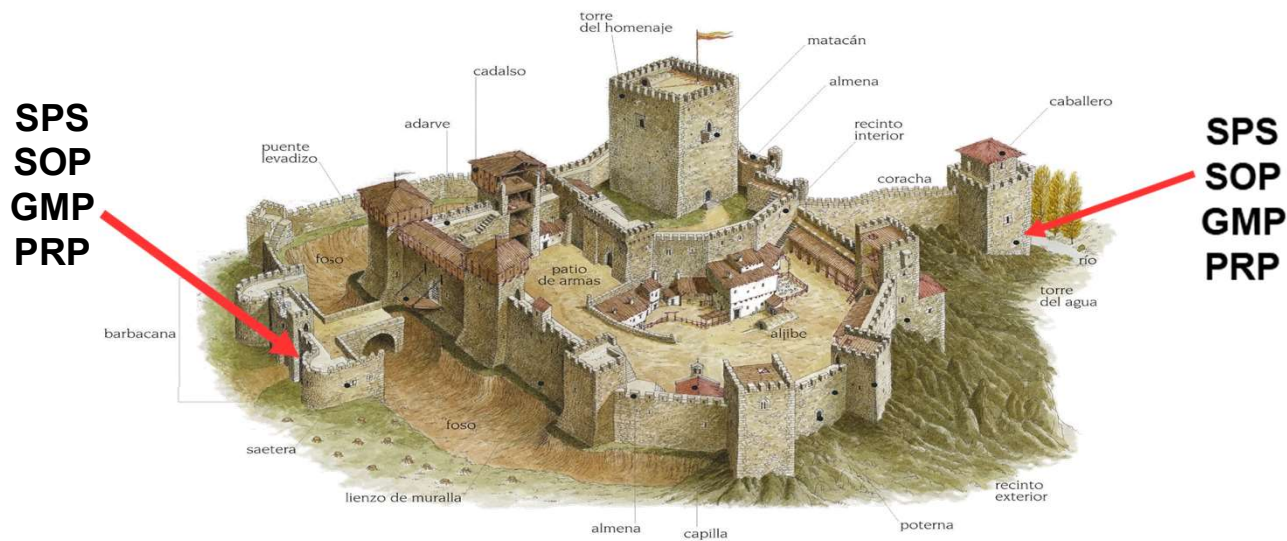




PRINCIPIOS GENERALES DE HIGIENE ESTÁNDARES DE DESEMPEÑO SANITARIO SANITATION PERFORMANCE STANDARDS – SPS (Bases normativas/metodología de auditoria/supuestos prácticos)



25 de Abril de 2023

SPS SOP GMP PRP



Pre-requisitos sistema autocontrol/ Planes generales de Higiene

DEFINICION

BASES NORMATIVAS/PROGRAMAS/CONTROL OFICIAL

COMPARATIVA NORMATIVA UE - PT

METODOLOGIA DE EVALUACIÓN SPS
PROGRAMA AUDITORIA SGSE

SPS/PRINCIPIOS HIGIENE
ASPECTOS BASICOS

ESTRUCTURA NO CONFORMIDAD
SUPUESTOS PRÁCTICOS

CONCLUSIONES



DEFINICIÓN

Conjunto de requisitos con los que los establecimientos deben trabajar y mantenerse para prevenir la creación de condiciones no higiénicas o la adulteración del producto.

Los Planes Generales de Higiene/Programas de prerrequisitos se definen como el conjunto de programas y actividades preventivas básicas, a desarrollar en todas las empresas alimentarias para la consecución de la seguridad alimentaria.

Programas de Requisitos Previos dirigido al control de los peligros generales mientras procedimientos APPCC dirigido al control de los peligros asociados a los productos o procesos



BASES NORMATIVAS/PROGRAMAS Y PROCEDIMIENTOS CONTROL OFICIAL

UE OPERADORES

Art. 4 – Cumplir Anexo II Reglamento (CE) 852/2004 principios generales de higiene y requisitos específicos del Reglamento (CE) 853/2004

UE CONTROL OFICIAL

Art.3 Capítulo I Título II R.624/2019 (requisitos auditorias)

- a) Diseño y mantenimiento de equipos
- b) Higiene personal
- c) Formación proc. Higiene y trabajo
- d) Control de plagas
- e) Calidad del agua
- f) Control temperatura
- g) Control de animales y alimentos (entra/sale) y documentación asociada

Programme 1

Inspection of food establishments



2023

Sistema de control sanitari dels aliments i els establiments alimentaris de Catalunya (SICA)

Programa d'inspecció d'infraestructures i equipaments dels establiments alimentaris

Data d'actualització: 1 de desembre de 2022

Departament de Salut Pública
Departament de Salut
Generalitat de Catalunya

9CFR EEUU – 416 (QUAESTOR)

- 416.1. Principio general
- 416.2 a) área circundante y plagas
- 416.2.b) Instalaciones
- 416.2.c) Iluminación
- 416.2.d) Ventilación
- 416.2.e) Fontanería
- 416.2.f) Alcantarillado/desagües
- 416.2 g) Agua/hielo
- 416.2 h) Vestuarios
- 416.3 Equipos
- 416.4 Operaciones de higiene
- 416.5 Higiene personal

EEUU CONTROL OFICIAL

416.6 Rechazo inspector áreas, equipos etc... Directiva 5000.1 (control SPS) (metodología control)

MÉXICO NORMA 008-ZOO-094

Infra.y equipamiento mataderos

Manual TIF Prerequisitos

- 1) Potabilidad agua
- 2) Mantenimiento
- 3) Control temperaturas
- 4) Fauna nociva
- 5) Calibración equipos
- 6) Capacitación personal
- 7) Mat primas, env. embalajes
- 8) Transporte
- 9) Trazabilidad
- 10) Programa de recall
- 11) BPM
- 12) Sanidad exteriores
- 13) Aditivos y alérgenos
- 14) Salud personal
- 15) Ventilación etc...

