1. OBJETO Y ALCANCE

2. CONSIDERACIONES

3. DESARROLLO

4. DOCUMENTACION

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PMCF
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE MANTENIMIENTO DE LA CADENA DE FRÍO	Revisión: 0
		Página 2 de 7

1. OBJETO Y ALCANCE

Garantizar el mantenimiento de la cadena de frío de las canales y menudillos, desde su enfriamiento hasta su expedición y puesta en el mercado. También se deberá garantizar este requisito en el producto retornado no comercializado.

2. CONSIDERACIONES

Las canales y menudillos son perecederos por crecimiento bacteriano y únicamente el mantenimiento de la cadena de frío nos permite inhibir el crecimiento de los microorganismos y mantener su número al nivel más bajo posible.


Con carácter general en las operaciones de refrigeración, se deberá:

- No sobrepasar la capacidad frigorífica de las cámaras, para que el frío llegue de forma uniforme a todo el producto.
- Las canales se almacenaran garantizando que midiendo con termómetro por punción en pechuga de la canal de aves o en la articulación coxo-femoral para lagomorfos no se sobrepasan los 4°C.
- La ventilación deberá ser la necesaria para impedir que se produzca condensación en la superficie de la carne.
- No someter al producto a continuas oscilaciones de temperatura (descongelaciones parciales, recongelaciones, etc.).

Los peligros que pueden aparecer por fallo del mantenimiento de la cadena de frío son de tipo biológico derivados de la actividad microbiana, ya que temperaturas inadecuadas mantenidas durante el tiempo suficiente va a facilitar el crecimiento de los microorganismos patógenos.

Las temperaturas de referencia son:

PRODUCTO	Tª máxima legal
Carne de aves y conejos.	Almacenamiento: T°C ≤ 4°C. Transporte: T°C ≤ 4°C.
Menudillos.	Almacenamiento: T°C ≤ 4°C. Transporte: T°C ≤ 4°C.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PMCF
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE MANTENIMIENTO DE LA CADENA DE FRÍO	Revisión: 0
		Página 3 de 7

Para el transporte de alimentos perecederos, que necesitan para su distribución temperatura regulada, se utilizarán vehículos acondicionados térmicamente:

- **Vehículos isotermos:** vehículo en el que la caja está construida con paredes aislantes, incluyendo puertas, piso y techo, que permiten limitar los intercambios de calor con el exterior. Se utilizan en trayectos cortos o cuando la temperatura ambiente se aproxima a la exigida para la conservación del producto transportado siempre y cuando la temperatura de entrega de los alimentos sea la definida para el producto.
- **Vehículos frigoríficos:** vehículo isotermo provisto de un dispositivo de producción de frío (grupo mecánico de compresión, máquina de absorción, etc.).
- **Vehículos refrigerantes:** vehículo isotermo provisto de una fuente de frío distinta de un equipo mecánico o de absorción.


En ambos casos, el vehículo debe estar provisto de una **tarjeta ATP/TMP** de señalización del vehículo (Autorización para el Transporte de Perecederos) y cumplir lo establecido en la legislación vigente y una certificación de conformidad para vehículos especiales destinados al transporte de mercancías perecederas.

Todo vehículo destinado al transporte de mercancías perecederas, deberá llevar fijado de manera permanente y en lugar bien visible al lado de otras placas de autorización expedidas a efectos oficiales, una placa de certificación de conformidad, según las indicaciones siguientes:

a	ATP AUTORIZADO PARA EL TRANSPORTE DE MERCANCIAS PERECEDERAS
b	AUTORIZACIÓN: [GB-LR-456789]*
c	VEHÍCULO: [AB12C987]*
d	IDENTIFICACIÓN ATP: [RNA]*
e	VALIDO HASTA EL : [05-2011]*

Nota: Las indicaciones son a título de ejemplo

Certificación de conformidad: es un documento específico para vehículos destinados al transporte de mercancías perecederas (TMP) al que acompaña dos etiquetas para colocar en los dos laterales de la carrocería a la altura de las esquinas superiores delanteras. Estas etiquetas son de fondo blanco y están impresas en color azul marino. Las letras y números tienen requisitos mínimos de tamaño: 10 cm de altura para las letras y 5 cm para los números.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PMCF
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE MANTENIMIENTO DE LA CADENA DE FRÍO	Revisión: 0
		Página 4 de 7

Por ejemplo:

Ej 1.:



Ej 2:



Cuando el vehículo es nuevo esta certificación tiene una validez de 6 años después se renovará cada 3 años.

El certificado de conformidad, original o fotocopia autenticada por el organismo de control emisor se llevará a bordo del vehículo.


3. DESARROLLO

El control de mantenimiento de la cadena de frío se realizará a través de la comprobación visual de los termómetros. El resultado se registrará en el **Registro del control de temperaturas RCT**.

En el caso de disponer de registro gráfico o informático de temperaturas se deberán comprobar los resultados registrados de las medidas.

El control de la temperatura de las canales y menudillos es un requisito establecido por la normativa vigente, por lo que se dispondrá de termómetros cuya fiabilidad se verifique periódicamente, teniendo en cuenta los resultados de la calibración/verificación, tal como indica el apartado correspondiente de la guía.

Se seguirán las indicaciones del Procedimiento Pr-CRT que se adjunta. En caso de detectar algún parámetro que no es conforme quedarán reflejadas las acciones correctivas adoptadas en el correspondiente PAC.


	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PMCF
	PLAN DE MANTENIMIENTO DE LA CADENA DE FRÍO	Revisión: 0
		Página 5 de 7

Logo empresa		PROCEDIMIENTO DEL CONTROL Y REQUISITOS DE TEMPERATURAS DE REFRIGERACION Y CONGELACION DEL ESTABLECIMIENTO				
		Fecha vigencia:				
		Aprobado por:				
		Firma :		DOC: Pt-CRT		
Equipo/Instalación	Temperatura de referencia	Frecuencia de Registro	Quien	Acción correctiva	Excepciones	Registro
Cámaras Frigoríficas de almacenamiento	≤ 4°C carne de aves, conejos y sus menudillos.	La medición se hará al inicio de la jornada de matanza, durante y al final. En el caso de disponer de registro gráfico o informático sin alarma se deberán revisar al inicio de la jornada de matanza, durante y al final. En el caso de disponer de registro gráfico o informático con sistema de alarma, no será necesario revisar al inicio de la jornada de matanza, durante y al final la temperatura, sin embargo si se deberá verificar su correcto funcionamiento mensualmente.	Responsable proceso	No se expedirán canales/menudillos que no hayan alcanzado la temperatura especificada (<4°C).	Durante las operaciones automáticas de desescarche. Pequeñas oscilaciones puntuales motivadas por aperturas.	*Registro control de temperaturas RCT o *Registro gráfico o *Registro informático
Vehículos de transporte (cuando el transporte este incluido en las actividades del matadero)	≤ 4°C carne de aves, conejos y sus menudillos.	Vehículos frigoríficos/refrigerantes: Al inicio carga y en la descarga (retorno al matadero con producto), comprobación de la temperatura en el dispositivo de transporte, cuando sea necesario se atemperará la caja del vehículo para alcanzar la temperatura requerida que asegure el mantenimiento de la cadena de frío. Vehículos isotermos: Antes de su carga pinchar o medir temperatura en superficie producto. La distancia y las condiciones de transporte deberán garantizar que se cumplan los requisitos de T° específica para el producto.		Evaluar las causas de la desviación para evitar la recurrencia.	Pequeñas oscilaciones puntuales motivadas por las aperturas.	PAC's

* Sin sistema de alarma. El sistema de alarma de las cámaras se verificará su correcto funcionamiento de forma periódica.

El sistema de estiba será tal que garantice la adecuada circulación del aire

Equipo/Instalación	Acción Correctiva
Cámara frigoríficas de almacenamiento	No abrir puertas. Medir la temperatura del producto y evaluar la situación para determinar el destino del producto. Reparar o sustituir el equipo de generación de frío con objeto que se garantice el mantenimiento de las condiciones de frío.
Vehículos de transporte	No abrir puertas. Medir la temperatura del producto y evaluar la situación para determinar el destino del producto. Reparar o sustituir el equipo de generación de frío con objeto que se garantice el mantenimiento de las condiciones de frío. Si con vehículo isotermo no se garantiza el mantenimiento de la temperatura se utilizará vehículo refrigerado.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PMCF
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE MANTENIMIENTO DE LA CADENA DE FRÍO	Revisión: 0
		Página 6 de 7

4. DOCUMENTACIÓN



LISTADO DOCUMENTACIÓN Y ACTUACIONES

- ✓ Seguir las indicaciones que procedan según el caso particular del Procedimiento de control y requisitos de temperatura del establecimiento Pr-CRT que se adjunta, así como indicar en PAC las medidas correctivas a realizar en caso de desviación de los criterios.
- ✓ Tener en cuenta los resultados de la calibración/verificación de los equipos empleados en las mediciones.




REGISTROS


REGISTRO	FRECUENCIA	
Registro de control de temperaturas RCT o Registro gráfico o Registro informático	Cámaras frigoríficas de almacenamiento	Al inicio de la jornada de sacrificio, durante y al final.
	Vehículos transporte	En la carga.
En la descarga (retorno al matadero con producto).		
LISTA DE VIGILANCIA GENÉRICA*	Mensual	

*Los modelos de listas de Vigilancia genérica se encuentran en el anexo II. Cualquier incidencia o desviación detectada en la vigilancia o verificación, implicará la cumplimentación de un PAC genérico (modelo en el anexo I) y adoptar las acciones correctivas que se reflejarán en dicho registro.

Plan APPCC

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PAPPCC
		Edición: Enero 2012
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 1 de 40

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

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PAPPCC
		Edición: Enero 2012
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 2 de 40

1. OBJETO


Identificar los peligros significativos asociados al proceso, establecer las medidas preventivas o de control para evitarlos o reducirlos a niveles aceptables y determinar los puntos de control crítico o requisitos operativos de higiene del proceso.

2. ALCANCE

Abarca todas las etapas del proceso desde la recepción de los animales vivos, hasta el transporte de canales y menudillos de las siguientes especies:

Aves de corral: las aves de cría, incluidas las aves que no se consideran domésticas pero que se crían como animales domésticos, con excepción de las ratites.

Lagomorfos: conejos y liebres.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PAPPCC
		Edición: Enero 2012
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 3 de 40

3. DESARROLLO

En este apartado se han desarrollado los elementos fundamentales del plan APPCC, que requerirán la adaptación al proceso de cada empresa en particular.

3.1 Introducción.

3.2 Descripción del producto.

3.3 Diagramas de flujo genéricos de las familias de productos y descripción de las etapas.

3.4 Desarrollo del APPCC:


- 3.4.1 Identificar los peligros significativos y las medidas de control adecuadas.
- 3.4.2 Determinación de los Puntos críticos de control y los Requisitos Operativos de Higiene.
- 3.4.3 Establecer los límites críticos para cada PCC y el criterio para los ROH.
- 3.4.4 Establecer los sistemas de vigilancia de los límites críticos para cada PCC y los ROH.
- 3.4.5 Establecer las medidas correctoras que habrán de adoptarse en cada caso.
- 3.4.6 Cuadro de gestión.

Se deberá crear un equipo de APPCC permanente que aplique y gestione sus contenidos. Este equipo debe ser lo más amplio posible, si se subcontrata un servicio técnico externo, éste deberá formar parte del equipo. Los miembros del equipo tendrán definidas su responsabilidad en el sistema y disponer conocimientos de APPCC.

3.1 INTRODUCCION.

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 criterios en base a los que se deberá evaluar la conformidad del autocontrol implantado por 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.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PAPPCC
		Edición: Enero 2012
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 4 de 40

3.2 DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO


La empresa deberá realizar una descripción de las características del producto final que incluya toda la información relevante en seguridad alimentaria del producto tal como se describe en el modelo siguiente:

Logotipo empresa	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO FINAL	
	NOMBRE DEL PRODUCTO	Código o nº de Doc: NºRev.:
<p><u>INFORMACIÓN DEL PROCESO:</u> Procesos tecnológicos aplicados y los parámetros de mayor importancia a tener en cuenta del producto descrito. Se puede hacer referencia al Diagrama de Flujo genérico correspondiente al producto o indicar aquellos aspectos relevantes del producto en cuestión: tiempo y temperatura de enfriamiento, temperatura de almacenamiento en refrigeración, etc.</p> <p><u>DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO FINAL:</u></p> <p>CARACTERÍSTICAS FÍSICAS: Aspectos que tengan relevancia en el producto como son las características organolépticas (color, aspecto, olor, sabor, textura), no presentará hematomas, pelos y fitoplumas.</p> <p>CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS: Se deberán especificar los criterios microbiológicos de seguridad, en particular los requisitos de la normativa sobre especificaciones microbiológicas.</p> <p><u>INSTRUCCIONES DE LA ETIQUETA, ENVASADO/EMBALAJE:</u> Material empleado en el envasado (en cajas, bandejas de poliestireno termoselladas, bolsas plásticas etc), tecnología empleada (al vacío, en atmósfera protectora, etc.) y formatos y cantidad por formato.</p> <p><u>CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCIÓN:</u> Aspectos a considerar para la correcta conservación hasta su consumo del producto que se almacena y distribuye.</p> <p><u>VIDA ÚTIL:</u> La fecha de consumo preferente o de caducidad según producto. El producto deberá mantener el cumplimiento de los criterios microbiológicos de seguridad al final de su vida útil.</p> <p><u>CONDICIONES DE USO:</u> Para venta en industria de distribución y transformación. Producto refrigerado: "Consérvase a temperatura inferior o igual a 4°C".</p> <p><u>ALÉRGENOS:</u> No contendrá alérgenos de los listados en la Directiva 2003/89/CE del Parlamento Europeo y del Consejo de 10 de noviembre de 2003 y normativa conexas.</p> <p><u>POBLACIÓN DESTINO/USO PREVISTO:</u> Población en general o destinada para algún grupo especial (sacrificio halal, Koser, etc.)</p>		
Elaborado por:	Fecha última revisión:	

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PAPPCC
		Edición: Enero 2012
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 5 de 40


Ejemplo 1.

Logotipo empresa	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO FINAL	
	POLLO	Código o nº de Doc: Nº Rev.:
<p><u>INFORMACIÓN DEL PROCESO:</u> Es la totalidad del cuerpo de las aves de corral, apta para el consumo humano, tras su sangrado, desplumado y eviscerado completo, es decir sin menudillos. Eviscerado, sin patas, ni cuello y refrigerado a temperatura menor o igual a 4°C.</p>		
<p><u>DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO FINAL:</u></p>		
<p>CARACTERÍSTICAS FÍSICAS: Ausente de restos de sangre y/hematomas, ausencia de limosidad, Ausencia de plumas y cañones, Ausencia de olores y colores extraños.</p>		
<p>CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS: Ausencia de Salmonella, según el Regl. (CE) 2073/2005 y normativa conexas.</p>		
<p><u>INSTRUCCIONES DE LA ETIQUETA, ENVASADO/EMBALAJE:</u></p>		
<p><u>ENVASADO:</u> Canales envasadas al vacío en barquetas individuales de Poliestireno Expandido, Polipropileno, etc.</p>		
<p><u>ETIQUETADO:</u> Información al consumidor en la etiqueta, conservar refrigerado, fecha de caducidad, identificación del empresa comercializadora o del matadero de origen, etc.</p>		
<p><u>CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCIÓN:</u> Las barquetas serán enfriadas inmediatamente y refrigeradas para garantizar durante su almacenamiento y transporte a una temperatura no superior a 4°C.</p>		
<p><u>VIDA ÚTIL:</u> Duración de 4 días refrigeradas a <4° C.</p>		
<p><u>FORMA DE USO:</u> Para venta en industria de distribución y transformación. Producto refrigerado: "Consérvese a temperatura inferior o igual a 4°C".</p>		
<p><u>ALÉRGENOS:</u> No existen alérgenos de los listados en la Directiva 2003/89/CE del Parlamento Europeo y del Consejo de 10 de noviembre de 2003.</p>		
<p><u>POBLACIÓN DESTINO/USO PREVISTO:</u> Población en general o destinada para algún grupo especial (sacrificio halal, Koser, etc.)</p>		
Elaborado por:	Fecha última revisión:	

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PAPPCC
		Edición: Enero 2012
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 6 de 40

Ejemplo 2.

Logotipo empresa	ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO FINAL	
	POLLO (PEQUEÑO), CATEGORÍA A	Código o nº de Doc: Nº Rev.:
<p><u>INFORMACIÓN DEL PROCESO:</u> Es la totalidad del cuerpo de las aves de corral, apta para el consumo humano, tras su sangrado, desplumado y eviscerado completo, es decir sin menudillos. El pollo se presenta sin patas y con cuello a la venta. Tendrá buena conformación. Su peso será inferior a 1,800 kg Refrigerado a Tª < 4°C.</p>		
<p><u>DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO FINAL:</u></p>		
<p>CARACTERÍSTICAS FÍSICAS: Ausente de restos de sangre y/hematomas, ausencia de limosidad. Ausencia de plumas y cañones, Ausencia de olores y colores extraños.</p>		
<p>CARACTERÍSTICAS MICROBIOLÓGICAS: Ausencia de Salmonella, según el Regl.(CE) 2073/2005 y normativa conexas.</p>		
<p><u>INSTRUCCIONES DE LA ETIQUETA, ENVASADO/EMBALAJE:</u></p>		
<p><u>ENVASADO:</u> La canal es encajada en cajas de plástico, a 10 unidades cada una.</p>		
<p><u>ETIQUETADO:</u> Información al consumidor en la etiqueta, conservar refrigerado, fecha de caducidad, identificación del empresa comercializadora o del matadero de origen, etc.</p>		
<p><u>CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCIÓN:</u> Las canales y el resto de los formatos comerciales serán enfriadas inmediatamente y refrigeradas para garantizar durante su almacenamiento y transporte a una temperatura no superior a 4°C.</p>		
<p><u>VIDA ÚTIL:</u> Duración de 4 días refrigeradas a <4° C.</p>		
<p><u>FORMA DE USO:</u> Para venta en industria de distribución y transformación. Producto refrigerado: "Consérvese a temperatura inferior o igual a 4°C".</p>		
<p><u>ALÉRGICOS:</u> No existen alérgicos de los listados en la Directiva 2003/89/CE del Parlamento Europeo y del Consejo de 10 de noviembre de 2003.</p>		
<p><u>POBLACIÓN DESTINO/USO PREVISTO:</u> Población en general o destinada para algún grupo especial (sacrificio halal, Koser, etc.)</p>		
Elaborado por:		Fecha última revisión:

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PAPPCC
		Edición: Enero 2012
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 7 de 40

3.3 DIAGRAMAS DE FLUJO Y DESCRIPCION DE ETAPAS

El diagrama de flujo es una representación esquemática del proceso de sacrificio.

En caso necesario el diagrama propuesto deberá ser adaptado a la realidad de la empresa y confirmar su adecuación "*in situ*".

Si el proceso no coincide con lo descrito en esta guía, se eliminarán etapas o se añadirán las necesarias y se evaluará la presencia de los posibles peligros que pueden derivarse de estas nuevas fases.

La empresa deberá adaptar los contenidos de los procesos reflejados en la guía, a la realidad propia de la empresa.

DIAGRAMA DE FLUJO DE AVES:

DF1: POLLO EUROPEO.

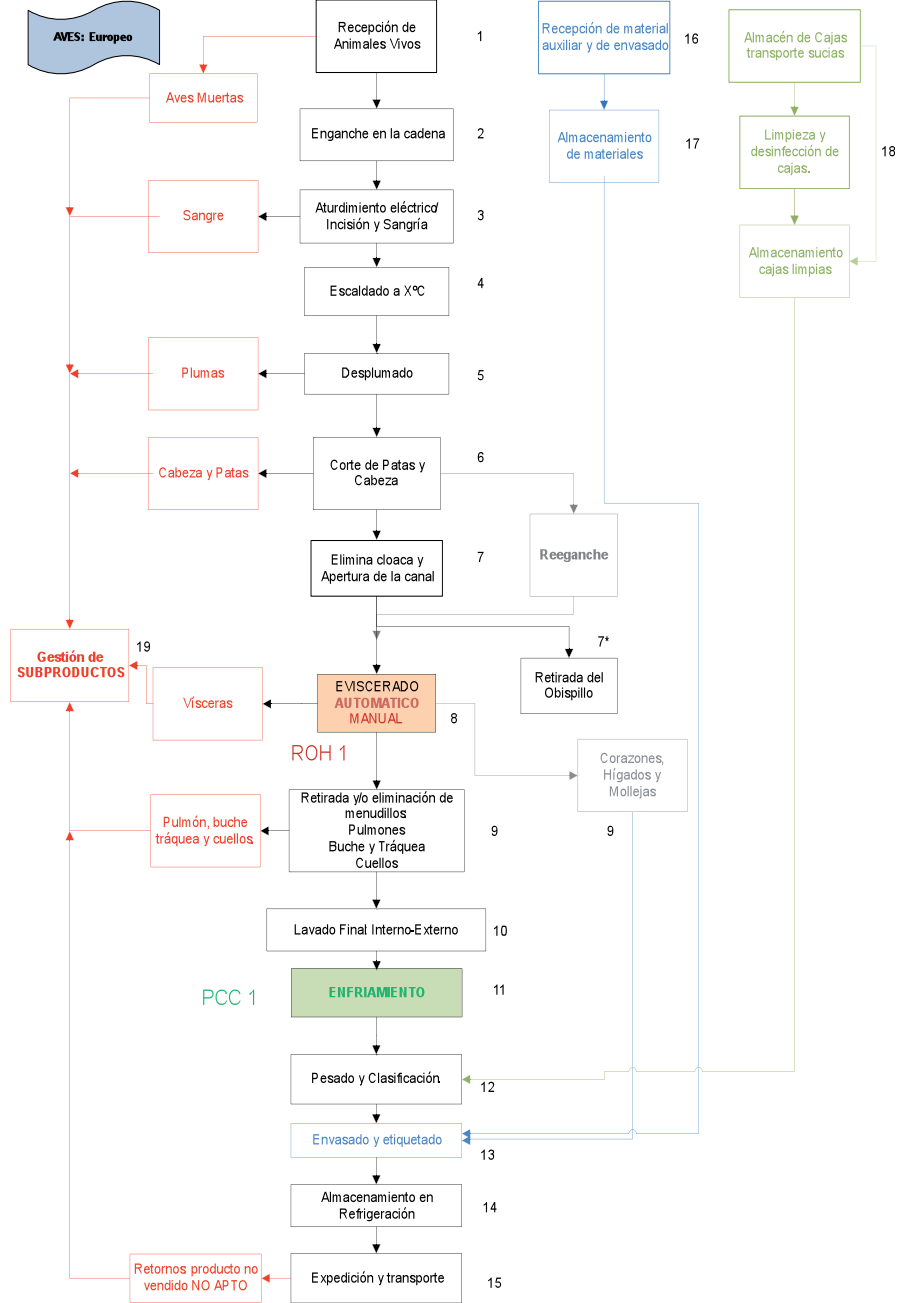
DF2: POLLO ESPAÑOL.

