

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTERERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA



FEDACOVA
FEDERACIÓN EMPRESARIAL
DE AGROALIMENTACIÓN
DE LA COMUNIDAD VALENCIANA



FEGREPPA
FEDERACIÓN GREMIAL
Y EMPRESARIAL
DE PANADERÍA Y PASTERERÍA
DE LA PROVINCIA DE VALENCIA



GREMIO
DE PANADEROS Y
PASTEROS DE VALENCIA

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Editan

FEDACOVA (Federación Empresarial de Agroalimentación de la Comunidad Valenciana)
FEGREPPA (Federación Gremial y Empresarial de Panadería y Pastelería de la Provincia de Valencia)
Gremio de Panaderos y Pasteleros de Valencia.

Autores

Cristina Ferrando Clemente
Fátima Montoliu Arnau
Ana Zulueta Albelda

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

Julia Bellver Soto
Natividad Folch Monfort
Isabel Granell Llopis
M^a José Torrejón Lanero

Maquetación

Moma Publicidad

Depósito Legal

V-895-2020

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

Valencia, febrero de 2020 (rev.0).

PRESENTACIÓN

El sector artesano de panadería y pastelería de la Comunitat Valenciana está principalmente formado por empresas de pequeño tamaño, generalmente de carácter familiar y tradicional. En estas empresas, se suelen combinar procesos de panadería, pastelería, repostería y confitería, lo que conlleva a la obtención de una enorme variedad de productos. La importancia del sector radica no solo en el aspecto económico y la capacidad de generar empleo, sino también en su valor social, cultural y gastronómico, existiendo prácticamente un obrador en cada localidad.

La **GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE DEL SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA**, supone un gran apoyo para estas empresas que por sus características no disponen de recursos técnicos que les faciliten cumplir con la legislación vigente en materia de seguridad e higiene alimentaria. Así, este documento permite fijar objetivos comunes en la implantación de los prerequisites del sistema de gestión de la calidad alimentaria, simplificar la instauración del autocontrol y servir como referencia durante el control oficial.

Esta guía posee el valor añadido de haber sido elaborada por un grupo de trabajo multidisciplinar, aunando a todas las asociaciones más representativas del sector: Federación Empresarial de Agroalimentación de la Comunidad Valenciana (FEDACOVA), Federación Gremial y Empresarial de Panadería y Pastelería de la provincia de Valencia (FEGREPPA), Gremio de Panaderos y Pasteleros de Valencia, Confederación de Organizaciones de Panadería y Pastelería de la Comunidad Valenciana (COPPAVAL) y Federación de Panadería y Pastelería de la Comunidad Valenciana (FAPPCOVA), siendo evaluada por la Consellería de Sanitat Universal i Salut Pública.

Esperamos que esta publicación sirva como herramienta definitiva para todos los operadores, y les animamos a seguir apostando por la calidad y seguridad alimentaria, lo que repercutirá positivamente en la imagen del sector y en la confianza de los consumidores.

Baltasar Vicente Muñoz

Presidente de FEGREPPA y Presidente de COPPAVAL.

Juan José Rausell López

Presidente del Gremio de Panaderos y Pasteleros de Valencia y Presidente de FAPPCOVA.

Federico Félix Real

Presidente de FEDACOVA.

ÍNDICE

CAPÍTULO	Código documento	Nº páginas	Revisión en vigor	Pág.
INTRODUCCIÓN, ESTRUCTURA Y USO DE LA GUÍA		5	0	1
PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS	PPRs	1	0	7
PPR de Infraestructura	PPR-I	8	0	8
PPR de Control de Calidad del Agua	PPR-CCA	9	0	18
PPR de Limpieza y Desinfección	PPR-LD	8	0	29
PPR de Formación y Control de Manipuladores	PPR-FM	8	0	39
PPR de Mantenimiento de Instalaciones y Equipos	PPR-MIE	7	0	49
PPR de Control de Plagas	PPR-CP	6	0	58
PPR de Gestión de Residuos	PPR-GR	4	0	66
PPR de Trazabilidad	PPR-T	13	0	72
PPR de Control de Materias Primas y Proveedores	PPR-CMPP	6	0	87
PPR de Mantenimiento de la Cadena del Frío	PPR-MCF	6	0	95
PLAN APPCC	PAPPCC	33	0	103
VERIFICACIÓN	VERIF	10	0	138
ANEXOS				
Código de Buenas Prácticas de Higiene y Fabricación (CBPHF)	Anexo I	5	0	151
Materiales en contacto con alimentos	Anexo II	1	0	158
Información alimentaria al consumidor	Anexo III	2	0	161
Lista de revisión genérica (LRG)	Anexo IV	1	0	165
Parte de acciones correctivas (PAC)	Anexo V	1	0	168
Vocabulario	Anexo VI	4	0	171
Codificación de documentos y abreviaturas	Anexo VII	3	0	177
Legislación, bibliografía y enlaces de interés	Anexo VIII	3	0	182
Documentos y registros para el mantenimiento de la guía	Anexo IX	1	0	187

INTRODUCCIÓN

La guía unificada de prácticas correctas de higiene para la elaboración y/o envasado de pan, productos de bollería, repostería, confitería y pastelería ha sido elaborada por las asociaciones más representativas de este sector en la Comunidad Valenciana con el objetivo de actualizar y aunar los manuales publicados anteriormente. Está dirigida a los operadores del sector para facilitar el cumplimiento de la legislación alimentaria, en particular el requisito establecido en el artículo 5 del Reglamento (CE) nº 852/2004, del 29 de abril de 2004, relativo a la higiene de los productos alimenticios, donde insta a los operadores de empresa alimentaria a crear, aplicar y mantener un procedimiento o procedimientos permanentes basados en los principios del análisis de peligros y puntos de control crítico (APPCC).

En la elaboración de esta Guía se ha tenido en cuenta el documento “COMUNICACIÓN DE LA COMISIÓN sobre la aplicación de sistemas de gestión de la seguridad alimentaria” que contemplan programas de prerrequisitos (PPR) y procedimientos basados en los principios del APPCC, incluida la flexibilidad respecto de su aplicación en determinadas empresas alimentarias (2016/C 278/01).

Este documento, de uso voluntario, constituye un manual de procedimientos de autocontrol con el que se pretende conseguir que el sector disponga de una herramienta de trabajo que le facilite la implantación de las medidas de autocontrol, requiriendo la modificación o adaptación a las características de cada empresa.

¿QUIÉN DEBE USAR ESTA GUÍA?

Este documento es aplicable a establecimientos dedicados a la elaboración, transformación, almacenamiento, envasado y distribución de productos de panadería, pastelería, bollería, repostería y confitería, que dispongan de número de registro sanitario como establecimiento menor, incluyendo también a establecimientos inscritos como pequeños elaboradores agroalimentarios de pan y panes especiales, productos de pastelería, repostería, confitería y bollería.

Para los establecimientos inscritos como pequeños elaboradores:

- 1.- **Sector de panadería:** su volumen de producción no superará los 10.000Kgs de harina al año.
- 2.- **Sector de pastelería:** el número máximo de trabajadores será de 2.

No se aplicará a los despachos de venta de los productos anteriormente citados, ni a los establecimientos que exclusivamente almacenen y/o distribuyan estos productos.

¿CUÁLES SON LOS CONTENIDOS DE LA GUÍA?

Esta guía describe un completo Sistema de Gestión de la Seguridad Alimentaria (SGSA) y se estructura en:

A) Programas de prerrequisitos (PPRs), los PPRs se definen como aquellas prácticas preventivas y condiciones necesarias antes y durante la aplicación del sistema APPCC, que son esenciales para la Seguridad Alimentaria.

B) Plan de APPCC (Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico), dirigido a la prevención de peligros significativos específicos del proceso.

C) Verificación, para evaluar periódicamente la implantación y eficacia del sistema de autocontrol.

D) Anexos, otros documentos que acompañan al sistema.

Anexo I: Código de Buenas Prácticas de Higiene y Fabricación (CBPHF).

Anexo II: Materiales en contacto con alimentos.

Anexo III: Información alimentaria al consumidor.

Anexo IV: Lista de revisión genérica (LRG).

Anexo V: Parte de acciones correctivas (PAC).

Anexo VI: Vocabulario.

Anexo VII: Codificación de documentos y abreviaturas.

Anexo VIII: Legislación, bibliografía y enlaces de interés.

Anexo IX: Documentos y registros para el mantenimiento de la guía.

Cada uno de los PPRs (excepto el PPR de infraestructura), así como el Plan APPCC y el apartado de Verificación se estructura en los siguientes apartados:

1. **Objeto**, se describe la finalidad del plan.
2. **Consideraciones**, se contempla aspectos de interés que el usuario debe tener en cuenta a la hora de implantar el plan.
3. **Desarrollo/Programa de actividades**, establece el marco de actuaciones o propuesta de programa de actividades.
4. **Previsión de acciones correctivas**, establece las actuaciones a seguir ante las desviaciones detectadas.
5. **Documentación y registros**, recoge de forma resumida el listado de documentación necesaria para cumplir cada programa y los modelos de registros necesarios con su frecuencia de cumplimentación.

¿CÓMO IMPLANTAR ESTA GUÍA?

La empresa se puede acoger voluntariamente a los contenidos de esta Guía para garantizar la aplicación de los procedimientos basados en el sistema APPCC y de las prácticas correctas de higiene, debiendo rellenar la ficha descriptiva de su empresa (ver pág. 4) y el compromiso de acogida a la Guía (ver pág. 5). No obstante, deberá comprobar si sus procesos se adaptan totalmente a lo dispuesto en la Guía o si es necesario introducir procedimientos adicionales o efectuar modificaciones para garantizar la conformidad con el Reglamento (CE) nº 852/2004.

- Los responsables de la empresa, deben recibir la capacitación necesaria para comprender y gestionar los aspectos de seguridad alimentaria relacionados con su empresa, en particular lo relacionado con la aplicación de esta guía.
- La documentación que acredite estar realizando el APPCC tiene que estar disponible en el lugar o lugares donde se ejecuten las acciones de control oficial.
- En caso de aplicar otros parámetros o procedimientos para garantizar la seguridad alimentaria no incluidos en esta Guía, se deberán aportar las evidencias de su validación para ser evaluados por la autoridad sanitaria competente.

Dentro de cada uno de los PPR basados en los principios del APPCC, se encuentran fichas o registros que deberán ser cumplimentados por cada una de las empresas, teniendo en cuenta las siguientes consideraciones:

- Los registros se cumplimentarán en el momento de realizarse el control, en todas sus casillas, cómo y cuándo se indique en cada prerrequisito. Los firmará la persona que los cumplimenta y los verificará, si es posible, una persona diferente, según la frecuencia establecida.
- En aquellos establecimientos, en los que el responsable de la vigilancia y verificación sea la misma persona, podrán optar por suprimir la verificación de los registros: PPR, PPRO, LRG, PAC.
- En caso de registros informáticos, deberán garantizar la firma y la verificación mediante un sistema de archivo que aporte garantías de inviolabilidad.
- Periódicamente se comprobará la eficacia de la aplicación de los PPRs mediante la cumplimentación de la LRG (mensual).
- En caso de que tras pasar la LRG se detecte algún incumplimiento que afecte o pudiera afectar a la seguridad del producto, se abrirá un PAC describiendo el incumplimiento encontrado y las acciones correctivas a adoptar.

FDA: FICHA DESCRIPTIVA DE LA EMPRESA

NOMBRE O RAZÓN SOCIAL	
DOMICILIO/MUNICIPIO	
TELÉFONO	EMAIL
Nº REM	
Nº TRABAJADORES	
GERENTE	

ACTIVIDADES REALIZADAS:

PANADERÍA:

Elaboración Cocción de productos semielaborados ¹Envasado

BOLLERÍA:

Elaboración Cocción de productos semielaborados ¹Envasado

PASTELERÍA:

Elaboración Cocción de productos semielaborados ¹Envasado

CONFITERÍA:

Elaboración Cocción de productos semielaborados ¹Envasado

REPOSTERÍA:

Elaboración Cocción de productos semielaborados ¹Envasado

OTROS: (describir)

DESPACHOS DE VENTA DE SU PROPIEDAD:

NO.

SÍ:

1. (indicar localidad)
2. (indicar localidad)
3. (indicar localidad)

DISTRIBUCIÓN A OTROS ESTABLECIMIENTOS MINORISTAS:

NO.

SÍ:

- | | |
|---|--------------|
| <input type="checkbox"/> TIENDAS MINORISTAS | LOCALIDADES: |
| <input type="checkbox"/> ESTABLECIMIENTOS DE RESTAURACIÓN | LOCALIDADES: |
| <input type="checkbox"/> DESPACHOS DE TERCEROS | LOCALIDADES: |
| <input type="checkbox"/> OTROS ESTABLECIMIENTOS | LOCALIDADES: |

RESPONSABLE DE APLICACIÓN DE LA GUÍA, (indicar fecha, nombre y firma).

¹ Marcar si solo se realiza envasado y no se realiza cocción ni elaboración.

CAG: COMPROMISO DE ACOGIDA A LA GUÍA

La empresa _____
ubicada en _____ con CIF _____
que ejerce la actividad de _____, representada
por _____, con NIF _____
desea acogerse voluntariamente a lo descrito en esta guía para el control de su
establecimiento, y se compromete a cumplir los requisitos que se detallan en relación
al mismo y la actividad que en él se realiza.

Firma:

Fecha:



PPR de Infraestructura



PPR de Control de Calidad del Agua



PPR de Limpieza y Desinfección



PPR de Formación y Control de Manipuladores



PPR de Mantenimiento de Instalaciones y Equipos



PPR de Control de Plagas



PPR de Gestión de Residuos



PPR de Trazabilidad



PPR de Control de Materias Primas y Proveedores



PPR de Mantenimiento de la Cadena del Frío

PROGRAMA DE PRERREQUISITOS

Para cumplir con el objetivo fundamental de conseguir un elevado nivel de protección de los consumidores en relación con la seguridad alimentaria, se presentan los siguientes Programas de Prerrequisitos (PPRs), que permiten controlar los peligros generales asociados a la actividad. Dichas normas y procedimientos deben constituir una base sólida para garantizar la seguridad alimentaria.

Los programas de prerrequisitos se definen como aquellas prácticas preventivas y condiciones necesarias antes y durante la aplicación del sistema APPCC y que son esenciales para la seguridad alimentaria.

En esta guía se desarrollan los siguientes PPRs:

1. PPR de Infraestructura.
2. PPR de Control de Calidad del Agua.
3. PPR de Limpieza y Desinfección.
4. PPR de Formación y Control de Manipuladores.
5. PPR de Mantenimiento de Instalaciones y Equipos.
6. PPR de Control de Plagas.
7. PPR de Gestión de Residuos.
8. PPR de Trazabilidad.
9. PPR de Control de Materias Primas y Proveedores.
10. PPR de Mantenimiento de la Cadena del Frío.



PPR DE INFRAESTRUCTURA

**GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA,
BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA**

Cód.: PPR-I

Edición: Febrero 2020

PPR DE INFRAESTRUCTURA

Revisión: 0

Página 1 de 8

1.- OBJETO**2.- DISEÑO DE LOCALES E INSTALACIONES****3.- EQUIPAMIENTO Y UTENSILIOS****4.- FLUJO DE PRODUCCIÓN**

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-I

Edición: Febrero 2020

PPR DE INFRAESTRUCTURA

Revisión: 0

Página 2 de 8

1.- OBJETO

Informar sobre las condiciones generales y específicas que deben cumplir los locales destinados a la elaboración, transformación, envasado, almacenamiento y distribución de productos de **panadería, pastelería, bollería, repostería y confitería**, que cuenten con un número de registro de establecimiento menor.

Se recomienda que el establecimiento cuente con las siguientes zonas:

- Almacenes de materias primas e ingredientes.
- Almacén o zona específica en éste para materiales auxiliares (envases, blondas, etc.).
- Instalaciones frigoríficas.
- Zona de manipulación de alimentos (obrador).
- Despacho de venta.
- Almacén, armario o zona específica para productos de limpieza.
- Servicios y en caso necesario vestuarios.
- Emplazamiento para desperdicios, subproductos no comestibles y residuos.

Los establecimientos alimentarios deben disponer de instalaciones que les permitan poner en el mercado **productos seguros para el consumidor**, según establece la legislación vigente. A continuación se describen las características mínimas para tal fin.

2.- DISEÑO DE LOCALES E INSTALACIONES

Un correcto diseño es imprescindible para asegurar unas buenas prácticas de manipulación, y un requisito básico para lograr productos seguros.

2.1. Emplazamiento

Los locales deben situarse preferiblemente en zonas exentas de posibles focos de contaminación. No obstante, puesto que en la mayoría de casos no se puede actuar sobre el medio ambiente que rodea al local, la solución vendrá dada en la previsión, construyendo y/o diseñando el establecimiento adecuadamente.

2.2. Locales e instalaciones

Los locales y sus instalaciones deben mantenerse en buen estado. Los materiales de construcción no transmitirán sustancia alguna no deseada a los productos que se elaboran.

2.2.1. Suministro de agua:

- Se dispondrá de suministro suficiente de agua potable fría y caliente, a presión adecuada.
- Se dispondrá de un número suficiente de lavabos situados convenientemente, destinados a la limpieza de manos en zonas de manipulación. Al menos se dispondrá de un lavamanos en obrador y, en caso necesario, en el punto de venta.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-I

PPR DE INFRAESTRUCTURA

Edición: Febrero 2020

Revisión: 0

Página 3 de 8

- En caso de disponer de depósitos de agua, éstos se mantendrán tapados y preferiblemente alejados del suelo (aéreos).
- Se recomienda que los grifos para el lavado de manos sean de accionamiento no manual.

2.2.2. Paredes, suelos y techos:

- En general, las superficies de estas estructuras serán fáciles de limpiar y, en caso necesario, de desinfectar y estarán construidas de cualquier material impermeable, lavable, no absorbente y no tóxico.
- Las paredes serán lisas, siendo recomendable su alicatado hasta una altura adecuada según las operaciones a realizar, presentarán azulejos íntegros, sin roturas o sueltos.
- Los techos se mantendrán sin humedades, condensaciones o mohos, evitando el desprendimiento de partículas.
- Los suelos tendrán el pavimento íntegro y, en caso necesario, deberán permitir un desagüe suficiente. Se recomienda además que sean antideslizantes.

2.2.3. Ventilación:

- Se debe disponer de medios de ventilación mecánica (p. ej. extractor) o natural (p. ej. ventanas) en todas las dependencias del establecimiento.
- Los medios de ventilación que comuniquen con el exterior estarán protegidos con elementos que impidan el acceso de plagas, polvo, etc., como por ejemplo mosquiteras, filtros o persianas. Estos elementos deben mantenerse íntegros y en buen estado de limpieza.