MÉXICO CONTROL OFICIAL

Manual TIF

Verificación prerequisites

Procedimiento inspección establecimientos EEUU

https://www.sanidad.gob.es/areas/sanidadExterior/exportacion/controlOficial/paisesTerceros/docs/proc_insp EEUU 13052022.pdf (QUAESTOR)

Procedimiento de control oficial México /Procedimiento autorización México

https://www.sanidad.gob.es/areas/sanidadExterior/exportacion/controlOficial/paisesTerceros/docs/Mexico_proc_oficial 05122022.pdf



DIFERENCIAS ENTRE NORMAS DE LA UE Y PT

NORMAS MUY SIMILARES DIRIGIDAS A LOS MISMOS OBJETIVOS (VER TABLA COMPARATIVA –DOCUMENTACIÓN DE APOYO (416 CFR – EEUU – ANEXO II REGLAMENTO 852/2004) – **imprescindible lectura**

Indicador SPS Programa de prerequisites vinculado	EEUU (CFR)	UE (ANEXO II)
<p>Área circundante control de plagas</p> <p>Plan Plagas</p> <p>Plan de mantenimiento</p>	<p>9 CFR 416.2 (a) Los alrededores de un establecimiento deben ser mantenidos con el fin de evitar condiciones no higiénicas que puedan ocasionar una contaminación o adulteración de los productos o puedan interferir con las labores de inspección.</p> <p>Los establecimientos deben contar con un programa de gestión de plagas en vigor con el fin de prevenir la presencia y la cría de plagas en el terreno o en el interior de las instalaciones del establecimiento.</p> <p>Las sustancias utilizadas para el control de plagas deben ser seguras y eficaces en sus condiciones de uso y no deben ser aplicadas o almacenadas de forma que ocasione la adulteración de producto o la creación de unas condiciones no higiénicas.</p>	<p>Capítulo I Apto. 2 La disposición, el diseño, la construcción, el emplazamiento y el tamaño de los locales destinados a los productos alimenticios: permitirán unas prácticas alimentarias correctas, incluida la protección contra la contaminación y, <u>en particular el control de plagas.</u></p> <p><u>Capítulo IX</u> Deberán aplicarse procedimientos adecuados de lucha contra plagas. Deberán aplicarse medios y procedimientos adecuados para que los animales domésticos puedan acceder a los lugares donde se preparan, manipulan o almacenan productos alimenticios</p>



DIFERENCIAS ENTRE NORMAS DE LA UE Y PT

- **NORMATIVA UE** PROCESO DE DESREGULACIÓN DE ESTOS REQUISITOS
- **PAÍSES TERCEROS** MATIENEN PUNTOS REGULADOS (P.E. ILUMINACIÓN, TEMPERATURAS etc...) NO COINCIDENTES CON NORMATIVA UE
- VERIFICACION REQUISITO
- **LISTA DE CHEQUEO ESPECIFICA DEL PT**
- **PROCEDIMIENTO DE AUTORIZACIÓN / NORMA DE REFERENCIA DEL PT (criterio de auditoria)**





METODOLOGÍA EVALUACIÓN PROGRAMA DE AUDITORIA SGSE

PRINCIPIO HIGIENE



- Plan de infraestructuras y mantenimiento.
- Plan de control del agua.
- Plan de limpieza y desinfección.
- Plan de control de plagas.
- Plan de control de proveedores.
- Plan de formación.
- Plan de control de la trazabilidad.
- Plan de control del transporte.
- Plan de gestión de residuos
- Plan de control de temperaturas

INCUMPLIMIENTOS (Categorización)



OBSERVACIÓN DIRECTA



REGISTROS

RECOPIACIÓN CONTROL OFICIAL

ANTECEDENTES INCLUMPLIMIENTOS PT

EN FUNCIÓN HALLAZGOS PLANTA



EVALUACION PRINCIPIOS GENERALES DE HIGIENE/SGSE

MÉTODO



USAR SISTEMÁTICA AL PT. EVALUACIÓN BASADA EN LAS CONDICIONES DE PLANTA CON AUDITORIA DE REGISTROS SOLO DIRIGIDA A LOS REGISTROS QUE HABITUALMENTE REVISAN LOS PT Y REGISTROS QUE QUERAMOS REVISAR EN FUNCIÓN DE LOS HALLAZGOS PLANTA

OBJETIVOS



NO ES LA LABOR DE LA SGSE AUDITAR LOS PROGRAMAS DE HIGIENE ESTO ES COMPETENCIA DE LAS CCAA. NUESTROS OBJETIVOS SON:

1º) DETERMINAR QUE EL ESTABLECIMIENTO ES SOLVENTE PARA PASAR UNA AUDITORIA DE PT

2º) DOCUMENTAR LAS DEFICIENCIAS CON EL ESTANDAR DE EXIGENCIA DE UN PT – (**HAY QUE TENER EXCELENCIA**)

3º) EVALUAR CON ATENCIÓN PRINCIPIOS DONDE N° NC DOCUMENTADAS EN LAS A. PT ES MAYOR (P.E. VENTILACIÓN)

4º) EVALUAR PRINCIPIOS DE HIGIENE CON REQUISITOS ESPECIFICOS DEL PT (LISTA DE CHEQUEO)



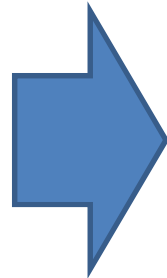
EVALUACION PRINCIPIOS GENERALES DE HIGIENE/SGSE

PRINCIPIO SPS

1. Area exterior/plagas
2. Instalaciones
3. Iluminación
4. Ventilación
5. Desagües/fontanería
6. Aguas
7. Vestuarios/lavabos
8. Equipos y utensilios
9. Operaciones de higiene (protección contaminación)
10. Higiene personal
11. Control temperaturas
12. Transporte
13. Desperdicios/SANDACH
14. Formación
15. Trazabilidad



NORMA (apoyarse en la documentación de apoyo). Muchos principios están conectados. Una deficiencia en un principio de higiene puede tener repercusión en otros



OPERATIVOS DE PLANTA (Cómo determinar cumplimiento en la auditoría de planta)