DF3: POLLO DE CAMPO.

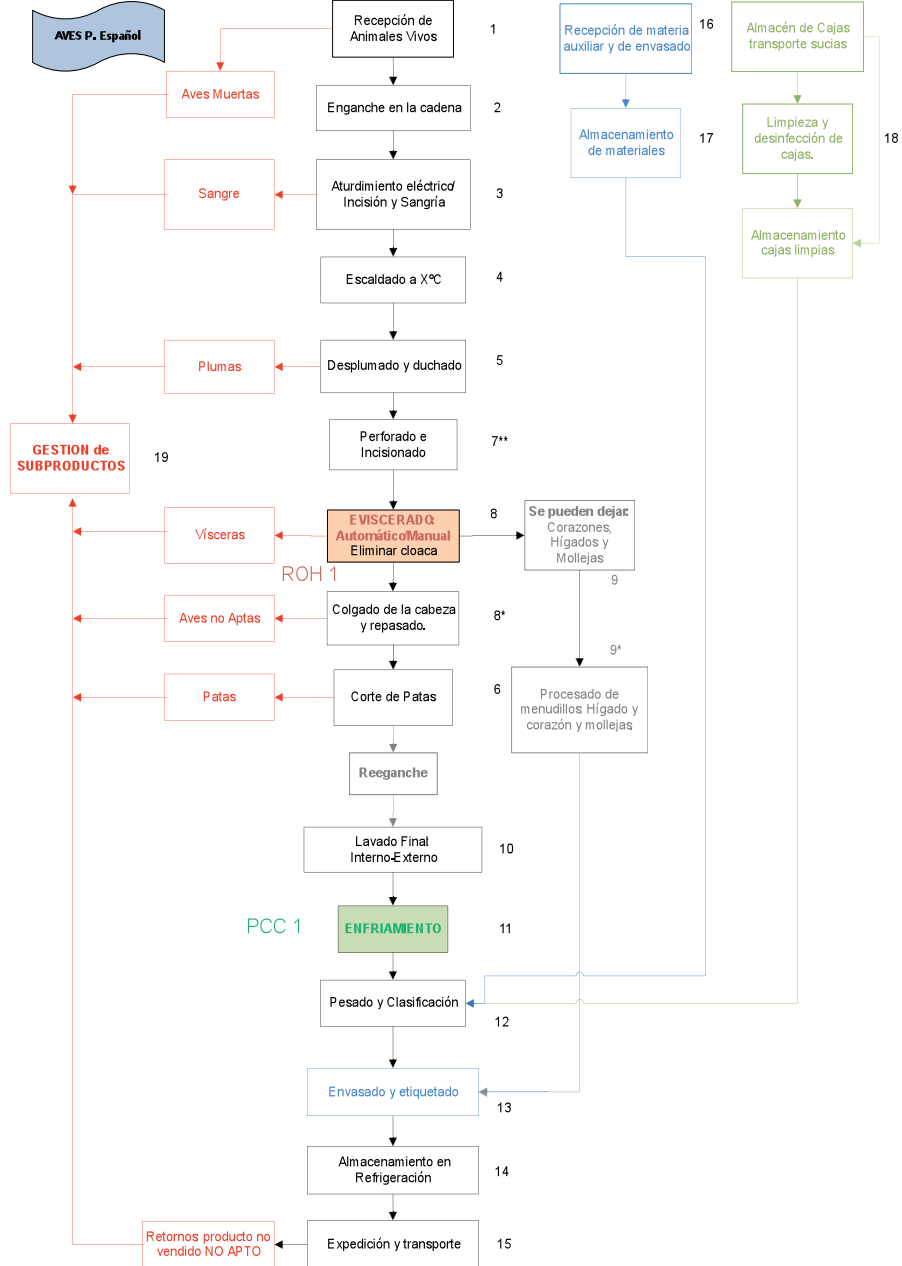
DIAGRAMA DE FLUJO DE LAGOMORFOS:


DF4: LAGOMORFOS

I. DIAGRAMA DE FLUJO AVES: POLLO EUROPEO

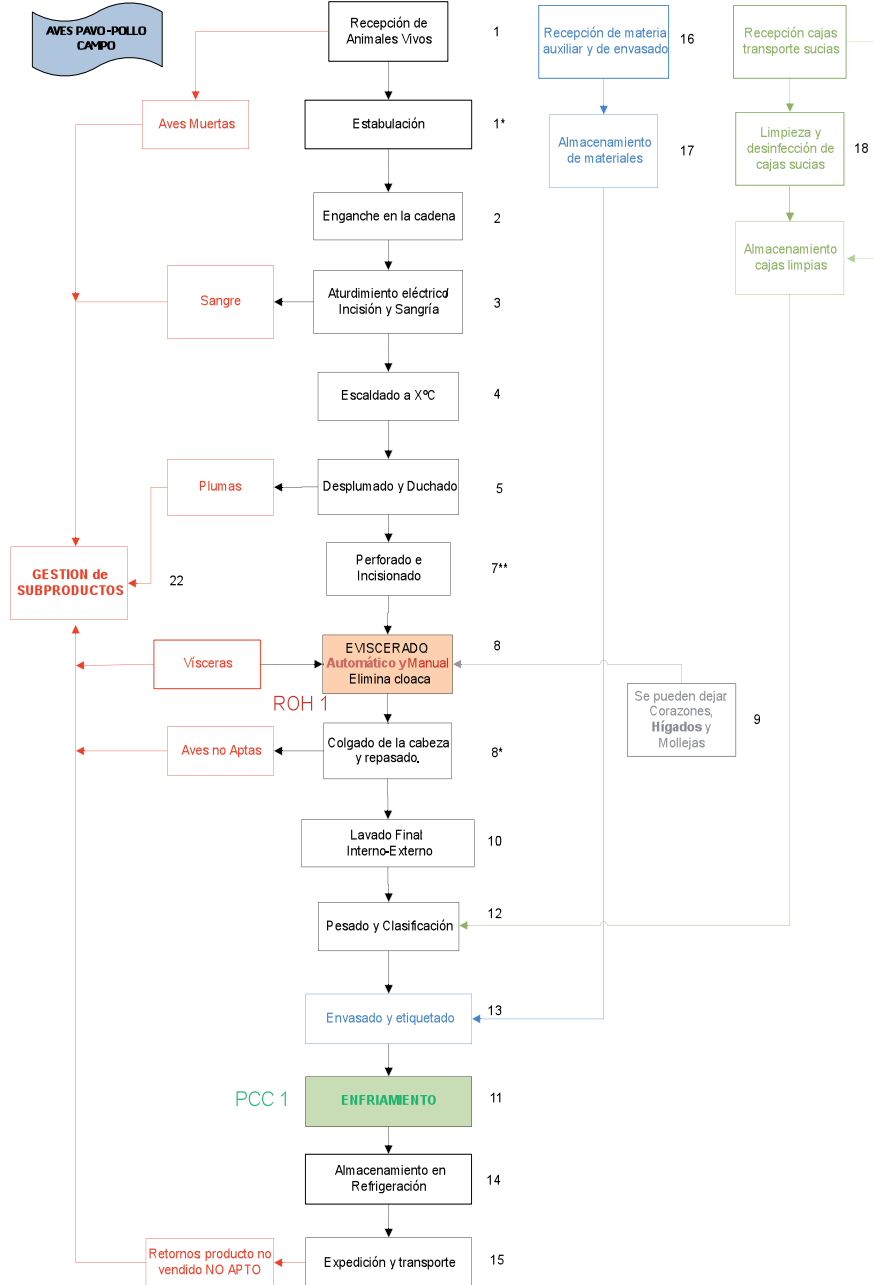



II. DIAGRAMA DE FLUJO AVES: POLLO ESPAÑOL



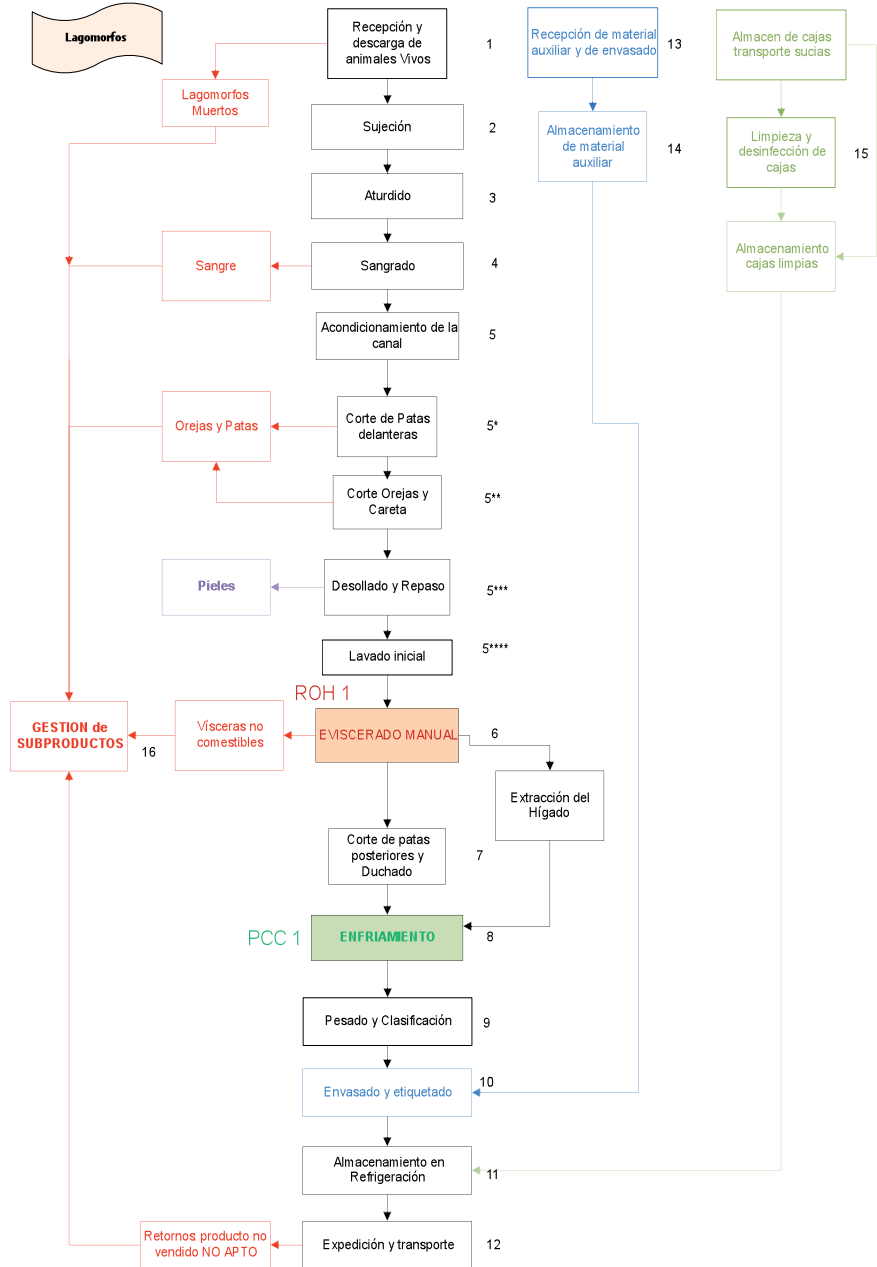
	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PAPPCC
		Edición: Enero 2012
PLAN APPCC		Revisión: 0
		Página 10 de 40


III. DIAGRAMA DE FLUJO AVES: POLLO DE CAMPO



	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PAPPCC
		Edición: Enero 2012
PLAN APPCC		Revisión: 0
		Página 11 de 40

IV. DIAGRAMA DE FLUJO: LAGOMORFOS



	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PAPPCC
		Edición: Enero 2012
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 12 de 40

DESCRIPCION DE LAS ETAPAS DE LOS DIAGRAMAS DE FLUJO:

AVES

Las principales zonas de trabajo son las siguientes;

- I. Recepción y colgado de aves vivas,
- II. Aturdimiento y sangría,
- III. Escaldado y desplumado,
- IV. Evisceración, y
- V. Enfriamiento
- VI. Etiquetado, Clasificación y Reparto

DESCRIPCION DE LAS ETAPAS DEL PROCESO DE AVES.

ETAPA 1. Recepción (inspección ante mortem).

Es el proceso de recepción de animales vivos en la zona habilitada a tal efecto, protegida de las inclemencias del tiempo, tranquilo y con buena ventilación.

Ver ejemplo de procedimiento en el anexo VI Plan Bienestar animal.

NOTA: El procedimiento deberá incluir un método de sacrificio de animales no aptos (por normativa de Bienestar Animal) de forma que se asegure su identificación, se evite la contaminación cruzada y se realice de acuerdo con la normativa de bienestar.

ETAPA 1*: Estabulación


Es la etapa en la cual los animales, son situados en una zona adecuada para recuperarse del estado de ansiedad provocado por el transporte. Debe realizarse adecuadamente en cuanto a la higiene del lugar, número de animales máximo y tiempo de estancia en el mismo.

Ver ejemplo de procedimiento en el anexo VI Plan Bienestar animal.

ETAPA 2. Colgado.

Proceso por el cual las aves vivas se sacan de las jaulas y se cuelgan por las patas en los ganchos de la cadena del matadero para comenzar el proceso.

Ver ejemplo de procedimiento en el anexo VI Plan Bienestar animal.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PAPPCC
		Edición: Enero 2012
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 13 de 40

ETAPA 3. Aturdimiento, Incisión y Sangría.

Las aves se aturden por electronarcosis, mediante un baño de agua, por donde pasan las aves colgadas boca abajo de forma que se establece el contacto eléctrico que les provoca un estado de inconsciencia.

Posteriormente se sacrifican realizando una incisión de las arterias carótidas para que se desangren de forma completa.

Se requiere que la sangría de las aves sea completa para asegurar que no respiran, cuando entran en el tanque del escaldado, de esta forma se previene la entrada de agua en los sacos aéreos y los pulmones que podrían causar la contaminación del producto. *La empresa deberá indicar el método de aturdimiento, incisión y sangría empleado para cada especie. Ver ejemplo de procedimiento en el anexo VI Plan Bienestar animal y CPCH.*

ETAPA 4. Escaldado

Las canales se sumergen en un baño de agua caliente (escaldado) para facilitar su posterior desplumado. La temperatura del escaldado y el tiempo son importantes para facilitar el desplumado.


Entre los métodos autorizados de escaldado están:

- inmersión,
- aspersión de agua caliente,
- tratamiento con vapor, y
- aspersión de agua caliente simultánea al desplumado.

ETAPA 5. Desplumado y lavado.

Esta operación se realiza con elementos mecánicos denominados desplumadoras o con instrumentos manuales que permitan eliminar todas las plumas de las aves. Posteriormente se procede a la ducha de las aves ya desplumadas, por aspersión de las canales, para eliminar cualquier resto y la materia orgánica presente.

Las plumas son evacuadas de esta zona por canaletas o conductos mediante arrastre con agua para su acumulación y posterior escurrido de la humedad presente en una zona exterior.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PAPPCC
		Edición: Enero 2012
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 14 de 40

ETAPA 6. Corte de cabeza y patas.

Los cuellos de las aves pasan a través de un mecanismo para contener la cabeza mientras que el cuerpo es arrastrado hacia delante por el transportador aéreo, a fin de separar la cabeza y cuerpo en la base del cráneo, para su corte.

El cortador de corvejones (barra longitudinal o circular) secciona las patas por la articulación y permite que la canal caiga sobre una cinta transportadora o de forma automática y se traslade hacia la zona de evisceración. En otras ocasiones tras el corte de las patas, la canal pasa automáticamente por transferencia a otra cadena que las traslada a la zona de evisceración.

Transferencia de cadena.

Los pollos, sin cabeza ni patas se transfieren automáticamente y se suspenden en una nueva cadena para pasar a la zona de eviscerado. Las cabezas y las patas pasan a la zona de envasado para la venta o se dirigen hacia la zona de desechos en caso de no destinarse al consumo humano.

ETAPA 7. Apertura canal y eliminación cloaca.

Consiste en la apertura manual o automática de la cavidad abdominal y posterior extracción del contenido de la cloaca e intestinos.

ETAPA 7*. Retirada de obispos (glándulas uropigias)

Una máquina posiciona el ave, produciendo un corte en la base de la cola hacia fuera, con un cuchillo de hoja corta. El ajuste adecuado de la máquina resulta necesario para evitar que se retiren tejidos cercanos a la glándula sebácea. Todas las partes exteriores de esta maquinaria de retirada de la glándula uropigia son rociadas, después de la extracción en cada ave, con una pulverización de agua potable a alta presión.


ETAPA 7. Perforado e incisionado.**

ETAPA 8. Eviscerado (Pollo Campo y Pollo Español se elimina la cloaca).

Esta operación puede realizarse de dos formas: manualmente con las pistolas de cloaca o con máquinas automáticas. En el caso de producciones muy limitadas la evisceración se realiza de forma manual.

a) Las pistolas de cloaca funcionan a vacío, succionando y colapsando la cloaca:

Estas pistolas están provistas de cuchillas que realizan un corte circular, separando la cloaca y la terminación del intestino. Se suele practicar también un corte de la pared abdominal para ampliar la apertura.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PAPPCC
		Edición: Enero 2012
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 15 de 40

Si se utiliza pistola, la operación siguiente de apertura de la cavidad abdominal se realiza de forma manual, practicando un corte hasta el esternón mediante tijeras o cuchillos.

b) Las máquinas automáticas cortan la cloaca mediante una cuchilla rotatoria, posteriormente extraen la cloaca junto con el recto (por vacío o mecánicamente) y simultáneamente practican la apertura de la cavidad abdominal.

La empresa deberá documentar el procedimiento de eviscerado para cada una de las especies. El procedimiento garantizará el faenado higiénico que minimice el riesgo de contaminación de la canal a partir del contenido del tracto digestivo.

Ver ejemplo de procedimiento en el Código de Prácticas Correctas de Higiene CPCH.

Extracción de las vísceras:

Durante esta fase, las vísceras comestibles (corazones, hígado, mollejas) se extraen de las canales, se enfrían y se transportan a la zona de preparación de vísceras y envasado, en la que se limpian y clasifican. Seguidamente se envasan a granel o se introducen en envases de diferentes formatos para su etiquetado y posterior venta.

ETAPA 8*. Colgado de la Cabeza y Repasado.

ETAPA 9. Retirada y/o Eliminación de menudillos.


Las retiradas de buche y tráquea se pueden realizar en una sola operación. Una barra cilíndrica con serraduras en el extremo se inserta en la cavidad corporal y con un movimiento de rotación de alta velocidad los buches y tráqueas se retiran, cuando la sonda sale de la cavidad corporal.

Estos buches y tráqueas pueden ser eliminados en algunas ocasiones durante la fase de evisceración.

Los pulmones son retirados por un grupo de tubos de vacío, que se insertan mecánicamente en la cavidad corporal de varias aves a la vez. Este equipo no debe retirar los riñones y grasa corporal. Si los pulmones se retiran con máquinas manuales al vacío, operarios con "pistolas de pulmones" serán necesarios en cada línea de evisceración.

El cuello se recoge de la canal mediante una barra estacionaria con hoja cortante o con tijeras de funcionamiento neumático, a nivel de la abertura del pecho.

La empresa deberá describir el procedimiento de retirada y eliminación de menudillos.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PAPPCC
		Edición: Enero 2012
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 16 de 40

ETAPA 10. Lavado final interno y externo.

Las canales de las aves son lavadas o duchadas normalmente tras la evisceración y la inspección post mortem, a fin de reducir la contaminación que tiene lugar durante las etapas anteriores del proceso.

ETAPA 11. Enfriamiento.