2.2.4. Iluminación:

- Se dispondrá de suficiente luz natural y/o artificial que permita la realización de tareas sin alterar la visión de los colores.
- Las luminarias estarán protegidas para evitar la contaminación de los alimentos en caso de roturas.

2.2.5. Sanitarios y vestuarios:

- Los sanitarios/vestuarios no estarán directamente conectados con la zona de manipulación de alimentos.
- Las pilas para el lavado de manos dispondrán de agua fría y caliente, dispensador de jabón y toallas desechables. Preferentemente, los grifos no tendrán que accionarse con las manos.
- Se dispondrá de suficientes inodoros de cisterna conectados a la red de evacuación.
- En el caso de no contar con vestuarios exclusivos, será necesario que el personal disponga de un emplazamiento adecuado para uniformarse e higienización antes de la manipulación de alimentos.
- En el caso de que el establecimiento se encuentre ubicado en el interior de una vivienda, se podrán emplear los inodoros de la misma.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-I

Edición: Febrero 2020

PPR DE INFRAESTRUCTURA

Revisión: 0

Página 4 de 8

2.2.6. Obrador:

- El obrador dispondrá de suficientes puntos de evacuación de residuos (contenedores) dispuestos con tapa y pedal que serán de fácil limpieza y desinfección.
- Siempre que sea posible se separarán los obradores de panadería y de pastelería. La temperatura en el obrador de pastelería debe garantizar que los productos se mantengan a la temperatura requerida, pudiendo en caso necesario instalar un dispositivo de acondicionamiento de aire.
- En caso de realizar frituras o cocinar en fuegos se colocará un sistema de extracción de humos.
- El número y capacidad de las cámaras de frío será suficiente para almacenar las materias primas y/o los productos según su naturaleza o uso y deben estar dotadas con sistemas de control de temperaturas (termómetro) que permita su control y registro.
- Las superficies de los equipos y materiales destinados a entrar en contacto con los alimentos deberán ser fáciles de limpiar y desinfectar. Los materiales de éstas deberán ser lisos, lavables, resistentes a la oxidación e inocuos.

2.2.7. Almacén:

- Se recomienda situar los productos a una altura mínima del suelo de 15 centímetros, evitando la colocación de productos directamente sobre el suelo.
- Se dispondrá de suficientes estanterías o cámaras para el almacenamiento de los productos y de material auxiliar.
- Se mantendrá una separación entre productos almacenados de las paredes, suelos y techos, permitiendo la circulación de aire y evitando la condensación de humedades.
- El almacén de combustible deberá estar aislado tanto de las zonas de elaboración como del almacén de materias primas, y/o de productos intermedios y acabados; y mantendrá condiciones higiénicas y de conservación adecuadas.

2.2.8. Punto de venta:

- Deberá existir una separación entre el obrador y el local de venta, de manera que el público no pueda acceder al local de fabricación. Sin embargo, esta separación podrá permitir que el público contemple el interior del obrador (p. ej., mediante un mostrador, una cristalera, etc.).
- Deberá existir una separación entre productos comestibles y no comestibles.
- En el caso de simultanear la venta de productos de panadería/pastelería con otros productos (comidas preparadas, cafetería, etc.) deberá haber una separación suficiente que impida la contaminación cruzada y, en todo caso, se deberá cumplir con la normativa de la actividad correspondiente.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-I

Edición: Febrero 2020

PPR DE INFRAESTRUCTURA

Revisión: 0

Página 5 de 8

2.2.9. Transporte:

- Los vehículos de transporte dispondrán de receptáculos o contenedores que permitan la protección de los alimentos.
- Estarán diseñados y contruidos de forma que permitan una limpieza y desinfección adecuadas.
- Permitirán la separación física entre los distintos tipos de alimentos y de éstos con productos no alimenticios.
- Permitirán el mantenimiento de temperatura y humedad que evite el deterioro o el crecimiento de microorganismos en los productos transportados.
- Para el transporte y distribución de productos de panadería sin envasar podrá emplearse cestas u otros recipientes de forma que los productos no sobresalgan y queden protegidos de la contaminación y del suelo. Las cestas o recipientes deberán estar en perfecto estado de limpieza por dentro y por fuera y no podrán estar en contacto con el suelo.
- Los receptáculos de vehículos o contenedores utilizados para transportar los productos alimenticios deberán mantenerse limpios y en buen estado a fin de proteger los productos alimenticios de la contaminación; deberán diseñarse y construirse, en caso necesario, de forma que permitan una limpieza y desinfección adecuadas.
- Los receptáculos de vehículos o contenedores no deberán utilizarse para transportar más que productos alimenticios cuando éstos puedan ser contaminados por otro tipo de carga.
- Se asegurará que los productos que lo requieran se trasladen a una temperatura regulada. En caso de utilizar vehículos refrigerados, éstos dispondrán de un dispositivo para el control y registro de la temperatura.

3.- EQUIPAMIENTO Y UTENSILIOS

Los materiales de construcción de diferentes equipamientos (p. ej. maquinaria, mesas, mostradores y estanterías) deberán ser aptos para la industria alimentaria, fácilmente lavables, resistentes a la corrosión y no tóxicos (p. ej. acero inoxidable, material vitrificado o materias duras totalmente lisas).

Todos los elementos o utensilios que puedan entrar en contacto con las materias primas, los productos elaborados o en proceso de fabricación, tendrán tales características que no puedan transmitir al producto propiedades nocivas u olores o sabores desagradables.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-I

	Edición: Febrero 2020
PPR DE INFRAESTRUCTURA	Revisión: 0
	Página 6 de 8

EQUIPOS COMÚNMENTE UTILIZADOS EN PANADERÍA Y/O PASTELERÍA

HORNOS (convección, gas, etc.)	<p>Se utilizan para la cocción de productos de panadería, bollería, bizcochos, pastas tradicionales, galletas, etc. Los más característicos son:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Hornos de cámaras superpuestas o de pisos: están contruidos por cámaras independientes para cocción. El sistema de transmisión de calor es por radiación, aunque algunos son de tipo ciclo térmico (aire) y son de tipo eléctrico. • Hornos de solera giratoria: cuentan con una cámara de cocción independiente de la de combustión, permite calentar el horno mientras se está cociendo el pan. La transmisión del calor es por radiación pudiendo ser el combustible leña, carbón, gasóleo, gas, etc. • Hornos de carros rotativos. En este caso las piezas se introducen dentro del horno en un carro latero que se coloca sobre una superficie rotatoria. El calor se transmite por convección, a través del aire. La energía puede ser eléctrica, gas, gasóleo o leña.
AMASADORAS (de brazos, espiral)	<p>Son unas máquinas que sirven para amasar el pan. Según el sistema de amasado podemos encontrar amasadoras de espiral (rabo de cerdo), amasadoras de brazos o amasadoras de eje oblicuo, en las que únicamente cambia el sistema de movimientos que se realizan y cuyo empleo depende del tipo de producto a realizar, ya que oxigenan y calientan la masa de forma distinta.</p>
DIVISORAS (hidráulica, convencional)	<p>Son unas máquinas que sirven para cortar la masa en pesos iguales. Puede ser manual o automática.</p>
FORMADORAS	<p>Son unas máquinas que se emplean para dar forma al pan. Permite al panadero mecanizar sus procesos y evitar el formado de barras de manera manual.</p>
LAMINADORAS	<p>Son unos equipos que permiten extender las masas y hacerlas de un grosor muy fino, lo que con el proceso manual no se conseguiría. Se utiliza sobre todo en la elaboración del hojaldre, o para masas de pizza, galletas o pastas tradicionales.</p> <p>Están compuestas por mesas con telas de determinadas dimensiones movidas lateralmente y rodillos de laminado que regulan el espesor.</p>

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-I

	Edición: Febrero 2020
PPR DE INFRAESTRUCTURA	Revisión: 0
	Página 7 de 8

BATIDORAS	<p>Son pequeñas máquinas generalmente de sobremesa que se utilizan para labores de batido, en la elaboración de masas para bizcocho, cremas o salsas.</p> <p>Generalmente constan de un perol para colocación de los ingredientes, un elemento de batido con diferentes formas y una base donde se encuentra el motor.</p>
CÁMARAS DE REFRIGERACIÓN	<p>Son sistemas de frío que se utilizan para conservación de materias primas y de productos terminados. Pueden encontrarse a modo equipos independientes (neveras, expositores, etc.) o bien a modo de construcción (panelados a pared).</p>
ARMARIOS DE FERMENTACIÓN	<p>Son equipos utilizados para realizar la etapa de fermentación. Tradicionalmente se han utilizado armarios de madera. Recientemente se utilizan cámaras de fermentación controlada que van conectadas a la red eléctrica y permiten regular los momentos en los que las masas están activas (fermentando) o paralizadas (fermentación inactiva gracias al uso del frío).</p>
MESAS DE TRABAJO	<p>Las mesas de trabajo se utilizan para realizar procesos manuales de amasado, corte, formado, etc. Suelen ser de acero inoxidable pero en ocasiones se utilizan mesas de madera para los procesos de panificación en las etapas anteriores a la cocción.</p>

Dada la especificidad de determinadas labores propias de manipulado de masas fermentadas, es habitual que se utilice la madera para los procesos que impliquen alguna etapa de fermentación, ya que es un material que permite mantener las condiciones de temperatura y humedad adecuadas para este proceso. De este modo, todavía se encuentran armarios de fermentación realizados en madera o tableros para reposo y formado de las masas. En caso de que se utilicen maderas, éstas deberán ser adecuadas para su uso alimentario, no cediendo sustancias tóxicas y manteniendo un buen estado de limpieza y conservación.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-I

Edición: Febrero 2020

PPR DE INFRAESTRUCTURA

Revisión: 0

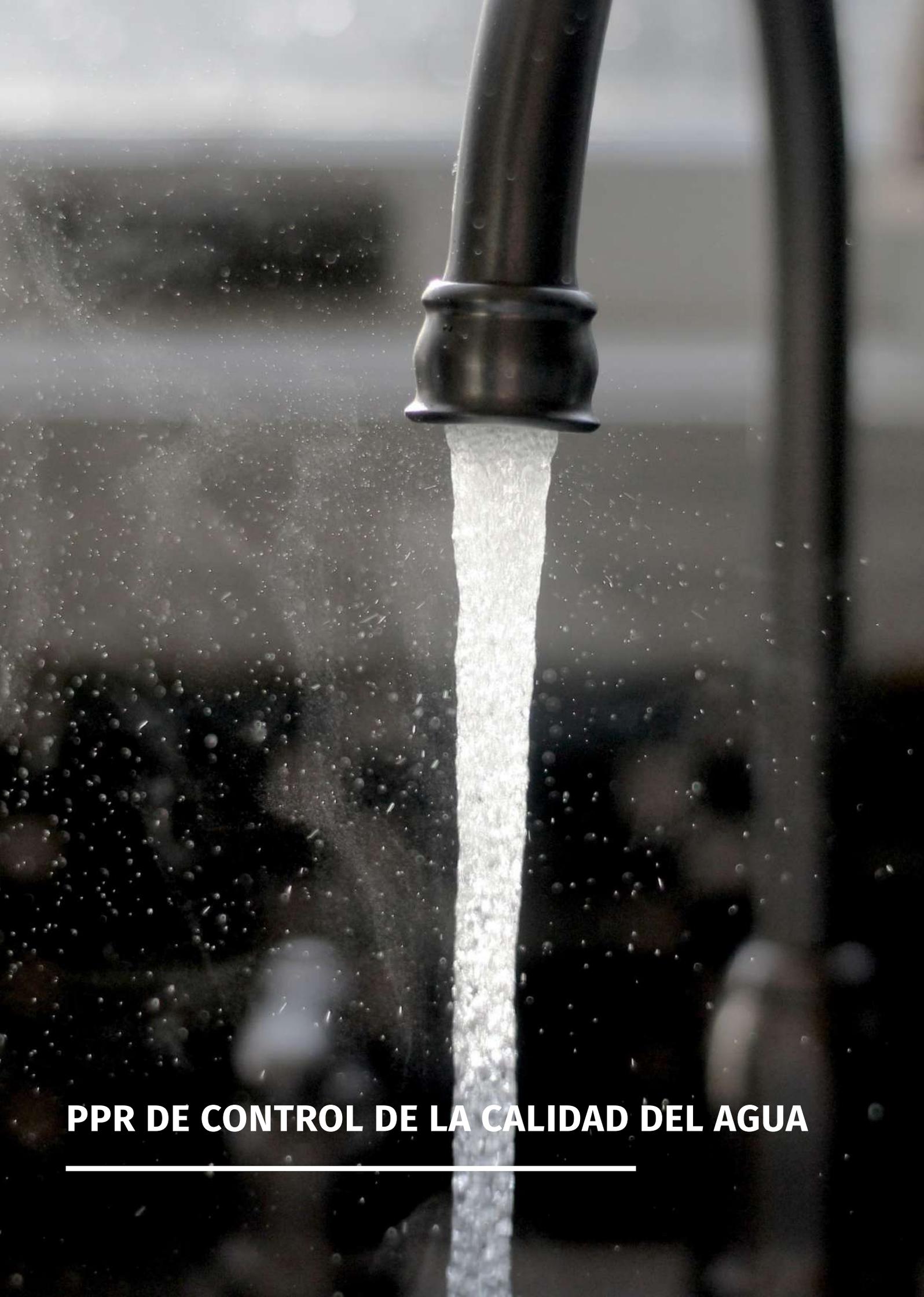
Página 8 de 8

4.- FLUJO DE PRODUCCIÓN

El diseño de los locales será de tal modo, que en la medida de lo posible, se eviten cruces de líneas de producción, estableciendo un sistema de trabajo que siga el principio higiénico de “marcha hacia adelante”, que se basa en evitar que haya retrocesos de los alimentos minimizando el riesgo de que se produzcan contaminaciones cruzadas entre materias primas y productos intermedios o acabados.

Se considerarán zonas “sucias” aquellas destinadas a la recepción o almacenamiento de materias primas (previsiblemente con mayor carga microbiana), y zonas limpias aquellas en contacto con producto final, que ya ha sido sometido a tratamiento térmico.

El trabajo en el obrador, debe ir siempre de zonas sucias a zonas limpias, evitando en la medida de lo posible retrocesos y cruces. Se prestará atención, no sólo a los alimentos, también a los manipuladores, los utensilios y los residuos generados donde se aplicará esta medida. Puede optarse por una separación temporal e intercalar una limpieza adecuada.



PPR DE CONTROL DE LA CALIDAD DEL AGUA

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-CCA

PPR DE CONTROL DE LA CALIDAD DEL AGUA

Edición: Febrero 2020

Revisión: 0

Página 1 de 9

1.- OBJETO**2.- CONSIDERACIONES****3.- DESARROLLO/PROGRAMA DE ACTIVIDADES****4.- PREVISIÓN DE ACCIONES CORRECTIVAS****5.- DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS**

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-CCA

Edición: Febrero 2020

PPR DE CONTROL DE LA CALIDAD DEL AGUA

Revisión: 0

Página 2 de 9

1.-OBJETO

Garantizar la inocuidad del agua usada en las instalaciones para evitar la contaminación directa e indirecta en la elaboración y/o envasado de productos definidos.

2.- CONSIDERACIONES

El agua utilizada de red pública o de captación propia, deberá ser apta para el consumo conforme al Real Decreto 140/2003, por el que se establecen los criterios sanitarios de la calidad del agua de consumo humano y sus modificaciones.

Los peligros debidos al uso de agua no apta para el consumo humano podrían ser:

- Peligros biológicos: presencia de microorganismos por una desinfección insuficiente o incorrecta.
- Peligros físicos: presencia de tierra, arena, etc.
- Peligros químicos: exceso de desinfectante o presencia de sustancias contaminantes.

En el caso de que en la empresa se utilice agua no apta para consumo humano para funciones distintas del proceso de producción, manipulación o limpieza de las instalaciones y de equipos que no entran en contacto con alimentos (agua para la lucha contra incendios, etc.), quedará fuera del ámbito del RD 140/2003. Ésta deberá circular por canalizaciones independientes a las del agua potable y sin posibilidad de cruces o reflujos con la misma. Igualmente se prestará atención a las canalizaciones de aguas residuales para que no haya ninguna posibilidad de contaminación.

El establecimiento identificará el tipo de abastecimiento del agua utilizada y describirá su uso, a través de la cumplimentación del siguiente formulario:

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-CCA

PPR DE CONTROL DE LA CALIDAD DEL AGUA

Edición: Febrero 2020

Revisión: 0

Página 3 de 9

AUA: ABASTECIMIENTO Y USO DEL AGUA EN EL ESTABLECIMIENTO

Tipo de abastecimiento de agua:

- Red pública.
- Pozo propio.
- Cisternas.
- Otros: _____

Disponibilidad de instalaciones intermedias:

- Depósito según el art 2 y anexo V del RD 140/2003 (indicar capacidad y volumen de agua distribuida/ tratada).
- Descalcificador general (no el particular destinado a un aparato).
- Equipo de ósmosis.
- Equipo de UV.
- Presencia de clorador/es automático/s.