REGISTROS (estos planes generales de higiene ya son auditados por las CCAA nuestro objetivo es revisar los registros habituales de los PT y algunos dependiendo de los hallazgos de planta)



REQUISITOS ESPECÍFICOS PT Y NO CONFORMIDADES (la mayoría de las NC van a estar conectadas por regla general principio UE)



AREA EXTERIOR Y CONTROL DE PLAGAS

NORMA

Diseño y mantenimiento instalaciones, estado del exterior, evita acceso plagas. La empresa aplica procedimientos contra plagas. Evita acceso animales

OPERATIVOS PLANTA

Interior no cebos químicos. Ubicación y funcionamiento insectocutores. Ausencia insectos en salas de proceso. Integridad barreras físicas (mosquiteras) etc... **Control perimetral** (p.e. al finalizar) ver condición de higiene y ausencia material de desecho exterior. Verificar plan de plagas comprobando disposición de cebos exterior conforme plano empresa

REGISTROS

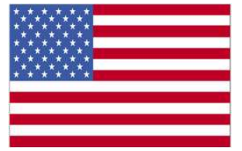
Programa escrito. Habitual prestación servicios empresa externa. Frecuencia e Informes actuaciones (revisar casos que requieren acciones correctoras – presencia – capturas). PT toman como evidencias plano de cebos perimetral (chequeo documental y/o planta)

PT y NC

Presencia insectos interior planta. Deterioros en barreras físicas (mosquiteras). Indefinición acciones ante detección de plagas en los informes de empresas externas



Alrededores y Control de Plagas 416.2 (a)



Los alrededores deben mantenerse de tal manera que prevengan condiciones no sanitarias y no interfieran con la inspección del FSIS.





INSTALACIONES

NORMA

Mantenimiento instalaciones, suelos, paredes, techos. Tamaño suficiente para operaciones de procesado y almacenamiento y que permitan la inspección. Dependencias limpieza utensilios trabajo. Separación salas producto apto/no apto. Requisitos PT disposición instalaciones SVO ejecución de controles (México)

OPERATIVOS PLANTA

Itinerario en planta centrado en revisión condición de mantenimiento e higiene de planta, desperfectos, mohos, polvo etc.. Especial comprobación en lugares que por la disposición de equipos o estiba de productos no permite operaciones de higiene. Verificar durante itinerario disposición salas lavado de útiles y equipos. Almacenes material de envasado, almacenes aditivos, almacenes L+D, SANDACH

REGISTROS

Plano instalaciones – flujo proceso – flujo y accesos personal. Posibilidad de hacer el itinerario en planta con la lista de aspectos de mantenimiento que la empresa tenga identificados. Aquellos que tienen acción proyectada no considerarlo no conformidad

PT y NC

Desperfectos en paneles, agujeros en paredes y techos, pérdida resinas suelos, operaciones en pasillos de tránsito, mala condición de higiene por ubicación equipos o productos en zonas de almacenamiento (acumulación restos). Falta de disposición instalaciones para control SVO (México)



Construcción 416.2 (b)



(1) Edificios

- de construcción sólida
- mantenidos en buen estado de conservación
- con espacio suficiente para permitir el procesamiento, manejo y almacenamiento adecuado del producto





NORMA 008 – ZOO- 1994 - MÉXICO



5.9.16. (Área de inspección post-mortem) Cada inspector deberá contar con:

- o Un área de 1.50 m de espacio lineal para la inspección de cabezas y canales.
- o Un área de 2.40 m a cada lado de la mesa de inspección de vísceras.
- o Un área de 2.50 m lineales y un espejo de 1 m x 60 cm. libre de distorsiones para la inspección de aves, con el fin de ver la parte posterior de la canal.
- o **Un espejo** de 1.50 m por lado para la inspección de porcinos, que debe contar con una protección transparente que evite su ruptura o fragmentación.

Las estaciones de inspección deben contar con un letrero de identificación.



ILUMINACIÓN

NORMA

Los locales destinados a los productos alimenticios deberán disponer de suficiente luz natural o **artificial**. Requisitos PT nº de lux dependiendo de dependencia (México). Objetivo luz para inspección productos e higiene superficies de trabajo y salas

OPERATIVOS PLANTA

Medición con luxómetros especialmente en ubicaciones donde la empresa ejerce controles visuales de producto (p.e. PCC de contaminación fecal, envasado productos) o el SVO lleva a cabo inspección productos (p.e. plataformas de inspección). Por regla general es considerado suficiente en estos puntos disponer de más 500 - 540 lux.

REGISTROS

Registro mediciones – plan de mantenimiento. Acciones correctoras mantenimiento

PT y NC

Luminarias no reemplazadas, nº de lux insuficientes. Falta de iluminación en puestos de inspección de producto



Iluminación procedimiento renovación MÉXICO

https://www.sanidad.gob.es/areas/sanidadExterior/exportacion/operadores/informacionEspecifica/docs/Mexico_ProcedListasRenovacion_14dic22.pdf

2.1. Iluminación. Los establecimientos verificarán y registrarán la intensidad lumínica de todas las salas y específicamente en los puntos de inspección en producto.

Se efectuarán mediciones de la intensidad de luz con una regularidad periódica fijada en el sistema de autocontrol y siempre que se tenga que sustituir o reemplazar algún elemento de iluminación. Los niveles de lux serán:

- Para áreas, mesas, zonas de inspección de >500 lux.
- Para áreas de elaboración y áreas generales >200 lux.
- Para almacenes, cámaras, etc. >100 lux.



VENTILACIÓN

NORMA

Deberá disponerse de medios adecuados y suficientes de ventilación mecánica o natural. La ventilación debe ser la adecuada para controlar olores, vapores y la condensación, en la medida necesaria para evitar la adulteración del producto y la creación de condiciones no higiénicas.