Se realiza por refrigeración con aire. Las canales son colgadas de las patas después de la evisceración y lavado final, se pasan a una zona refrigerada por aire para alcanzar lo más rápidamente posible una temperatura inferior o igual a los +4°C.

Temperaturas:

- Objetivo: temperatura interna menor o igual a 4°C para canales y menudillos refrigerados.

ETAPA 12. Pesado y clasificación.

En esta etapa las aves van pasando habitualmente por un sistema automático que pesa la canal y las va clasificando para su posterior etiquetado y envasado.

ETAPA 13. Envasado y etiquetado.


Las canales y menudillos se pueden envasar:

- ∞ Los menudillos en envases plásticos con cierre a presión, bolsas de plástico, etc.
- ∞ Las canales se colocan en cajas de plástico/cartón protegidas con un plástico alrededor o embolsado plástico protector de uso alimentario con tratamiento anti-vaho y posibilidad de atmósfera protectora.
- ∞ Las canales de pollo en bandejas de plástico o poliexpan con film plástico o bolsas de plástico con atmósfera protectora, o bien se colocan en cajas de plástico limpias protegidas con plástico alrededor;

Todo se almacena en cámara en refrigeración hasta su expedición.

En el mercado de identificación de las canales se debe utilizar:

- En las canales sin envasar individualmente, una etiqueta o un sello que no sea reutilizable, que no se desprenda y que contenga en un óvalo la información reglamentada, se colocará en la canal, envase, embalaje o estamparse en la etiqueta o si va a industria de transformaron podrá ir en el contenedor.
- En canales envasadas destinadas al consumidor final la marca de identificación se colocará sobre el envase de la canal con toda la información reglamentada.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PAPPCC
		Edición: Enero 2012
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 17 de 40

ETAPA 14. Almacenamiento en refrigeración.

La canal permanece refrigerada en cámaras a una temperatura igual o inferior a 4°C.

ETAPA 15. Expedición y transporte.

Comprende todos los procesos de preparación de los pedidos para los clientes y su posterior carga en los camiones de reparto en las condiciones de temperatura de referencia.

ETAPA 16. Recepción de material auxiliar y de envasado.

El proceso de recepción de las materias primas incluye la descarga del camión que las transporta a su temperatura de referencia y la posterior colocación en cámara refrigerada, cámara de congelación o almacén según corresponda, así como la actividad de control e inspección de las mismas previa a su admisión definitiva en el establecimiento.

ETAPA 17. Almacenamiento de material auxiliar.

El material auxiliar y de envasado que no necesitan refrigeración, se situarán de forma higiénica en almacén seco previa inspección de la mercancía.


ETAPA 18. Recepción y almacén de cajas sucias, limpieza y almacenamiento de cajas limpias.

Las cajas sucias procedentes del reparto se almacenan en primer lugar en un almacén destinado para tal uso y se preparan para su posterior limpieza y desinfección automática o manual. Una vez limpias y desinfectadas, se colocarán en una zona limpia para escurrido, secado y posterior uso.

ETAPA 19. Gestión de subproductos.


En esta etapa, se retiran los residuos generados durante el proceso, así como los animales muertos de la recepción, para su almacenamiento y posterior eliminación mediante procedimientos que garanticen que no van a constituir una fuente de contaminación. Las empresas que retiren los subproductos deben estar autorizadas.

Todos los procedimientos descritos por la empresa deberán ser incluidos en el Código de Prácticas Correctas de Higiene. Ver ejemplos en anexo III y VI.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PAPPCC
		Edición: Enero 2012
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 18 de 40

Durante todo el proceso se requiere un flujo de trabajo adecuado para asegurar altos niveles de higiene, con separación en espacio y tiempo de las siguientes operaciones:

ZONAS	ETAPAS AVES
I	1º-Recepción y descarga de las aves
	2º-Colgado en ganchos
II	3º-Aturdido y Desangrado
III	4º-Escaldado
	5º-Desplumado
IV	6º-Cortes de cabeza y patas
	7º- Eliminación cloaca y apertura canal / Retirar el obispillo
	8º- Evisceración
	9º- Eliminación de menudillos, buche y tráquea. Eliminación del cuello
	10º- Lavado final
V	11º- Enfriamiento
VI	12º-Clasificación de canales
	13º-Envasado y etiquetado
	14º-Almacenamiento en refrigeración.
	15º-Expedición y transporte.
	16º-Retornos y Almacén

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PAPPCC
		Edición: Enero 2012
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 19 de 40

LAGOMORFOS

Las principales de trabajo zonas son las siguientes;

- I. Recepción y colgado de lagomorfos vivos,
- II. Aturdimiento y sangría,
- III. Desollado y acondicionamiento,
- IV. Eviscerado, y duchado,
- V. Enfriamiento,
- VI. Etiquetado, Clasificación, Almacenamiento y Reparto.

DESCRIPCION DE LAS ETAPAS DEL PROCESO DEL LAGOMORFOS.

ETAPA 1º- Recepción y Descarga.

Los animales son descargados lo antes posible tras su llegada, en caso contrario, se les protegerá de las inclemencias del tiempo y se les proporcionará una ventilación adecuada.

Ver ejemplo de procedimiento en el anexo VI Plan Bienestar animal.

ETAPA 2º- Sujeción.

Consiste en colocar a los animales en una posición colgados por los tarsos y boca abajo para que permanezcan sujetos antes de su aturdimiento y se encuentren en un estado de relajación, que permita efectuar dicha operación con mayor eficacia y sin pérdidas de tiempo innecesarias.


Ver ejemplo de procedimiento en el anexo VI Plan Bienestar animal.

ETAPA 3º- Aturrido.

Operación realizada para provocar un estado de inconsciencia inmediato que se prolonga hasta su muerte, mediante una descarga eléctrica.

Durante el aturrido y el sacrificio de los Lagomorfos, se pueden realizar separaciones en la cadena, de forma que se queden determinados ganchos vacíos entre lotes de animales distintos, para facilitar la trazabilidad de las operaciones posteriores.

Ver ejemplo de procedimiento en el anexo VI Plan Bienestar animal.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PAPPCC
		Edición: Enero 2012
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 20 de 40

ETAPA 4º- Sangrado.

Se sangrarán los animales mediante la incisión de al menos, una arteria carótida o de los vasos de los que nacen. Tras la incisión de los vasos sanguíneos, no se someterá a los animales a ninguna otra operación de preparación de la canal ni a estimulación eléctrica alguna antes de que haya cesado el sangrado de forma completa. *Ver ejemplo de procedimiento en el anexo VI Plan Bienestar animal y en el Código de Prácticas Correctas de Higiene CPCH.*

ETAPA 5º- Acondicionamiento de las canales.

- a) Tras el sacrificio se acondicionarán las canales realizando las operaciones de **corte de orejas y careta**
- b) Luego de inmediato se procede al **desollado** de la canal de forma mecánica desde las extremidades hasta la cabeza del animal.

ETAPA 6º- Eviscerado.

Consiste en retirar las vísceras de la canal con excepción de los riñones, de la forma más rápida e higiénica posible y evitar en este punto cualquier contaminación de la canal.

La empresa deberá documentar el procedimiento de eviscerado. Este procedimiento garantizará el faenado higiénico que minimice el riesgo de contaminación de la canal a partir del contenido del tracto digestivo.

Ver ejemplo de procedimiento en el Código de Prácticas Correctas de Higiene CPCH.

ETAPA 7º- Corte de las patas traseras y duchado de la canal.


Etapa en la se cortan las patas traseras y se procede al duchado completo de la canal.

ETAPA 8º- Enfriamiento de las canales e hígados.

La canal y el hígado se refrigeran a una temperatura máxima de +4°C. Este almacenamiento de la carne debe realizarse en condiciones de higiene máximas.

ETAPA 9º-Pesado y clasificación.

En esta etapa las canales se pesan por un sistema automático o manual que las va clasificando para su posterior etiquetado y envasado.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PAPPCC
		Edición: Enero 2012
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 21 de 40

ETAPA 10º-Envasado y etiquetado.

Las canales y menudillos ya refrigerados o sin refrigerar, se pueden envasar:

- ∞ Los menudillos en envases plásticos (tarrinas) con cierre a presión,
- ∞ Las canales de Lagomorfos en cajas de plástico/cartón protegidas con plástico alrededor o embolsado plástico protector de uso alimentario con tratamiento anti-vaho y posibilidad de atmósfera protectora.
- ∞ La canal de Lagomorfo puede envasarse en bandejas de plástico o poliexpan con film plástico o bolsas de plástico con atmósfera protectora, o bien se colocan en cajas de plástico limpias protegidas con plástico alrededor;

Todo se almacenará en cámara en refrigeración hasta su expedición.

En el marcado de identificación de las canales se debe utilizar:

- En las canales sin envasar individualmente, una etiqueta o un sello que no sea reutilizable, que no se desprenda y que contenga en un óvalo la información reglamentada, se colocará en la canal, envase, embalaje o estamparse en la etiqueta o si va a industria de transformación podrá ir en el contenedor.
- En canales envasadas destinadas al consumidor final la marca de identificación se colocará sobre el envase de la canal con toda la información reglamentada.

La empresa deberá indicar el método de envasado/embalado

ETAPA 11º-Almacenamiento en refrigeración.


A continuación la canal se almacena refrigerada en cámaras a una temperatura que no podrá ser superior en ningún momento a + 4°C.

ETAPA 12º-Expedición y transporte.

Comprende todos los procesos de preparación de los pedidos para los clientes y su posterior carga en los camiones de reparto en las condiciones de temperatura de referencia.

ETAPA 13º-Recepción de material auxiliar y de envasado.

El proceso de recepción de las materias primas incluye la descarga del camión que las transporta a su temperatura de referencia y la posterior colocación en cámara refrigerada, cámara de congelación o almacén según corresponda, así como la actividad de control e inspección de las mismas previa a su admisión definitiva en el establecimiento.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PAPPCC
		Edición: Enero 2012
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 22 de 40

ETAPA 14º-Almacenamiento de material auxiliar.

El material auxiliar y de envasado que no necesitan refrigeración, se situarán de forma higiénica en almacén seco previa inspección de la mercancía.


ETAPA 15º-Recepción de cajas sucias, limpieza y almacenamiento de caja limpias.

Las cajas sucias procedentes del reparto se almacenan en primer lugar en un almacén destinado para tal uso y se preparan para su posterior limpieza y desinfección automática o manual. Una vez limpias y desinfectadas, se colocarán en una zona limpia para escurrido, secado y posterior uso.

ETAPA 16º-Gestión de subproductos:


En esta etapa, se retiran los residuos generados durante el proceso, así como los animales muertos de la recepción, para su almacenamiento y posterior eliminación mediante procedimientos que garanticen que no van a constituir una fuente de contaminación. Las empresas que retiren los subproductos deben estar autorizadas.

Todos los procedimientos descritos por la empresa deberán ser incluidos en el Código de Prácticas Correctas de Higiene. Ver ejemplos en anexo III y VI.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PAPPCC
		Edición: Enero 2012
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 23 de 40

Durante todo el proceso se requiere un flujo de trabajo adecuado para asegurar altos niveles de higiene, con separación en espacio y tiempo de las siguientes operaciones:

ZONAS	ETAPAS LAGOMORFOS
I	1º-Recepción y descarga de los Lagomorfos
	2º-Colgado en ganchos
II	3º-Aturdido
	4º-Sangrado
III	5º- Acondicionamiento de canales (Corte careta y Desollado)
IV	6º-Eviscerado
	7º-Duchado y corte patas
V	8º-Refrigeración de canales e hígados (enfriamiento)
VI	9º-Pesado y clasificación.
	10º-Envasado y Etiquetado
	11º-Almacenamiento en refrigeración.
	12º-Expedición y transporte.
	13º-Retornos y Almacén.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PAPPCC
		Edición: Enero 2012
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 24 de 40

3.4 DESARROLLO del APPCC.

El equipo APPCC para la elaboración de esta guía ha seguido el proceso referido en el Codex, a saber: identificación de peligros, análisis de peligros y determinación de aquellas fases donde el control es crítico para eliminar o reducir los peligros a niveles aceptables.

3.4.1 Identificación de los peligros significativos y las medidas de control

Se han determinado los peligros significativos asociados a cada una de las etapas de las descritas en los diagramas de flujo en función de su gravedad y probabilidad de aparición, y se han establecido las medidas de control necesarias para prevenir o eliminar los peligros de forma que éstos se eliminen o reduzcan hasta un nivel aceptable.


Este análisis de peligros deberá actualizarse siempre que se introduzcan elementos nuevos (producto, operación, proceso, maquinaria, etc.) en los distintos procesos de la empresa.

Los peligros susceptibles de aparecer en las canales y menudillos de los animales que están dentro del ámbito de aplicación de esta guía son los siguientes:

1. **Físicos:** Pueden tener diversos orígenes como piezas metálicas desprendidas, alambres, vidrios, metales, etc.
2. **Químicos:** por residuos de productos de limpieza y desinfección, residuos de tratamientos animales con productos farmacéuticos no autorizados o sin respetar los periodos de supresión, aceites lubricantes, los procedentes de la contaminación medioambiental como metales pesados (cadmio y plomo), dioxinas, PCBs que pueden estar presentes en los animales vivos o incorporarse durante el procesado como por ejemplo, restos de productos de limpieza y desinfección, biocidas empleados en el control de plagas, contaminantes aportados por el agua utilizada en el procesado, etc.
3. **Biológicos:** microorganismos patógenos que pueden estar presentes en los productos en los animales vivos de origen o incorporarse durante el procesado por condiciones de higiene inadecuadas, por prácticas incorrectas de manipulación, etc.

Se han incluido las siguientes bacterias patógenas:

- *Salmonella spp*; Aves y Lagomorfos.
- *Campylobacter spp*; Aves.
- *Escherichia coli*; Aves y Lagomorfos.
- *Listeria monocytogenes*; Aves y Lagomorfos.
- *Staphylococcus aureus*; Aves y Lagomorfos.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PAPPCC
		Edición: Enero 2012
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 25 de 40

Salmonella spp.

Generalidades:

La salmonelosis se define como una infección zoonótica puesto que la fuente principal de la enfermedad humana la constituyen los animales infectados. La transmisión tiene lugar por vía fecal-oral por medio de la cual el contenido intestinal de un animal infectado es ingerido con un alimento o con el agua.

Los factores que cooperan en los brotes son principalmente el tiempo de uso incorrecto de la temperatura y un tratamiento térmico insuficiente. La contaminación puede ser cruzada por contacto directo o cruzada por contacto indirecto de los materiales y utensilios. En estos sectores la refrigeración es fundamental, debido a que el período de incubación es más largo a bajas temperaturas.

Alimentos implicados:

El mayor predominio de Salmonella está en las carnes, estando las canales contaminadas especialmente la carne de ave: pollo 35% y pavo 45%.

Fuentes:

El principal reservorio de Salmonella son las aves de corral, en Lagomorfos en menor proporción; por lo tanto, son fuentes de infección importantes las carnes procedentes de estos animales.

Campylobacter spp.

Generalidades:


La mayor parte de los casos de campilobacteriosis son producidos por el grupo de los denominados "Campylobacter termófilos", que tienen capacidad para crecer a temperaturas de 42° C. Actualmente, Campylobacter jejuni es el patógeno bacteriano asociado con diarreas que se aísla con mayor frecuencia en gran parte de los países industrializados. La dosis infectiva puede depender de distintos factores, pero en general es baja.

Alimentos implicados:

La mayor parte de estos estudios han mostrado que entre el 50 y el 70% de los casos esporádicos de campilobacteriosis se deben al consumo de carne de ave cocinada insuficientemente y/o contaminación cruzada por la manipulación de carne fresca de ave.

Fuentes:

Aves de corral, huevos, aguas residuales contaminadas y contaminaciones cruzadas entre alimentos crudos y cocinados.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PAPPCC
		Edición: Enero 2012
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 26 de 40

Escherichia coli.

Generalidades:

Escherichia coli es una bacteria que habita de manera natural en los intestinos de los animales y humanos. A pesar de que la gran mayoría de especies no son nocivas para la salud, algunas, como E.coli O157:H7, pueden causar graves intoxicaciones alimentarias. Saber controlar su incidencia y llevar a cabo adecuadas prácticas de higiene resulta vital para erradicarla.

Alimentos implicados:

Carne cruda o insuficientemente cocinada.

Fuentes:

La transmisión en humanos se produce sobre todo por el consumo de alimentos contaminados con heces de animales, por la contaminación fecal del agua o por una contaminación cruzada durante las operaciones de sacrificio. El manipulador constituye una de las principales vías de transmisión al ser también portador por la realización de malas prácticas higiénicas.

Listeria monocytogenes.

Generalidades:

Es una bacteria ubicua en el ambiente de la industria alimentaria (habitual en lugares húmedos como las bandejas de refrigeradores, evaporadores, etc.) y está ampliamente distribuida en la naturaleza. La refrigeración de los alimentos contaminados no evita el crecimiento de listeria que puede crecer entre 0º y 45ºC, permitiendo su crecimiento en las condiciones habituales de almacenamiento.


Alimentos implicados:

Cualquier alimento en general, incluidos los productos cárnicos cocidos y loncheados.

Fuentes:

La Listeria se encuentra en el suelo, las carnes crudas, aguas residuales y material fecal humano y animal. Las canales de aves (pollo tipo broiler, listo para comer, precocinado y refrigerado o congelado) suelen estar contaminadas en alto porcentaje.

En los mataderos de aves se encontraron en el agua de goteo de la desplumadora, en el sobrado del agua de enfriamiento y en la carne deshuesada mecánicamente y en el agua de lavado de las canales.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PAPPCC
		Edición: Enero 2012
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 27 de 40

Staphylococcus aureus.

Generalidades:

Staphylococcus aureus es un microorganismo muy común y está ampliamente extendida, en cuyo crecimiento entre 16º y 45ºC, forman una enterotoxina que es la causante de la intoxicación.

Alimentos implicados:

Los alimentos involucrados en la intoxicación son los de origen animal preferentemente, como puede ser las aves y los conejos.

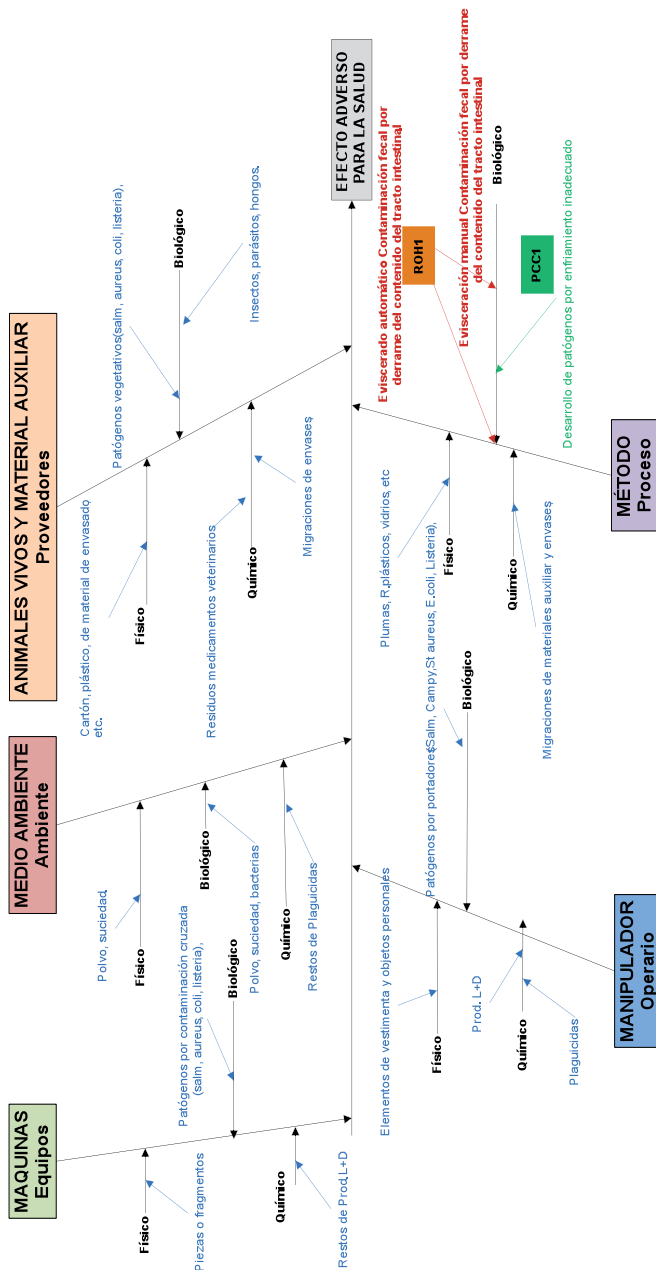
Fuentes:

Se encuentra en las heridas en piel, fosas nasales, garganta de las personas y en la mucosa y piel de los animales.


Los cortes, escoriaciones e infecciones cutáneas de los manipuladores son una importante fuente de contaminación, al igual que las canales de los animales a través de la piel y en la maquinaria, equipos y utensilios empleados en la elaboración de alimentos.

REPRESENTACION ESQUEMATICA DEL ORIGEN DE LOS PELIGROS CONSIDERADOS EN ESTE SECTOR.


PELIGROS SECTOR: Aves de corral y Lagomorfos.