Usos del agua:

- Limpieza de instalaciones, equipos y utensilios.
- Higiene personal.
- Proceso de elaboración (ingrediente, agua de proceso, agua enfriada).
- Otros: _____

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-CCA

	Edición: Febrero 2020
PPR DE CONTROL DE LA CALIDAD DEL AGUA	Revisión: 0
	Página 4 de 9

3.- DESARROLLO/PROGRAMA DE ACTIVIDADES

En el caso de disponer de depósito de almacenamiento/distribución, equipos de tratamiento y/o abastecimiento privado:

- Las zonas de abastecimiento propio deberán inscribirse en el SINAC según orden SCO/1591/2005.
- 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, equipos de tratamiento y/o pozos.
- En este plano se diferenciarán las distintas redes de suministro de agua potable y no potable, si la hubiera. También se incluirán las redes de evacuación.
- Los depósitos cumplirán los requisitos establecidos en el Real Decreto 140/2003, debiendo situarse por encima del nivel del alcantarillado, estando siempre tapados y dotados de desagüe que permita el vaciado total, y su limpieza y desinfección. Se vigilará de forma regular la situación de la estructura, valvulería, canalizaciones e instalación en general.
- En caso de disponer de elementos intermedios en la red del agua como descalcificadores o equipos de ósmosis inversa, se llevará a cabo un mantenimiento adecuado de acuerdo con las instrucciones del fabricante para garantizar la calidad higiénica del agua. Deberá disponer de información del fabricante de que estos equipos son conformes según el art. 10 apartado 5 del RD 140/2003.
- En caso de disponer de depósitos se deberá asegurar que el agua, en el punto en que es utilizada en la empresa, mantiene concentraciones de desinfectante residual con carácter permanente y regular, siempre que afecte a la seguridad del producto.
- La desinfección del agua por cloración no es el único método existente, aunque sí es el método más utilizado, por lo tanto las indicaciones siguientes se refieren siempre a este método. Si se utilizan otros métodos de desinfección, se garantizará el uso de sustancias y mezclas autorizadas y deberá adecuarse el método de toma de muestras, el tipo de análisis, parámetros a detectar y los niveles admitidos. Las sustancias empleadas para el tratamiento de desinfección del agua deberán cumplir con el Reglamento 528/2012, solo se podrán utilizar desinfectante TP5 (productos empleados para la desinfección del agua potable tanto para personas como animales). El uso del desinfectante deberá realizarse siguiendo las instrucciones de la ficha técnica del producto.
- En el caso de utilizar sustancias o mezclas para la potabilización del agua distintas de los desinfectantes solo se podrán utilizar aquellas que estén identificadas para este uso en el Reglamento REACH 1907/2006. Deberán disponer de la ficha técnica correspondiente.
- La vigilancia se realizará mediante controles analíticos según el tipo de suministro y cumplimentación del correspondiente registro (ver tablas).

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-CCA

Edición: Febrero 2020

PPR DE CONTROL DE LA CALIDAD DEL AGUA

Revisión: 0

Página 5 de 9

- La recogida de una muestra de agua en el grifo se realizará de la siguiente manera:
 1. Abrir el grifo y dejar correr 2-3 minutos.
 2. Recoger agua en un recipiente adecuado.
 3. Seguir las instrucciones del kit DPD o de otro método equivalente.

Los resultados estarán comprendidos entre 0,2 y 1 ppm (mg/l) de cloro libre residual. Se registrará fecha, hora, nº grifo, resultado y el nombre del que ha realizado el control. En el caso de detectar alguna incidencia o desviación a lo previsto, se adoptarán las medidas correctivas oportunas y quedarán registradas. En caso de cloraminación el resultado será como máximo 2 mg/l de cloro combinado residual. Al agua de proceso, agua utilizada en los establecimientos alimentarios inmediatamente después de su tratamiento, no es de aplicación los valores paramétricos del cloro libre residual (0,2 a 1 ppm).

- La toma de muestras para los análisis de control del cloro se hará de forma rotativa entre los puntos de toma de agua y grifos de la red, priorizando aquellos que tengan incidencia en los productos alimenticios y en los trabajadores.
- El resto de tomas 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, deberán ser realizados por laboratorios que tengan todos los métodos de análisis acreditados por la norma UNE-EN-ISO/IEC 17025 u otras normas equivalentes aceptadas a nivel internacional con las especificaciones del anexo IV. No obstante, los laboratorios que no superen 5000 muestras anuales y que no tengan todos los métodos acreditados por la citada norma, garantizarán que los métodos de análisis empleados se validan y documentan de conformidad con la misma u otras normas equivalentes aceptadas a nivel internacional, tal y como establece el artículo 16 del Real Decreto 140/2003. Los informes de ensayo emitidos por el laboratorio incluirán una indicación sobre si los resultados cumplen o incumplen con las especificaciones y los requisitos establecidos en la norma de aplicación.

Se adjunta el programa de control de calidad del agua (PR-CCA), las tablas resumen de las determinaciones analíticas según el Real Decreto 140/2003 y sus modificaciones y el modelo de registro de control de cloro (R-Cl).

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTERERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-CCA

Edición: Febrero 2020

PPR DE CONTROL DE LA CALIDAD DEL AGUA

Revisión: 0

Página 6 de 9

ACTIVIDAD	TIPO DE SUMINISTRO	AUTOCONTROL						ANÁLISIS RADIATIVIDAD	
		COMPROBACIÓN DE LA DESINFECCIÓN		CONTROL ORGANOLÉPTICO		ANÁLISIS DE CONTROL		ANÁLISIS COMPLETO	
		Frecuencia	Determinación	Frecuencia	Determinación	Frecuencia	Determinación	Frecuencia	Determinación
El agua se utiliza en la elaboración de productos y/o para la limpieza y desinfección de equipos y utensilios	Público sin depósitos	No procede	No procede	No procede	No procede	No procede	No procede	No procede	No procede
	Público con depósito de distribución y/o almacenamiento	1,2 Diario	Se garantizará un nivel de cloro libre residual de 0,2 ppm cuando se utilice cloro y derivados y un nivel de cloro combinado residual de 2 ppm cuando se utilice cloraminación	5 2 veces por semana	Color, olor sabor, turbidez	4Con volumen de agua tratada al día inferior o igual 100 m³: 1/año (en la red de distribución) 4Con volumen de agua tratada al día superior a 100 m³ se ajustará a lo indicado en el anexo V del RD 140/2003	4Con volumen de agua tratada al día inferior o igual 100 m³: 1/año (en la red de distribución) 4Con volumen de agua tratada al día superior a 100 m³ se ajustará a lo indicado en el anexo V RD 140/2003	Se ajustará a lo indicado en el anexo X del RD 140/2003	3,4 Radón Dosis indicativa (DI)
	Abastecimiento propio (ej. Pozo)	2 Diario							

1 Se podrá exceptuar/reducir en el caso de que el operador justifique, a satisfacción de la autoridad competente, que el agua no sufre ninguna pérdida de desinfectante con respecto al distribuido por la red pública.

2 Siempre que haya producción y antes del inicio de la misma.

3 Siempre que el origen del agua sea subterráneo, de manera total o parcial. Se realizará al inicio de la actividad con el fin de categorizar la zona de abastecimiento. En el caso de superar 500 Bq/l su control se ajustará a la frecuencia establecida en el punto 3 del Anexo X del Real Decreto 140/2003. Si el origen del agua fuera superficial, la posible contaminación por tritio sería evaluada por el Consejo de Seguridad Nuclear.

4 Con el fin de poder determinar el volumen de agua distribuida para calcular la frecuencia de los controles se deberá disponer de un contador.

5 Si a lo largo de un año los resultados obtenidos son correctos, se podrá reducir la frecuencia de muestreo.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-CCA

PPR DE CONTROL DE LA CALIDAD DEL AGUA

Edición: Febrero 2020

Revisión: 0

Página 7 de 9

TABLA 1. Determinaciones analíticas.

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

PARÁMETROS	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 μ S/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
Cuando el resultado de la evaluación del riesgo lo aconseje, se añadirán los parámetros:	
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
Aluminio (cuando se utilice como floculante)	200 μ g/l
Hierro (cuando se utilice como floculante)	200 μ g/l
Recuento de colonias a 22°C	< 100 ufc/ 1ml
Clostridium perfringens (incluidas esporas)	0 ufc/100 ml
Biocidas o sus metabolitos (cuando se usen otros biocidas distintos al cloro o sus derivados)	

*El valor mínimo podría reducirse a 4,5 unidades de pH en la industria alimentaria.

**Valor referido a niveles en red de distribución.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-CCA

PPR DE CONTROL DE LA CALIDAD DEL AGUA

Edición: Febrero 2020

Revisión: 0

Página 9 de 9

4.- PREVISIÓN DE ACCIONES CORRECTIVAS

Si el resultado de control de cloro u otros parámetros, estuviesen fuera de los límites de los valores paramétricos establecidos en el Real Decreto 140/2003 y sus modificaciones:

- Se repetirá la determinación en el grifo afectado y se comprobarán los demás grifos para estudiar la envergadura del problema.
- Se emprenderán medidas correctivas, como por ejemplo: comunicar el problema a la entidad gestora de aguas, sustituir algunos materiales de la instalación y/o conducciones, realizar la limpieza, higienización, hipercloración y/o desincrustación de los depósitos de agua o de las conducciones supuestamente afectadas, solicitar un abastecimiento temporal por depósitos móviles o cisternas, contratar un servicio técnico para la detección de fugas o infiltraciones, parar temporalmente la producción hasta que se solucione el problema, cualquier otra que el responsable de seguridad alimentaria y gerencia estimen oportuna de acuerdo con la naturaleza del problema.

5.- DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

DOCUMENTOS Y REGISTROS	FRECUENCIA
Plano de las instalaciones (si hay depósito o abastecimiento propio) donde se identifiquen las diferentes salidas o grifos a muestrear y, en su caso la ubicación de los depósitos y/o pozos.	Al implantar la guía y ante cambios
Documento de abastecimiento y uso del agua (AUA).	
Recibo de abastecimiento de agua de consumo humano o copia boletín analítico de la empresa suministradora en caso de abastecimiento de la red pública.	ANUAL o ante cambios
Registro de control del nivel de desinfectante (cloro) (R-Cl).	Diario en caso de abastecimiento propio/ depósito
Ficha técnica desinfectante utilizado (cloro, etc.) y otras sustancias para el tratamiento de agua.	Al implantar la guía, en caso de abastecimiento propio o con depósito intermedio de almacenamiento
Boletines de análisis.	Cuando proceda según PR-CCA



PPR DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-LD

Edición: Febrero 2020

PPR DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

Revisión: 0

Página 1 de 8

1.- OBJETO

2.- CONSIDERACIONES

3.- DESARROLLO/PROGRAMA DE ACTIVIDADES

4.- PREVISIÓN DE ACCIONES CORRECTIVAS

5.- DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-LD

Edición: Febrero 2020

PPR DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

Revisión: 0

Página 2 de 8

1.- OBJETO

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

Comprende todas las actuaciones derivadas de la higienización de utensilios, equipos, paramentos de los locales del establecimiento y de los medios de transporte.

2.- CONSIDERACIONES

La limpieza y desinfección (L+D) en los establecimientos alimentarios debe ser considerada como una etapa esencial dentro del sistema productivo de la empresa.

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

- Peligros biológicos: los alimentos pueden contaminarse cuando contactan con superficies, equipos y utensilios sucios, o que no se han higienizado adecuadamente.
- Peligros químicos: puede darse una contaminación de tipo químico en los alimentos, 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 los productos, incluidos los medios de transporte, prevenir la contaminación cruzada por personal y garantizar que no entre polvo a las zonas limpias.

3.- DESARROLLO/PROGRAMA DE ACTIVIDADES

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

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-LD

	Edición: Febrero 2020
PPR DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Revisión: 0
	Página 3 de 8

PR-LD: PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN (ejemplo)

QUÉ	CÓMO	CUÁNDO	QUIÉN
Paredes y puertas	Se cubrirá la maquinaria u objetos que hayan en la zona a limpiar y se realizará el Pr-LD.	Diario (las cercanas a las zonas de trabajo) Mensual (otras)	Operarios de limpieza
Techos	Se cubrirá toda maquinaria que no pueda moverse de la zona y se retirará todo producto que haya en el área a limpiar. Posteriormente se realizará el Pr-LD.	Anual	Operarios de limpieza
Suelos	Se realizará un barrido previo para eliminar toda materia grosera y, posteriormente, se fregará con el producto adecuado.	Diario	Operarios de limpieza
Ventanas y luminarias	Se desmontarán y se realizará una limpieza previa retirando toda materia grosera y se aplicará el Pr-LD.	Trimestral	Operarios de limpieza
Canales y desagües	Se desmontarán las rejillas y se eliminará toda materia grosera. Posteriormente se realizará el Pr-LD.	Semanal	Operarios de limpieza
Enfriador y/o depósito intermedio de agua	El método se desarrollará por la empresa (limpieza, desinfección y desincrustación).	Anual	Operarios de limpieza
Almacén de materias primas y material auxiliar	Se vaciarán las estanterías y se aplicará el Pr-LD.	Anual	Operarios de limpieza
Cámaras de refrigeración	Se vaciarán o cubrirán todos los productos que se encuentren en su interior y se aplicará el Pr-LD.	Diario (puertas y mecanismos de apertura) Mensual	Operarios de limpieza
Cámaras de congelación	Se retirará de su interior todo producto y se realizará el Pr-LD.	Diario (puertas y mecanismos de apertura) Anual	Operarios de limpieza
Cámaras de fermentación	Se vaciará y se realizará el Pr-LD.	Semestral o según recomendación del fabricante	Operarios de limpieza

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-LD

PPR DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

Edición: Febrero 2020

Revisión: 0

Página 4 de 8

PR-LD: PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN (ejemplo)

QUÉ	CÓMO	CUÁNDO	QUIÉN
Horno (carros, parrillas, bandejas)	Retirar restos visibles y aplicar el Pr-LD.	Diario y cuando proceda durante la jornada	Operarios de limpieza
Mesas y superficies de trabajo	Se retirarán y apartarán todos los objetos y restos sólidos que puedan haber y se aplicará el Pr-LD.	Tras cada uso	Operarios de limpieza
Utensilios de acero inoxidable	Retirar toda materia grosera que se encuentre en la superficie utilizando bayetas/trapos específicos y se realizará el Pr-LD.	Tras cada uso	Operarios de limpieza
Utensilios de plástico (tablas de cortar, cestas, bandejas, moldes, etc.)	Se aplicará el Pr-LD.	Tras cada uso	Operarios de limpieza
Vitrinas y expositores	En ausencia de producto vaciar y retirar toda la materia grosera con bayetas y/o trapos adecuados. Aplicar el Pr-LD.	Diario y cuando proceda durante la jornada	Operarios de limpieza
Cubos de basura	Se vaciarán de forma correcta en el lugar específico para ello y se realizará el Pr-LD. Una vez finalizado, se colocará la bolsa de basura para su próximo uso.	Diario y cuando proceda durante la jornada	Operarios de limpieza
Vestuarios y aseos	Se barrerá, ordenará y fregará el suelo con los productos adecuados.	Diario y cuando proceda durante la jornada	Operarios de limpieza
Uniformes de trabajo	Lavadora con detergente y añadiendo una dosificación de lejía en la cubeta.	Diario	Operarios de limpieza
Vehículo de reparto	Se vaciará la cabina y se retirarán todos los restos groseros que haya. Se aplicará el Pr-LD de forma adecuada.	Semanal	Personal de reparto

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-LD

	Edición: Febrero 2020
PPR DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Revisión: 0
	Página 5 de 8

Pr-LD: PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN GENÉRICO (ejemplo)

Realizado:	Revisado aprobado:	Edición
<p>1º Preparación del entorno</p> <p>Antes de realizar ninguna operación de limpieza se procederá a eliminar en seco cualquier resto de harina que pudiera quedar, puesto que el empleo de agua, junto con la harina formará una masa pegajosa que luego es difícil de retirar.</p> <p>Eliminar, apartar o tapar todo aquello susceptible de ser contaminado por salpicaduras, tales como carros conteniendo materias primas, productos, etc.</p> <p>Desmontar el equipo a limpiar dejando al aire todas las superficies en contacto con el producto.</p>		
<p>2º Prelavado</p> <p>Retirar los restos groseros de producto a mano o con ayuda de algún útil.</p> <p>Enjuagar con agua caliente hasta que las superficies queden exentas de restos. Tras esta operación las superficies pueden aparentar estar limpias, sin embargo no lo están. Las superficies quedan así en situación óptima para ser tratadas con el detergente.</p>		
<p>3º Aplicación del detergente</p> <p>Preparar la disolución del detergente a las dosis recomendadas por el fabricante con agua caliente, que facilita la eliminación de gérmenes y grasas. Aplicar el detergente sobre las superficies.</p>		
<p>4º Enjuagado</p> <p>Aplicar agua potable fría o caliente para eliminar todo resto de detergente y la suciedad disuelta mediante arrastre.</p>		
<p>5º Desinfección</p> <p>Preparar la disolución del desinfectante a las dosis recomendadas por el fabricante.</p> <p>Aplicar el desinfectante mojando con él toda la superficie. Dejar actuar el desinfectante durante el tiempo especificado si lo tiene, con el fin de que ejerza su acción.</p> <p>En ocasiones la limpieza y la desinfección son simultáneas, ya que existen productos que a la vez que limpian pueden desinfectar.</p>		
<p>6º Enjuagado final</p> <p>Enjuagar con agua potable con el fin de eliminar el desinfectante, para anular cualquier posibilidad de que esté presente y contamine el producto al inicio del trabajo.</p>		
<p>7º Secado</p> <p>Mejor con papel de un solo uso.</p> <p>Comprobar que no quedan restos de agua que podrían propiciar la proliferación de microorganismos.</p>		

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-LD

Edición: Febrero 2020

PPR DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

Revisión: 0

Página 6 de 8

Consideraciones generales:

- El personal responsable de la realización de las tareas de limpieza y desinfección, debe conocer este prerrequisito y debe tener formación adecuada en función de los productos de limpieza y desinfección que emplee.
- La dosificación, las condiciones de uso y los tiempos de actuación de los productos autorizados empleados para producir la acción desengrasante o bactericida serán los indicados por el fabricante, especificados en el etiquetado del producto o ficha técnica.
- Los productos utilizados se almacenarán en local o armario identificado y separado de los lugares de manipulación, donde no exista riesgo de contaminación de los alimentos y estará cerrado.
- En el caso de los desinfectantes distintos de la lejía deberán ser aptos para su uso por personal profesional. Estarán inscritos en el registro de biocidas, y se identifican con un número de autorización conforme a la normativa vigente [nº de registro ES/XX-año-TP-ZZZZZ o nº XX-YY-ZZZZZ-HA para los biocidas que todavía no se han incluido en el registro actualizado].
- En caso de utilización de lejías para desinfección de superficies de equipos y máquinas en contacto con los alimentos, éstas deben ser específicamente destinadas para el uso como desinfectantes en industrias alimentarias e inscritas en el Registro Oficial de Biocidas.
- Los utensilios y equipos utilizados en la industria alimentaria deberán ser fáciles de desmontar, preferentemente de material inoxidable, resistentes a la corrosión, que no transmitan sustancias tóxicas y capaces de soportar lavados frecuentes.
- Los utensilios de difícil limpieza y desinfección (utensilios de madera, brochas...) deberán ser renovados con la frecuencia necesaria para garantizar condiciones higiénicas adecuada.
- Se dispondrá de diferentes equipos de limpieza para las zonas de los aseos y el resto de dependencias.
- Diariamente y previo al comienzo de la jornada laboral se realizará una comprobación visual del estado general de limpieza de los locales, equipos y utensilios. En caso de detectar restos visibles de suciedad se procederá a su limpieza inmediata.
- Durante el periodo de elaboración, o durante los tiempos de parada entre diferentes periodos de elaboración se garantizará que tanto los locales, como los equipos y utensilios se encuentran en condiciones higiénicas correctas.
- Para las superficies o equipos en contacto con alimentos listos para el consumo susceptibles de albergar *Listeria* se garantizará la actividad listericida de la lejía con una dosis mínima de 200 ppm.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-LD

	Edición: Febrero 2020
PPR DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	Revisión: 0
	Página 7 de 8

Tabla ejemplo para preparar 10 litros de disolución desinfectante a diferentes concentraciones de hipoclorito sódico:

VOLUMEN DE AGUA A TRATAR PARA CONSEGUIR UNA	Cantidad de lejía (hipoclorito sódico) a utilizar para preparar 10 litros de disolución desinfectante			
	40 gr de cloro/L	50 gr de cloro/L	80 gr de cloro/L	100 gr de cloro/L
200 ppm	50 ml	40 ml	25 ml	20 ml

4.- PREVISIÓN DE ACCIONES CORRECTIVAS

Si como consecuencia de la vigilancia o verificación se detectan deficiencias se deberán aplicar acciones correctivas.