OPERATIVOS PLANTA

Observación en planta no formación gotas de condensación en techos y raíles superiores. Comprobar extractores en algunas dependencias. Especial atención en salas con techos bajos, equipos de climatización, zócalos de puertas de cámaras, zonas de tránsito donde tengamos cambios térmicos. Salas donde se trabaja en condiciones de saturación de humedad (p.e. cámaras de salazón). Medidas adoptadas por la empresa (p.e. bandejas de recolección en equipos de climatización/protección del producto durante procesado o almacenamiento (contenedores fila superior tapado, láminas plásticas producto intermedio). **Ver como actúa la empresa ante detección de condensación**

REGISTROS

Muchas empresas van a vincular el control de la condensación en el marco de control preoperacional y operacional (PNCH/SSOP) o registros específicos. Revisar procedimiento de actuación escrito. Revisar acciones correctoras que la empresa está adoptando para minimizar condensación

PT y NC

Condensación en diferentes emplazamiento. Las acciones correctoras adoptadas tras la detección no son las tipificadas o no están tipificadas



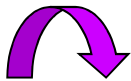
SPS & SSOP/PNCH & HACCP



condensación en techos RD 416.2 d)



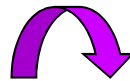
suelos



SPS

416.2 (d)

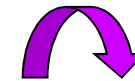
mesa corte



PNCH

416.15
3 partes de acción correctiva

producto



HACCP

417.3 b)
4 partes de acción correctiva



DESAGÜES/FONTANERÍA

NORMA

Las redes de evacuación de aguas residuales deberán ser suficientes para cumplir los objetivos pretendidos y estar concebidas y construidas de modo que se evite todo riesgo de contaminación.

OPERATIVOS PLANTA

Comprobar que no hay encharcamientos en salas provocados por falta de drenaje adecuado . Comprobar condición higiénica y de mantenimiento sumideros sifónicos

REGISTROS

Perfil muy bajo. Algunos PT en sus listas de chequeo disponen de algún apartado control residuales (depuradora). No chequear salvo hallazgos

PT y NC

Condición higiénica inadecuada de cajetines de sumideros, falta de rejillas del sumidero, drenaje de equipos al suelo



Comprobar drenaje de equipos lavamanos etc..
sumideros sifónicos
(higiene, acceso plagas)





AGUAS

NORMA

Suministro de agua potable. Agua reciclada no podrá ser riesgo de contaminación. Los PT tienen sus propias normas pero es de aplicación la norma nacional. Capítulo VI RD 3/2023. Algunos PT si el operador aplica cloración exigen alarma sistema de cloración

OPERATIVOS PLANTA

Si la empresa dispone de captación propia (pozo) o aplica cloración (depósitos intermedios) aconsejable en la realización del control perimetral ir a la instalación del clorador (en caso exigencia PT) comprobar dotación sistema de alarma. Realizar planta medición de cloro residual conforme punto muestreo (no habitual)

REGISTROS

Revisar registros controles organolépticos, de cloración y analíticas de autocontrol (consultar frecuencia se determine en el programa de la CA según norma). Revisión de esta parte del sistema siempre tomar como referencia los controles CA en relación al plan de aguas. En determinadas zonas puede ser requerido documentos de las autoridades sanitarias indicando no riesgo aguas (p.e. nitratos). Gestor es red municipal aceptamos operador análisis completo gestor.

PT y NC

Sistemas de alarma sistemas de cloración. Problemas interpretación resultados analíticos incompletos.



GOBIERNO
DE ESPAÑA

MINISTERIO
DE SANIDAD

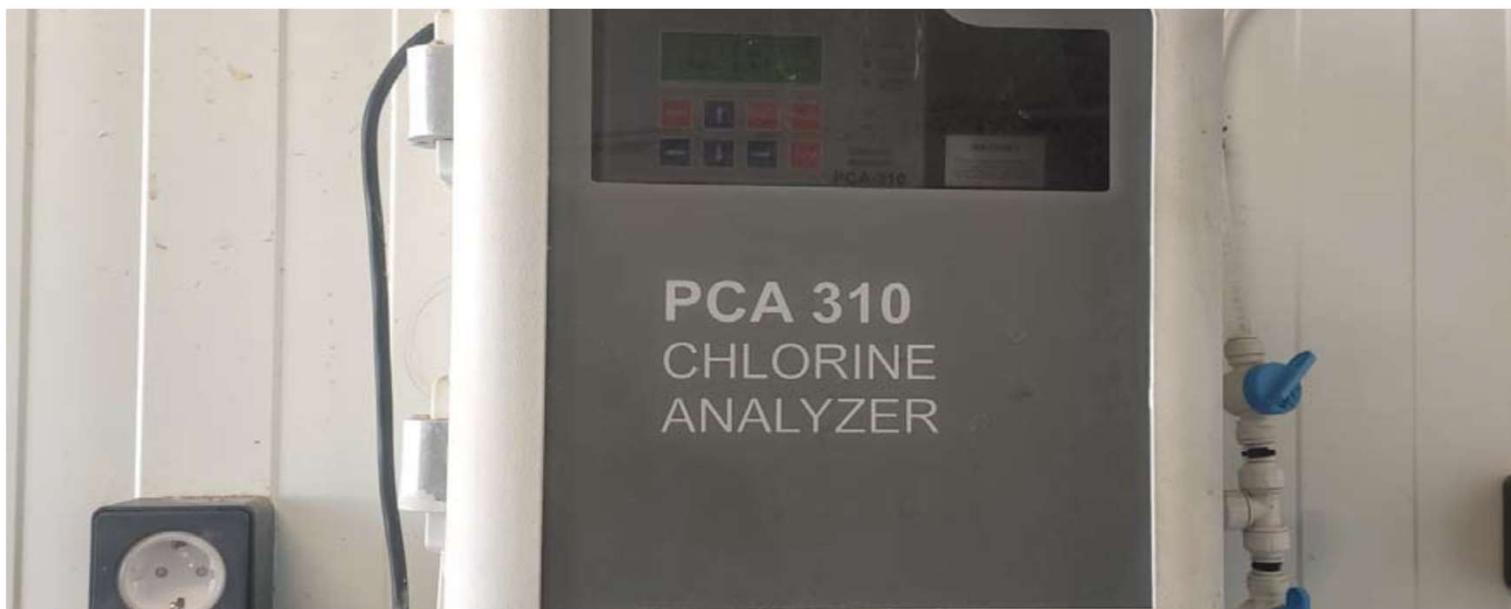
DIRECCIÓN GENERAL
DE SALUD PÚBLICA

Suministro Agua procedimiento renovación MÉXICO



https://www.sanidad.gob.es/areas/sanidadExterior/exportacion/operadores/informacionEspecificca/docs/Mexico_ProcedListasRenovacion_14dic22.pdf

2.3. Agua. En caso de disponer de clorador deberán disponer de alarma





VESTUARIOS

NORMA

Disposición de vestuarios. Lavabos. Deberá haber un número suficiente de inodoros de cisterna conectados a una red de evacuación eficaz. Los inodoros no deberán comunicar directamente con las salas en las que se manipulen los productos alimenticios.