- Los peligros que figuran en azul son controlados por los Requisitos previos de higiene y trazabilidad RPHT
- Los peligros indicados en marrón son controlados con la vigilancia de los Requisitos operativos de higiene ROHs
- Los peligros que figuran en verde son controlados con la vigilancia de los Puntos de control críticos PCCs

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PAPPCC Edición: Enero 2012
	PLAN APPCC	Revisión: 0 Página 28 de 40

Cuadro resumen con los peligros significativos según el tipo de producto:

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PAPPCC
		Edición: Enero 2012
PLAN APPCC		Revisión: 0
		Página 29 de 40

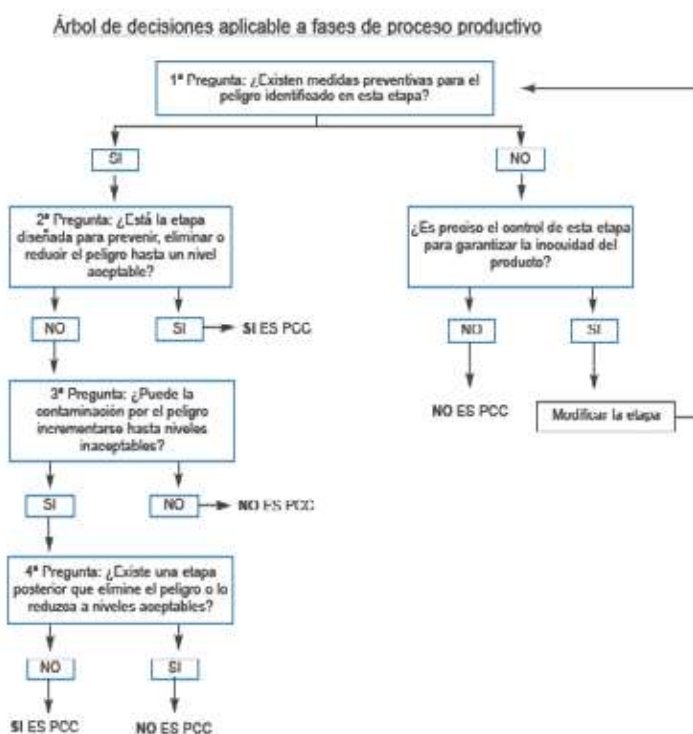
PELIGROS SIGNIFICATIVOS		FAMILIAS	
		AVES	LAGOMORFOS
TIPO DE PELIGRO			
FISICO	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Como piezas metálicas desprendidas, restos de pintura, plásticos, fragmentos de hueso, etc. 		
QUIMICO	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Son los generales para cualquier industria alimentaria: <ul style="list-style-type: none"> - Residuos de medicamentos veterinarios - Aceites de engrasar maquinaria. - Contaminantes ambientales como PCB s - Biocidas empleados en el control de plagas. - Metales pesados - Restos de productos de limpieza y desinfección - Componentes de la tinta alimentaria, etc. - Contaminantes aportados por el agua utilizada durante el proceso 		
B	Salmonella spp	X	X
I	Campylobacter spp	X	-
O	Escherichia coli 0157:H7	X	X
L	Listeria monocytogenes	X	X
O	Staphylococcus aureus	X	X
G			
I			
C			
O			
S			

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PAPPCC
		Edición: Enero 2012
PLAN APPCC		Revisión: 0
		Página 30 de 40

3.4.2 Determinación de los Puntos Críticos de Control y los Requisitos Operativos de Higiene.


Para identificar si un determinado proceso o etapa es un punto de control crítico (PCC) 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 MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PAPPCC
		Edición: Enero 2012
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 31 de 40

3.4.3 Establecimiento de los límites críticos para los PCC's y los criterios de control para los ROH's.

Una vez identificados los puntos de control crítico (PCC) o los Requisitos Operativos de Higiene (ROH) se han determinado los límites críticos o criterios que indican el criterio de aceptación o rechazo, y pueden ser:

- ✓ **Cuantitativos**, como la temperatura y tiempo
- ✓ **Cualitativos**, como las características organolépticas (color, aspecto,...).

3.4.4. Establecimiento de sistemas de vigilancia de los límites críticos de los PCCs y de los criterios de los ROHs

En los formatos o documentos que se indican a continuación se reflejan los PCCs/ROHs con el procedimiento para su vigilancia.


La vigilancia supone realizar la medición u observación programada, ya sea continua o discontinua para cada PCC o ROH. 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 límites críticos o criterios establecidos a tiempo y poder adoptar las medidas correctoras antes de que el producto se haya puesto en el mercado.

3.4.5. Establecimiento de las acciones correctivas a adoptar

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, reprocesado, destrucción, etc.) y sobre proceso (ajustar maquinaria, reparación de equipos, etc.), de forma que se reestablezcan las condiciones de elaboración seguras.

Si hubiese desviaciones (tanto en la vigilancia de PCC como de los ROH) y superásemos un límite crítico tal como indica su procedimiento, aparte de ejecutar las acciones correctivas indicadas, se registrará en PAC genérico, cuyo modelo se facilita a continuación y en el anexo I. En este formato además es posible registrar la verificación de la realización de las actividades.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PAPPCC
		Edición: Enero 2012
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 32 de 40

Se han determinado los siguientes PCCs y Requisitos Operativos de Higiene según el proceso de sacrificio de la especie.

PRODUCTO	PELIGRO	ETAPA
Canales de Ave Canales de Lagomorfos	<i>Proliferación microbiana: Crecimiento microbiano por proceso de enfriamiento no adecuado</i>	Enfriamiento. PCC1


PRODUCTO	PELIGRO	ETAPA
Canales de Ave Canales de Lagomorfos	Contaminación microbiana de la canal y vísceras por material fecal proveniente del tracto digestivo	Evisceración Manual –Automática. ROH1

3.4.6 Cuadro resumen de Identificación de los puntos críticos y requisitos operativos de higiene por etapas.

Logo empresa		Fecha vigencia: Aprobado por: Firma: Doc: VPCC1				
VIGILANCIA PCC1: AVES Y LAGOMORFOS						
Peligro	Medida de control	Limite crítico	Vigilancia		Acción correctiva	Registro
			Cómo	Cuándo		
Crecimiento microbiano por proceso de enfriamiento inadecuado.	Proceso de enfriamiento validado para alcanzar los 4°C en un máximo de "X" horas (<i>según peso de canal, medida en la articulación coxo femoral para lagomorfos</i>) de la canal o el menudillo desde el momento del sacrificio y eviscerado.	Temperatura (del medio ambiente de equipo/s refrigeración) especificada para validación en alcanzar en el: Tiempo: "X" h (en función del peso) una temperatura máxima de 4°C.	Control de la temperatura al menos tres veces y el tiempo de permanencia en cámara/túnel establecido en la validación.	Temperatura: En continuo o tres veces durante el procesado del lote: antes del comienzo del proceso de enfriamiento, a mitad y al final del procesado del lote homogéneo. Tiempo *Anotación de la hora del último eviscerado (testigo) del lote homogéneo de enfriamiento.	En caso de variación de temperatura respecto al límite crítico, ajustar la temperatura y alargar el tiempo de enfriamiento y retener el producto hasta que se haya alcanzado: Tª no superior a 4 °C medida a un centímetro por punción en pechuga de la canal o en la articulación coxo-femoral para lagomorfos. Evaluar las causas de la desviación para evitar la recurrencia.	Registro control de temperaturas de enfriamiento RCTE y tiempo de permanencia o Gráfico registrador de temperatura de cámara/Túnel PAC 's

*El procedimiento propuesto para la medición de la temperatura y del tiempo de permanencia podrá ser sustituido por otro con garantías equivalentes.

"X": Es una variable que será distinta en función del peso de los animales a refrigerar. Se consideraran tres categorías de animales por peso.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PAPPCC
		Edición: Enero 2012
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 34 de 40

CURVA DE VALIDACION

El objeto de la validación es determinar el tiempo necesario de permanencia en cámara/túnel para alcanzar la temperatura no superior a 4º C en pechuga de la canal medida a un centímetro de la superficie para aves y en la articulación Coxo-femoral en lagomorfos y menudillos desde el momento de su sacrificio y eviscerado.

El momento de iniciar la medida de la temperatura y el tiempo será tras la evisceración.

El proceso de validación estará documentado e incluirá toda la información pertinente, **como peso y especie ("X")**, número de canales y menudillos controlados, corrección del instrumento de medida utilizado, registros de los tiempos y temperaturas de enfriamiento y cualquier otro necesario en función del procedimiento de enfriamiento seguido (Considerar los tiempos invertidos en traslados, clasificación y envasado).

"X": Se han considerado tres categorías de peso, para un tiempo máximo de enfriamiento necesario para alcanzar una Tª inferior a 4ºC.


Animales Peso (Kg)	Tiempo máximo en alcanzar una Tª inferior a 4ºC
≤ 2,5 Kg	6,5 horas
Mayor de 2,5 a 8 Kg	7 horas
≥ 8 Kg	8 horas

Validación proceso enfriamiento: Curva de enfriamiento

Para realizar esta curva de enfriamiento, deberá tomarse la temperatura en continuo, de cómo mínimo tres canales en pechuga de la canal para aves y en la articulación Coxo-femoral en lagomorfos o del interior del menudillo durante su procesado (principio/mitad/final), desde la entrada en el túnel/cámara de enfriamiento reforzada.

La medición se repetirá durante tres días consecutivos, teniendo en consideración la capacidad máxima de utilización de la cámara/túnel.

El valor obtenido cada medición, será la media de las temperaturas tomadas durante esas tres repeticiones, de los tres días consecutivos.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PAPPCC
		Edición: Enero 2012
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 35 de 40

Para la toma de la temperatura interna de la canal o de los menudillos deberá procederse al enfriamiento previo del elemento sensible a la temperatura y del instrumento de penetración (el termómetro utilizado para realizar la medición deberá estar calibrado por una entidad acreditada).

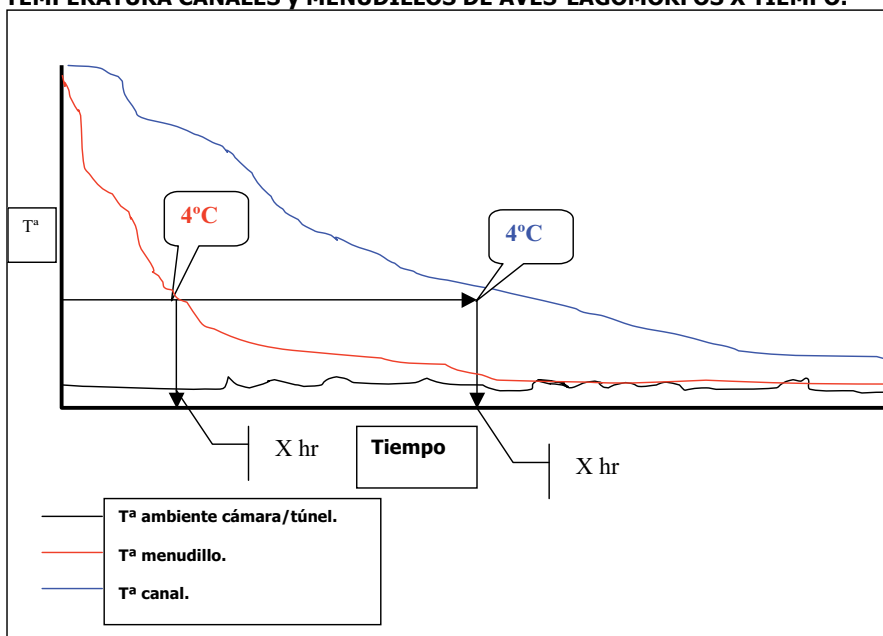
Se anotarán los datos en el registro de curva de enfriamiento indicando el peso, el número de cámara y/o túnel de enfriamiento, las temperaturas de referencia de la cámara/túnel, la fecha, la hora y el número de canales en las que se realizan las mediciones.

La temperatura debe seguir un proceso de descenso ininterrumpido tras la entrada en la cámara refrigerada/túnel hasta alcanzar una temperatura igual o inferior a 4°C.

La curva de enfriamiento es una representación gráfica de la temperatura interna obtenida de las canales y menudillos frente al tiempo que transcurre, mientras éstas se enfrían. (Preferiblemente estas mediciones se realizarán mediante un data-logger).

Ejemplo de una curva de enfriamiento:

TEMPERATURA CANALES y MENUDILLOS DE AVES-LAGOMORFOS X TIEMPO.




REQUISITOS OPERATIVOS DE HIGIENE


Logo empresa	VIGILANCIA ROH-1: AVES Y LAGOMORFOS	
	Fecha vigencia:	
	Aprobado por:	
	Firma:	Doc: VROH1

EVISCERACION AUTOMÁTICA - MANUAL

Peligro	Medida de control	Criterio	Vigilancia		Acción correctiva	Registro
			Cómo	Quién		
Contaminación de la canal y menudillos por material fecal proveniente del tracto digestivo	* Ajuste correcto del equipo automático de eviscerado que eviten la rotura en función de tamaño del lote Prácticas correctas de ejecución del eviscerado manual*. Funcionamiento correcto del equipo y utensilios empleados en el eviscerado manual.	No presencia de vísceras rotas, ni contaminación debido al mal ajuste del equipo. Ausencia de desgarró en las vísceras y contaminación fecal visible.	Control visual de las canales.	Responsable de control de Eviscerado	Reajuste correcto del equipo. Identificación y limpieza completa de las canales afectadas o Rechazo de las canales muy contaminadas. Limpieza y desinfección de los equipos/utensilios e higienización de manos de manipuladores. Revisión de las prácticas de formación y los procedimientos empleados para el eviscerado. Evaluar las causas para evitar la recurrencia.	PAC cuando afecte al proceso o a la formación.

*La empresa deberá documentar y describir el procedimiento de eviscerado empleado.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PAPPCC
	PLAN APPCC	Edición: Enero 2012
		Revisión: 0
		Página 38 de 40

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: PAPPCC
		Edición: Enero 2012
	PLAN APPCC	Revisión: 0
		Página 39 de 40

4. DOCUMENTACIÓN



LISTADO DOCUMENTACIÓN Y ACTUACIONES

- Creación del equipo APPCC que aplique y gestione el plan APPCC: realizar descripción del producto, comprobar in situ los diagramas de flujo y adaptarlos en caso necesario.
- Desarrollar el procedimiento de validación del proceso de enfriamiento que se adjunta.
- Redactar, validar y desarrollar otros procedimientos mencionados en el Plan APPCC, así como indicar en PAC las medidas correctivas a realizar en caso de desviación de los criterios.




REGISTROS


REGISTRO	FRECUENCIA	
Registro de vigilancia PCC1 (Registro control temperaturas enfriamiento RCTE)	Tª Cámara/Túnel enfriamiento	En continuo o al inicio, durante y al final de la jornada de sacrificio.
	Tiempo permanencia	Hora último eviscerado (testigo)

* Cualquier incidencia o desviación detectada en la vigilancia o verificación, implicará la cumplimentación de un PAC genérico (modelo a continuación y en el anexo I) y adoptar las acciones correctivas que se reflejarán en dicho registro.

Verificación

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: VERIF
		Edición: Enero 2012
	VERIFICACIÓN	Revisión: 1
		Página 1 de 19

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

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: VERIF
		Edición: Enero 2012
	VERIFICACIÓN	Revisión: 1
		Página 2 de 19

1. OBJETO

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 tanto las actividades desarrolladas en los RPHT como todo lo relacionado con el sistema APPCC.

3. DESARROLLO


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

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

La empresa, además de realizar estas actividades, deberá revisar la aplicación de los contenidos de la 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.

Son también actividades de verificación, aquellas relacionadas con la calibración/verificaciones de equipos de medida utilizadas en la vigilancia de PCC (actividad incluida en el plan de mantenimiento de instalaciones y equipos PMIE de la guía), la verificación de la cumplimentación de los registros o las analíticas del producto final.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: VERIF
		Edición: Enero 2012
VERIFICACIÓN		Revisión: 1
		Página 3 de 19

ACTIVIDADES DE VERIFICACIÓN	Fecha vigencia: _____ Aprobado por: _____ Firma: _____
	Logo empresa
	_____ _____ _____


VERIFICACION DE	QUÉ	CRITERIO	CÓMO	CUÁNDO	QUIÉN	REGISTRO
Todos los planes RPHT	Revisión de registros y verificación de la correcta aplicación de los prerrequisitos		Comprobación en planta, cuando proceda, que se han realizado las actividades previstas. Muestra aleatoria de cumplimiento de registros de prerrequisitos y de PACs	Mensual	Persona asignada distinta a la que realiza la actividad de vigilancia	Lista Vigilancia Genérica LVG. Registrar en los apartados correspondientes de verificación en los PAC's y en los registros de prerrequisitos
Limpieza y desinfección	Placas de superficie para evaluar la eficacia de la L+D	Enterobacterias < 1 ufc/cm ² Recuento total aerobios <10 ufc/ cm ² Recuento psicrófilos en superficies susceptibles de albergar: <10 ufc/cm ² , se puede utilizar como indicador la listeria spp: Ausencia	6 tomas de muestra en superficies que contactan con producto, 2 de enterobacterias, 2 de aerobios mesófilos y 2 gémenes indicadores psicrófilos *	Semestral	Responsable de Calidad/Laboratorio externo	Registro o Boletín analítico
Trazabilidad	Realizar simulacro para evaluar la eficacia de la trazabilidad y de la retirada de producto.		Comprobar la eficacia del sistema: tiempos de respuesta y calidad de la información. Comprobar el sistema de comunicación con otras fases de la cadena y con la población Comprobar la capacidad del sistema para llevar a cabo las actividades previstas en caso de retirada	Cada dos años o cuando se modifique el sistema.	Responsable de Calidad	Evidencia de su realización: Registro simulacro trazabilidad (RSTR)

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: VERIF
		Edución: Enero 2012
VERIFICACIÓN		Revisión: 1
		Página 4 de 19

VERIFICACION DE	QUÉ	CRITERIO	CÓMO	CUÁNDO	QUIÉN	REGISTRO
PCCs y ROH's	Comprobación por muestreo de que realizan las actividades previstas para los PCC's y ROH's (ver cuadro de determinación PCC's y ROH's) en el plan APPCC.	Canales de aves, conejos y sus menudillos ≤4°C	Toma de temperatura con termómetro verificado o calibrado	Diario (antes de la expedición): 0,10% o al menos 3 de las canales y menudillos de cada una de las especies sacrificadas	Responsable de Calidad	Registrar en los apartados correspondientes de verificación en los PAC's y en los registros de vigilancia de PCC's y ROH's
Verificación del sistema APPCC (*)	Comprobar la temperatura de canales en el momento de su expedición			1 vez/semana*	Responsable de Calidad	Registro control temperatura canales expedición RCTE
	Análisis microbiológico de canales de aves.	Criterios de higiene de los procesos Reglamento (CE) nº 2073/2005 relativo a los alimentos microbiológicos aplicables a los productos cárnicos. El Reglamento (CE) nº 1443/2007 y el Reglamento (UE) nº 1086/2011 de la Comisión de 27 de Octubre de 2011.	"Toma de muestras y envío al Laboratorio. Los boletines harán referencia al método analítico de referencia utilizado de la última edición de la norma según el establecido en el Reglamento (CE) nº 2073/2005 relativo a los criterios microbiológicos aplicables a los productos cárnicos. El Reglamento (CE) nº 1443/2007 y el Reglamento (UE) nº 1086/2011 de la Comisión de 27 de Octubre de 2011.	1 vez/mes** en los mataderos que apliquen esta guía u otro procedimiento APPCC validado por la autoridad competente y no haya actas con conformidades ni II ni III durante el último año	Responsable de Calidad/Laboratorio externo	Boletín analítico y -Ventana móvil de la salmonella.

(*) Los resultados analíticos del control oficial podrán servir como evidencia de verificación del sistema para un contaminante determinado
 La frecuencia podrá reducirse una vez cada dos semanas cuando se obtengan resultados satisfactorios durante treinta semanas consecutivas para Salmonella y seis semanas consecutivas para Recuento de colonias aerobias y Enterobacterias.
 ** En caso de que el sector publicará guías aprobadas para el cumplimiento de este requisito podrán ser utilizadas de forma alternativa.
 *** En caso que el sector publicará guías aprobadas para el cumplimiento de este requisito podrán ser utilizadas de forma alternativa.

OTRAS VERIFICACIONES EXTERNAS		CÓMO	CUÁNDO	QUIÉN	REGISTRO
Auditorías de Control Oficial	Las no conformidades detectadas por el ACO implicarán el registro de las Acciones Correctivas llevadas a cabo (PAC) y la revisión del sistema de autocontrol.				Informe Auditoría Sanidad
Auditorías externas, reclamaciones de clientes, etc..	Según procedimiento de la Entidad Auditora/Consultora	Quando proceda	Auditor externo		Copia del registro oficial PAC Informe Auditoría Certificación sp

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: VERIF
		Edición: Enero 2012
VERIFICACIÓN		Revisión: 1
		Página 5 de 19

Los explotadores de las empresas alimentarias velarán para que los productos alimenticios cumplan los criterios microbiológicos establecidos en el Reglamento (CE) nº 2073/2005 modificado por el Reglamento (CE) nº 1441/2007 y Reglamento (UE) nº 1086/2011 de la Comisión de 27 de octubre de 2011. A tal fin adoptarán medidas, como parte de sus procedimientos basados en los principios HACCP y la aplicación de buenas prácticas de higiene, para garantizar que:

1) el suministro, la manipulación y la transformación de las materias primas y los productos alimenticios bajo su control se realicen de forma que se cumplan los **criterios de higiene del proceso***

2) los **criterios de seguridad alimentaria*** aplicables durante toda la vida útil de los productos puedan respetarse en condiciones razonablemente previsibles de distribución, almacenamiento y utilización

***DEFINICIÓN:**

Criterio de seguridad alimentaria: criterio que define la aceptabilidad de un producto o un lote de productos alimenticios y es aplicable a los productos comercializados.