Por lo general, las acciones correctivas consistirán en:

1. Repetir la limpieza en esa zona.
2. En caso de reincidencia, reforzar la formación de la/s persona/s encargada/s de llevarla a cabo.
3. Revisar y reconsiderar la metodología de limpieza que se indica en el programa.
4. Cambiar el producto de limpieza y/o desinfectante.
5. Cualquier otra que el responsable de seguridad alimentaria o el gerente considere oportuna.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-LD

PPR DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

Edición: Febrero 2020

Revisión: 0

Página 8 de 8

5.- DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

DOCUMENTOS Y REGISTROS	FRECUENCIA
Fichas técnicas o etiquetas informativas de los productos de limpieza y desinfección utilizados.	Al implantar la guía y ante cambios
Adaptar el programa de limpieza y desinfección de locales, equipos y utensilios propuesto en la guía.	Si procede
Adaptar el procedimiento de limpieza y desinfección genérico, necesario para la ejecución del prerrequisito de limpieza y desinfección.	Si procede
Lista de revisión genérica (LRG).	Mensual



**PPR DE FORMACIÓN Y CONTROL
DE MANIPULADORES**

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-FM

Edición: Febrero 2020

PPR DE FORMACIÓN Y CONTROL DE MANIPULADORES

Revisión: 0

Página 1 de 8

1.- OBJETO

2.- CONSIDERACIONES

3.- DESARROLLO/PROGRAMA DE ACTIVIDADES

4.- PREVISIÓN DE ACCIONES CORRECTIVAS

5.- DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-FM

Edición: Febrero 2020

PPR DE FORMACIÓN Y CONTROL DE MANIPULADORES

Revisión: 0

Página 2 de 8

1.- OBJETO

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

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

2.- CONSIDERACIONES

El Reglamento (CE) nº 852/2004 establece la obligación y responsabilidad que tienen todas las empresas alimentarias de formar a todos sus trabajadores, estableciendo planes de formación específica para la actividad y puesto de trabajo.

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. En todo caso el prerrequisito de formación estará adaptado a las necesidades de la empresa.

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

- 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 los productos elaborados, si se realizan prácticas de manipulación incorrectas.
- Peligros físicos: por malas prácticas de manipulación durante el procesado (no comprobar visualmente la integridad de los utensilios, contaminación con objetos personales como pendientes, piercings, anillos, imperdibles, botones, etc.).
- Peligros químicos: incorporación de forma involuntaria o accidental a los alimentos de restos de detergentes, insecticidas o dosificación inadecuada de aditivos.

3.- DESARROLLO/ PROGRAMA DE ACTIVIDADES

La empresa adaptará el programa de formación (PR-FM), que cubra las necesidades formativas de todo el personal que interviene en el proceso o en la gestión del sistema de autocontrol.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-FM

Edición: Febrero 2020

PPR DE FORMACIÓN Y CONTROL DE MANIPULADORES

Revisión: 0

Página 3 de 8

El programa de formación incluirá los contenidos de la guía que sean relevantes para el personal según su perfil de puesto de trabajo, teniendo en cuenta que la formación debe ser acorde con las tareas que desarrolle el personal y adecuada a sus responsabilidades dentro de la empresa.

Además, la empresa se asegurará que se aplican las actuaciones recogidas en el Código de Buenas Prácticas de Higiene y Fabricación (CBPHF).

Con el fin de que las acciones formativas alcancen su objetivo, la empresa determinará la metodología más adecuada a su organización interna. La formación podrá ser impartida por:

- La propia empresa alimentaria (formación interna), en el caso de disponer de personal capacitado.
- Empresa o entidad externa de formación contratada.

En el caso de que la formación sea impartida por la propia empresa, deberá archiversse convenientemente toda la información relativa a los contenidos del temario impartido, el responsable, las fechas, listado de asistentes y relación de firmas.

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

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

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-FM

	Edición: Febrero 2020
PPR DE FORMACIÓN Y CONTROL DE MANIPULADORES	Revisión: 0
	Página 4 de 8

PR-FM: PROGRAMA DE FORMACIÓN (ejemplo)

QUÉ	PARA QUIÉN	CUÁNDO	CÓMO	REGISTRO
Código Buenas Prácticas de Higiene y Fabricación (CBPHF: Anexo I)	Todos los operarios	Al implantar la guía y/o ante cambios. Al incorporarse nuevos operarios a la empresa	Entrega CBPHF	Registro de lectura del CBPHF de la empresa (R-LCBPHF)
Formación inicial* Curso de formación básica en higiene alimentaria específico del sector	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	
Formación continuada: Actualización de la formación básica para trabajar en el sector específico	Operarios veteranos	Cuando sea necesario (p. ej. cuando así lo requiera el inspector de control oficial y/o como resultado de la verificación que realiza periódicamente el responsable de la aplicación de la guía)	Asistencia a curso de formación continuada en higiene alimentaria	Certificado que acredite la formación en la materia impartida o Registro interno de formación (R-AF) Documentación de la actividad formativa
Formación específica: Para el personal responsable de la aplicación de la guía (actividades de verificación, vigilancia PPROs, aplicación de procedimientos y otros controles) **	Responsables de la aplicación de la guía y personal implicado en la aplicación de los procedimientos de fabricación	Según plan de implantación y calendario de entidad formativa	Asistencia a curso de formación de autocontrol por guías	
Otras actividades formativas a considerar por la empresa	Operarios afectados	Según proceda	Asistencia a sesión de formación impartida por los responsables de gestión del sistema o entidad externa	Documentación de la actividad formativa

* La formación inicial deberá realizarse lo antes posible y hasta recibir la formación el manipulador quedará excluido de ejecutar operaciones relacionadas con los PPROs (ver capítulo APPCC).

** La formación específica para el personal responsable de la aplicación de la guía, no será obligatoria en los establecimientos cuya actividad sea únicamente la de punto terminal de cocción, a menos que el inspector de control oficial así lo requiera como consecuencia de la evidencia de malas prácticas higiénicas por parte del manipulador.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTERERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-FM

Edición: Febrero 2020

PPR DE FORMACIÓN Y CONTROL DE MANIPULADORES

Revisión: 0

Página 5 de 8

Ejemplos de FORMATOS DE REGISTROS:**R-LCBPHF: REGISTRO DE LECTURA DEL CÓDIGO DE BUENAS PRÁCTICAS DE HIGIENE Y FABRICACIÓN**

FECHA	NOMBRE Y APELLIDOS MANIPULADOR	PUESTO DE TRABAJO	FIRMA MANIPULADOR

Verificación del Registro de Lectura del Código de Prácticas Correctas de Higiene y Fabricación

Verifica:	Resultado de la verificación:	Fecha:	Firma:
-----------	-------------------------------	--------	--------

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

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-FM

PPR DE FORMACIÓN Y CONTROL DE MANIPULADORES

Edición: Febrero 2020

Revisión: 0

Página 6 de 8

R-AF: REGISTRO DE ACTIVIDAD FORMATIVA DESARROLLADA POR LA EMPRESA

NOMBRE DE LA ACTIVIDAD FORMATIVA DESARROLLADA:		
Contenidos*:		
Fecha de realización:	Impartido por:	
NOMBRE Y APELLIDOS MANIPULADOR	PUESTO DE TRABAJO	FIRMA

Verificación del Registro de Actividad Formativa desarrollada en la empresa

Verifica:	Resultado de la verificación:	Fecha:	Firma:

* Adjuntar la documentación de los contenidos desarrollados

Ejemplo de cartelería “BUENAS PRÁCTICAS DE HIGIENE Y MANIPULACIÓN”

BUENAS PRÁCTICAS DE HIGIENE Y MANIPULACIÓN

LÁVATE LAS MANOS CON AGUA CALIENTE Y JABÓN: ANTES DE INCORPORARTE AL PUESTO DE TRABAJO, TRAS USAR LOS ASEOS, TRAS EVACUAR RESIDUOS, SI ESTORNUDAS O TOSAS Y DESPUÉS DE HABER MANIPULADO ALIMENTOS CRUDOS.



VISTE LA INDUMENTARIA ADECUADA PARA ACCEDER A LAS ZONAS DE MANIPULACIÓN: UNIFORME, DELANTAL, GORRO Y CALZADO.

QUÍTATE LOS ANILLOS, RELOJES O PULSERAS QUE PUEDAN ENTRAR EN CONTACTO O CAERSE SOBRE LOS ALIMENTOS.



ESTÁ PROHIBIDO COMER, BEBER, MASCAR CHICLE O FUMAR EN LAS ZONAS DE MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS.

DESPUÉS DE SU USO, GUARDA LOS PRODUCTOS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN EN EL ARMARIO DESTINADO A ESTOS PRODUCTOS Y ASEGÚRATE QUE ESTE ARMARIO PERMANECE CERRADO ENTRE LAS OPERACIONES DE LIMPIEZA.



ESTÁ PROHIBIDO EL ACCESO AL OBRADOR A PERSONAS AJENAS A LA EMPRESA SIN AUTORIZACIÓN.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-FM

PPR DE FORMACIÓN Y CONTROL DE MANIPULADORES

Edición: Febrero 2020

Revisión: 0

Página 8 de 8

4.- PREVISIÓN DE ACCIONES CORRECTIVAS

En caso de que se detecten malas prácticas de higiene o manipulación se planteará:

- Organizar con urgencia sesiones de formación relacionadas con buenas prácticas de higiene y manipulación para la persona o el conjunto de trabajadores del área donde se haya detectado la irregularidad, o bien, para todo el personal manipulador de alimentos.
- Prestar mayor atención en la operatividad durante la manipulación de alimentos de la/s persona/s cuyas prácticas han podido comprometer la seguridad de los productos.
- Otras medidas que el responsable estime oportunas.

5.- DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

DOCUMENTOS Y REGISTROS	FRECUENCIA
Programa de Formación, según ejemplo PR-FM o adaptación por la empresa.	Al implantar la guía y ante cambios
Código de Buenas Prácticas de Higiene y Fabricación (CBPHF), según Anexo I.	Al implantar la guía y ante cambios
Registro lectura del CBPHF (R-LCBPHF).	Cada vez que se incorpore un nuevo operario a la empresa
Registro de actividad formativa desarrollada por la empresa (R-AF): responsable impartición, contenidos y documentación del desarrollo de los contenidos y evaluación de los asistentes. Certificados de formación (formación externa).	Cada vez que se realice un curso de formación inicial o continuada de higiene alimentaria en el sector de pan, bollería, pastelería, confitería y repostería o curso de formación del personal responsable de la aplicación de la guía
Lista de Revisión Genérica (LRG).	Mensual



**PPR DE MANTENIMIENTO DE
INSTALACIONES Y EQUIPOS**

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-MIE

Edición: Febrero 2020

PPR DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS

Revisión: 0

Página 1 de 7

1.- OBJETO

2.- CONSIDERACIONES

3.- DESARROLLO/PROGRAMA DE ACTIVIDADES

4.- PREVISIÓN DE ACCIONES CORRECTIVAS

5.- DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-MIE

Edición: Febrero 2020

PPR DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS

Revisión: 0

Página 2 de 7

1.- OBJETO

Establecer actividades y controles para evitar que el deterioro o el incorrecto funcionamiento de instalaciones, equipos y utensilios puedan afectar a la salubridad de los productos alimenticios que se elaboran en el establecimiento.

Abarca el mantenimiento preventivo y correctivo de locales, instalaciones, utensilios y equipos.

2.- CONSIDERACIONES

Tanto el diseño de la industria, como la conservación de las instalaciones y el buen estado y funcionamiento de maquinaria, equipos y utensilios, influyen en el estado higiénico-sanitario de los productos que se elaboran. Las operaciones del proceso deberán adaptarse para evitar los problemas derivados del diseño.

El mantenimiento programado y correcto de los locales y equipos, además de prevenir los deterioros que pudieran presentarse, va a facilitar la correcta gestión del resto de prerrequisitos de la guía, evitando:

- Peligros biológicos: debido a grietas que se van generando por el uso, mal estado de mosquiteras, cierres inadecuados de apertura al exterior, zonas con humedades, etc. que facilitan la presencia y anidamiento de insectos, roedores o aves, dificultando además su correcta limpieza y desinfección. Además, un mantenimiento deficiente de la maquinaria 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.
- Peligros físicos: debidos a desconchados en la pared y en el techo, cristales, óxido de equipos, tornillos, tuercas, puntas de cuchillas, esquirlas metálicas, plásticos, etc. que pueden llegar al alimento.
- Peligros químicos: lubricantes de la maquinaria, líquidos refrigerantes, pinturas, tintas alimentarias, restos de productos de limpieza y control de plagas, etc.

Las operaciones de mantenimiento consisten en:

- Mantenimiento preventivo de equipos: revisiones indicadas por los fabricantes o por responsables del mismo.
- Mantenimiento correctivo de equipos: sustituciones de piezas y/o reparaciones.
- Mantenimiento de instalaciones: revisión y, en su caso, reparación de techos, paredes, suelos, desagües, sifones, ventanas, puertas, telas mosquiteras, cristales, luminarias, etc.

3.- DESARROLLO/PROGRAMA DE ACTIVIDADES

La empresa desarrollará un programa que le permita mantener el correcto estado de las instalaciones y equipos (PR-MP).

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-MIE

Edición: Febrero 2020

PPR DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS

Revisión: 0

Página 3 de 7

PR-MP: PROGRAMA DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO (ejemplo)

QUÉ	QUIÉN	CUÁNDO	CÓMO	REGISTRO
Estado de paredes, suelos, techos de todas las zonas de local y medios de transporte	Personal interno	Mensual, cuando se pasa toda la lista de revisión genérica	Inspección visual del correcto estado de mantenimiento y reparación de desperfectos detectados	Registro de lectura del CBPHF de la empresa (R-LCBPHF)
Sistemas de evacuación (desagües, sifones, extractores, etc.)	Personal interno	Mensual, cuando se pasa toda la lista de revisión genérica	Inspección visual del correcto estado de mantenimiento y reparación cuando proceda	Lista de Revisión Genérica (LRG)
Maquinaria y equipos de fabricación (divisoras, amasadoras, tren laboreo, horno, fermentadora, etc.)	Personal interno o empresa externa	Mensual, cuando se pasa toda la lista de revisión genérica	Reparación o sustitución de equipos que no funcionen correctamente	Lista de Revisión Genérica (LRG)
Equipos de frío (arcones, neveras, expositores, termómetros, etc.)	Personal interno y/o empresa externa	Mensual, cuando se pasa toda la lista de revisión genérica	Inspección visual del correcto estado de mantenimiento y reparación si procede	Lista de Revisión Genérica (LRG)
Básculas	Personal interno o empresa externa	Mensual, cuando se pasa toda la lista de revisión genérica	Inspección visual del correcto estado de mantenimiento y reparación si procede	Lista de Revisión Genérica (LRG)
Otros equipos (sistemas de iluminación, climatización, etc.)	Personal interno o empresa externa	Mensual, cuando se pasa toda la lista de revisión genérica	Inspección visual y reparación de desperfectos detectados	Lista de Revisión Genérica (LRG)
Lavabos y sanitarios	Personal interno	Mensual, cuando se pasa toda la lista de revisión genérica	Verificar que los grifos funcionan adecuadamente y que hay agua fría y caliente	Lista de Revisión Genérica (LRG)

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-MIE

Edición: Febrero 2020

PPR DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS

Revisión: 0

Página 4 de 7

No obstante, el establecimiento, podrá establecer una periodicidad diferente en función de:

- La intensidad de uso.
- Las instrucciones del fabricante.
- El estado en que se encuentren los equipos, instalaciones y utensilios.

Además, el establecimiento opcionalmente elaborará un listado con la identificación de equipos de medida (termómetros y básculas) que precisen actuaciones de verificación (ver apartado verificación, más adelante en la guía). Únicamente se verificarán los termómetros de los equipos de refrigeración y de calor (no será necesario verificar los termómetros de los equipos de congelación) ya que, el buen funcionamiento de éstos es fundamental para la seguridad alimentaria.

4.- PREVISIÓN ACCIONES CORRECTIVAS

Las acciones correctivas a emprender dependerán de las deficiencias encontradas y pueden ser por ejemplo:

- Reparar y/o corregir.
- Sustituir maquinaria o útiles deteriorados.
- Avisar al servicio técnico en caso de avería.

Las posibles intervenciones del servicio técnico deberán realizarse de forma que no perjudiquen la inocuidad de los productos alimenticios (tras la jornada laboral, en ausencia de alimentos, etc.).

Actuaciones de emergencia ante fallos importantes en la instalación:

Se deberán tener previstas las actuaciones e instrucciones en el caso de que ocurran fallos importantes que afecten a toda la instalación y por consiguiente al producto o las materias primas, tales como fallos en el sistema de refrigeración, cortes en el suministro eléctrico o de agua, que deberá cumplimentar el responsable según el procedimiento de emergencia ante fallos en la instalación.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-MIE

Edición: Febrero 2020

PPR DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS

Revisión: 0

Página 5 de 7

Pr-EF Procedimiento de emergencia ante fallos en la instalación (ejemplo)**SI FALLA EL SISTEMA DE REFRIGERACIÓN/CONGELACIÓN, SE REALIZARÁN LAS SIGUIENTES ACCIONES:**

Avisar al encargado y al responsable del sistema de autocontrol.

Avisar al servicio técnico.

Revisar la mercancía/producto para comprobar su estado, y en caso necesario trasladar el producto a otra cámara de congelación.