OPERATIVOS PLANTA

Comprobación higiene y orden vestuarios. Taquillas separación ropa de trabajo/calle. Disposición revisión higiene calzado. Importante entender la conexión con los sistemas de acceso sanitario a planta y correcto funcionamiento.

REGISTROS

Revisar instrucción de trabajo en función de hallazgos observados en planta. En la reunión de apertura en la revisión de los flujos de proceso, revisar flujos del personal a las diferentes áreas para entender el establecimiento

PT y NC

Mala condición de higiene. Ropa fuera de taquillas o no respetar instrucciones de trabajo. Antecedentes de *Listeria monocytogenes* en controles en destino asociados a disposición de vestuarios y accesos comunes a la planta del personal del área de fresco al área RTE





EQUIPOS Y UTENSILIOS

NORMA

Equipos higienizados y mantenidos de manera que permitan su limpieza y minimicen los riesgos de contaminación. Dispuestos de manera que permitan la inspección. Equipos destinados a recoger productos no aptos identificados

OPERATIVOS PLANTA

Evaluar condición de integridad de todos los equipos especialmente superficies de trabajo (teflones salas de deshuese, cintas, mangos de cuchillos etc..). Otros equipos presencia de óxido (railes superiores, equipos de galvanizado). Integridad equipos faltan piezas (riesgo de incorporación de peligros físicos-equipos sujeción deshuese jamones curados etc....) Analizar con otras medidas sistema de autocontrol. Comprobar que en planta contenedores y cajas producto no apto se aplica conforme a instrucción. Acciones que se adoptan ante hallazgos

REGISTROS

Mantenimientos correctivo. Plan de mantenimiento. Analizar hallazgos en función de la capacidad del establecimiento de detectar los problemas. Instrucción codificación recogida de producto apto/producto reinspección/producto que será destinado a SANDACH (carteles sala procesado)

PT y NC

Equipos en mal estado, falta integridad, óxidos, contenedores no identificados o uso inadecuado cajas producto según instrucción



Equipo y Utensilios 416.3



- El material y el diseño de los equipos y utensilios debe permitir:
 - una limpieza a fondo
 - mantener condiciones salubres
 - una inspección adecuada
- Recipientes para producto no comestible debidamente marcados.





OPERACIONES DE HIGIENE/ DISPOSICIONES APLICABLES P. ALIMENTICIOS

NORMA

Los productos deben estar protegidos de contaminación durante todo el proceso. Los productos alimenticios protegidos frente a los químicos y estos son empleados conforme a sus especificaciones. Material envasado y embalaje protección del producto. PT – almacén productos L+D bajo llave.

OPERATIVOS PLANTA

En la recepción, procesado y almacenamiento no hay riesgos de operativas que podrían contaminar el producto (p.e. contaminación grasa railes canales). Verificar almacén productos químicos L+D bajo custodia necesario. Comprobar que no hay dispensadores de químicos en planta sin identificar. Correcta disposición de material de envasado y embalaje. Correcta dosificación químico desinfectante en los sistemas de acceso sanitario (SAS) higienización del calzado.

REGISTROS

Fichas técnicas productos químicos empleados. Registros control canales porcinas grasa railes. Acciones correctoras sobre producto frente acciones sobrevenidas en planta no contempladas en el sistema de autocontrol (en función de los hallazgos en planta)

PT y NC

Canales con grasa de contaminación railes, dispensadores químico sin identificar, SAS no funcionan. Malas condiciones de higiene almacenes de material de envasado. Productos químicos sin custodia



Noma 008-ZOO-1994 Ficha MÉXICO

https://www.sanidad.gob.es/areas/sanidadExterior/exportacion/operadores/informacionEspecific/docs/Mexico_noEquivalentesUE_09122022.pdf

Ejemplos de aspectos no equivalentes UE y México por regulación específica PT

- 5.5.3.10. Cuando se almacenen productos, deben almacenarse en tarimas o racks resistentes a la oxidación lavables y a una altura de 30 cm. del piso
- 5.8.6. (Almacén de materiales de empaque) Cada planta deberá contar con un local totalmente cerrado, seco y lo suficientemente amplio para almacenar artículos como cajas, papel y latas, los que se colocarán en estantes a 30 cm. del piso, paredes y techo.
- 5.9.13. Cámaras de refrigeración de canales. Los rieles de las cámaras de refrigeración se colocarán a una distancia de por lo menos 60 cm. del equipo refrigerante, muros, columnas y otras estructuras del edificio. Los rieles de tráfico se instalarán por lo menos a 90 cm. de los muros.



HIGIENE PERSONAL

NORMA

Operarios higiene personal y vestimenta adecuada. Las personas que padezcan enfermedad aquejadas, de heridas, no deberán estar autorizadas a manipular los productos alimenticios. Aplicación instrucciones de trabajo

OPERATIVOS PLANTA

Comprobar vestimenta y condición de higiene y material especial según zona de trabajo (p.e. delantales un solo uso o EPIs) (indumentaria acceso a sala blanca RTE). Zona de recogida de ropa de trabajo tras llegada, entender el principio de ropa limpia al inicio de la jornada. Comprobación limpieza calzado

REGISTROS

Muchos PT piden certificados de salud de los trabajadores aptitud trabajo. Principio de ropa limpia vinculado a empresa externa (servicio de lavado). Registros BPH/GPH

PT y NC

Calzados y botas sucias, operarios no aplican higienización de forma conveniente.