Criterio de higiene del proceso: criterio que indica el funcionamiento aceptable del proceso de producción. No es aplicable a los productos comercializados, y establece un valor de contaminación indicativo por encima del cual se requieren medidas correctoras para mantener la higiene del proceso conforme a la legislación alimentaria.


CRITERIO DE HIGIENE DEL PROCESO EN MATADEROS DE AVES

Se aplica el siguiente criterio para el microorganismo *Salmonella*, basado en un plan de muestreo de 2 atributos:

Microorganismo y serotipos	n ° muestras a analizar	Positivas	Criterio de análisis	Método de análisis	Donde	Acciones correctivas
Salmonella spp. (10)	n=50 *	<p>$c = 5$ para los pollos de engorde.</p> <p>Para los pavos hasta el 1.1.2013 $c= 7$ A partir del 1.1.2013, $c = 5$</p>	Ausencia en 25 g de una muestra mezclada de piel del cuello	EN/ISO 6579** (para la detección)	Canales tras refrigeración	Mejora de la higiene del sacrificio y revisión de los controles del proceso, del origen de los animales y de las medidas de bioseguridad en las explotaciones de origen

(10) Si se detecta *Salmonella* spp., se hará un serotipado de las cepas aisladas para la *Salmonella typhimurium* y la *Salmonella enteritidis* con el fin de verificar el cumplimiento del criterio microbiológico establecido en el punto A.


- * n= Las 50 muestras procederán de 10 sesiones consecutivas de muestreo, siendo c el número de muestras cuando se detecta la presencia de *Salmonella*
- ** se utilizará la última versión de la norma

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: VERIF
		VERIFICACIÓN
		Revisión: 1
		Página 6 de 19

NORMAS PARA EL MUESTREO DE CANALES

Nº de categoría de alimentos según el reglamento	Tipo de canal	Microorganismo
2.1.5	Canales de pollo de engorde y canales de pavo	<i>Salmonella spp*</i>

- Cada sesión de muestreo, se tomarán muestras aleatorias de la piel de cuello de un número mínimo de 15 canales de aves de corral después de la refrigeración.
- En los planes de muestreo se incluirán aquellas manadas cuya situación en lo que respecta a la *Salmonella* se desconozca o den positivo a *Salmonella Enteritidis* o *Salmonella Typhimurium*
- De cada canal, se tomará una muestra de piel del cuello de aproximadamente 10 g.
- Antes del examen, se mezclarán las muestras de piel de 3 canales de la misma manada de origen para obtener 5 x 25 g. muestra final.
- Estas muestras se utilizarán también para **verificar el cumplimiento de los criterios de seguridad alimentaria.**

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: VERIF
		Edición: Enero 2012
	VERIFICACIÓN	Revisión: 1
		Página 7 de 19

Esquema de toma de muestras de canales:

Sesión de muestreo														
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
10 g de piel de cuello	10 g de piel de cuello	10 g de piel de cuello	10 g de piel de cuello	10 g de piel de cuello	10 g de piel de cuello	10 g de piel de cuello	10 g de piel de cuello	10 g de piel de cuello	10 g de piel de cuello	10 g de piel de cuello	10 g de piel de cuello	10 g de piel de cuello	10 g de piel de cuello	10 g de piel de cuello
Muestra final 1 25 g	Muestra final 2 25g	Muestra final 3 25 g	Muestra final 4 25 g	Muestra final 5 25 g						Muestra final 5 25 g				

INTERPRETACIÓN PARA LOS RESULTADOS Y ANÁLISIS DE LAS TENDENCIAS: VENTANA MÓVIL DE SALMONELLA*

* (Registro de control)

Tipo de Canal	Satisfactorio	Insatisfactorio
Pollos de engorde	<i>Salmonella spp</i> presente en no más de 5 muestras de 50	<i>Salmonella spp</i> presente en más de 5 muestras de 50
Pavos	- <i>Salmonella spp</i> presente en no más de 7 muestras de 50 hasta el 1-1-2013 - <i>Salmonella spp</i> presente en no más de 5 muestras de 50 , a partir del 1-1-2013	- <i>Salmonella spp</i> presente en más de 7 muestras de 50 hasta el 1-1-2013 - <i>Salmonella spp</i> presente en más de 5 muestras de 50, a partir del 1-1-2013

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: VERIF
		Edición: Enero 2012
VERIFICACIÓN		Revisión: 1
		Página 8 de 19

MEDIDAS A TOMAR ANTE RESULTADOS INSATISFACTORIOS.


Establece un valor de contaminación indicativo por encima del cual se requieren medidas correctoras para mantener la higiene del proceso conforme a la legislación alimentaria:


Cuando se presenten resultados insatisfactorios, el operador económico deberá:

- 1) tomar medidas correctoras definidas en sus procedimientos APPCC
- 2) tomar medidas para encontrar la causa o causas de los resultados insatisfactorios, con el fin de evitar la repetición de la contaminación microbiológica inaceptable
- 3) realizar mejoras en la higiene del sacrificio. En su caso, revisar el sistema APPCC para el peligro de contaminación fecal de
- 4) revisar los controles del proceso.
- 5) revisar los controles del origen de los animales.
- 6) revisar las medidas de bioseguridad en la explotación de origen.

Frecuencias de muestreo para las canales de aves de corral.

- Los explotadores de mataderos de carne fresca de aves de corral tomarán muestras para el análisis microbiológico **al menos una vez por semana.**
- El día de la toma de muestras **cambiará cada semana, de modo que queden cubiertos todos los días de la semana en ambos casos.**
- **La frecuencia de muestreo podrá reducirse a una vez cada dos semanas si se obtienen resultados satisfactorios durante treinta semanas consecutivas.**

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: VERIF
		Edición: Enero 2012
	VERIFICACIÓN	Revisión: 1
		Página 10 de 19

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: VERIF
		Edición: Enero 2012
	VERIFICACIÓN	Revisión: 1
		Página 11 de 19

- La frecuencia de muestreo para la detección de **salmonela** podrá reducirse también si existe un **programa nacional o regional de control de la salmonela**, y si dicho programa incluye pruebas que sustituyan al muestreo establecido en este párrafo.
- **Dicha frecuencia podrá reducirse aún más si el programa nacional o regional de control de la salmonela demuestra que la prevalencia de salmonela es baja entre los animales que compra el matadero.**
- Los mataderos pequeños *de menos de 10 empleados* realizarán análisis una vez al mes. En caso de resultados insatisfactorios, se aumentará la frecuencia a una vez cada quince días, y a una vez por semana, en caso de reincidencia.

CRITERIO DE SEGURIDAD DE CARNE FRESCA DE AVES


En el caso de que en los análisis de muestras se detecte *Salmonella spp.*, se hará un serotipado de las cepas aisladas para la DETECCIÓN *Salmonella typhimurium* y la *Salmonella enteritidis* con el fin de verificar el cumplimiento del criterio de seguridad establecido para la categoría de alimento 1.2.8. carne fresca de aves de corral de acuerdo con lo siguiente:

Microorganismo y serotipos	n ° muestras a analizar	Positivas	Criterio de análisis	Método de análisis	Donde
Salmonella typhimurium (2.1) Salmonella enteritidis	n=5	c=0	Ausencia en 25 g	EN/ISO 6579 (para la detección) y esquema White-Kaufman-Le Minor (para el serotipado)	Productos comercializados durante su período de conservación

(20) Este criterio se aplicará a la carne fresca de manadas de aves reproductoras de Gallus gallus, gallinas ponedoras, pollos de engorde y manadas de pavos de reproducción y de engorde.

(21.) Por lo que respecta a la Salmonella typhimurium, solo se incluyen los serotipos 1,4,[5],12:i

- *Éste criterio es de aplicación en las Salas de Despice y otros establecimientos que procesen carne fresca de aves de corral, que tomarán muestras para el análisis de detección de la salmonela dando prioridad a las canales enteras de aves de corral con la piel del cuello, si están disponibles, pero asegurándose de que también se tomen partes de pollos con piel y/o partes de pollos sin piel o con poca piel, y que la elección esté basada en el riesgo.*
- *A efectos de los análisis de detección de la salmonela en la carne fresca de aves de corral **distinta de las canales de aves de corral**, se tomarán cinco muestras de un mínimo de 25 g del mismo lote.*
- *La muestra tomada de partes de pollo con piel comprenderán piel y un fino corte de músculo superficial si la cantidad de piel no es suficiente para formar una unidad de muestra. La muestra tomada de las partes de pollo sin piel o con una pequeña cantidad de piel incluirá un fino corte de músculo superficial o cortes añadidos a toda piel presente para obtener una unidad de muestra suficiente. Los cortes de carne se harán de forma que se incluya tanta superficie de la carne como sea posible.*


	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: VERIF
		VERIFICACIÓN
		Revisión: 1
		Página 12 de 19

MEDIDAS A TOMAR ANTE RESULTADOS INSATISFACTORIOS.

- Cuando éstos establecimientos detecten resultados insatisfactorios para éste criterio de seguridad, el producto o lote de productos alimenticios será retirado del mercado o recuperado, conforme a los dispuesto en el artículo 19 del Reglamento 178/2002. No obstante, los productos comercializados que todavía no se hallen a nivel de comercio al por menor que no cumplan los criterios de seguridad alimentaria, podrán ser sometidos a una transformación ulterior mediante un tratamiento que elimine el riesgo en cuestión, que sólo podrá ser realizado por explotadores de empresas alimentarias que no sean vendedores al por menor.
- El explotador de empresa alimentaria podrá utilizar el lote afectado para fines distintos a los previstos originalmente, siempre que este uso no plantee un riesgo para la salud pública o la salud animal, y el uso se haya decidido dentro de los procedimientos basados en los principios APPCC y en las prácticas de higiene correctas, y esté autorizado por la autoridad competente.

FRECUENCIAS DE MUESTREO

- Los explotadores de establecimientos que produzcan carne fresca de aves de corral tomarán muestras para el análisis **microbiológico al menos una vez por semana.**
- El día de la toma de muestra cambiará cada semana, de modo que queden cubiertos todos los días de la semana.
- La frecuencia de muestreo podrá reducirse a una vez cada dos semanas si se obtienen resultados satisfactorios durante treinta semanas consecutivas, también si existe un programa nacional o regional de control de la salmonela, y si dicho programa incluye pruebas que sustituyan al muestreo establecido en este párrafo.
- En ésta Guía se establece que los análisis se realizarán una vez al mes para los mataderos y las salas de despiece de menos de 10 empleados en determinadas condiciones. En caso de resultados insatisfactorios, se aumentará la frecuencia a una vez cada quince días, y una vez por semana en caso de reincidencia.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: VERIF
		Edición: Enero 2012
	VERIFICACIÓN	Revisión: 1
		Página 13 de 19

Esquema.


MATADEROS		SALAS DE DESPIECE	
>10	<10	>10	<10
CH	CH	CH	CH
Semanal*	Mensual*	CSA	CSA
Semanal	Mensual	Semanal	Mensual


- * Estas muestras se pueden sustituir en los mataderos por las que deben realizarse en la sala de despiece aneja, pero siempre respetando la frecuencia, la situación de las manadas sacrificadas y la trazabilidad de las canales analizadas en matadero, para comprobar en sala de despiece las mismas canales.
- Estas muestras (CH) del matadero, se utilizarán también para verificar el cumplimiento de los criterios de seguridad alimentaria (CSA) en la sala de despiece.

ANÁLISIS DE LA TENDENCIA

Los operadores económicos analizarán las tendencias de los resultados de las pruebas de los planes de muestreo de Salmonella para los criterios de higiene, mediante diferentes sistemas;

La representación gráfica de los resultados, una ventana móvil de resultados (ejemplo adjunto), etc, de forma que se puedan observar las tendencias de manera rápida y sencilla.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: VERIF
		Edición: Enero 2012
	VERIFICACIÓN	Revisión: 1
		Página 14 de 19

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: VERIF
		Edición: Enero 2012
	VERIFICACIÓN	Revisión: 1
		Página 17 de 19

4. DOCUMENTACIÓN




LISTADO DOCUMENTACIÓN Y ACTUACIONES

- Realizar las actividades de verificación.
- Revisar la aplicación de los contenidos de la guía, siempre que se produzcan cambios en instalaciones, equipos, procesos, productos y en la legislación.



REGISTROS

REGISTRO	FRECUENCIA
Lista de vigilancia genérica LVG Registrar en los apartados correspondientes de verificación de registros de prerequisites.	Mensual
Registro o Boletín analítico de superficies RAS	Semestral
Registro simulacro trazabilidad RSTR	Cada dos años o cuando se modifique sistema de identificación producto.
Registrar en los apartados correspondientes de verificación en los PAC's y en la vigilancia de PCC's y ROH's	Mensual
Registro control temperatura canales expedición RCTE	Diario (antes de la expedición): 0,10% o al menos 3 de las canales y menudillos de cada una de las especies sacrificadas
Boletín analítico microbiológico firmado e interpretación en ventana móvil de la salmonella. (registro de control)	1vez/semanal o 1/vez mes que apliquen esta guía u otro procedimiento APPCC validado por la autoridad competente y no haya actas con no conformidades ni II ni III durante el último año.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: VERIF
		Edición: Enero 2012
VERIFICACIÓN		Revisión: 1
		Página 18 de 19

Logo empresa	REGISTRO DE SIMULACRO DE LA TRAZABILIDAD Y RETIRADA DE PRODUCTO	Fecha simulacro:
		Doc: RSTR
		Realizado por:


Especie/presentación	Lote producto	Kg/Unds.	Fecha de sacrificio	Cientes con ese lote	Cantidad Kg
Lote producto	Nº Guía origen/Certificado de traslado		ICA	Nº Explotación-Proveedor	
Resultado del simulacro					

Logo empresa	REGISTRO DE LAS ANALITICAS DE SUPERFICIES	Rev:0
		Aprobado por:
		Firma : RAS

REGISTRO DE LAS ANALITICAS DE SUPERFICIES						
FECHA/HORA	EQUIPO/SUPERFICIE	PARAMETRO A EVALUAR	REFERENCIA MICROBIOLÓGICA	RESULTADO	NOMBRE Y FIRMA RESPONSABLE	Observaciones/Nº PAC

Verificación de los registros de las analíticas de superficie			
Verifica:	Resultado de la verificación:	Fecha:	Firma:

Vocabulario

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: VOC
		Edición: Enero 2012
	VOCABULARIO	Revisión: 0
		Página 1 de 8

7. VOCABULARIO

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

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.

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

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.

Aturdimiento: todo procedimiento que, cuando se aplique a un animal, provoque de inmediato un estado de inconsciencia que se prolongue hasta que se produzca la muerte.

Auditoría: un examen sistemático e independiente para determinar si las actividades y sus resultados se corresponden con los planes previstos, y si éstos se aplican eficazmente y son adecuados para alcanzar los objetivos.

Autoridad competente: los órganos competentes de las Comunidades Autónomas


Aves de corral: las aves de cría, incluidas las aves que no se consideran domésticas pero que se crían como animales domésticos, con excepción de las ratites.

Cadena de frío: son las condiciones de temperatura necesarias según el producto desde su elaboración hasta su consumo.

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.

Canal: el cuerpo de un animal una vez sacrificados y faenado

Carne: las partes comestibles de los ungulados domésticos, aves de corral, lagomorfos, caza silvestre, caza de cría, caza menor silvestre y caza mayor silvestre.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: VOC
		Edición: Enero 2012
	VOCABULARIO	Revisión: 0
		Página 2 de 8

Carne fresca: la carne que no ha sido sometida a procesos de conservación distintos de la refrigeración, la congelación o la ultracongelación incluida la carne envasada al vacío o envasada en atmósfera protectora.

Conducción: la descarga de los animales o traslado de éstos desde los muelles de descarga, corrales o boxes de los mataderos hasta las dependencias o lugar donde vayan a ser sacrificados.

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.

Contaminante: cualquier agente biológico o químico, materia extraña u otras sustancias no añadidas deliberadamente al alimento que pueda poner en peligro la inocuidad de éste.

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.

Control documental: la comprobación de los certificados o documentos veterinarios u otros documentos que acompañen a una partida de productos.

Control oficial: toda forma de control efectuado por la autoridad competente para verificar el cumplimiento de la legislación alimentaria, así como las normas relativas a la sanidad y el bienestar de los animales.


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.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: VOC
		Edición: Enero 2012
	VOCABULARIO	Revisión: 0
		Página 3 de 8

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.

Gestor y/o gestores de aguas potables: 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.

Incertidumbre de medida o incertidumbre: parámetro, asociado al resultado de una medición, que caracteriza dispersión de los valores que podrían razonablemente ser atribuidos al mensurando.

Inspección: el examen de establecimientos, de animales y alimentos, y de su transformación, de empresas alimentarias, de los sistemas de gestión y producción en ellas aplicados, incluidos documentos, ensayos del producto acabado y prácticas de alimentación, así como del origen

Lagomorfos: los conejos, liebres y roedores

Límite de acción/operativos: Criterio o valor predeterminado más riguroso que los límites críticos que permite actuar sobre el proceso antes de que se sobrepasen los mismos

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


Limpieza: Es la eliminación de la suciedad

Lote: Conjunto de unidades de venta de un producto alimenticio producido, fabricado o envasado en circunstancias prácticamente idénticas o cierta cantidad de productos, de una misma especie, que hayan sido objeto del mismo tratamiento y que puedan proceder de la misma nave y/o explotación;

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.

Marcado sanitario: un marcado que indica que en el momento de su colocación se han efectuado controles oficiales con arreglo al Reglamento 854/2004.

Matadero: todo establecimiento o instalación utilizada para el sacrificio industrial de los solípedos, rumiantes, cerdos, lagomorfos y aves de corral.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: VOC
		Edición: Enero 2012
	VOCABULARIO	Revisión: 0
		Página 4 de 8

Matanza: todo procedimiento que provoque la muerte de un animal.

Matanza de emergencia: matanza de animales heridos o afectados por una enfermedad que conlleve un intenso dolor o sufrimiento cuando no exista otra posibilidad práctica de aliviarlos

Material especificado de riesgo: los tejidos especificados en el anexo V; salvo que se indique lo contrario, no incluye los productos que contengan dichos tejidos o se deriven de ellos;

Medicamento veterinario: Toda sustancia aplicada o administrada a cualquier animal destinado a la producción de alimentos, tales como los que se producen carne o leche, las aves de corral, los peces o las abejas, con fines tanto terapéuticos como profilácticos o de diagnóstico, o para modificar las funciones fisiológicas o el comportamiento.

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.

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.

Menudillos: son las vísceras comestibles de un ave, incluyendo típicamente el corazón, la molleja, el hígado y otros órganos internos.


Modo de presentación: la forma en que se comercializa el pescado, como, por ejemplo, entero, eviscerado, descabezado, etc.;

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.

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.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: VOC
		Edición: Enero 2012
	VOCABULARIO	Revisión: 0
		Página 5 de 8

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".

Procedimiento normalizado de trabajo: conjunto de instrucciones escritas destinadas a lograr la uniformidad en la ejecución de una función específica o norma.

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.

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.

Registro: Cualquier soporte escrito o informático resultado de llevar a la práctica los controles. Evidencian la ejecución de una actividad.


Rito religioso: serie de actos relacionados con el sacrificio de animales, prescritos por una religión.

Sacrificio: la muerte de un animal por sangrado.

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.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: VOC
		Edición: Enero 2012
	VOCABULARIO	Revisión: 0
		Página 6 de 8

Sujeción: la aplicación al animal de todo procedimiento concebido para limitar sus movimientos a fin de facilitar el aturdimiento o el sacrificio eficaces

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

Tiempo de conservación: periodo durante el cual el producto mantiene su inocuidad microbiológica y química y sus cualidades sensoriales a una temperatura de almacenamiento específica.

Tratamiento ilegal: la utilización de sustancias o productos no autorizados o la utilización de sustancias o productos autorizados por la normativa comunitaria para fines o en condiciones distintas de las establecidas en la normativa comunitaria o según el caso por las distintas legislaciones nacionales.

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.

Vaciado sanitario: proceso de matanza de animales por motivos de salud pública, salud animal, bienestar animal o medio ambiente bajo la supervisión de la autoridad competente.


Validación: verificación de que los requisitos especificados son adecuados para un uso previsto
(Del VOCABULARIO INTERNACIONAL DE METROLOGÍA (3ª edición, 2008, Centro Español de Metrología)

Verificación: la comprobación mediante examen y la presentación de pruebas objetivas de si se han cumplido los requisitos especificados.

Veterinario oficial: un veterinario cualificado, conforma al Reglamento 853/2004, para actuar como tal y nombrado

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

Vísceras: los órganos de las cavidades torácica, abdominal y pélvica, así como la tráquea y el esófago y, en el caso de las aves, el buche.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: VOC
		Edición: Enero 2012
VOCABULARIO		Revisión: 0
		Página 7 de 8

CODIFICACIÓN DE DOCUMENTOS

La codificación de los documentos de esta guía se realiza con las iniciales en mayúsculas al que hace referencia.