SI CORTAN EL SUMINISTRO ELÉCTRICO, SE REALIZARÁN LAS SIGUIENTES ACCIONES:

Avisar al encargado y al responsable del sistema de autocontrol.

Avisar al servicio técnico.

Llamar a la empresa encargada del suministro eléctrico para que identifiquen la causa.

Revisar la mercancía/producto para comprobar su estado, y en caso necesario tomar las acciones oportunas.

Si persiste la incidencia, instalar alternador para permitir terminar la producción.

SI SE PREVEEN CORTES DE AGUA, SE REALIZARÁN LAS SIGUIENTES ACCIONES:

Avisar al encargado y al responsable del sistema de autocontrol.

Llamar a la empresa encargada del suministro y confirmar la causa del corte y duración prevista.

Planificar la producción en nuevos horarios.

En caso de que el corte de suministro vaya a extenderse por un largo periodo, se valorará el uso de agua embotellada para permitir la producción.

Responsable:
Pepe Peris

Fecha:
2.01.2020

Firma:

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-MIE

Edición: Febrero 2020

PPR DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS

Revisión: 0

Página 6 de 7

Pr-EF PROCEDIMIENTO DE EMERGENCIA ANTE FALLOS EN LA INSTALACIÓN (plantilla):

SI FALLA EL SISTEMA DE REFRIGERACIÓN/CONGELACIÓN, SE REALIZARÁN LAS SIGUIENTES ACCIONES:

SI CORTAN EL SUMINISTRO ELÉCTRICO, SE REALIZARÁN LAS SIGUIENTES ACCIONES:

SI SE PREVEEN CORTES DE AGUA, SE REALIZARÁN LAS SIGUIENTES ACCIONES:

Responsable:

Fecha:

Firma:

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-MIE

Edición: Febrero 2020

PPR DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS

Revisión: 0

Página 7 de 7

5.- DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

DOCUMENTOS Y REGISTROS	FRECUENCIA
Programa de mantenimiento preventivo (PR-MP).	Al implantar la guía y ante cambios
Listado con la identificación de equipos de medida (termómetros y básculas) que precisen actuaciones de verificación.	Al implantar la guía y ante cambios (opcional)
Procedimiento de emergencia ante fallos en la instalación (Pr-EF).	Al implantar la guía y ante cambios
Facturas de empresas externas o partes de trabajo.	Cuando proceda
Lista de revisión genérica (LRG).	Mensual



PPR DE CONTROL DE PLAGAS

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-CP

Edición: Febrero 2020

PPR DE CONTROL DE PLAGAS

Revisión: 0

Página 1 de 6

1.- OBJETO**2.- CONSIDERACIONES****3.- DESARROLLO/PROGRAMA DE ACTIVIDADES****4.- PREVISIÓN DE ACCIONES CORRECTIVAS****5.- DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS**

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-CP

Edición: Febrero 2020

PPR DE CONTROL DE PLAGAS

Revisión: 0

Página 2 de 6

1.- OBJETO

Controlar 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.

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

La lucha contra plagas debe plantearse de forma preventiva, impidiendo el acceso al establecimiento, así como su anidamiento, y disponiendo de un sistema de vigilancia basado en elementos físicos o que alerte de su presencia (trampas en accesos, repelentes en puertas y ventanas, ultrasonidos, insectocutores, etc.).

Es necesario, para obtener una mayor eficacia, que estén bien implantados los siguientes prerequisites:

- PPR DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN.
- PPR DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS.
- PPR DE GESTIÓN DE RESIDUOS.

3.- DESARROLLO/ PROGRAMA DE ACTIVIDADES

En la lucha contra plagas se priorizará la implantación de medidas preventivas que incluirá un sistema de vigilancia que alerte su presencia.

3.1. Medidas preventivas**3.1.1. 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.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-CP

Edición: Febrero 2020

PPR DE CONTROL DE PLAGAS

Revisión: 0

Página 3 de 6

3.1.2. Barreras físicas:

- Se asegurará que todas las aberturas al exterior están perfectamente protegidas (ventanas con mosquiteras, sifones en los desagües, etc.).
- Se evitará la presencia de grietas, agujeros, juntas de dilatación, tubos y tuberías no estancos, etc.
- Se evitará dejar puertas o ventanas abiertas en las que pueda haber un contacto directo con el exterior.

3.1.3. Medidas higiénicas:

- Se almacenarán los residuos en contenedores con cierre, ubicados en lugares donde no constituyan focos de contaminación y se evacuarán de forma frecuente.
- Se inspeccionará la integridad de los envases de las materias primas y auxiliares a la recepción del producto en el establecimiento y se estibarán de manera correcta (separado de suelo y pared).
- Se cerrarán bien los envases y embalajes después de su uso de modo que no puedan acceder a ellos los insectos ni los roedores.
- Se procederá a la retirada y limpieza de sacos rotos u otros envases que puedan presentarse alterados.
- Se incidirá en la limpieza de la zona de los motores, desagües, rejillas, rincones cálidos, húmedos y poco accesibles donde las plagas suelen anidar.
- Los manipuladores mantendrán sus taquillas en correcto estado higiénico (ausencia de restos de productos alimenticios).

3.2. Sistema de vigilancia de plagas

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

- Los tipos de plagas que se van a controlar.
- La persona responsable (o empresa subcontratada) que realizará la vigilancia.
- La documentación de la ubicación de las trampas de conteo, bien mediante su representación en un plano, o bien mediante una descripción detallada del lugar en el que se ubican.
- Establecer el nivel poblacional máximo para cada tipo de plaga, en función de las zonas de riesgo del establecimiento.

La vigilancia se realizará en función del tipo plagas:

- **Roedores:** mediante trampas situadas en lugares estratégicos, como zonas de acceso, pegadas a la pared y en lugares situados fuera del campo visual humano.
- **Insectos reptantes:** se podrá utilizar el sistema de monitorización de insectos mediante

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-CP

	Edición: Febrero 2020
PPR DE CONTROL DE PLAGAS	Revisión: 0
	Página 4 de 6

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:** observación y/o contaje en bandeja de trampa de luz UV (insectocutores) y/o en trampas adhesivas.

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

La vigilancia de plagas podrá ser realizada bien por el propio personal del establecimiento o bien por una empresa externa inscrita en el Registro Oficial de Establecimientos y Servicios Biocidas (ROESB) de la Comunidad Valenciana (Decreto 96/2004, de 11 de junio, del Consell de la Generalitat, por el que se crea el ROESB). La empresa externa que realice la vigilancia deberá dejar un Certificado de servicio de control de plagas.

La vigilancia de las plagas se realizará mediante el siguiente programa, que podrá ser adaptado por la empresa o través del contrato o documentación contractual realizada con la empresa externa que incluya esta información.

PR-VP: PROGRAMA DE VIGILANCIA DE PLAGAS (ejemplo)

QUÉ	QUIÉN	CUÁNDO	CÓMO	NIVELES MÁXIMOS	REGISTRO
Insectos reptantes	Persona responsable de la empresa o empresa externa	Mensual (cuando se pase la Lista de Revisión Genérica, LRG) o con la frecuencia que se haya contratado a la empresa externa	Se colocarán las trampas necesarias en función del tipo de plaga. Dichas trampas deberán sustituirse en caso de deterioro o consumo	Presencia	LRG Certificado de servicio de control de plagas
Roedores				Presencia y/o indicios	
Insectos voladores				Manifestación elevada	
Otros (pájaros, etc.)				Presencia	

Si la vigilancia es efectuada por el propio personal del establecimiento se debe disponer de un plano de colocación de los cebos y trampas, conservando el envase original de las trampas para permitir el uso adecuado de las mismas y su sustitución en caso de caducidad.

3.3. Aplicación de tratamientos

Si como resultado de la vigilancia se comprueba que se han superado los límites establecidos (presencia de plagas), se reflejará el resultado en la LRG, así como las medidas preventivas y, en su caso, el tratamiento que se aplica.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-CP

Edición: Febrero 2020

PPR DE CONTROL DE PLAGAS

Revisión: 0

Página 5 de 6

Los tratamientos pueden ser efectuados por la propia empresa o por una empresa externa teniendo en cuenta las siguientes consideraciones:

A. Cuando se apliquen tratamientos biocidas por empresa externa:

- La empresa aplicadora estará autorizada e inscrita en el Registro Oficial de Establecimientos y Servicios de Biocidas de la Comunidad Autónoma correspondiente. (<http://www.sp.san.gva.es/sscc/biocidas/biocidasS.jsp?MenuSup=SANMS14&Opcion=SANMS4&Seccion=SANPS40&Nivel=2>).
- La empresa externa que realice el tratamiento deberá dejar un Certificado de servicio de control de plagas que deberá contener al menos los epígrafes especificados en el modelo normalizado disponible en la sede electrónica o portal institucional de la Generalitat Valenciana o guía PROP (según art. 3.2 de la Orden 1/2018).

B. Si la aplicación del tratamiento la realiza personal propio del establecimiento:

- Únicamente podrá utilizar biocidas autorizados e inscritos para su uso por personal profesional en el registro oficial de biocidas.
- El personal que aplique estos productos deberá tener conocimientos y habilidades en el manejo de productos químicos, y será capaz de utilizar correctamente los equipos de protección individual en caso necesario.
- En el parte de acciones correctivas, se registrarán los productos y dosificaciones utilizadas, así como el plazo de seguridad en los casos necesarios (tiempo que debe transcurrir entre la finalización del tratamiento y el inicio de la actividad).
- Se tendrá en consideración lo que dice la etiqueta, para los usos y forma de empleo autorizados, siempre en ausencia de alimentos, respetando los plazos de seguridad y reentrada a los sitios tratados y limpiando antes de iniciar de nuevo la actividad.

4.- PREVISIÓN DE ACCIONES CORRECTIVAS

Si como consecuencia de dicha revisión se detectan plagas:

- Revisar las instalaciones: barreras físicas y estructurales.
- Revisar el estado higiénico-sanitario del establecimiento.
- Efectuar un tratamiento de erradicación o recurrir a la empresa inscrita en ROESB.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-CP

	Edición: Febrero 2020
PPR DE CONTROL DE PLAGAS	Revisión: 0
	Página 6 de 6

5.- DOCUMENTOS Y REGISTROS

DOCUMENTOS Y REGISTROS	FRECUENCIA
Plano- croquis localización de cebos y trampas.	Al implantar la guía y ante cambios
Fichas de seguridad / Fichas Técnicas de los productos biocidas empleados, caso de aplicar los tratamientos la propia empresa.	Cuando proceda
Contratos firmados con la empresa de servicios biocidas.	Cuando proceda
Certificado de servicios de control de plagas.	Cuando proceda
Lista de Revisión Genérica (LRG).	Mensual



PPR DE GESTIÓN DE RESIDUOS

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-GR

PPR GESTIÓN DE RESIDUOS

Edición: Febrero 2020

Revisión: 0

Página 1 de 4

1.- OBJETO**2.- CONSIDERACIONES****3.- DESARROLLO/PROGRAMA DE ACTIVIDADES****4.- PREVISIÓN DE ACCIONES CORRECTIVAS****5.- DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS**

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-GR

Edición: Febrero 2020

PPR GESTIÓN DE RESIDUOS

Revisión: 0

Página 2 de 4

1.- OBJETO

Garantizar que los residuos generados y subproductos no destinados al consumo humano sean retirados, tratados, almacenados y eliminados de manera higiénica de forma que no constituyan una fuente de contaminación directa o indirecta para los productos alimenticios.

2.- CONSIDERACIONES

Los desperdicios de productos alimenticios no comestibles y los residuos generados en los establecimientos alimentarios pueden ser una fuente de contaminación, por lo que deberán ser retirados lo antes posible de las instalaciones donde se elaboren, manipulen o almacenen los alimentos y ser depositados en condiciones adecuadas hasta su evacuación.

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

Los peligros que pueden originar son:

- Peligros biológicos: Posibilidad de contaminaciones cruzadas durante las operaciones de preparación, elaboración y/o transformación de los alimentos, si el almacenamiento y retirada de residuos no se realiza de una manera adecuada.
- Peligros físicos: Restos de embalaje, de envasado, restos del propio proceso, etc.

En este sector los residuos que se pueden producir son, entre otros:

- Envases vacíos de las materias primas (bolsas y otros envases de plástico, cristal, latas, cartonaje, etc.).
- Restos de materias primas producidos durante la elaboración de los diversos productos (cáscaras de frutos secos, etc.).
- Productos no conformes (por haber finalizado su vida útil, por contaminación o alteración, etc.).

La mayoría de residuos o desperdicios que se generan son asimilables a Residuos Sólidos Urbanos (RSU), por lo que pueden ser recogidos por los servicios municipales de limpieza.

3.- DESARROLLO/PROGRAMA DE ACTIVIDADES

La empresa desarrollará un Programa de Gestión de Residuos (PR-GR) que indique: tipo de residuo, lugar de acumulación, destino del residuo y registro en el que caso de que se genere un documento de retirada.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-GR

PPR GESTIÓN DE RESIDUOS

Edición: Febrero 2020

Revisión: 0

Página 3 de 4

PR-GR: PROGRAMA DE GESTIÓN DE RESIDUOS (ejemplo)

TIPO DE RESIDUO	LUGAR ACUMULACIÓN	OBSERVACIONES	DESTINO	REGISTRO
Envoltorios y restos plásticos, embalajes. Papel y cartón. Latas	Lugar seleccionado: contenedores específicos, etc.	Almacenamiento en emplazamiento destinado al efecto	Contenedores municipales (cristal, plástico, papel y cartón)	Tasa de recogida residuos sólidos urbanos
Desperdicios de la manipulación y otros restos orgánicos	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)	Depositar en contenedor propio en lugar limpio y de difícil acceso a insectos y roedores, hasta recogida municipal	Contenedores municipales de RSU	
Aceites de fritura	En garrafas o bidones dispuestos al efecto y alejados de las zonas de producción	Las garrafas o bidones que estén llenos se acumularán en puntos limpios hasta su retirada. Dichos envases estarán siempre bien cerrados	Recogida por empresa gestora autorizada o contenedor específico en el municipio	Albarán de retirada*
Producto no conforme	Cuando existe una alerta alimentaria vinculada con dicho producto	Se actuará en base al procedimiento de retirada de producto no conforme (Programa de Prerrequisito de Trazabilidad)	Tratamiento por empresa gestora autorizada	Recibo de la retirada del producto sellado y firmado

* El albarán de retirada de aceite de fritura podrá omitirse en aquellos municipios que dispongan de contenedores para su retirada.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-GR

	Edición: Febrero 2020
PPR GESTIÓN DE RESIDUOS	Revisión: 0
	Página 4 de 4

4.- PREVISIÓN DE ACCIONES CORRECTIVAS

En caso de que se detecten basuras en lugares no previstos, residuos no evacuados tras la jornada laboral, o contenedores de residuos incorrectamente higienizados, se deberá:

- Supervisar durante un tiempo las tareas de limpieza.
- Remarcar las buenas prácticas de eliminación de residuos tanto durante la jornada laboral como en las tareas de limpieza y desinfección.
- Cualquier otra acción que el responsable considere oportuna.

5.- DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

DOCUMENTOS Y REGISTROS	FRECUENCIA
Tasa de recogida de residuos sólidos urbanos.	Anual
Albarán de retirada de aceites de fritura.	Cuando proceda
Recibo de la retirada del producto no conforme.	Cuando proceda
Lista de revisión genérica (LRG).	Mensual

A photograph of a spiral-bound notebook. The notebook is open, showing a white page with horizontal blue lines. The spiral binding is on the left side. The notebook has a dark cover, possibly black or dark blue, which is visible at the bottom and right edges. The background is a light, neutral color.

PPR DE TRAZABILIDAD

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-T

PPR DE TRAZABILIDAD

Edición: Febrero 2020

Revisión: 0

Página 1 de 13

1.- OBJETO**2.- CONSIDERACIONES****3.- DESARROLLO/PROGRAMA DE ACTIVIDADES****4.- PREVISIÓN DE ACCIONES CORRECTIVAS****5.- DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS**

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-T

Edición: Febrero 2020

PPR DE TRAZABILIDAD

Revisión: 0

Página 2 de 13

1.- OBJETO

Asegurar que la empresa dispone de un sistema que le permite identificar a los proveedores y clientes de modo que garantice que un producto, que pueda ver comprometida su seguridad alimentaria, sea localizado y retirado del mercado lo antes posible, de una forma eficaz, informando y colaborando con la autoridad competente.

2.- CONSIDERACIONES

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

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.

3.- DESARROLLO/PROGRAMA DE ACTIVIDADES**3.1. Procedimiento de control de la trazabilidad**

El establecimiento dispondrá de la documentación que permita conocer el origen de las materias primas y el destino de sus productos finales cuando suministren a terceros.

Para ello, deberá mantener la trazabilidad hacia atrás conservando registros que permitan determinar qué, cuánto, cuándo y de quién se reciben las materias primas que entran en las instalaciones.

En caso de distribuir alimentos a otros establecimientos, es decir, que no vayan directamente al consumidor final, deberá mantener trazabilidad hacia delante conservando registros que permitan reconstruir qué, cuánto, cuándo y a quién se distribuyen los productos.

En caso de despachos de pan propios, dispondrá de un cartel en el establecimiento dónde se indique la procedencia de los productos a granel.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-T

Edición: Febrero 2020

PPR DE TRAZABILIDAD

Revisión: 0

Página 3 de 13

APLICACIÓN DE LA TRAZABILIDAD ALIMENTARIA

OBLIGATORIO

VOLUNTARIO

HACIA ATRÁS

Controla los productos que se reciben de terceros.
Se aplica en TODAS LAS EMPRESAS.



Registros:

- Albarán/factura de compra
- o
- Registro de entradas interno

INTERNA

Vincula las materias primas a productos acabados.
Sólo para empresas que realicen distribución y quieran un mayor control de la trazabilidad.



Registros:

- Partes de apertura de lote
- Partes de fabricación

HACIA DELANTE

Controla los productos que se entregan a terceros.
Se aplica en EMPRESAS con DISTRIBUCION.



Registros:

- Albarán o factura de venta
- o
- Registro de venta



Conserva la documentación de forma limpia y ordenada

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-T

	Edición: Febrero 2020
PPR DE TRAZABILIDAD	Revisión: 0
	Página 4 de 13

El tiempo de conservación de registros será:

VIDA ÚTIL DEL PRODUCTO	PERIODO MÍNIMO
Muy perecederos con fecha de caducidad inferior a 3 meses o sin fecha especificada ¹	6 meses desde su fecha de fabricación/entrega
Con fecha de consumo preferente (o fecha de caducidad superior a 3 meses)	Plazo de consumo + 6 meses
Sin fecha especificada ²	5 años

¹Frutas y hortalizas frescas, productos de panadería y repostería de consumo diario.