En general, las plantas, el personal oficial a nivel CCA, desconoce los requerimientos para ingresar a las plantas, ya que muchos de ellos ingresaron con barba, pelo expuesto, esmalte de uñas, maquillaje, perfume, accesorios (joyas), mascando chicle o caramelos.



CONTROL DE TEMPERATURAS

NORMA

Cuando sea necesario, ofrecerán unas condiciones adecuadas de manipulación y almacenamiento a temperatura controlada y capacidad suficiente para poder mantener los productos alimenticios a una temperatura apropiada que se pueda comprobar y, si es preciso, registrar. **PT pueden ser más exigentes UE**

OPERATIVOS PLANTA

A lo largo del itinerario de planta ir verificando los registros de temperatura en productos, cámaras, túneles y salas de proceso. Verificar y registra resultados observados en el momento y si el procedimiento de control **se aplica (nº de mediciones y parámetros de control)**. **Adopción de acciones ante incumplimiento de los requisitos**

REGISTROS

Esta parte del sistema de autocontrol puede tener un perfil de auditoría mas alto. Revisión registros soportes informáticos. (Análisis causas picos elevación – desescarches). Curvas de validación cumplimiento requisitos (tiempos en que se alcanzan temperaturas). Registros de control de temperaturas de materias primas y de productos a la expedición. Procedimientos del sistema de autocontrol y acciones ante incumplimiento de los criterios

PT y NC

Incumplimientos de los requisitos de temperatura en productos y/o dependencias. Decisiones de APPCC no respaldadas en documentación de apoyo de validación



Temperaturas procedimiento renovación MÉXICO



https://www.sanidad.gob.es/areas/sanidadExterior/exportacion/operadores/informacionEspecifica/docs/Mexico_ProcedListasRenovacion_14dic22.pdf

2.6. Control de temperaturas:

- La temperatura de las áreas de deshuese será de 10°C.
- La temperatura máxima de refrigeración será de 4°C.
- La temperatura de congelación será de -18°C.
- La temperatura de las áreas de procesamiento cárnico (deshuese, loncheado) será máximo de 15°C

La temperatura de esterilizadores de 82.5°C (no se permiten medios de desinfección equivalentes)



TRANSPORTE

NORMA

Condición de higiene y mantenimiento de los vehículos de transporte. Protección de contaminación. Requerimientos de temperatura. Punto importante como requisito en certificados de exportación PT

OPERATIVOS PLANTA

Fundamentalmente, los operativos a realizar van a estar casi siempre vinculados a las etapas de recepción y expedición y será en estos momentos cuando deberemos efectuar la evaluación. Además de comprobar vehículos y disposición del producto, pedir realizar mediciones muy asociado al apartado anterior de control de temperatura

REGISTROS

Registros de recepción y de expedición. Instrucciones y procedimientos control de vehículos. Actuaciones de precintado contenedores

PT y NC

La casuística respecto a no conformidades es baja. Si hay cierta casuística de incidencias en controles en destino asociada a la detección de productos con evidencias de congelación – descongelación – congelación.



DESPERDICIOS/SANDACH

NORMA

Retirada para evitar acumulación. Contenedores identificación y diseño para facilitar la limpieza. Identificación zonas para almacenaje y expedición separadas de otras dependencias

OPERATIVOS PLANTA

En líneas de procesado ver como se separa conforme a instrucciones de trabajo. Verificar flujos y ubicación material antes de expedición. Casos mataderos seguimiento específico bajas de matadero y decomisos post-mortem.

REGISTROS

Procedimiento escrito y categorización productos generados. Frecuencia de recogida. Documentos de traslado. Registro empresas destinatarias (MAPA y CCAA)

PT y NC

Incorrecta aplicación instrucciones de trabajo en la separación de productos en líneas de procesado. No identificación contenedores (tiene que ser solvente para minimizar deficiencias)



FORMACION

NORMA

Formación y supervisión operarios. Formación en APPCC responsables.
Formación en requerimientos de la normativa del PT

OPERATIVOS PLANTA

Entrevistas personal para conocimiento instrucciones de trabajos y, en caso necesario incluir aspectos relativos al requerimiento de la normativa del PT.

REGISTROS

Programa de formación. Registros de formación. Formación impartida en norma PT

PT y NC

Desconocimiento normativas del PT



Se constató el desconocimiento de la normativa mexicana por parte de las empresas y del personal oficial en las plantas auditadas (2022)



FORMACIÓN procedimiento renovación MÉXICO



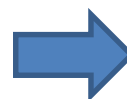
https://www.sanidad.gob.es/areas/sanidadExterior/exportacion/operadores/informacionEspecifica/docs/Mexico_ProcedListasRenovacion_14dic22.pdf

2.7. Formación.

Se exige a los establecimientos que haya formación continua sobre la aplicación de la normativa mexicana.

Para garantizar el correcto cumplimiento de esta exigencia, se deberá designar al menos una persona del equipo del establecimiento encargada de formarse y transmitir esta formación concreta a los trabajadores correspondientes.

PREGUNTA/RESPUESTA/EVIDENCIA



FECHA CURSO REALIZADO
RELACIÓN DE PERSONAL



TRAZABILIDAD/PROVEEDORES

NORMA

En todas las etapas de la producción, la transformación y la distribución deberá asegurarse la trazabilidad de los alimentos. **Requerimientos PT todo la cadena autorizada y en algunos casos, emplazamientos específicos producto destinado exportación**

OPERATIVOS PLANTA

Imprescindible entender sistema de trazabilidad en planta y verificar ubicación mercancías que van a conformar las partidas destinadas exportación. Verificar marcas de identificación productos encontrados en planta. Efectuar ejercicios de trazabilidad tomando lotes finales o lotes en proceso. Analizar según etapas de procesado en la planta para determinar en que RGSEAA se efectuaron otras operaciones (p.e. en almacén hay productos loncheados y la empresa no tiene líneas de loncheado)

REGISTROS

Procedimiento escritos escrito trazabilidad. Sistema SAE auditado conformación partidas. Ejercicios de trazabilidad sobre certificados emitidos. Revisión preenvío

PT y NC

No poder demostrar trazabilidad.
Demostrar trazabilidad pero se evidencia que en el lote hay mercancías exportadas o destinadas a exportación con proveedores no autorizados o que han sido procesadas en establecimientos con actividades no incluidas en listas de PT.