Los Planes empiezan por P- y le siguen las iniciales del plan que hacen referencia.


Los programas de los planes de los RPHT empiezan por PR- y le siguen las iniciales del programa que hacen referencia.

Los procedimientos empiezan por Pr- seguidos de las iniciales del desarrollo de la actividad que describen y el nº del procedimiento (si son varios).

Los registros, comienzan por R seguido por las iniciales de la vigilancia o control que se realiza.


A continuación se refleja toda la codificación que en la guía se utiliza:

Acrónimo	Documento de referencia
GPCHSMAL	GUÍA DE PRACTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS
IOA	INTRODUCCIÓN, OBJETO Y ALCANCE
PCCA	PLAN DE CONTROL DE LA CALIDAD DEL AGUA
PR-CCA	PROGRAMA DE CONTROL DE LA CALIDAD DEL AGUA
RCCI	REGISTRO DEL CONTROL DEL CLORO
PLD	PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN
PR-LD	PROGRAMA GENÉRICO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE LOCALES, EQUIPOS E UTENSILIOS
Pr-LD-01	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN (PREOPERATIVO GENÉRICO)
Pr-LD-02	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN (PREOPERATIVO ESPECÍFICO)
Pr-LD-03	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN (OPERATIVO)
PF	PLAN DE FORMACIÓN
PR-FC	PROGRAMA DE FORMACIÓN CONTINUADA
CPCH	CODIGO DE PRACTICAS CORRECTAS DE HIGIENE
RAF	REGISTRO DE ACTIVIDAD FORMATIVA
RLCPCH	REGISTRO DE LECTURA DEL CODIGO DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE
PMIE	PLAN DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS
PR-MIE	PROGRAMA DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS
PR- VCEM	PROGRAMA CALIBRACIÓN/VERIFICACIÓN EQUIPOS DE MEDIDA
Pr-VCEM	PROCEDIMIENTO VERIFICACIÓN/CALIBRACIÓN EQUIPOS DE MEDIDA
RVEQ	REGISTRO VERIFICACIÓN EQUIPOS DE MEDIDA
AEFI	ACTUACIONES DE EMERGENCIA ANTE FALLOS EN INSTALACIÓN
PCP	PLAN DE CONTROL DE PLAGAS
PR-VP	PROGRAMA DE VIGILANCIA DE PLAGAS
RVP	REGISTRO DE VIGILANCIA DE PLAGAS
PGR	PLAN DE GESTIÓN DE RESIDUOS
PR-GR	PROGRAMA GESTIÓN DE RESIDUOS

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: VOC
		Edición: Enero 2012
VOCABULARIO		Revisión: 0
		Página 8 de 8

Acrónimo	Documento de referencia
Pr- GSOA	PROCEDIMIENTO NORMALIZADO DE GESTIÓN DE SUBPRODUCTOS DE ORIGEN ANIMAL NO DESTINADOS AL CONSUMO HUMANO
PT	PLAN DE TRAZABILIDAD
PS	PARTE SACRIFICIO
Pr-L	PROCEDIMIENTO DE LOTEADO
Pr-T	PROCEDIMIENTO DE TRAZABILIDAD
Pr- RPNC	PROCEDIMIENTO DE RETIRADA DE PRODUCTO NO CONFORME o CON SOSPECHA DE SERLO
RPNC	REGISTRO RETIRADA DE PRODUCTO NO CONFORME o CON SOSPECHA DE SERLO
PCPr	PLAN DE CONTROL DE PROVEEDORES
LP	LISTADO DE PROVEEDORES AUTORIZADOS DE ANIMALES VIVOS Y MATERIA AUXILIAR
RCPr	REGISTRO CONTROL PROVEEDORES
PMCF	PLAN DE MANTENIMIENTO DE LA CADENA DE FRÍO
Pr-CRT	PROCEDIMIENTO DEL CONTROL Y REQUISITOS DE TEMPERATURAS
RCT	REGISTRO DEL CONTROL DE TEMPERATURAS
PAPPCC	PLAN ANALISIS DE PELIGROS Y PUNTOS DE CONTROL CRÍTICO
VPCC	VIGILANCIA DEL PUNTO DE CONTROL CRÍTICO
CE	CURVA DE ENFRIAMIENTO
ROH	CONTROL REQUISITO OPERATIVO HIGIENE
RCTE	REGISTRO CONTROL TEMPERATURAS ENFRIAMIENTO
VERIF	VERIFICACIÓN
RSTR	REGISTRO DE SIMULACRO DE LA TRAZABILIDAD Y RETIRADA DE PRODUCTO
RAS	REGISTRO ANALÍTICAS DE SUPERFICIE
RCTE	REGISTRO CONTROL TEMPERATURA EN EXPEDICIÓN
PAC	PARTE DE ACCIONES CORRECTIVAS
LVG	LISTA DE VIGILANCIA GENERICA
CL	CHECK-LIST
Pr-T	PROCEDIMIENTO DE TRANSPORTE
Pr- RDS	PROCEDIMIENTO DE RECEPCION, DESCARGA Y SUJECION.
Pr-SA	PROCEDIMIENTO DE SANGRADO
Pr-AT	PROCEDIMIENTO DE ATURDIDO

Legislación y Bibliografía

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: LEGB
		Edición: Enero 2012
	LEGISLACIÓN Y BIBLIOGRAFÍA	Revisión: 0
		Página 1 de 5

8. LEGISLACIÓN

Reglamento (UE) nº 1086/2011 de la Comisión de 28 de octubre de 2011, por el que se modifican el anexo II del Reglamento (CE) n o 2160/2003 del Parlamento Europeo y del Consejo y el anexo I del Reglamento (CE) nº 2073/2005 de la Comisión en lo que concierne a la salmonela en la carne fresca de aves de corral.

Real Decreto 1338/2011, de 3 de octubre, por el que se establecen distintas medidas singulares de aplicación de las disposiciones comunitarias en materia de higiene de la producción y comercialización de los productos alimenticios.

Reglamento de Ejecución (UE) nº 931/2011 de la Comisión, de 19 de septiembre de 2011, relativo a los requisitos en materia de trazabilidad establecidos por el Reglamento (CE) n o 178/2002 del Parlamento Europeo y del Consejo para los alimentos de origen animal. Reglamento (CE) nº 142/2011, por el que se establecen las disposiciones de aplicación del Reglamento (CE) nº 1069/2009.

Real Decreto 692/2010, de 20 de mayo, por el que se establecen las normas mínimas para la protección de los pollos destinados a la producción de carne y se modifica el Real Decreto 1047/1994, de 20 de mayo, relativo a las normas mínimas para la protección de terneros.


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 (CE) nº 1161/2009, de 30 de noviembre de 2009 por el que se modifica el anexo II del Reglamento (CE) nº 853/2004 del Parlamento Europeo y del Consejo en lo que respecta a la información sobre la cadena alimentaria que debe comunicarse a los operadores de empresa alimentaria que exploten mataderos.

Reglamento (CE) nº 1099/2009, de 24 de septiembre de 2009 relativo a la protección de los animales en el momento de la matanza.

Real Decreto 363/2009, que modifica el Real Decreto 1559/2005, sobre condiciones básicas que deben cumplir los centros de limpieza y desinfección de los vehículos dedicados al transporte de ganado por carretera.

Reglamento (CE) nº 333/2007 por el que se establecen los métodos de muestreo y análisis para el control oficial de los niveles de plomo, cadmio, mercurio, estaño inorgánico, 3-MCPD y benzo(a) pireno en los productos alimenticios

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: LEGB
		Edición: Enero 2012
	LEGISLACIÓN Y BIBLIOGRAFÍA	Revisión: 0
		Página 2 de 5

Reglamento (CE) nº 1441/2007 de la Comisión de 5 de diciembre de 2007 que modifica el Reglamento (CE) nº 2073/2005 relativo a los criterios microbiológicos aplicables a los productos alimenticios.

Reglamento (CE) nº 1883/2006 por el que se establecen métodos de muestreo y de análisis para el control oficial de los niveles de dioxinas y PCB similares a las dioxinas en determinados productos alimenticios

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 1881/2006 por el que se fija el contenido máximo de determinados contaminantes en 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.

Decisión de la Comisión de 6 de noviembre de 2006 por la que se derogan determinados actos de aplicación relativos a la higiene de los productos alimenticios y a las normas sanitarias que regulan la producción y comercialización de determinados productos de origen animal destinados al consumo humano

Real Decreto 1420/ 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.


Real Decreto 751/2006, de 16 de junio, sobre autorización y registro de transportistas y medios de transporte de animales y por el que se crea el Comité español de bienestar y protección de los animales de producción.

Reglamento (CE) nº 1/2005, relativo a la protección de los animales durante el transporte y las operaciones conexas y por el que se modifican las Directivas 64/432/CEE y 93/119/CE y el Reglamento (CE) no 1255/97.

Real Decreto 1559/2005, de 23 de diciembre, sobre condiciones básicas que deben cumplir los centros de limpieza y desinfección de los vehículos dedicados al transporte por carretera en el sector ganadero.

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

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

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: LEGB
		Edición: Enero 2012
	LEGISLACIÓN Y BIBLIOGRAFÍA	Revisión: 0
		Página 3 de 5

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

Real Decreto 1976/2004, de 1 de octubre, por el que se establecen las normas zosanitarias aplicables a la producción, transformación, distribución e introducción de los productos de origen animal destinados al consumo humano.

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

Directiva 2003/89/CE del parlamento europeo y del consejo del 10 de noviembre de 2003, por la que se modifica la Directiva 2000/13/CE en lo que respecta a la indicación de los ingredientes presentes en los productos alimenticios.

Reglamento 178/2002, de 28 de enero de 2002 por el que se establecen los principios y los requisitos generales de la legislación alimentaria, se crea la Autoridad Europea de Seguridad Alimentaria y se fijan procedimientos relativos a la seguridad alimentaria.


Real Decreto 1334/1999 por el que se aprueba la Norma general de Etiquetado, Presentación y Publicidad de los Productos Alimenticios.

Real Decreto 54/1995, de 20 de enero, sobre protección de los animales en el momento de su sacrificio o matanza.

Reglamento (CE) nº 2377/1990 sobre residuos medicamentosos.


Real Decreto 569/1990 por el que se fija el contenido máximo para los residuos de plaguicidas en los productos alimenticios de origen animal.

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 DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: LEGB
		Edición: Enero 2012
	LEGISLACIÓN Y BIBLIOGRAFÍA	Revisión: 0
		Página 4 de 5

TEXTOS DE REFERENCIA:

- ∞ Guía Genérica de Prácticas Correctas de Higiene. D. G. Salut 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).
- ∞ El APPCC. Elemento clave para garantizar la Seguridad Alimentaria (2004). Editores: Isabel Escriche y Eva Doménech Antich. Universidad Politécnica de Valencia.
- ∞ 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.
- ∞ Modelo HACCP general para el sacrificio de reses. United States Department of Agriculture. Food safety and Inspection Service.
- ∞ 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).
- ∞ Roberts, T.A., Baird-Parker, A.C. and Tompkin, R.B. 1996. Microorganisms in Foods 5. Microbiological Specifications of Food Pathogens. Blackie Academic and Professional, New York.
- ∞ Food and Agriculture Organization of the United nations
- ∞ ECOLOGÍA MICROBIANA DE LOS ALIMENTOS. VOLUMEN II. International Commission on Microbiological Specifications for Foods.
- ∞ BIBEK, R.: Fundamental Food Microbiology, Díaz de Santos, Madrid, 2003.
- ∞ D´MELLO, J.: Food Safety: contaminants and toxins, Ed. Jakobs, 2003.
- ∞ FORSYTHE, S.: Alimentos seguros: microbiología, Díaz de Santos, Madrid, 2003.
- ∞ GILLESPIE, S.: Principles and practice of clinical parasitology, Ed. J. Willey, 2001.
- ∞ Directrices sobre la aplicación de principios generales de higiene de los alimentos para el control de *Listeria monocytogenes* en los alimentos. CAC/GL 61 – 2007

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: LEGB
		Edición: Enero 2012
	LEGISLACIÓN Y BIBLIOGRAFÍA	Revisión: 0
		Página 5 de 5

- ∞ Chmielewski J.F. Frank (2004) "Biofilm formation and control in food processing facilities" *Comprehensive Rev. Food Sci. & Food Safety* 2, 22-32 (disponible www.ift.org)
- ∞ Beloin C. and J.-M. Ghigo (2005) "Finding gene-expression patterns in bacterial biofilms" *Trends in Microbiology* 13, 16-20.
- ∞ Donlan R.M. and J.W. Costerton (2002) "Biofilms: survival mechanisms of clinically relevant microorganisms" *Clin. Microbiol. Rev.* 15, 167-193.
- ∞ Hall-Stoodley L. and P. Stoodley (2005) "Biofilm formation and dispersal and the transmission of human pathogens" *Trends in Microbiology* 13, 7-10.
- ∞ Kolter R. and E.P. Greenberg (2006) "The superficial life of microbes" *Nature* 441: 300-3002. (introducción breve y amena)
- ∞ Stoodley P., K. Sauer, D.G. Davies and J.W. Costerton (2002) "Biofilms as complex differentiated communities" *Annu. Rev. Microbiol.* 56, 187-209.

ENLACES DE INTERES

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 y Política social:

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

Agencia Española de Seguridad Alimentaria y Nutrición

<http://www.aesan.msps.es>

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


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

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

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

Anexos


ANEXOS LEGB VOC VERIF PAPPCC PMCF PCPr PT PGR PCP PMIE PF PLD PCCA RPHT IOA

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: ANEXO I
		Edición: Enero 2012
PARTE ACCIONES CORRECTIVAS		Revisión: 0
		Página 1 de 1

Logo empresa	PARTE DE ACCIONES CORRECTIVAS	Nº PAC:
		Fecha incidencia:
		Nombre y Firma de quien lo detecta:

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

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

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: ANEXO II
		Edición: Enero 2012
LISTA DE VIGILANCIA GENÉRICA Y CHECK-LIST		Revisión: 0
		Página 1 de 4

Logo empresa	LISTA DE VIGILANCIA GENÉRICA	Cod: LVG
		Fecha realización:
		Nombre y firma:

ZONAS DE TRABAJO/LOCALES	Vº	PCCA	PLD	PF	PMIE	PCP	PGR	PT	PCPr	PMCF	PB
Recepción, descarga y colgado.											
Aturdimiento.											
Sangrado.											
Escaldado.											
Desplumado.											
Acondicionamiento canales.											
Eviscerado.											
Enfriamiento.											
Clasificación.											
Almacenamiento refrigerado.											
Expedición y retorno.											
Almacén material auxiliar.											
Almacén productos limpieza.											
Aseos y vestuarios.											
Cumplimentación de registros de prerequisites (indicados en el cuadro azul al final de cada plan) y de PAC´s generados durante el último mes *											
Descripción de la desviación/es							Nº PAC				


NOTA: Cumplimentar con **I** si no es correcto (en este caso cumplimentar PAC si procede). Cumplimentar con **np** si no aplica la evaluación (no procede).

Vº Visto: que se ha revisado el ítem del plan relacionado

* Además, registrar en los apartados correspondientes de verificación en los PAC´s y en los registros de prerequisites

PLAN	ACTIVIDADES A EVALUAR DEL PLAN EN PLANTA
PCCA	Animales dispongan de agua , agua potable, higiene del agua de escaldado, fugas y cruces, etc.
PLD	Orden y limpieza (suelos, paredes, rincones, desagües, equipos, utensilios, estanterías, techos, etc.)
PF	Vestimenta adecuada, aplicación de BPHM´s, no cruces personal zonas sucias, limpias, etc.
PMIE	Estado de luminarias, mosquiteras, interruptores, desagües, identificación estado calibración de equipos de medida, equipamiento lavamanos, hermeticidad de puertas, funcionamiento equipos, etc.
PCP	Dispositivos de vigilancia de plagas, presencia o indicios de plagas, etc.
PGR	Ausencia de basuras, retirada, almacenamiento, evacuación de residuos, identificación Sandach, etc.
PT	Identificación y etiquetado, Guías sanitarias, Identificación durante el proceso, etc.
PCPr	Identificación, estado sanitario, estado de limpieza, documentación de origen, etc.
PMCF	Temperatura cámaras refrigeración, vehículos de transporte, ventilación cámaras, capacidad cámaras, etc.
PB	Condiciones del transporte, descarga, sujeción, aturdimiento y sangrado.


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

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: ANEXO II
		Edición: Enero 2012
	LISTA DE VIGILANCIA GENÉRICA Y CHECK-LIST	Revisión: 0
		Página 2 de 4

Logo empresa	CHECK-LIST: Aves.	Cod: CL	Rev 0		
		Fecha realización:			
		Nombre y firma:			
ZONAS DE TRABAJO/LOCALES		PLD	PF	PMIE	Observaciones
I. Recepción, descarga y colgado.					
II. Aturdimiento					
II. Sangrado					
III. Escaldado.					
III. Desplumado.					
IV. Procesado y lavado.					
V. Enfriamiento.					
VI. Clasificación					
VI Envasado y Etiquetado					
VI. Almacenamiento refrigerado					
VI. Expedición, transporte y retornos al almacén.					
Almacén material auxiliar					
Almacén productos limpieza					
Aseos y vestuarios					
Actuaciones a realizar por la empresa:					

NOTA: Cumplimentar con **I** si no es correcto y reflejar las actuaciones a realizar.


Verificación de la cumplimentación de la Check List			
Verifica:	Resultado de la verificación:	Fecha:	Firma:

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: ANEXO II
		Edición: Enero 2012
	LISTA DE VIGILANCIA GENÉRICA Y CHECK-LIST	Revisión: 0
		Página 3 de 4


Logo empresa	CHECK-LIST: Lagomorfos.	Cod: CL		Rev 0	
		Fecha realización:			
		Nombre y firma:			
ZONAS DE TRABAJO/LOCALES		PLD	PF	PMIE	Observaciones
I. Recepción, descarga y colgado.					
II. Aturdimiento					
II. Sangrado					
III. Acondicionamiento de canales					
IV. Eviscerado.					
IV. Procesado de canales.					
V. Refrigeración					
VI. Pesado y clasificación.					
VI. Envasado y etiquetado.					
VI. Almacenamiento en refrigeración.					
VI. Expedición y transporte					
VI. Retornos y almacén.					
Almacén material auxiliar					
Almacén productos limpieza					
Aseos y vestuarios					
Actuaciones a realizar por la empresa:					

NOTA: Cumplimentar con **I** si no es correcto y reflejar las actuaciones a realizar.

Verificación de la cumplimentación de la Check List			
Verifica:	Resultado de la verificación:	Fecha:	Firma:

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: ANEXO II
		E edición: Enero 2012
	LISTA DE VIGILANCIA GENÉRICA Y CHECK-LIST	Revisión: 0
		Página 4 de 4

ACTIVIDADES A EVALUAR DEL PLAN
GENERAL
Punto de Inspección Veterinaria PIV
Indumentaria completa y específica para el trabajo.
Higiene personal (lavado de manos, aspecto aseado, objetos personales, etc.).
La iluminación es adecuada y suficiente y no altera colores ni genera sombras inadecuadas.
Se dispone de agua potable fría y caliente con la presión adecuada para el desarrollo de las operaciones del proceso.
Los lavamanos están provistos con agua potable caliente y fría, jabón, desinfectante y un sistema adecuado de secado.
Los esterilizadores para cuchillos y otros utensilios disponen de agua a temperatura mínima de 82,5°C.
La Cadena de transporte funciona correctamente, con una adecuada velocidad de cadena en el caso de que sea automática y suficiente espacio y tiempo de faenado, con el fin de que el riesgo sanitario de este proceso se reduzca.
Integridad de cuchillos, cuchillas, etc. e higiene
Estado de funcionamiento limpiabotas y lavadelantales
Recepción, descarga y estabulación
La zona destinada a la espera de los vehículos de transporte esta limpia y con una buena ventilación.
Estado de limpieza de la zona de descarga y colgado de animales.
Aturdimiento y Desangrado
El equipo de aturrido funciona correctamente.
Existen repuestos del equipo de aturrido, tal y como establece la normativa.
El baño de contacto esta preparado y con agua suficiente.
Los esterilizadores para cuchillos y otros utensilios disponen de agua a temperatura mínima de 82,5°C.
Cuchillos y elementos de corte a disposición y de recambio.
Estado de limpieza del equipo de sangrado.
Escaldado de AVES.
Los equipos empleados para el escaldado garantizan una renovación suficiente del agua y una temperatura adecuada.
La ventilación de la zona evita la condensación de la zona de escaldado.
Estado higiénico de equipos
Desplumado.
Estado de funcionamiento e higiene de los equipos empleados en el desplumado.
Se dispone de agua con la presión adecuada para la limpieza de las aves y evacuación de las plumas.
Estado de los dedos de las desplumadoras.
Procesado/Eviscerado/Lavado
Estado de funcionamiento e higiene de los equipos de procesado
Se dispone para el despojo de recipientes para almacenar subproductos no comestibles y decomisos y está identificado claramente su uso
En la evisceración automática ajuste de máquina y cuchillas correctas
Las pistolas de cloaca funcionan correctamente y realizan un buen vacío.
Las máquinas de lavado automáticas funcionan correctamente con chorros de agua a presión, y en el interior los rociadores
Enfriamiento y almacenamiento
Ventilación cámaras. Existencia de condensación y presencia de charcos.
La cámara de almacenamiento refrigerado se mantiene a la temperatura adecuada.
El Túnel de Enfriamiento mantiene la temperatura adecuada y con la velocidad justa.
Almacenamiento (separado, paredes, techo, etc.) e identificación de la carne.
Estado de higiene cámaras de enfriamiento y almacenamiento refrigerado.
Zona de clasificación
Estado de limpieza de la zona.
La cadena de clasificación funciona correctamente y las básculas funcionan correctamente.
La sala se mantiene a la temperatura adecuada.
Estado de limpieza de las cajas y del material de envasado.
Estado de funcionamiento de la etiquetadora.
Zona de expedición
Estado de limpieza de la zona.
Estado funcionamiento ventilación. Existencia de condensación.
La sala se mantiene a la temperatura adecuada.
Estado de limpieza de los vehículos utilizados.