²Vinos y bebidas alcohólicas de > 10%, vinagre, sal, azúcar, confitería, etc.

3.1.1. Control de la trazabilidad hacia atrás:

El establecimiento deberá contar con registros que permitan conocer el origen de las materias primas/productos recepcionados. Estos registros deben contener la siguiente información:

- De quién se reciben los productos, es decir los datos de la empresa suministradora (nombre o razón social y dirección).
- Qué se recibe (denominación del producto, materia prima, material auxiliar etc.; nº de lote, cantidad...).
- Cuándo se reciben (fecha de recepción).

El albarán/factura de compra puede constituir el registro, siempre y cuando éste incluya todos los datos anteriores y se archive de una manera adecuada y ordenada para encontrar rápidamente la información, en caso de que fuera necesario. En caso de no disponer de esta documentación deberán cumplimentar un parte de control de materias primas (PCMP) que recoja toda la información.

3.1.2. Control de la trazabilidad interna:

La trazabilidad interna debe ser capaz de vincular los productos de entrada con los de salida. Para ello, se podrán utilizar sistemas de identificación de productos intermedios como marcas o etiquetas, o bien registrar la fecha de apertura en el "Parte de control de materias primas" y/o registrar la producción en el "Parte de fabricación".

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-T

Edición: Febrero 2020

PPR DE TRAZABILIDAD

Revisión: 0

Página 5 de 13

Se podrán seguir las siguientes pautas:

- Previo a su admisión en el establecimiento, se comprobará que todas las materias primas y materiales auxiliares están correctamente identificados.
- Durante el almacenamiento, el responsable del establecimiento mantendrá el orden en las mercancías y la correcta identificación de las materias primas, materiales auxiliares y elaborados, anotando sobre los envases la fecha de apertura o la fecha de elaboración (o número de lote si no coincide).
- Se seguirá el sistema de almacenamiento FIFO, lo primero que entra es lo primero en salir, garantizando así un consumo ordenado de lotes, no se empezará un nuevo lote hasta no haber terminado el anterior.
- Se cumplimentará diariamente el Parte de fabricación, señalando las elaboraciones que se producen cada día, según sean para su venta diaria, o elaboraciones intermedias.

En caso de no disponer de trazabilidad interna o de proceso, el operador económico dispondrá de procedimientos que aseguren una retirada efectiva de TODOS los productos que pudieran estar afectados por la pérdida de seguridad.

3.1.3. Identificación de productos:

En el caso de productos envasados, se asignará un número de lote a todos los productos que comercializa.

Un lote, es un conjunto de unidades de producto alimenticio producido, fabricado o envasado en circunstancias prácticamente idénticas.

Cada establecimiento definirá la sistemática seguida en la identificación del producto, como por ejemplo, por día de fabricación. En el caso de productos de panadería y pastelería, se recomienda que asigne un número de lote al producto final que corresponda a la fecha de terminación del producto. El lote quedará compuesto por ocho dígitos que corresponden a día mes y año (dd/mm/aaaa). Ej: 03042018.

Los productos semielaborados o intermedios de producción propia deberán estar identificados con el nombre del producto y la fecha de elaboración y/o congelación.

3.1.4. Control de trazabilidad hacia delante:

Sólo en caso de suministrar productos a otras empresas (despachos, restaurantes, bares, etc.), se deberá registrar la siguiente información:

- A quién se entrega el producto, es decir, datos del cliente (nombre o razón social y dirección).
- Qué se entrega exactamente (denominación del producto, cantidad y nº de lote).
- Cuándo se realiza la entrega (fecha de suministro).

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-T

	Edición: Febrero 2020
PPR DE TRAZABILIDAD	Revisión: 0
	Página 6 de 13

El albarán/factura o registro de venta de productos (R-VP) pueden servir como documento que acredite la trazabilidad hacia delante siempre y cuando se refleje toda la información especificada, se archive de una manera adecuada y ordenada para encontrar rápidamente la información, en caso necesario, y se conserve al menos hasta que se haya superado su fecha de caducidad o de consumo preferente.

3.2. Procedimiento de retirada de producto no conforme o sospecho de serlo

Aquellas empresas que suministren a otros establecimientos aplicarán el Pr-RPNC: Procedimiento de retirada de producto no conforme (o con sospecha de serlo) que impida la comercialización de productos inseguros o sospechosos de serlo (art. 19 Reglamento (CE) 178/2002).

El Pr-RPNC deberá de contemplar cierta información mínima del cliente, del producto no conforme (sistema de identificación y control, lugar físico previsto para su depósito), y el sistema de comunicación tanto al cliente (consumidor de forma efectiva y precisa en el caso de que el producto haya salido de su control) como a la autoridad competente.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

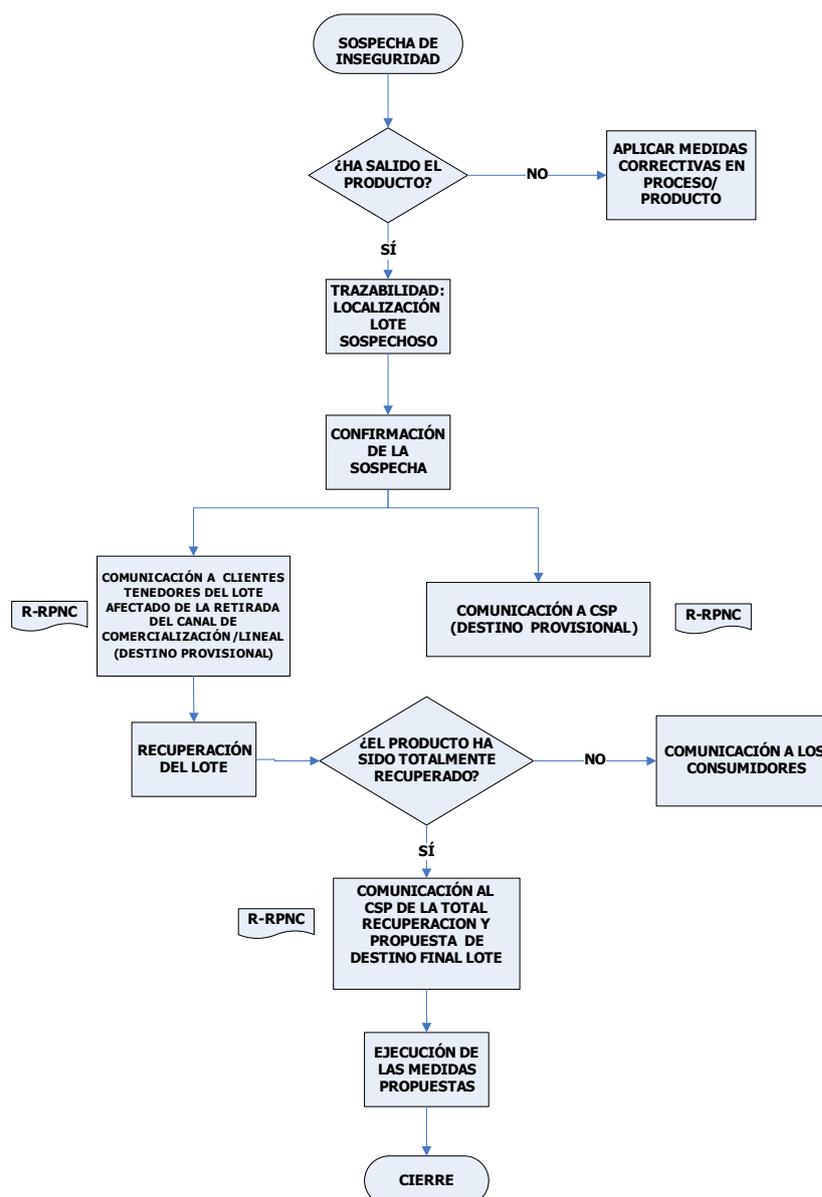
Cód.: PPR-T

PPR DE TRAZABILIDAD

Edición: Febrero 2020

Revisión: 0

Página 7 de 13

Pr-RPNC: PROCEDIMIENTO DE RETIRADA DE PRODUCTO NO CONFORME (ejemplo)


El procedimiento de retirada deberá ser operativo y el establecimiento lo pondrá a prueba para comprobar su eficacia, mediante la realización de simulacros de trazabilidad (R-ST) al menos cada 2 años y siempre que se produzcan cambios en los procedimientos de loteado y de trazabilidad (ver el apartado de verificación).

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-T

Edición: Febrero 2020

PPR DE TRAZABILIDAD

Revisión: 0

Página 8 de 13

3.3. Control de devoluciones

Las devoluciones que reciba/ expida el operador alimentario deben ser incluidas en el sistema de trazabilidad y, en consecuencia, deberán estar registradas.

Las devoluciones procedentes de consumidores finales y aquellas que no garanticen la seguridad alimentaria no deberán reincorporarse en ningún caso de nuevo a la cadena alimentaria.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-T

Edición: Febrero 2020

PPR DE TRAZABILIDAD

Revisión: 0

Página 11 de 13

R-VP: REGISTRO DE VENTA DE PRODUCTOS

Logo empresa	REGISTRO DE VENTA DE PRODUCTOS (Se cumplimentará para aquellos productos suministrados a terceros. Podrá ser sustituido por albarán o factura)		FECHA VENTA:
			Cód.: R-VP
PRODUCTO	CANTIDAD (UNIDADES/Kilos)	Nº LOTE (o fecha de elaboración)	DESTINO
Observaciones:			
Verificación del Registro de Venta de Productos			
Verifica:	Resultado de la verificación:	Fecha:	Firma:

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-T

	Edición: Febrero 2020
PPR DE TRAZABILIDAD	Revisión: 0
	Página 12 de 13

R-RPNC: REGISTRO DE COMUNICACIÓN DE RETIRADA DE PRODUCTO NO CONFORME (O CON SOSPECHA DE SERLO)

Logo empresa	REGISTRO DE COMUNICACIÓN DE RETIRADA PRODUCTO NO CONFORME (O CON SOSPECHA DE SERLO)				Cód.: R-RPNC
FECHA DE LA COMUNICACIÓN:					
DENOMINACIÓN O REFERENCIA DEL PRODUCTO OBJETO DE LA RETIRADA:					
DENOMINACIÓN DE VENTA	CANTIDAD SUMINISTRADA EN UNIDADES	LOTE	EMPRESA CLIENTE	CANTIDAD RECUPERADA	
MOTIVO DE LA RETIRADA (DESCRIPCIÓN DE LA POSIBLE CAUSA):					
INSTRUCCIONES A SEGUIR TRAS LA COMUNICACIÓN:					
<input type="checkbox"/> PARALIZACIÓN DE LA DISTRIBUCIÓN (TRANSPORTE, ALMACENAMIENTO...) <input type="checkbox"/> DEVOLUCIÓN INMEDIATA (RECUPERACIÓN) <input type="checkbox"/> OTROS.....					
NOMBRE Y FIRMA DE LA PERSONA RESPONSABLE:					

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-T

PPR DE TRAZABILIDAD

Edición: Febrero 2020

Revisión: 0

Página 13 de 13

4.- PREVISIÓN DE ACCIONES CORRECTIVAS

Se corregirá el proceso en función del resultado de simulacro de trazabilidad hasta que se garanticen los tiempos de respuesta adecuados y la agilidad y fiabilidad en el procesado de la información (se modificará el sistema de registro de venta de productos, identificación y localización del producto, comunicación al cliente, etc.).

5.- DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

DOCUMENTOS Y REGISTROS	FRECUENCIA
Albarán o factura de compra de productos, materias primas y material auxiliar, y/o Parte de control de materias primas (PCMP) u otro registro equivalente, que recoja la información necesaria para asegurar la trazabilidad hacia atrás, según punto 3.1.1.	Cada recepción
Parte de fabricación (PF), donde consten todos los productos fabricados cada día.	Diaria (opcional)
Albaranes o facturas de venta de aquellos productos que no van al consumidor final, identificando el lote, y/o Registro de venta de productos (R-VP) que incluya la información necesaria para asegurar la trazabilidad hacia delante, según punto 3.1.4.	Cada expedición
Registro de comunicación de retirada de producto no conforme o con sospecha de serlo (R-RPNC).	Cuando proceda
Lista de revisión genérica (LRG).	Mensual



**PPR DE CONTROL DE MATERIAS
PRIMAS Y PROVEEDORES**

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-CMPP

Edición: Febrero 2020

PPR DE CONTROL DE MATERIAS PRIMAS Y PROVEEDORES

Revisión: 0

Página 1 de 6

1.- OBJETO

2.- CONSIDERACIONES

3.- DESARROLLO/PROGRAMA DE ACTIVIDADES

4.- PREVISIÓN DE ACCIONES CORRECTIVAS

5.- DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-CMPP

Edición: Febrero 2020

PPR DE CONTROL DE MATERIAS PRIMAS Y PROVEEDORES

Revisión: 0

Página 2 de 6

1.- OBJETO

Establecer los criterios para asegurar que todas las materias primas y auxiliares destinadas a entrar en contacto con los productos elaborados cumplen los requisitos establecidos en la normativa alimentaria vigente y proceden de proveedores autorizados.

2.- CONSIDERACIONES

Las materias primas y los materiales auxiliares que se reciben en el establecimiento, pueden presentar los siguientes peligros:

- Peligros biológicos: las materias primas y auxiliares podrán presentar contaminaciones por microorganismos patógenos debido a malas prácticas higiénicas por parte del proveedor, uso de envases rotos o deteriorados, alteraciones en la cadena del frío (para aquellas materias primas que requieren temperaturas reguladas) o malas prácticas durante el transporte (contacto directo con paredes y suelos, cestas sucias, arrastre de cestas por el suelo, etc.).
- Peligros físicos: las materias primas pueden venir de origen contaminadas con metales, cuerdas, piedras, cristales, astillas, restos de plástico, arena, etc.
- Peligros químicos: las materias primas y el material auxiliar pueden contener micotoxinas producidas por hongos, metales pesados, sustancias químicas procedentes de la migración del envase, plaguicidas y biocidas procedentes del campo o aditivos no autorizados o autorizados en dosis inadecuadas para los mismos.

3.- DESARROLLO /PROGRAMA DE ACTIVIDADES

Para controlar o evitar los peligros comentados en el punto anterior se deberá realizar:

3.1. Control sobre los proveedores

- El establecimiento dispondrá de un listado actualizado o una ficha de proveedores autorizados con los datos mínimos indicados en el formato de registro (LPA o FCP).
- Los proveedores facilitarán una copia de la inscripción en el registro sanitario que corresponda, que se adjuntará a la documentación.
- Este listado/fichero se mantendrá actualizado ante altas, bajas o cambios en los datos de suministro.
- Cuando sea necesario, los proveedores facilitarán las fichas técnicas de producto (harinas, mejorante panario, concentrados de fruta, frutos secos, etc.) que contemplen al menos parámetros de seguridad alimentaria (vida útil, temperatura de conservación, modo de empleo, etc.).

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-CMPP

Edición: Febrero 2020

PPR DE CONTROL DE MATERIAS PRIMAS Y PROVEEDORES

Revisión: 0

Página 3 de 6

3.2. Control de materias primas

El control de materias primas y material auxiliar se realizará mediante inspección de los siguientes puntos:

- a. Comprobar si coincide la mercancía recibida con la información facilitada en el albarán o factura (fecha, cantidad, número de lote, etc.) y que dicho albarán contenga los datos del proveedor (nombre, dirección, nº RGSEAA/REM, REGA, REGEPA etc.).
- b. La fecha de caducidad y/o consumo preferente de los productos.
- c. La temperatura a su recepción es correcta.
- d. Control de la estanqueidad e integridad de los envases que contienen los productos.
- e. En caso de materias primas susceptibles de presentar sustancias alergénicas, éstas quedarán incluidas en las especificaciones/ declaraciones de los proveedores sobre la presencia/ausencia de alérgenos.

3.3. Controles especiales sobre determinadas materias primas y auxiliares**3.3.1. Control sobre aditivos:**

En el caso de emplear aditivos (ej. colorantes, edulcorantes, correctores de acidez, conservantes, etc.), los proveedores de los mismos entregarán una ficha técnica o etiquetado que permita un uso adecuado de los mismos según la categoría de alimentos a los que se adiciona.

3.3.2. Control sobre materiales destinados a entrar en contacto con los alimentos:

Los materiales destinados a entrar en contacto con los alimentos (envases, cápsulas, blondas, etc.) estarán acompañados de una declaración de conformidad donde se indique la aptitud del envase para uso alimentario.

Este documento se adjuntará con cada envío, excepto, cuando se trate de un proveedor regular y no se haya modificado el material de envase, en estos casos la frecuencia de entrega de la declaración se acordará entre proveedor y cliente.

3.4. Control sobre el transporte

Se controlará las adecuadas condiciones de higiene y mantenimiento de los vehículos, así como de la estiba y de las operaciones durante la descarga.

Los vehículos serán adecuados para mantener temperaturas reglamentarias para cada alimento y estarán autorizados para el transporte de mercancías perecederas, en su caso.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-CMPP

	Edición: Febrero 2020
PPR DE CONTROL DE MATERIAS PRIMAS Y PROVEEDORES	Revisión: 0
	Página 5 de 6

FCP: FICHA CONTROL PROVEEDORES AUTORIZADOS DE MATERIAS PRIMAS Y ENVASES.

FECHA ALTA	FECHA BAJA

RAZÓN SOCIAL	
DOMICILIO SOCIAL	
Nº RGSEAA/REM u otro nº de autorización:	
<input type="checkbox"/> Adjunta fotocopia REGISTRO	
Teléfonos:	
Fax:	
Email:	
PRODUCTOS SUMINISTRADOS:	

Verificación Ficha Control Proveedores

Verifica:	Resultado de la verificación:	Fecha:	Firma:
-----------	-------------------------------	--------	--------

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-CMPP

Edición: Febrero 2020

PPR DE CONTROL DE MATERIAS PRIMAS Y PROVEEDORES

Revisión: 0

Página 6 de 6

4.- PREVISIÓN DE ACCIONES CORRECTIVAS

Si se detecta alguna mercancía con anomalías que pueda suponer riesgo para la seguridad alimentaria, se procederá a la separación del resto de materias primas y devolución al proveedor. Dichas materias primas se identificarán mediante un cartel en el que se cite “producto no conforme” o “producto para devolución a su proveedor” de tal manera que ningún manipulador pueda utilizarla de manera accidental.