Procedimiento GENERAL DE INCLUSIÓN EN LISTAS


https://www.sanidad.gob.es/areas/sanidadExterior/exportacion/operadores/docs/ProcedimientoInclusionListas_marzo23.pdf

ANEXO 1 CADENA AUTORIZADA

Ministerio de Sanidad - Profesio... x ASUNTO 67 x Ministerio de Sanidad - Profesio... x Estimados señores: x +

https://www.sanidad.gob.es/areas/sanidadExterior/exportacion/operadores/docs/ProcedimientoInclusionListas_marzo23.pdf

Dibujar Lectura en voz alta 11 de 18



GOBIERNO DE ESPAÑA

País	Producto	Nivel de aplicación	Actividades	Requiere SAE certificado (nivel)	Documentación específica para enviar al país tercero	Observaciones
	Miel de abeja y productos apícolas	Establecimiento productor final	PP, RW	¿??	SI	Pendiente ASE para conocer SAE
República Dominicana	Carne fresca y preparados de carne de porcino, bovino, ovino y caprino	Establecimiento productor final	SH, CP,MM, MP, CS RW	SI (2)	NO	Autorización condicionada a visita autoridades país tercero
Ecuador	Productos cárnicos de porcino	Establecimiento productor final	PP, RW	SI (2)	NO	
Egipto	Carne fresca de vacuno	Toda la cadena Actividad específica	SH, CP	SI (2)	NO	Autorización condicionada a visita autoridades país tercero
Estados Unidos	Carne fresca de porcino Productos cárnicos de porcino transformados Alimentos compuestos que contengan carne de porcino en una proporción mayor de 2% de producto cárnico o 3% de carne cruda Conservas cárnicas	Toda la cadena Actividad específica	SH, CP, PP, RW, CS	SI (2)	NO*	*Cumplimentación cuestionario elaborado por Ministerio de Sanidad. Requiere auditoría de la DGSP del MS para la autorización del establecimiento.
Filipinas	Carne y despojos frescos de porcino (refrigerados o congelados) Carne y despojos frescos de bovino (refrigerados o congelados)	Todos los establecimientos de la cadena Todos los establecimientos de la cadena	SH, CP, RW SH, CP, RW	SI (2) SI (2)	NO NO	
Guatemala	Productos cárnicos de porcino / ave transformados Pescado y productos de la pesca Leche y Productos lácteos Productos compuestos que contengan carne o productos cárnicos de porcino / ave y/o productos lácteos y/o productos de la pesca	Establecimiento productor final Establecimiento productor final Establecimiento productor final Establecimiento productor final	PP, RW FFP, ZV, FV, PP, RW PP, RW PP, RW	SI (3) NO NO NO	NO NO NO NO	
Honduras	Carne fresca y despojos de porcino/ave/vacuno/ovino/caprino Productos cárnicos procesados de porcino/ave/vacuno/ovino/caprino	Establecimiento productor final Establecimiento productor final	SH, CP, MM, MP, MSM, RW PP, RW	NO NO	NO NO	Lista pendiente de entrar en vigor Lista pendiente de entrar en vigor

11

15:06 24/04/2023



ESTRUCTURA NO CONFORMIDAD





ESTRUCTURA NO CONFORMIDAD

R

SPS-PRINCIPIOS
HIGIENE

E

Capitulo V apartado 1 b)
(equipos)

N

b) su construcción, composición y estado de conservación y mantenimiento deberán reducir al mínimo el riesgo de contaminación

F

En la sala de deshuese de jamón curado 3 puestos de los 9 (5, 7, 9) los teflones habían perdido la cobertura lisa convirtiéndose en elementos de difícil limpieza. La cinta central presenta deshilachaduras de 3 cm lateral y asimismo, un rasgadura central de 5 centímetros. En los puestos 1 y 2 se han observado la pérdida de 3 pinchos de soportes creando agujeros en los soportes de sujeción laterales

E

¿CÓMO SE DEBE EMPLEAR EN EL ANÁLISIS DE SU EVALUACIÓN DEL ESTABLECIMIENTO?

*En la auditoría en planta se han observado hallazgos que motivarían NC en auditorías de PT. La falta de mantenimiento de equipos explica también los resultados de la NC encontrada en el control preoperacional dónde se observaron restos de materia orgánica en la cinta y en los agujeros del puesto 1. Los agujeros facilitan la formación de nichos de *Listeria monocytogenes* estando la empresa autorizada a México tolerancia cero y asimismo, cuestiona su programa de cuerpos extraños y el análisis de peligros físicos.*



1. SUPUESTO PRÁCTICO ¿QUÉ OS LLAMA LA ATENCIÓN?





2. SUPUESTO PRÁCTICO

En el itinerario en planta en la sala de salazón un operario vuelca los contenedores con los jamones salados en el volcador para recuperar la sal y al mismo tiempo disponer los jamones en cinta de transporte para el lavado previo a la fase de post salado. El personal de la SGSE observa en 3 casos la caída de jamones al suelo en la operación de volcado. La empresa coge los jamones del suelo y los separa para reinspeccionarlos

1. DOCUMENTARÍA NO CONFORMIDAD
2. ARGUMENTE SU RESPUESTA RESPECTO AL PRINCIPIOS DE HIGIENE IMPLICADO
3. En LA FOTOGRAFIA APARECE LA MEDIDA CORRECTORA ¿SABE CUÁL ES?