	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: ANEXO III
		Edición: Enero 2012
CÓDIGO DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE Y PROCESADO		Revisión: 0
		Página 1 de 5

Logo empresa	CODIGO DE PRACTICAS CORRECTAS DE HIGIENE	Fecha vigencia:	
		Aprobado por:	
		Firma :	DOC: CPCH


Buenas Prácticas de Higiene

1. Cualquier persona que padezca una enfermedad de transmisión alimentaria o que este afectada, entre otras patologías, de infecciones cutáneas o diarrea y por tanto, pueda causar contaminación directa o indirecta de los alimentos, deberá **informar** sobre su enfermedad o sus síntomas al **responsable** del establecimiento con la finalidad de valorar la necesidad de su exclusión temporal de la manipulación directa de alimentos.
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 con **vendajes impermeables de un solo uso** y no con tiritas o esparadrapos que puedan desprenderse y caer a los alimentos. En estos casos, sería preceptivo trabajar con **guantes protectores aptos para la industria alimentaria**.
4. **Los manipuladores deben lavarse** adecuadamente las **manos** al inicio de la jornada laboral o al reincorporarse al puesto tras una ausencia y en especial:
 - ✓ Después de haber hecho uso del WC.
 - ✓ Tras toser, estornudar, tocarnos la boca, nariz, fumar o comer.
 - ✓ Después de manipular cartones, envases o embalajes sucios, o haber manipulado desechos, basuras, etc.
 - ✓ Continuamente durante el procesado cuando sea necesario.
 - ✓ En caso de usar guantes estarán en adecuadas condiciones de higiene y limpieza, no eximiendo al manipulador de la obligación de lavarse los guantes de las manos tantas veces como sea necesario o de sustituirlos, en caso necesario. Se evitará el uso de guantes con materiales que puedan dejar trazas de sustancia alergénicas en el producto.

Para ello deben 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 MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: ANEXO III
		Edición: Enero 2012
	CÓDIGO DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE Y PROCESADO	Revisión: 0
		Página 2 de 5


5. Usar **ropa de trabajo limpia y de color claro**, de uso exclusivo cubrecabezas que cubran 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 la ropa de trabajo desde casa y no se saldrá al exterior con la misma.
6. No permitir el acceso a las instalaciones a aquellas personas ajenas a empresa que no lleven la vestimenta adecuada (uso de bata, protector de calzado, cubrecabezas, etc.).
7. **No llevar efectos personales** que puedan entrar en contacto o caer sobre los alimentos (relojes, bolígrafos, clips, horquillas, mechero, pendientes, piercings, etc.).
8. Al manipular alimentos se evitará en lo posible la introducción de **cuerpos extraños**, la incorporación de otros materiales, plásticos de envases, etc.
9. No desmontar los equipos para su limpieza en presencia de producto, teniendo especial cuidado de no dejar piezas sueltas.
10. No se manipularán **productos químicos** (detergentes, desinfectante, etc.) en presencia de producto.
11. Los productos de limpieza y desinfección se guardarán en un armario 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.
12. 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.
13. Los manipuladores no deberán fumar, masticar goma de mascar, comer 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.
14. 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,...).

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: ANEXO III
		Edición: Enero 2012
	CÓDIGO DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE Y PROCESADO	Revisión: 0
		Página 3 de 5


15. No usar repelentes de insectos o medicamentos de uso tópico cuando estos puedan contaminar los productos.
16. 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.
17. No se debe salir al exterior (a la calle, al bar, etc), ni zonas próximas del recinto (escalones, etc.) con la ropa de trabajo. El uniforme es exclusivo para el puesto de trabajo y el manipulador debe cambiarse en el establecimiento.
18. Los desagües no deben ser limpiados durante el tiempo de producción y no deberán utilizarse mangueras de alta presión para destapar o limpiar un desagüe, debido a que se pueden crear aerosoles que propagarían la contaminación por la sala.

Buenas Prácticas de Proceso


19. Durante todo el proceso se requiere un flujo de trabajo adecuado para asegurar buenos niveles de higiene, con separación en espacio y tiempo de las siguientes zonas de trabajo:
 - I. Recepción, descarga y colgado,
 - II. Aturdimiento y sangrado,
 - III. Escaldado y desplumado. Desollado.
 - IV. Procesado y Evisceración,
 - V. Enfriamiento.
 - VI. Etiquetado, Envasado, Clasificación, Almacenamiento refrigerado, Expedición, Reparto y Retornos.
20. La correcta higiene de las zonas y utillaje empleados (cuchillos, cuchillas, etc.), con una adecuada velocidad de cadena y suficiente espacio y tiempo de faenado, es una forma de conseguir que el riesgo sanitario de este proceso se reduzca.
21. La cadena de trabajo debe estructurarse de forma que se impida la contaminación con un flujo de trabajo siempre hacia delante y sin cruces ni retrocesos.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: ANEXO III
		Edición: Enero 2012
	CÓDIGO DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE Y PROCESADO	Revisión: 0
		Página 4 de 5


22. En el local del sacrificio sólo podrán introducirse animales vivos que vayan a ser sacrificados.
23. Sacrificio correcto de los animales para evitar aspiraciones del agua durante el escaldado de las aves.
24. En la zona de escaldado se evitará la formación de condensados en el techo de la instalación, que pueden gotear sobre el producto y llegar a ser otra fuente de contaminación.
25. En el tanque de escaldado se debe renovar el agua de forma continúa para mantener la higiene del agua de escaldado, se debe vaciar a intervalos y al menos, una vez cada jornada de trabajo.
26. Las plumas deberán retirarse de inmediato de la zona de procesado.
27. Lavado completo con agua potable de las aves durante y después del desplumado.
28. La temperatura del agua y el tiempo de escaldado deberán garantizar un desplumado completa.
29. Prestar atención a la contaminación que pueda transferirse de unas canales a otras a través de las manos o vestimenta exterior (delantales) y guantes de los operarios como por ejemplo, durante el desollado, eviscerado, etc.
30. Las canales y los menudillos no deberán entrar en contacto con el suelo, paredes y elementos de la instalación.
31. Los cuchillos se deberán desinfectar de manera continua en esterilizadores de agua a más 82°C o método equivalente.
32. Comprueba la integridad de cuchillos y cuchillas al inicio de la actividad o cambio de turno.
33. Lavar y desinfectar cuchillos y superficies de corte que entren en contacto con la canal El operario deberá lavarse y desinfectarse antes de reiniciar el trabajo.
34. El empleo de detergentes, desinfectantes y medios de lucha contra animales nocivos no deberá afectar en ningún momento a la salubridad de las canales y menudillos.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: ANEXO III
		Edición: Enero 2012
	CÓDIGO DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE Y PROCESADO	Revisión: 0
		Página 5 de 5

35. Las canales declaradas no aptas para el consumo humano deberán retirarse cuanto antes de la zona limpia del establecimiento.
36. Las canales retenidas o declaradas no aptas para el consumo humano y los menudillos no comestibles no deberán entrar en contacto con la carne que se haya declarado apta para ese consumo.
37. La carne sin embalar deberá almacenarse y transportarse por separado de la carne embalada, a menos que su almacenamiento y transporte tenga lugar en momentos diferentes o se efectúe de manera tal que el material de embalado y el modo de almacenamiento y transporte no pueda constituir fuentes de contaminación de la carne.
38. Los productos finales se almacenarán, separados de paredes y techo, apilados de tal forma que permitan una buena circulación del aire y fácil manipulación.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Anexo IV
		Edición: Enero 2012
	CRITERIOS MICROBIOLÓGICOS	Revisión: 1
		Página 1 de 1

Ver el apartado VERIFICACION.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: ANEXO V
		Edición: Enero 2012
	ETIQUETADO	Revisión: 0
		Página 1 de 3

ETIQUETADO OBLIGATORIO DEL PRODUCTO FINAL

El etiquetado proporciona información fundamental al consumidor:

1. Información común obligatoria:


- Según la legislación general y específica de etiquetado (denominación de venta, razón social fabricante, importador, envasador o distribuidor, número de autorización del matadero, país de origen, fechas de caducidad, lote, condiciones de conservación recomendadas, etc.).

2. Marca de identificación.

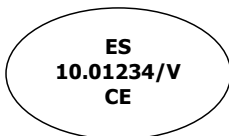
- La marca de identificación deberá fijarse antes de que el producto abandone el establecimiento.
- No obstante, únicamente será necesario fijar una nueva marca en un producto si se desembala o se quita el envase o si se somete a una nueva transformación en otro establecimiento, en cuyo caso la nueva marca deberá indicar el número de autorización del establecimiento en que tengan lugar esas operaciones.

3. Forma de la marca de identificación.

- La marca deberá ser legible e indeleble y sus caracteres fácilmente descifrables. Se fijará de forma que quede claramente visible para las autoridades competentes.
- La marca deberá indicar el nombre del país en el que esté ubicado el establecimiento, que podrá figurar con todas sus letras o abreviado en un código de dos letras conforme a la norma ISO correspondiente.
- Para los Estados miembros, sin embargo, dichos códigos son los siguientes: BE, CZ, DK, DE, EE, EL, **ES**, FR, IE, IT, CY, LV, LT, LU, HU, MT, NL, AT, PL, PT, SI, SK, FI, SE y UK.
- La marca deberá indicar el número de autorización del establecimiento. En el caso de establecimientos que elaboren productos alimenticios a los que se aplique el presente Reglamento y productos alimenticios a los que no se les aplique, el operador de empresa alimentaria podrá fijar la misma marca de identificación en ambos tipos de productos alimenticios.


	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: ANEXO V
		Edición: Enero 2012
	ETIQUETADO	Revisión: 0
		Página 2 de 3

- Las marcas fijadas en establecimientos ubicados en la Comunidad deberán tener forma oval y contendrán las siglas **CE**, EC, EF, EG, EK, EY, ES, EÜ, EK, EB o WE.



4. Método de marcado.

- Dependiendo del tipo de presentación de cada producto de origen animal, la marca podrá fijarse directamente en el producto, en el envase o en el embalaje, o bien estamparse en una etiqueta fijada a cualquiera de los tres. La marca podrá consistir también en una etiqueta inamovible de material resistente.
- En el caso de los embalajes que contengan carne despiezada o menudillos, la marca deberá fijarse a una etiqueta sujeta al embalaje, o estamparse en el embalaje, de tal modo que quede destruida cuando éste se abra. Esto no será necesario, sin embargo, si el proceso de apertura destruye el embalaje. Cuando el envase ofrezca la misma protección que el embalaje, la etiqueta podrá colocarse en el envase.
- Cuando los productos de origen animal se introduzcan en contenedores de transporte o en grandes embalajes y se destinen a su posterior manipulación, transformación, envasado o embalado en otro establecimiento, la marca podrá fijarse en la superficie exterior del contenedor o embalaje.
- Cuando los productos de origen animal se pongan en el mercado en embalajes destinados al suministro directo al consumidor final, bastará con fijar la marca únicamente en el exterior de dicho embalaje.
- Cuando la marca se aplique directamente a los productos de origen animal, los colores utilizados deberán estar autorizados de conformidad con las normas comunitarias para el uso de sustancias colorantes en los productos alimenticio.
- La carne de caza silvestre sin desollar no podrá llevar la marca sanitaria a menos que, una vez desollada en un establecimiento de manipulación de caza, se haya sometido a una inspección post mortem y haya sido declarada apta para el consumo humano.
- Los requisitos arriba indicados se aplicarán sin perjuicio de las normas zoonitarias relativas al mercado sanitario.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: ANEXO V
		Edición: Enero 2012
	ETIQUETADO	Revisión: 0
		Página 3 de 3

5. Elementos específicos del etiquetado de la carne de aves.

Junto con las menciones obligatorias de todo producto alimenticio que se contiene en la normativa general sobre etiquetado, en particular cuando se trata de carne de ave entre las **indicaciones que pueden utilizarse facultativamente en el etiquetado**, figuran las correspondientes al **método de refrigeración y al sistema de cría.**

En cuanto a la presentación para la venta esta puede ser:


- Parcialmente evisceradas (sin intestinos, atadas). Las canales parcialmente evisceradas son aquéllas de las que no se han extraído el corazón, hígado, pulmones, molleja, buche ni riñones.
- Con menudillos.

El corazón, el cuello, la molleja y el hígado, y todas las demás partes consideradas comestibles por el mercado al que vaya destinado el producto para su consumo final. El hígado se habrá separado de la vesícula biliar, la molleja de su membrana córnea y se habrá vaciado de su contenido; el corazón podrá llevar o no el pericardio. **En caso de que el cuello quede unido a la canal no se considerará como uno de los menudillos.**

- Sin menudillos.

En los casos en que las canales se vendan habitualmente sin corazón, cuello, molleja e hígado, su ausencia deberá mencionarse en la etiqueta, añadiendo el término «eviscerada».

Para toda presentación de canales, **cuando no se haya retirado la cabeza**, las canales podrán presentarse con la tráquea, el esófago y el buche.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: ANEXO VI
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE BIENESTAR ANIMAL	Revisión: 0
		Página 1 de 19

1. OBJETO Y ALCANCE

2. CONSIDERACIONES

3. EJEMPLOS DE PROCEDIMIENTO


3.1 Procedimiento de transporte de animales. (Pr-T)

3.2 Procedimiento de recepción, descarga y sujeción. (Pr-RDS).

3.3 Procedimiento de aturcido. (Pr-AT).

3.4 Procedimiento de sangrado de los animales. (Pr-SA).

4. ANEXO

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: ANEXO VI
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE BIENESTAR ANIMAL	Revisión: 0
		Página 2 de 19

1. OBJETO Y ALCANCE

Integrar en el proceso de producción este plan contribuirá de manera positiva en el bienestar de los animales, en la seguridad en el trabajo y en la calidad de la carne.

La gestión diaria de las operaciones de los procesos de producción, influyen en el bienestar de los animales y sólo se obtendrán resultados fiables si los explotadores de empresas elaboran procedimientos de seguimiento para evaluar sus efectos.

Este planteamiento es coherente con la normativa vigente sobre la protección y el bienestar de los animales.

El alcance de este plan, se limita al transporte, recepción, descarga, sujeción, aturdimiento y sangrado de animales criados o mantenidos con vistas a la producción de alimentos u otros productos con destino al consumo humano.

Este plan contempla las cuestiones relativas a los ritos religiosos.

2. CONSIDERACIONES


Los explotadores de mataderos deberán de adoptar las medidas necesarias para no causar a los animales ningún dolor o sufrimiento evitable durante las operaciones de descarga, recepción, sujeción, aturdimiento y sangrado.

Únicamente es posible garantizar las condiciones de bienestar de los animales cuando los mataderos dispongan de los medios suficientes y necesarios, tanto de diseño estructural como de equipamiento y formación adecuada para llevarlo a cabo de una manera satisfactoria, desde la recepción de los animales al matadero hasta su sacrificio.

Para ello los establecimientos deben disponer de unas instalaciones y equipos mínimos adecuados, un buen mantenimiento de los mismos y aplicar unas prácticas acordes para mantener el bienestar de los animales.

Cada operario encargado de las distintas operaciones deberá tener los conocimientos suficientes y adecuados que garanticen, el mínimo sufrimiento, dolor y excitación de los animales que se van a sacrificar.

La competencia en el ámbito del bienestar animal implica un conocimiento de los modelos de comportamiento básicos y de las necesidades de las especies en cuestión, así como los signos de consciencia y sensibilidad. Requiere también conocimientos acerca del equipo y parámetros de aturdimiento utilizados.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: ANEXO VI
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE BIENESTAR ANIMAL	Revisión: 0
		Página 3 de 19

Se deberán tener previstas las actuaciones e instrucciones necesarias en el caso de que se presenten fallos importantes en la cadena de sacrificio como por ejemplo aquellos que afecten al sistema de aturcido (ver PMIE).

Con la aplicación de estos procedimientos se garantizará que los animales:

- Gozan de comodidad física y protección, manteniéndolos limpios y en condiciones adecuadas de temperatura.
- Están protegidos de lesiones.
- Son tratados teniendo en cuenta su comportamiento normal.
- No muestran signos de dolor, miedo u otro comportamiento anormal que sean evitables.
- No sufren una falta prolongada de comida o agua.
- No sufren interacciones evitables con otros animales que pudieran perjudicar su bienestar.

3. EJEMPLOS DE PROCEDIMIENTOS


Se distinguen cuatro tipos de procedimientos según el tipo de operaciones que describan:

3.1 Procedimiento de transporte de animales. (Pr-T).

3.2 Procedimiento de recepción, descarga y sujeción. (Pr-RDS).

3.3 Procedimiento de aturcido. (Pr-AT).

3.4 Procedimiento de sangrado de los animales. (Pr-SA).

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: ANEXO VI
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE BIENESTAR ANIMAL	Revisión: 0
		Página 4 de 19

3.1 Ejemplo Procedimiento de transporte:

Logo empresa	PROCEDIMIENTO DE TRANSPORTE DE LOS ANIMALES	Fecha de vigencia:	
		Aprobado por:	
		Firma:	DOC: Pr-T

1. INTRODUCCION.

El transporte y la posterior descarga es un factor clave, que tiene una repercusión importante tanto a nivel de bienestar animal como a nivel económico por los daños que se pueden originar al animal y que van a influir posteriormente en la calidad de la carne.


2. OBJETO.

Comprobar en la recepción las condiciones del vehículo de transporte (densidades de carga, protección frente a las diferentes condiciones ambientales, equipo adecuado para la carga y descarga, etc.) y comprobar durante la descarga posibles incidencias durante el transporte que hayan podido afectar al bienestar de los animales (accidentes, traumatismos, muertes, superación tiempo de transporte, etc.) y asegurar una descarga adecuada para no ocasionar a los animales agitación, dolor o sufrimientos evitables.

3. DESARROLLO.

3.1 Condiciones del transporte

- ✓ Los vehículos deberán estar acondicionados de modo que los animales no puedan escaparse, su seguridad esté garantizada y dispondrán, además, de elementos que garanticen una protección eficaz de los animales contra las inclemencias del tiempo, de las temperaturas extremas y de los cambios meteorológicos desfavorables.
- ✓ Estarán diseñados para permitir una correcta y eficaz limpieza y desinfección de los mismos. Los animales no podrán embarcarse en medios de transporte que no hayan sido limpiados y desinfectados previamente.
- ✓ Los mataderos dispondrán de medios para limpieza y desinfección de jaulas. Y estas deben de ser de material anticorrosivo y de fácil limpieza y desinfección.
- ✓ Supervisar si las aves son aptas para el transporte y/o presentan dolor, agitación o sufrimiento.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: ANEXO VI
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE BIENESTAR ANIMAL	Revisión: 0
		Página 5 de 19

- ✓ Utilizar transportistas y medios de transporte autorizados.
- ✓ Los mataderos planificarán de antemano la matanza y las operaciones conexas.
- ✓ Comprobar que se cumplen las densidades de carga en el transporte por carretera. Se recogen en la siguiente tabla el transporte terrestre para aves. Para otros medios de transporte pueden consultarse en el Reglamento (CE) nº 1/2005).

Densidades aplicables al transporte de aves en contenedores
Deberá disponerse de superficies de las dimensiones siguientes:

Categoría	Espacio en cm ²
Pollos de un día	21 - 25 cm ² por pollo
Aves de menos de 1,6 kg	180 a 200 cm ² /kg
Aves de 1,6 kg a 3 kg	160 cm ² /kg
Aves de 3 kg a 5 kg	115 cm ² /kg
Aves de más de 5 kg	105 cm ² /kg

Estas cifras podrán variar, no sólo en función del peso y del tamaño de las aves, sino también de su estado físico, de las condiciones meteorológicas y de la duración probable del trayecto.

TABLA Densidades de carga para el transporte por carretera (Reglamento (CE) nº 1/2005).

3.2 Genérico. Deberá estar implantado el 1 de enero de 2013


- ✓ El encargado de la recepción de los animales en matadero evaluará sistemáticamente las condiciones de bienestar de cada envío de animales con el fin de destacar las prioridades, en particular determinando qué animales tienen necesidades específicas en materia de bienestar y las medidas que deben adoptarse al respecto. Excepto en mataderos de sacrificio inferior a 150.000 aves/lagomorfos año.

4. REGISTROS Y PROCEDIMIENTOS

Registro Control de Proveedores. (RCPr).

Lista de Vigilancia Genérica. (LVG).

Parte de Acciones Correctivas. (PAC).