5.- DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

DOCUMENTOS Y REGISTROS	FRECUENCIA
Listado o Ficha de proveedores (LPA o FCP).	Al implantar la guía y ante cambios
Declaración de conformidad de materiales en contacto con los alimentos.	Cuando proceda
Ficha técnica/etiqueta de materias primas e ingredientes (aditivos).	Cuando proceda
Lista de Revisión Genérica (LRG).	Mensual



**PPR DE MANTENIMIENTO DE
LA CADENA DE FRÍO**

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-MCF

Edición: Febrero 2020

PPR DE MANTENIMIENTO DE LA CADENA DE FRÍO

Revisión: 0

Página 1 de 6

1.- OBJETO

2.- CONSIDERACIONES

3.- DESARROLLO/PROGRAMA DE ACTIVIDADES

4.- PREVISIÓN DE ACCIONES CORRECTIVAS

5.- DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-MCF

Edición: Febrero 2020

PPR DE MANTENIMIENTO DE LA CADENA DE FRÍO

Revisión: 0

Página 2 de 6

1.- OBJETO

Mantener la correcta temperatura en aquellas materias primas, productos intermedios y acabados que requieren de refrigeración o congelación para mantener su seguridad alimentaria.

2.- CONSIDERACIONES

Los peligros que pueden aparecer como consecuencia de unas inadecuadas condiciones de frío son principalmente peligros biológicos, produciendo un incremento de carga bacteriana en las materias primas, productos intermedios y productos finales.

Estos peligros son producidos por una conservación de los alimentos a temperaturas superiores a las reglamentarias, por sobrepasar la capacidad de las cámaras al impedir la adecuada circulación de aire, por someter a oscilaciones elevadas de temperatura a los alimentos (descongelaciones parciales, congelar el producto una vez descongelado), etc.

TEMPERATURAS GENERALES DE REFERENCIA		OBSERVACIONES
REFRIGERACIÓN	0-5 °C	O la más restrictiva según los productos almacenados
CONGELACIÓN	-18 °C	

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-MCF

Edición: Febrero 2020

PPR DE MANTENIMIENTO DE LA CADENA DE FRÍO

Revisión: 0

Página 3 de 6

3.- DESARROLLO/ PROGRAMA DE ACTIVIDADES

Para controlar los peligros que puedan aparecer se llevarán a cabo las siguientes actividades:

3.1. Control sobre productos alimenticios

- Las materias primas y productos elaborados o semielaborados que lo requieran se conservarán a temperaturas de refrigeración y congelación específicas, atendiendo a las temperaturas de conservación que figuren en el etiquetado.
- Se debe controlar que la temperatura de las materias primas a la entrada del establecimiento es la correcta.
- Para la distribución de productos refrigerados y/o congelados, nos aseguraremos de que la temperatura del producto al inicio de la carga en el contenedor isoterma o en el vehículo apropiado, es correcta. Asimismo, se asegurará que la temperatura de entrega es adecuada.

3.2. Control sobre los equipos de frío

- Los equipos de frío como cámaras, expositores o furgonetas refrigeradas, deben contar con un sistema que permita vigilar la temperatura en todo momento.
- Se implantará el Programa de Prerrequisito de Mantenimiento de Instalaciones y equipos para asegurar que éstos funcionan correctamente.
- Se debe evitar la presencia de hielo en los evaporadores, las condensaciones y se facilitará el drenaje para no ocasionar retenciones de agua.
- Se almacenarán los alimentos de manera correcta, colocándolos y ordenándolos de manera que permita un reparto homogéneo de la temperatura.
- No se sobrepasará el límite de carga de las cámaras, expositores frigoríficos o arcones congeladores para que las temperaturas de los productos y materias primas se mantengan en las condiciones especificadas.
- Se cerrarán bien las puertas y se comprobará que están en perfecto estado para que no existan fugas de frío.
- En el caso de furgonetas refrigeradas, la temperatura del vehículo al inicio de la carga debe ser medida y registrada.
- Se comprobará mediante acciones de verificación que las temperaturas indicadas en los equipos de frío son correctas.

Se vigilará y registrará la temperatura de los equipos de frío al inicio de la jornada laboral mediante control visual de los termómetros y quedará evidenciada en el “Registro de control de temperaturas (R-CT)”. En caso de disponer de registro gráfico o informatizado de temperaturas se deberá comprobar diariamente los resultados de las medidas y archivar estos registros.

3.3. Control sobre las operaciones

- Las operaciones de carga/descarga se realizarán con rapidez.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-MCF

Edición: Febrero 2020

PPR DE MANTENIMIENTO DE LA CADENA DE FRÍO

Revisión: 0

Página 4 de 6

- Las operaciones de manipulación se realizarán de tal manera que se respeten las temperaturas adecuadas a cada producto.
- La cadena de frío se debe mantener durante todas las etapas de producción y distribución de alimentos.

3.4. Control sobre el transporte

En el caso de los productos de pastelería y otros productos que se comercialicen en condiciones de frío, deberán emplearse vehículos y/o contenedores especiales durante su distribución:

- Contenedores isoterms: para tiempos breves de transporte y pequeños volúmenes de producto. Se asegurará que el producto llega en las condiciones de frío especificadas.
- Vehículos frigoríficos: para tiempos largos de transporte, llevan incorporado un mecanismo generador de frío.
- Vehículos isoterms: 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 especificada.

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.

Señalización del vehículo:

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 MERCANCÍAS PERECEDERAS
b		AUTORIZACIÓN: [GB-LR-456789]*
c		VEHÍCULO: [AB12C987]*
d		IDENTIFICACIÓN ATP: [RNA]*
e		VALIDO HASTA EL : [12-2022]*

*Nota: Las indicaciones son a título de ejemplo

Certificación de conformidad:

Se trata de un documento específico para vehículos especiales 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.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PPR-MCF

PPR DE MANTENIMIENTO DE LA CADENA DE FRÍO

Edición: Febrero 2020

Revisión: 0

Página 6 de 6

4.- PREVISIÓN DE ACCIONES CORRECTIVAS

Si como consecuencia de la vigilancia y/o verificación se detectan deficiencias (equipos fuera de los rangos de temperatura de refrigeración de 0-5°C y congelación de -18°C) se deberán aplicar acciones correctivas, por ejemplo:

1. Comprobar que hay suministro de electricidad.
2. Comprobar que las puertas cierran correctamente.
3. Avisar al técnico de mantenimiento.
4. Colocar el producto en otra cámara.
5. Avisar a una empresa gestora para que elimine el producto no conforme generado a consecuencia de la pérdida de frío.

5.- DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

DOCUMENTOS Y REGISTROS	FRECUENCIA
Registro de control de temperaturas (R-CT).	Diario
Lista de Revisión Genérica (LRG).	Mensual



PLAN APPCC

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PAPPCC

Edición: Febrero 2020

PLAN APPCC

Revisión: 0

Página 1 de 33

1.- OBJETO

2.- CONSIDERACIONES

3.- DESARROLLO/PROGRAMA DE ACTIVIDADES

4.- PREVISIÓN DE ACCIONES CORRECTIVAS

5.- DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PAPPCC

Edición: Febrero 2020

PLAN APPCC

Revisión: 0

Página 2 de 33

1.- OBJETO

El análisis de peligros y puntos de control críticos (APPCC), es un sistema de autocontrol que permite identificar y controlar los peligros que no se han podido prevenir mediante las medidas de carácter transversal aplicadas previamente (PPRs).

2.- CONSIDERACIONES

El plan ha sido desarrollado por un equipo de APPCC que representa al sector.

3.- DESARROLLO/PROGRAMA DE ACTIVIDADES

En este apartado, se describen las etapas básicas para implantar el Plan APPCC, estableciendo los requisitos mínimos de autocontrol que se deben cumplir. En caso que lo descrito no se ajustara plenamente al proceso particular del establecimiento se requerirá adaptación, desarrollando las etapas necesarias para la aplicación y mantenimiento del sistema APPCC.

3.1. Descripción de los Productos

Los productos alimenticios han sido clasificados en esta guía en función del tipo de masa y tipo de relleno, estableciendo 7 diagramas de flujo distintos. Para las masas base se han redactado cinco tipos de diagramas distintos (fermentadas, escaldadas, hojaldradas, quebradas y batidas) mientras para los rellenos y cubiertas existen dos tipos de diagrama según sufran o no tratamiento térmico ($T^{\circ} \geq 75^{\circ}C$)

Las elaboraciones de panadería y pastelería artesana engloban una elevada variedad de productos que son obtenidos a partir de combinaciones de los diferentes diagramas de flujo que se detallan más adelante. Los operadores deberán disponer de la información sobre los ingredientes que llevan los productos a la venta, vinculando dichos productos con los procesos de elaboración (diagramas). Para facilitar la diversidad de cada establecimiento respecto a la manera de disponer de esta información se aceptará el recetario, fórmula de producto, libreta de elaboraciones, catálogo de productos, etc., donde se indique al menos:

- Denominación del producto (se pueden agrupar varias denominaciones bajo una misma receta, por ejemplo panes).
- Diagrama de flujo al que pertenece (masas fermentadas, masas quebradas, etc.).
- Ingredientes del producto, indicando las cantidades y resaltando los alérgenos.
- Condiciones de conservación.
- Formato de venta y materiales en contacto (envases) en el caso de que proceda.

Para flexibilizar esta tarea, el operador podrá disponer de la información mencionada en los medios que considere oportuno, siempre y cuando la información esté clara y ordenada. A continuación se adjunta un modelo de fórmula de producto (R-FP) que puede seguir el operador para presentar la información requerida para cada producto o familia de productos.

Aquellas empresas que suministren producto a establecimientos terceros (ej. colectividades), deberán elaborar una ficha técnica (R-FTP) específica para cada uno de los productos que suministren, a fin de poder garantizar la correcta transmisión de información entre operadores.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTERERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PAPPCC

Edición: Febrero 2020

PLAN APPCC

Revisión: 0

Página 3 de 33

R-FP FÓRMULA DE PRODUCTO (ejemplo):

FÓRMULA DE PRODUCTO			
Denominación del producto: Magdalena		Nº 1	Fecha actualización: 26/02/2020
Diagramas de flujo vinculados	Masa fermentada <input type="checkbox"/> Masa quebrada <input type="checkbox"/> Masa escaldada <input type="checkbox"/> Masa batida <input checked="" type="checkbox"/> Masa hojaldrada <input type="checkbox"/>	Relleno y cubierta con tratamiento térmico $T^a \geq 75^{\circ}\text{C}$ <input type="checkbox"/> Relleno y cubierta sin tratamiento térmico $T^a < 75^{\circ}\text{C}$ <input type="checkbox"/>	Relleno y decoración: Antes de la cocción <input type="checkbox"/> Después de la cocción <input type="checkbox"/>
Ingredientes	Cantidad (peso/ unidades)	OBSERVACIONES	
HARINA DE TRIGO Azúcar LECHE HUEVOS Aceite de Oliva Levadura Ralladura de limón <i>Los ingredientes alérgenos vienen resaltados en mayúscula y en negrita.</i>	1000 gr 300 gr 250 gr 3 Ud. 100 gr 20 gr c.s	Presentación y venta: Granel <input checked="" type="checkbox"/> Invasado (indica peso o unidades): Materiales envasado: Papel <input type="checkbox"/> Bolsa plástico <input type="checkbox"/> Otros: <input type="checkbox"/> Condiciones de conservación: T^a ambiente <input checked="" type="checkbox"/> T^a refrigeración <input type="checkbox"/> T^a congelación <input type="checkbox"/> Tiempo de fermentación: T^a y tiempo de tratamiento térmico: 180°C 20 min Características físicas químicas de productos (si es necesario): aw..... pH.....	

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PAPPCC

PLAN APPCC

Edición: Febrero 2020

Revisión: 0

Página 4 de 33

R-FP FÓRMULA DE PRODUCTO (plantilla):

FÓRMULA DE PRODUCTO			
Denominación del producto:		Nº	Fecha actualización:
Diagramas de flujo vinculados	Masa fermentada <input type="checkbox"/>	Relleno y cubierta con tratamiento térmico	Relleno y decoración:
	Masa quebrada <input type="checkbox"/>	Tª ≥ 75°C <input type="checkbox"/>	
	Masa escaldada <input type="checkbox"/>	Relleno y cubierta sin tratamiento térmico	Después de la cocción <input type="checkbox"/>
	Masa batida <input type="checkbox"/>	Tª < 75°C <input type="checkbox"/>	
	Masa hojaldrada <input type="checkbox"/>		
Ingredientes	Cantidad (peso/ unidades)	OBSERVACIONES	
		Presentación y venta: Granel <input type="checkbox"/> Envasado (indica peso o unidades):..... Materiales envasado: Papel <input type="checkbox"/> Bolsa plástico <input type="checkbox"/> Otros: <input type="checkbox"/> Condiciones de conservación: Tª ambiente <input type="checkbox"/> Tª refrigeración <input type="checkbox"/> Tª congelación <input type="checkbox"/> Tiempo de fermentación:..... Tª y tiempo de tratamiento térmico: Características físicas químicas de productos (si es necesario): aw..... pH.....	

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PAPPCC

Edición: Febrero 2020

PLAN APPCC

Revisión: 0

Página 5 de 33

R- FTP FICHA TÉCNICA DE PRODUCTO FINAL (ejemplo)

Logotipo empresa	FICHA TÉCNICA DE PRODUCTO FINAL																	
	Magdalena	DF n°: 4 N° Rev.:1																
<p>DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: Magdalenas con papel rizado blanco, 20 g por unidad, en bolsas de 10 unidades.</p> <p>INGREDIENTES: Harina de trigo, aceite de girasol, azúcar, huevos, clara de huevo, gasificantes: bicarbonato sódico, sal y aroma.</p> <p>ALÉRGENOS: Ingredientes alergénicos o que causen intolerancia presentes en el producto.</p> <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> Cereales que contengan gluten. <input type="checkbox"/> Huevos y productos a base de huevo. <input type="checkbox"/> Cacahuets y productos a base de cacahuets. <input type="checkbox"/> Soja y productos a base de soja. <input type="checkbox"/> Leche y sus derivados. <input type="checkbox"/> Fruta de cáscara: almendras, avellanas, nueces, anacardos, pacanas, nueces de Brasil, pistachos, macadamias y productos derivados. <input type="checkbox"/> Semillas de sésamo y productos a base de sus semillas. <input type="checkbox"/> Apio y productos derivados. <input type="checkbox"/> Anhídrido sulfuroso y sulfitos en concentraciones superiores a 10 mg/kg o 10 ml/l expresado como SO₂. <input type="checkbox"/> Altramuces y productos derivados. <input type="checkbox"/> Moluscos y productos derivados. <input type="checkbox"/> Crustáceos y productos derivados. <input type="checkbox"/> Pescado y productos derivados. <input type="checkbox"/> Mostaza y derivados. <p>PROCESO: Mezclado, batido, moldeado, cocido.</p> <p>ENVASADO: Envasado en bolsas de polietileno cerradas con cinta adhesiva.</p> <p>INFORMACIÓN NUTRICIONAL: *si procede</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>100 g</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Valor energético (KJ/ kcal)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Grasas</td> <td>g</td> </tr> <tr> <td> de las cuales grasas saturadas</td> <td>g</td> </tr> <tr> <td>Hidratos de carbono</td> <td>g</td> </tr> <tr> <td> de los cuales azúcares</td> <td>g</td> </tr> <tr> <td>Proteínas</td> <td>g</td> </tr> <tr> <td>Sal</td> <td>g</td> </tr> </tbody> </table> <p>CONDICIONES DE CONSERVACIÓN: Conservar en lugar fresco y seco. FORMA DE USO PREVISTO: Consumo directo, listo para consumo. VIDA ÚTIL: 7 días en su bolsa cerrada. POBLACIÓN DESTINO: Destinado a la población en general, excepto: - celíacos (contiene gluten), alérgicos al huevo.</p>				100 g	Valor energético (KJ/ kcal)		Grasas	g	de las cuales grasas saturadas	g	Hidratos de carbono	g	de los cuales azúcares	g	Proteínas	g	Sal	g
	100 g																	
Valor energético (KJ/ kcal)																		
Grasas	g																	
de las cuales grasas saturadas	g																	
Hidratos de carbono	g																	
de los cuales azúcares	g																	
Proteínas	g																	
Sal	g																	
Elaborado por: Carlos Martínez		Fecha revisión: 06/05/2018																

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PAPPCC

PLAN APPCC

Edición: Febrero 2020

Revisión: 0

Página 6 de 33

R- FTP FICHA TÉCNICA DE PRODUCTO FINAL (ejemplo)

Logotipo empresa	FICHA TÉCNICA DE PRODUCTO FINAL	
	PAN COMÚN	DF nº: 1 Nº Rev.: 1
<p>DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: Barra de pan de 220 g.</p> <p>INGREDIENTES: Harina de trigo, agua, levadura y sal.</p> <p>ALÉRGENOS: Ingredientes alergénicos o que causen intolerancia presentes en el producto.</p> <ul style="list-style-type: none"> <input checked="" type="checkbox"/> Cereales que contengan gluten. <input type="checkbox"/> Huevos y productos a base de huevo. <input type="checkbox"/> Cacahuets y productos a base de cacahuets. <input type="checkbox"/> Soja y productos a base de soja. <input type="checkbox"/> Leche y sus derivados. <input type="checkbox"/> Fruta de cáscara: almendras, avellanas, nueces, anacardos, pacanas, nueces de Brasil, pistachos, macadamias y productos derivados. <input type="checkbox"/> Semillas de sésamo y productos a base de sus semillas. <input type="checkbox"/> Apio y productos derivados. <input type="checkbox"/> Anhídrido sulfuroso y sulfitos en concentraciones superiores a 10 mg/kg o 10 ml/l expresado como SO₂. <input type="checkbox"/> Altramuces y productos derivados. <input type="checkbox"/> Moluscos y productos derivados. <input type="checkbox"/> Crustáceos y productos derivados. <input type="checkbox"/> Pescado y productos derivados. <input type="checkbox"/> Mostaza y derivados. <p>PROCESO: Mezclado, amasado, dividido, boleado, formado, fermentado y cocido.</p> <p>ENVASADO: No procede. Producto a granel.</p> <p>CONDICIONES DE CONSERVACIÓN: Conservar en lugar fresco y seco.</p> <p>FORMA DE USO PREVISTO: Consumo directo, listo para consumo.</p> <p>VIDA ÚTIL: 24 horas.</p> <p>POBLACIÓN DESTINO: Destinado a la población en general, excepto: celíacos (contiene gluten).</p>		
<p>Elaborado por: Carlos Martínez</p>		<p>Fecha revisión: 06/05/2020</p>