LO TRABAJAREMOS CON MÁS INTENSIDAD EN LAS ULTIMAS SESIONES Y EN LAS AUDITORIAS



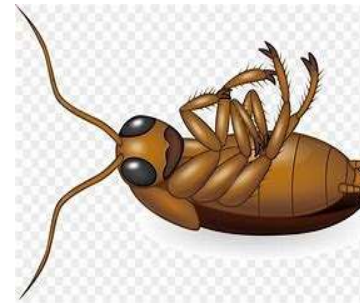


3. SUPUESTO PRÁCTICO

En el itinerario en planta se en el muelle de recepción de materia prima se observa que el muelle no cierra en su parte inferior dejando un espacio de 10 cm. Al revisar porque se crea este espacio se advierte que la puerta del muelle presenta un daño físico. En la sala de recepción asimismo contempla una cucaracha. Ante la observación el responsable de calidad mata la cucaracha.

1. DOCUMENTARÍA NO CONFORMIDAD
2. ARGUMENTE SUS RESPUESTAS RESPECTO A PRINCIPIOS DE HIGIENE IMPLICADOS
3. COMO ABORDARÍA LA AUDITORÍA DOCUMENTAL

LO TRABAJAREMOS CON MÁS
INTENSIDAD EN LAS ULTIMAS
SESIONES Y EN LAS AUDITORIAS





CONCLUSIONES EVALUACIÓN AUDITORIA SGSE

EMPRESA

Ya estamos viendo como podemos corregir estas deficiencias

Pero nosotros no estamos teniendo incidencias en destino y fuimos auditados por el PT hace 10 años

Muchas gracias abordaremos las acciones conforme a los plazos que nos establezcan

REUNIÓN FINAL



© Can Stock Photo - csp3574779



SGSE

En el marco de la visita hay NC que serían motivo de desviación en una auditoría de PT que implican a requisitos básicos de higiene. Las resumo pero ya fueron tratadas en planta. Afectan a **instalaciones, control de plagas, operaciones de higiene y equipos**

Estas NC en principios de higiene afectan a otras partes del sistema respecto a las autorizaciones de PT

Ustedes son planta exportadora y deben mostrar una excelencia en la aplicación de estos requisitos. En nuestro informe se detallarán las actividades de seguimiento aplicables



CONCLUSIONES PRINCIPIOS SPS

ANÁLISIS NO CONFORMIDADES ESTABLECIMIENTOS AUTORIZADOS EEUU

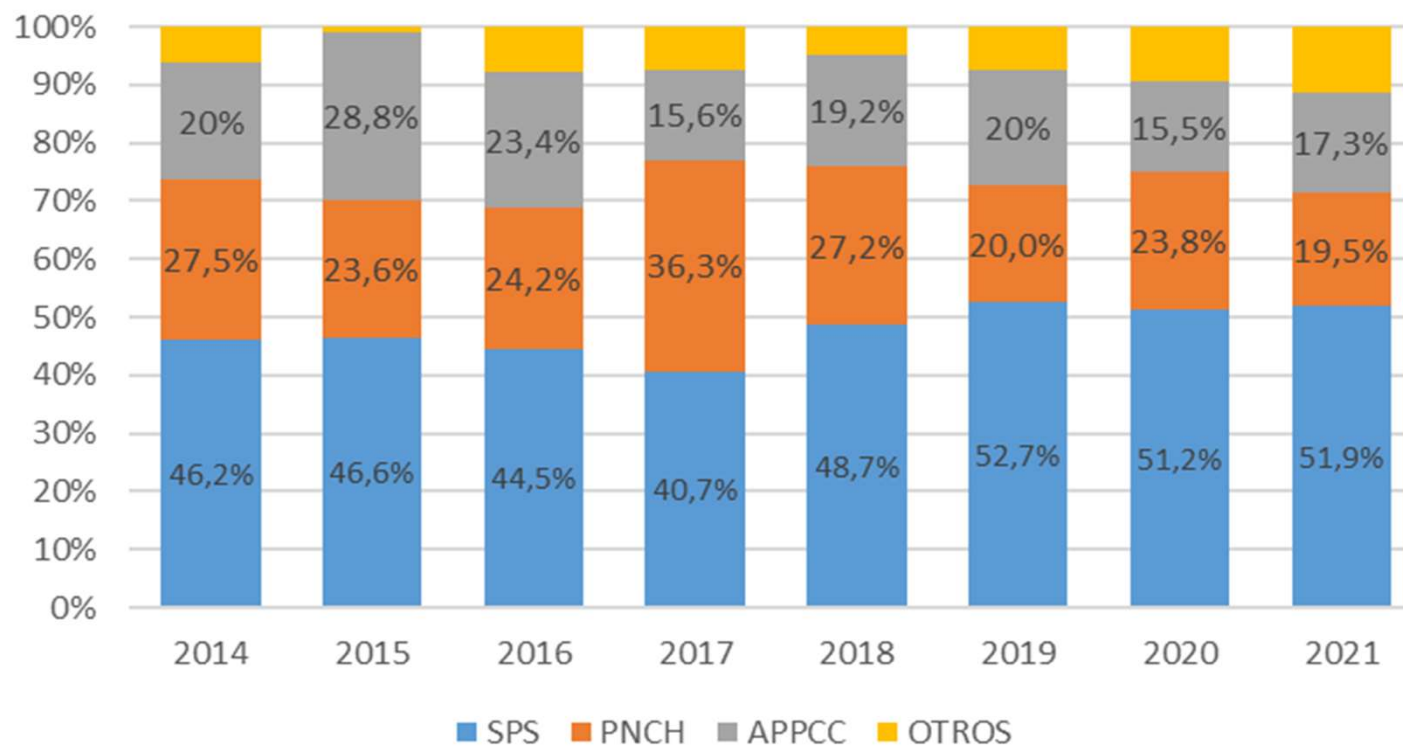


Figura 2. Histórico incumplimientos EEUU por áreas del sistema (2014-2021).



MUCHAS GRACIAS

exportacionsanidad@sanidad.gob.es

<https://www.sanidad.gob.es/areas/sanidadExterior/exportacion/controlOficial/formacion/ProgramaAuditoria/ProgramaAuditoria.htm>