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: ANEXO VI
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE BIENESTAR ANIMAL	Revisión: 0
		Página 6 de 19

3.2 Ejemplo Procedimiento de recepción, descarga y sujeción:

Logo Empresa	PROCEDIMIENTO DE RECEPCION DESCARGA y SUJECION.	Fecha de vigencia:	
		Aprobado por:	
		Firma:	DOC: Pr-RDS


1. OBJETO

Garantizar que los procedimientos de descarga y sujeción de los animales sean adecuados y respetuosos con la legislación vigente en materia de bienestar.

2. DESARROLLO.

2.1. Recepción.

- ✓ Los materiales de las áreas de alojamiento de espera así como las instalaciones y el equipo ubicados en los mismos, deberán presentarse en un estado satisfactorio de mantenimiento.
- ✓ Las plataformas de espera y las jaulas deberán disponer de unas dimensiones que garanticen el bienestar satisfactorio de todos los animales que se vayan a sacrificar.
- ✓ Se protegerá a los animales de las inclemencias del tiempo. Cuando hayan estado expuestos a un tiempo húmedo y temperaturas altas se les refrescará con medios adecuados.
- ✓ La plataforma de espera, deberá disponer de un sistema adecuado de ventilación con el fin de minimizar el posible estrés térmico y se dispondrá de un recambio de acción inmediata.
- ✓ La cadena para la suspensión, el equipo de aturdimiento, deberán presentarse en un buen estado de mantenimiento y funcionamiento.
- ✓ Los contenedores se manipularán con cuidado, evitando arrojarlos, volcarlos o dejarlos caer. Su carga y descarga se realizará por medios mecánicos de forma horizontal.
- ✓ La iluminación debe ser de intensidad suficiente para examinar a todas las aves en cualquier momento y adecuada para favorecer el Bienestar de los animales.
- ✓ Es esencial la disposición de animales a un ritmo adecuado entre el matadero y los transportistas, para conseguir una velocidad adecuada

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: ANEXO VI
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE BIENESTAR ANIMAL	Revisión: 0
		Página 7 de 19

de trabajo y disponer de tiempo para resolver posibles inconvenientes que pudieran presentarse en la línea de sacrificio.


- ✓ Los animales que hayan padecido sufrimiento o dolor durante el transporte o a su llegada al matadero, deberán ser sacrificados inmediatamente. Sino fuera viable se aislarán y se sacrificarán lo antes posible, o al menos dentro de las dos horas siguientes.

2.2. Descarga y Sujeción.

- ✓ Los animales serán descargados lo antes posible después de su llegada o en caso contrario se les protegerá de las inclemencias del tiempo y se les proporcionará una ventilación adecuada.
- ✓ En la descarga se debe procurar que el animal no sufra más estrés del necesario en la operación.
- ✓ En general, una vez descargadas las jaulas llenas de aves/lagomorfos se trasladan hasta la zona donde se procede a colgarlos.
- ✓ La sujeción se debe realizar de tal modo que se evite en todo momento cualquier posible sufrimiento, dolor, agitación o contusión.
- ✓ Los animales pueden ser suspendidos, para su sacrificio, siempre que se tomen las medidas adecuadas para que en el momento que vayan a someterse al aturdimiento, se encuentren en un estado de relajación que permita efectuar la operación con eficacia y sin pérdidas de tiempo innecesarias.
- ✓ La posición que debe adoptar un animal al ser suspendido, debe ser tal, que permita aplicar y hacer funcionar el equipo de aturdimiento con facilidad, precisión y el tiempo necesario.

2.3 Genérico. Deberá estar implantado el 1 de enero de 2013.


- ✓ Si es necesario un medio de ventilación mecánica, se tomarán medidas para disponer de un sistema de alarma y de un sistema auxiliar de emergencia en caso de avería.
- ✓ Las instalaciones de estabulación estarán diseñadas y construidas de manera que se reduzca al máximo el riesgo de que los animales sufran heridas y la posibilidad de ruidos repentinos.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: ANEXO VI
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE BIENESTAR ANIMAL	Revisión: 0
		Página 8 de 19

3. REGISTROS Y PROCEDIMIENTOS

Lista de Vigilancia Genérica y Check-list preoperativo.

Parte de Acciones Correctivas. (PAC).

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: ANEXO VI
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE BIENESTAR ANIMAL	Revisión: 0
		Página 9 de 19

3.3 Ejemplo Procedimiento de aturrido:

Logo Empresa	PROCEDIMIENTO DE ATURRIDO.	Fecha de vigencia:	
		Aprobado por:	
		Firma:	DOC: Pr-AT


1. OBJETO.

Las aves y lagomorfos deben ser aturridos de acuerdo con la normativa vigente con el fin de poder evitarles cualquier dolor o sufrimiento innecesario.

2. DESARROLLO.

2.1 Aves.

- ✓ La aplicación de la corriente eléctrica puede hacerse en seco o en húmedo; siendo lo más habitual el aturrido eléctrico por vía húmeda.
- ✓ El aturrido debe garantizar la inconsciencia inmediata y que ésta se prolonga hasta su muerte.
- ✓ Cuando el aturrido sea por grupos en un tanque de agua, se mantendrá un voltaje suficiente para producir una corriente de una intensidad eficaz para conseguir el aturdimiento de todas y cada una de las aves.
- ✓ Se realiza por inmersión en un baño de agua por el que se hace pasar una corriente alterna, durante pocos segundos. La corriente eléctrica fluye desde la cabeza a los ganchos, desencadenando un ataque de tipo epiléptico que provoca la insensibilización, y estimulando directamente en cierta medida la masa muscular.
- ✓ El baño de agua para aves estará diseñado de tal manera que se pueda adaptar el nivel de inmersión del ave con facilidad.
- ✓ Los electrodos del equipamiento de aturdimiento por baño de agua se extenderán por toda la longitud del tanque de agua. El tanque de agua se diseñará y mantendrá de tal manera que cuando los ganchos de suspensión pasen sobre el agua estén permanentemente en contacto con la toma de tierra.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: ANEXO VI
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE BIENESTAR ANIMAL	Revisión: 0
		Página 10 de 19

- ✓ Se tomarán medidas oportunas para garantizar un buen paso de la corriente y, en especial, un buen contacto y el mojado de dicho contacto entre las patas y los ganchos de suspensión.
- ✓ Deberán disponer de un sistema auxiliar.
- ✓ Se seguirán las instrucciones determinadas en el Anexo sobre los parámetros necesarios en el método del tanque de agua.


2.2 Lagomorfos.

Los lagomorfos se aturden mediante electrodos aplicados a la cabeza. El aparato para el aturdimiento individual para lagomorfos deberá:


- ✓ Estar provisto de un dispositivo que mida la impedancia de la carga e impida su funcionamiento si no circula la intensidad mínima requerida.
- ✓ Disponer de un dispositivo acústico o visual que indique el tiempo de exposición sobre el animal.
- ✓ Estar conectado a un dispositivo que indique la tensión y la intensidad de la corriente, donde el operario pueda verlo con claridad.

2.3 Genérico. ***Deberá estar implantado el 1 de enero de 2013.***

- ✓ Los explotadores de empresa nombrarán a un encargado de bienestar animal que actuará conforme a la legislación. Estableciendo un procedimiento normalizado de trabajo y disponiendo de un certificado de competencia. Así mismo llevará un registro de actuaciones realizadas para mejorar el bienestar animal. Este registro se conservará un año y se pondrá a disposición de la autoridad competente.
- ✓ En mataderos con sacrificios inferiores a 150.000 aves o lagomorfos al año estará exentos del apartado anterior.
- ✓ Los explotadores de empresas velarán por que los responsables del aturdimiento u otro personal designado, efectúen controles representativos regulares para asegurarse de que los animales no presentan ningún signo de consciencia o sensibilidad en el período comprendido entre el final del proceso de aturdimiento y la muerte.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: ANEXO VI
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE BIENESTAR ANIMAL	Revisión: 0
		Página 11 de 19


- ✓ Las aves y los lagomorfos se suspenderán por las dos patas.
- ✓ No se suspenderán de los ganchos si son demasiado pequeños para el aturdimiento por baño de agua o si el gancho puede causarles dolor o agravarlo (por ejemplo, en el caso de animales visiblemente lesionados), en esos casos, se matarán por otro método.
- ✓ Los ganchos de suspensión deberán mojarse antes de colgar y exponer las aves vivas a la corriente.
- ✓ Las líneas de ganchos se diseñarán y posicionarán de tal manera que las aves/lagomorfos suspendidos no encuentren ningún obstáculo y que se reduzca al mínimo la molestia ocasionada a los animales.
- ✓ El tamaño y la forma de los ganchos de metal deberán ser adecuados para el tamaño de las patas de las aves/lagomorfos que se vayan a sacrificar de tal manera que se garantice el contacto eléctrico sin causar dolor.
- ✓ Prevención contra las descargas eléctricas antes del aturrido.
- ✓ Las líneas de ganchos estarán diseñadas de tal manera que los animales no permanezcan suspendidos en ellos estando conscientes durante más de un minuto. No obstante, los patos, ocas y pavos no permanecerán suspendidos estando conscientes durante más de dos minutos.
- ✓ El equipamiento de aturdimiento por baño eléctrico para aves estará dotado de una rampa de acceso aislada eléctricamente. Diseñada y mantenida de manera que se evite el desbordamiento de agua en la entrada.
- ✓ El equipamiento para aturdimiento de aves por baño de agua estará dotado de un dispositivo que muestre y registre los detalles de los parámetros eléctricos clave utilizados. Los registros se conservarán como mínimo durante un año.
- ✓ Desde el punto de suspensión de las aves hasta la entrada en el aturridor de baño de agua, se instalará un sistema en contacto con la pechuga de las aves para calmarlas.
- ✓ Deberá poder accederse fácilmente a todo el recorrido de las líneas de ganchos hasta el punto de entrada en el tanque de escaldamiento en caso de que los animales deban retirarse de la línea de sacrificio.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: ANEXO VI
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE BIENESTAR ANIMAL	Revisión: 0
		Página 12 de 19

- ✓ Se podrá acceder al equipamiento de aturdimiento por baño de agua para permitir el sangrado de las aves que hayan sido aturdidas y permanezcan en el baño de agua como consecuencia de una avería o un retraso en la línea.
- ✓ Requisitos eléctricos del equipamiento de aturdimiento por baño de agua (valores medios por animal) Reglamento CE nº 1099/2009.

Frecuencia (Hz)	Pollos	Pavos	Patos y ocas	Codornices
< 200 Hz	100 mA	250 mA	130 mA	45 mA
Entre 200 y 400 Hz	150 mA	400 mA	No está permitido	No está permitido
Entre 400 y 1 500 Hz	200 mA	400 mA	No está permitido	No está permitido

- ✓ El aturdimiento por baño de agua se efectuará respetando las corrientes mínimas establecidas anteriormente aplicándoles a los animales durante un mínimo de cuatro segundos.
- ✓ Inmersión de las aves hasta la base de las alas.
- ✓ En el lugar de sacrificio se dispondrá de equipos e instrumentos de repuesto adecuados para casos de urgencia. Se conservarán debidamente, se mantendrán y se inspeccionarán con regularidad.
- ✓ Dispondrá de intervalo máximo entre el aturrido y sangrado en segundos para una frecuencia superior a 50 Hz.
- ✓ Establecimiento de frecuencias del calibrado del equipo.
- ✓ Los aturridores de gas, incluidas las cintas transportadoras se diseñarán y construirán de tal manera que:
 - se logre una aplicación óptima del aturdimiento por gas;
 - se evite que los animales sufran lesiones o contusiones;
 - se reduzca al mínimo el forcejeo y la vocalización de los animales al ser sujetos.
- ✓ El aturridor de gas estará equipado para medir de forma continua, visualizar y registrar la concentración de gas y el tiempo de exposición y emitir un aviso claramente visible y audible si la concentración de gas desciende a un nivel inferior al requerido. El dispositivo estará colocado de manera tal que sea claramente visible para el personal. Los registros se conservarán como mínimo durante un año.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: ANEXO VI
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE BIENESTAR ANIMAL	Revisión: 0
		Página 13 de 19

- ✓ El aturdidor de gas estará diseñado de tal manera que, incluso al máximo rendimiento permitido, los animales puedan acostarse sin estar hacinados.

2.4 Signos típicos de un aturdimiento eficaz (aves)

El signo más representativo de un aturdimiento eficaz por medio de una electrocución con bajo voltaje es similar a la primera fase de una crisis epiléptica. Las características de esta condición son:

- Cuello arqueado con cabeza dirigida en sentido vertical.
- Ojos abiertos.
- Alas pegadas al cuerpo.
- Patas extendidas con rigidez y temblores constantes del cuerpo.


Quando se induce un paro cardíaco durante el aturdimiento, los síntomas físicos de una crisis epiléptica son más cortos de duración y menos pronunciados. Estos síntomas van seguidos de:

- Canal inclinada.
- ausencia de respiración (comprobar movimientos abdominales típicos de respiración).
- Pérdida del reflejo de la membrana nictitante (por ejemplo, ausencia de movimiento del tercer párpado al tocar el ojo).
- Pupila dilatada.

2.5 Signos más representativos de un aturdimiento eficaz (lagomorfos) por medio de una electrocución

- Cuello arqueado con cabeza dirigida en sentido vertical.
- Extremidades anteriores extendidas.
- Flexión inicial de la cadera y los tarsos que a los pocos segundos evolucionan hacia una extensión completa de las extremidades posteriores así como la extensión y separación de los dedos de dichas extremidades.
- Protusión del tercer párpado.

La empresa deberá indicar en este procedimiento la combinación de los parámetros clave del método de aturdimiento elegido para cada especie animal (si los parámetros varían entre razas o tamaños de la misma especie se deberá indicar esta circunstancia), que garantice un estado de inconsciencia hasta el momento de la muerte del animal. (Ver signos típicos de aturdimiento eficaz).

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: ANEXO VI
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE BIENESTAR ANIMAL	Revisión: 0
		Página 14 de 19

Diariamente antes de comenzar el faenado, el encargado de mantenimiento y verificación de los equipos de aturrido comprobará el correcto funcionamiento de los equipos incluidos los de repuesto y lo registrará en el apartado correspondiente del Check-list preoperativo.

3. REGISTROS.

Lista de Vigilancia Genérica y Check-list preoperativo.

Parte de Acciones Correctivas. (PAC).


Parámetros Clave del Aturrido**.

**** Parámetros Clave del Aturdimiento Eléctrico.** Según el Reglamento 1099/2009 DEL CONSEJO de 24 de septiembre, relativo a la protección de los animales en el momento de la matanza.

4. ASPECTOS CLAVES DE ATURDIDO EN BAÑO DE AGUA ELÉCTRICO.

Aves:


- ∞ Corriente mínima (A o mA).
- ∞ Voltaje mínimo (V).
- ∞ Frecuencia máxima (Hz).
- ∞ Frecuencia del calibrado del equipamiento.
- ∞ Prevención de descargas eléctricas antes del aturdimiento.
- ∞ Reducción al mínimo del dolor causado por la suspensión de los ganchos.
- ∞ Optimización del flujo de corriente.
- ∞ Tiempo máximo de suspensión en ganchos antes del baño de agua.
- ∞ Tiempo mínimo de exposición para cada animal.
- ∞ Inmersión de las aves hasta la base de las alas.
- ∞ Intervalo máximo entre el aturdimiento y el sangrado/ muerte (en segundos) para una frecuencia superior a 50 Hz (s).

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: ANEXO VI
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE BIENESTAR ANIMAL	Revisión: 0
		Página 15 de 19

5. ASPECTOS CLAVES DE ATURDIDO ELÉCTRICO.

Lagomorfos:

- ∞ Corriente mínima (A o mA). Tensión mínima (V). Frecuencia máxima (Hz).
- ∞ Tiempo mínimo de exposición.
- ∞ Intervalo máximo entre el aturdimiento y el sangrado/muerte (en segundos).
- ∞ Frecuencia de la calibración del equipamiento.
- ∞ Optimización del flujo de corriente.
- ∞ Prevención de descargas eléctricas antes del aturdimiento.
- ∞ Posición y área de contacto de los electrodos.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: ANEXO VI
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE BIENESTAR ANIMAL	Revisión: 0
		Página 16 de 19

3.4 Ejemplo Procedimiento de sangrado:

Logo Empresa	PROCEDIMIENTO DE SANGRADO	Fecha de vigencia:	
		Aprobado por:	
		Firma:	DOC: Pr-SA


1. OBJETO

Una vez que los animales han sido aturdidos, el sangrado debe comenzar tan pronto como sea posible y siempre antes de que el animal recobre la consciencia.

Si la empresa recoge la sangre para su posterior aprovechamiento para consumo humano, deberá describir el método empleado de recogida higiénica.

2. DESARROLLO

- ✓ El sangrado deber ser rápido, profuso y completo.
- ✓ Siempre antes que el animal recobre el conocimiento.
- ✓ Se sangrará inmediatamente al menos la incisión de una arteria carótida o los vasos de los que nace.
- ✓ Tras la incisión no se someterá a los animales a otra operación o estimulación eléctrica hasta que cese el sangrado.
- ✓ No se permitirá el sacrificio mediante el sistema de degollador automático, al menos que, se disponga de un sistema manual auxiliar que permita, en caso de fallo el sacrificio inmediato de las aves.
- ✓ La persona encargada del degüello debe tener la capacidad de enjuiciar si el cuello de las aves ha sido incidida eficazmente si ha sido incidida eficazmente por el sistema automático o no, y en caso negativo, proceder a degollamiento manual, mediante la incisión de, al menos, una arteria carótida o de los vasos de los que nace.
- ✓ Cuando una persona se encargue del aturdimiento, la suspensión de los ganchos, la elevación y el sangrado, efectuará todas estas operaciones consecutivamente con un mismo animal antes de someter otro animal a alguna de ellas.

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: ANEXO VI
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE BIENESTAR ANIMAL	Revisión: 0
		Página 17 de 19


2.1 Genérico. Deberá estar implantado el 1 de enero de 2013.

- ✓ En caso de aturdimiento simple o de sacrificio religioso se seccionarán sistemáticamente las dos arterias carótidas o los vasos de los que nacen.
- ✓ El faenado o el escaldado solo se efectuarán cuando se haya comprobado la falta de signos de vida del animal.
- ✓ Las aves no se sacrificarán con degolladores automáticos salvo si es posible determinar si el degollador ha seccionado efectivamente ambos vasos sanguíneos. En el caso de que los degolladores no hayan resultado efectivos las aves deberán sacrificarse inmediatamente.

3. REGISTROS.

Lista de Vigilancia Genérica.

Parte de Acciones Correctivas. (PAC).

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: ANEXO VI
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE BIENESTAR ANIMAL	Revisión: 0
		Página 18 de 19

4. ANEXO

INTENSIDAD Y DURACIÓN DE LA CORRIENTE EN SISTEMAS DE TANQUES DE AGUA.

1. OBJETO

Establecer los parámetros adecuados para el correcto funcionamiento de la electronarcosis por tanque de agua.

2. DESARROLLO

Los parámetros de intensidad y duración son los que figuran en los informes de la Autoridad Europea de Seguridad Alimentaria (E.F.S.A) y en el Código de Animales Terrestres de la Organización Mundial de Sanidad Animal (O.I.E. Título 7 cap 7.5)**, también recogidos en el Procedimiento de Bienestar Animal A08-P28-ASA de la Dirección General de Investigación y Salud Pública.


Se tendrá en cuenta por parte de los Operadores Alimentarios cuantas variables incidan en alcanzar una garantía de que el estado de inconsciencia sobrevenga inmediatamente al aturdimiento y se prolongue hasta la muerte del animal.

****CAPÍTULO 7.5.SACRIFICIO DE ANIMALES.** ***Aturdimiento eléctrico de aves en tanque de agua.***

Para una corriente alternativa sinusoidal de 50 Hz, han demostrado ser satisfactorios los valores que se indican a continuación. Las aves deberán recibir la corriente durante al menos 4 segundos. Aunque una corriente inferior podrá ser suficiente, se aplicará en todos los casos una corriente que garantice la pérdida de conocimiento inmediata y que dure hasta la muerte del animal por paro cardíaco o por desangramiento. Se hará todo lo posible para evitar que pasen al estanque de escaldado aves conscientes o vivas.

La corriente mínima para el aturdimiento de las aves de corral cuando se utilice una frecuencia de 50Hz será la siguiente:

Especies	Corriente mínima por ave (miliamperios)
Pollos de engorde	100
Gallinas ponedoras (gallinas al final del ciclo de producción)	100
Pavos	150
Patos y gansos	130

	GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE MATADEROS DE AVES Y LAGOMORFOS	Cod: ANEXO VI
		Edición: Enero 2012
	PLAN DE BIENESTAR ANIMAL	Revisión: 0
		Página 19 de 19

La corriente mínima para el aturdimiento de las aves de corral cuando se utilicen altas frecuencias será la siguiente:		
Frecuencia (Hz)	Corriente mínima por ave (miliamperios)	
	Pollos	Pavos
De 50 a < 200 Hz	100 mA	250 mA
De 200 a 400 Hz	150 mA	400 mA
De 400 a 1500 Hz	200 mA	400 mA

F E D A C O V A



FEDERACIÓN EMPRESARIAL
DE AGROALIMENTACIÓN
DE LA COMUNIDAD VALENCIANA

Isabel La Católica, 6, 5ª pta. 9 - 46004 VALENCIA
Tel. 96 351 51 00 - Fax 96 351 54 08
E.mail: fedacova@fedacova.org - <http://www.fedacova.org>