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PAPPCC

Edición: Febrero 2020

PLAN APPCC

Revisión: 0

Página 7 de 33

R- FTP FICHA TÉCNICA DE PRODUCTO FINAL (plantilla)

Logotipo empresa	FICHA TÉCNICA DE PRODUCTO FINAL	
		DF n°: N° Rev.:
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:		
INGREDIENTES:		
ALÉRGENOS: Ingredientes alergénicos o que causen intolerancia presentes en el producto.		
<input type="checkbox"/> Cereales que contengan gluten. <input type="checkbox"/> Huevos y productos a base de huevo. <input type="checkbox"/> Cacahuets y productos a base de cacahuets. <input type="checkbox"/> Soja y productos a base de soja. <input type="checkbox"/> Leche y sus derivados. <input type="checkbox"/> Fruta de cáscara: almendras, avellanas, nueces, anacardos, pacanas, nueces de Brasil, pistachos, macadamias y productos derivados. <input type="checkbox"/> Semillas de sésamo y productos a base de sus semillas. <input type="checkbox"/> Apio y productos derivados. <input type="checkbox"/> Anhídrido sulfuroso y sulfitos en concentraciones superiores a 10 mg/kg o 10 ml/l expresado como SO ₂ . <input type="checkbox"/> Altramuces y productos derivados. <input type="checkbox"/> Moluscos y productos derivados. <input type="checkbox"/> Crustáceos y productos derivados. <input type="checkbox"/> Pescado y productos derivados. <input type="checkbox"/> Mostaza y derivados.		
PROCESO:		
ENVASADO:		
INFORMACIÓN NUTRICIONAL: <i>*si procede</i>		
		100 g
Valor energético (KJ/ kcal)		
Grasas		g
de las cuales grasas saturadas		g
Hidratos de carbono		g
de los cuales azúcares		g
Proteínas		g
Sal		g
CONDICIONES DE CONSERVACIÓN:		
FORMA DE USO PREVISTO:		
VIDA ÚTIL:		
POBLACIÓN DESTINO:		
Elaborado por:		Fecha revisión:

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PAPPCC

Edición: Febrero 2020

PLAN APPCC

Revisión: 0

Página 8 de 33

3.2. Diagrama de flujo y descripción de las etapas

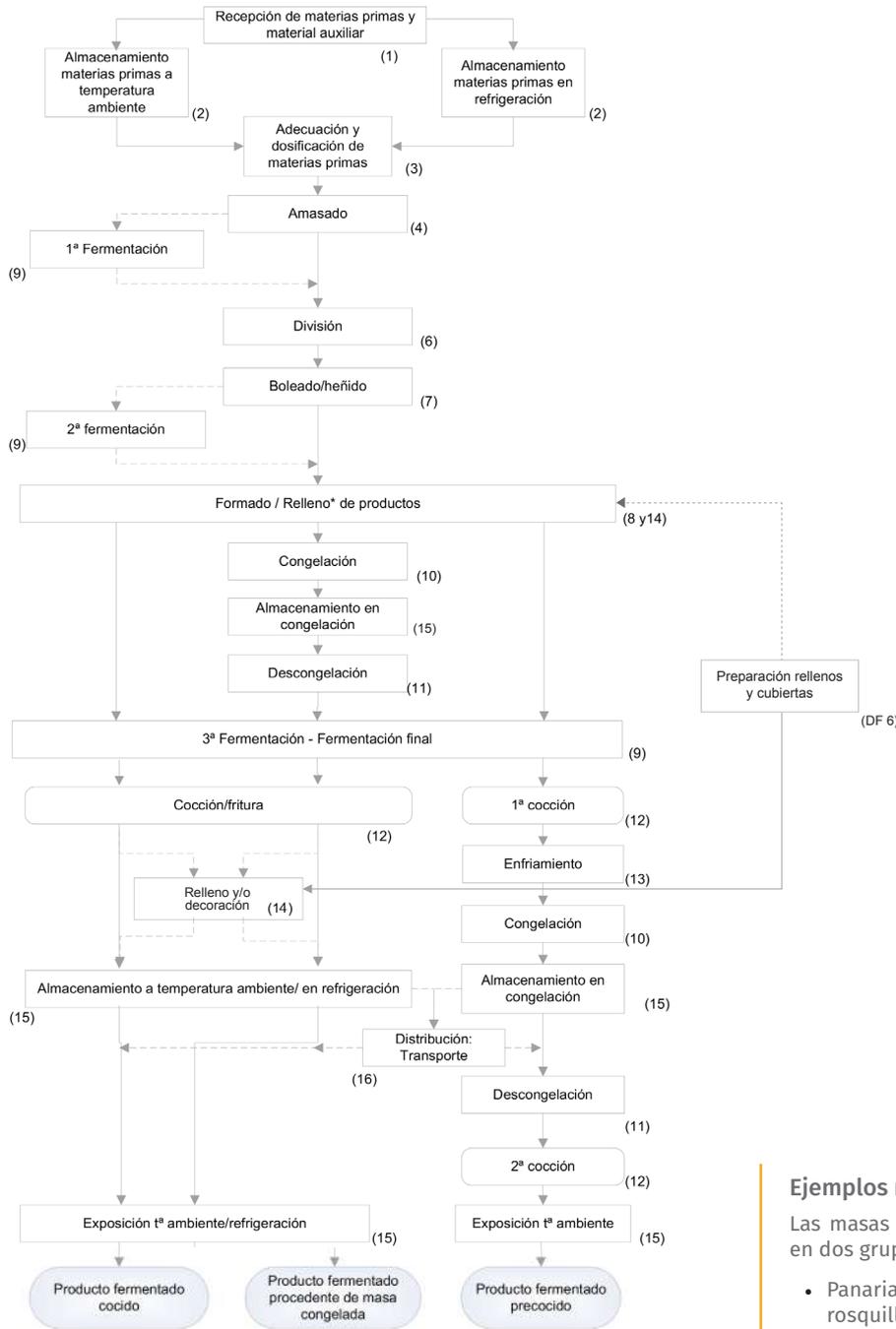
El diagrama de flujo es una representación esquemática del proceso de fabricación de cada producto.

A continuación se proponen siete diagramas de flujo, que recogen de manera genérica todos los procesos de fabricación de los productos finales.

En caso de que nuestro proceso difiera del incluido en los diagramas expuestos, será necesario adaptarlo a la realidad propia de la empresa (eliminando y/o añadiendo las etapas necesarias) y confirmar su adecuación “in situ”.

Cód.: PAPPCC
Edición: Febrero 2020
Revisión: 0
Página 9 de 33

DF. 01 MASAS FERMENTADAS



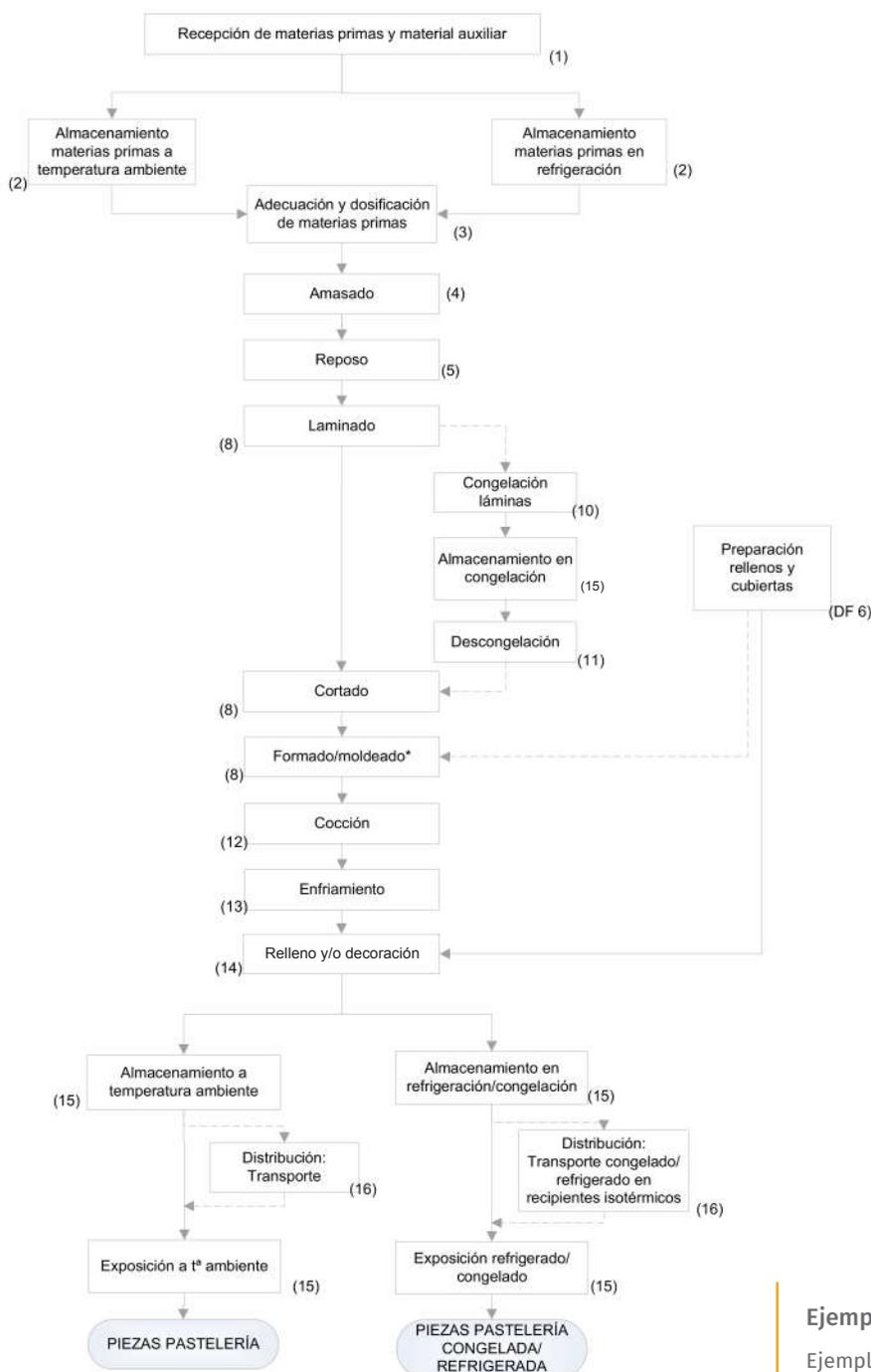
* dependiendo del tipo de producto y/o máquina utilizada puede o no rellenarse la pieza durante el formado.

Ejemplos más comunes:

Las masas fermentadas podrían clasificarse en dos grupos:

- Panarías: pan común, panes especiales, rosquilletas, etc.
- Bollería:
 - Bollería sin relleno: brioques, ensaimadas, panquemados, pepas, croissant, etc.
 - Bollería rellena: caracolas, napolitanas, roscón de reyes, etc.
 - Bollería frita: berlinas, susús, etc.

DF. 02 MASAS QUEBRADAS

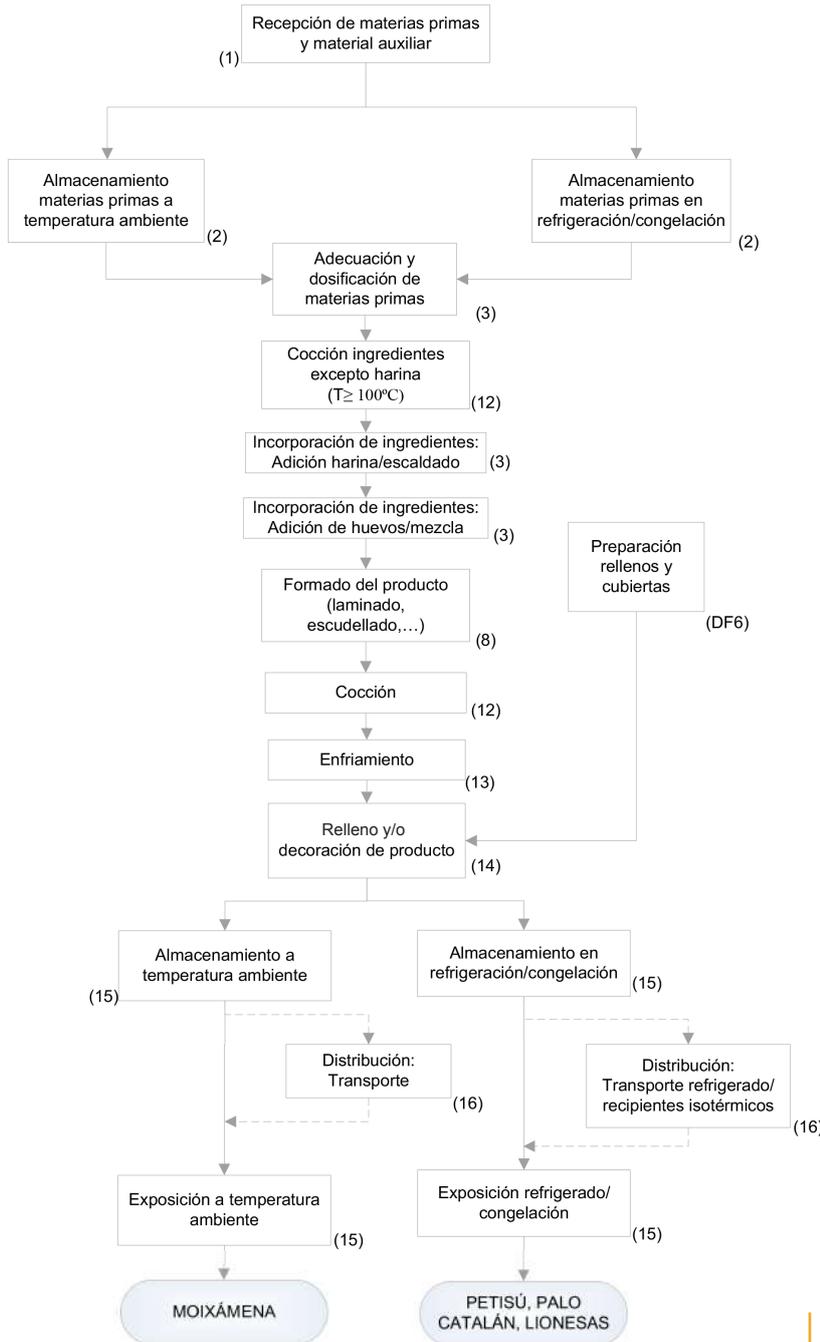


* dependiendo del tipo de producto y/o máquina utilizada puede o no rellenarse la pieza durante el formado.

Ejemplos más comunes:

Ejemplos de productos derivados de masas quebradas podríamos citar todas las variantes de tartaletas, las empanadillas, los pasteles de boniato, pastas de té y rollitos de anís, etc.

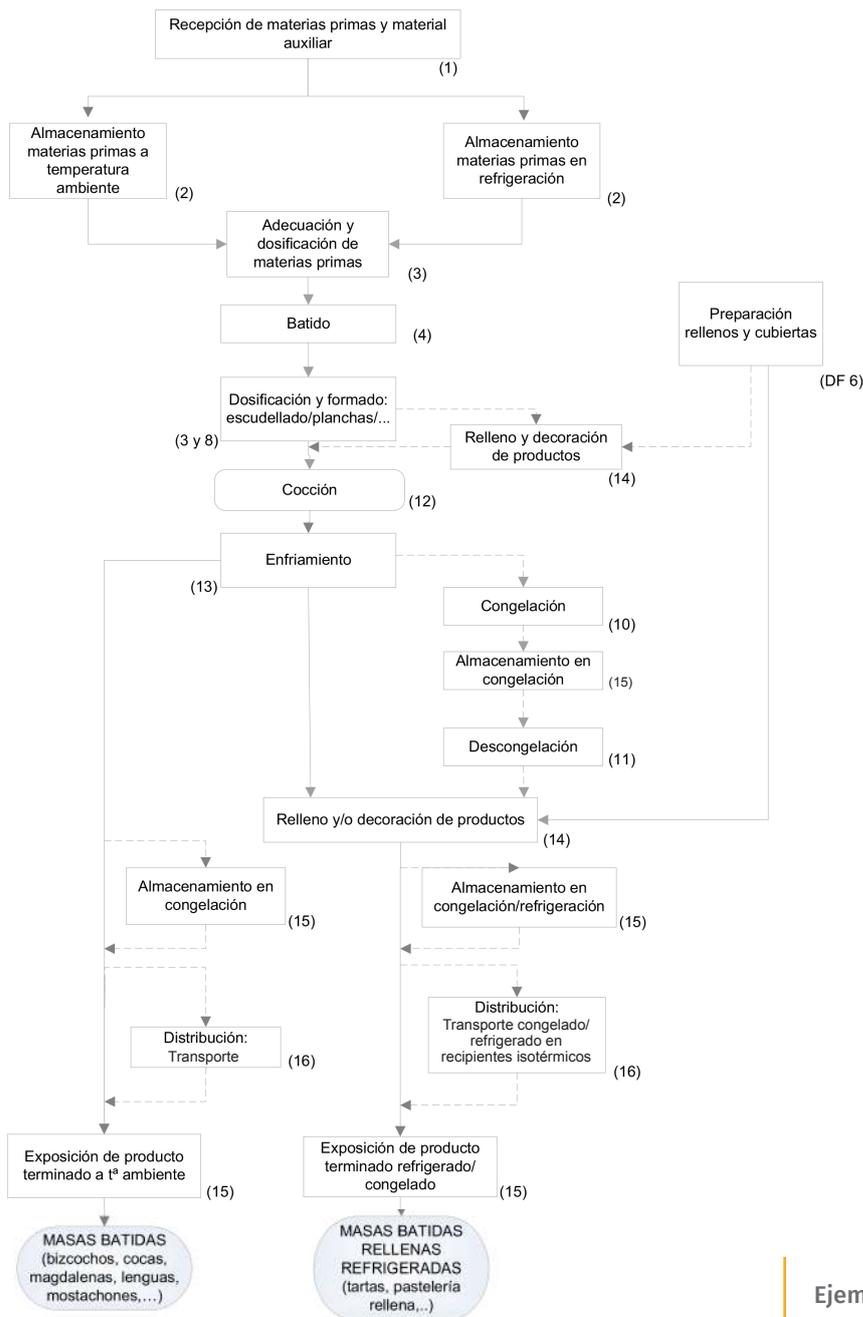
DF. 03 MASAS ESCALDADAS



Ejemplos más comunes:

Ejemplos de productos elaborados con este tipo de masas son: petisú o palos, lionesas, moixàmena, buñuelo de viento, rollito carado, etc.

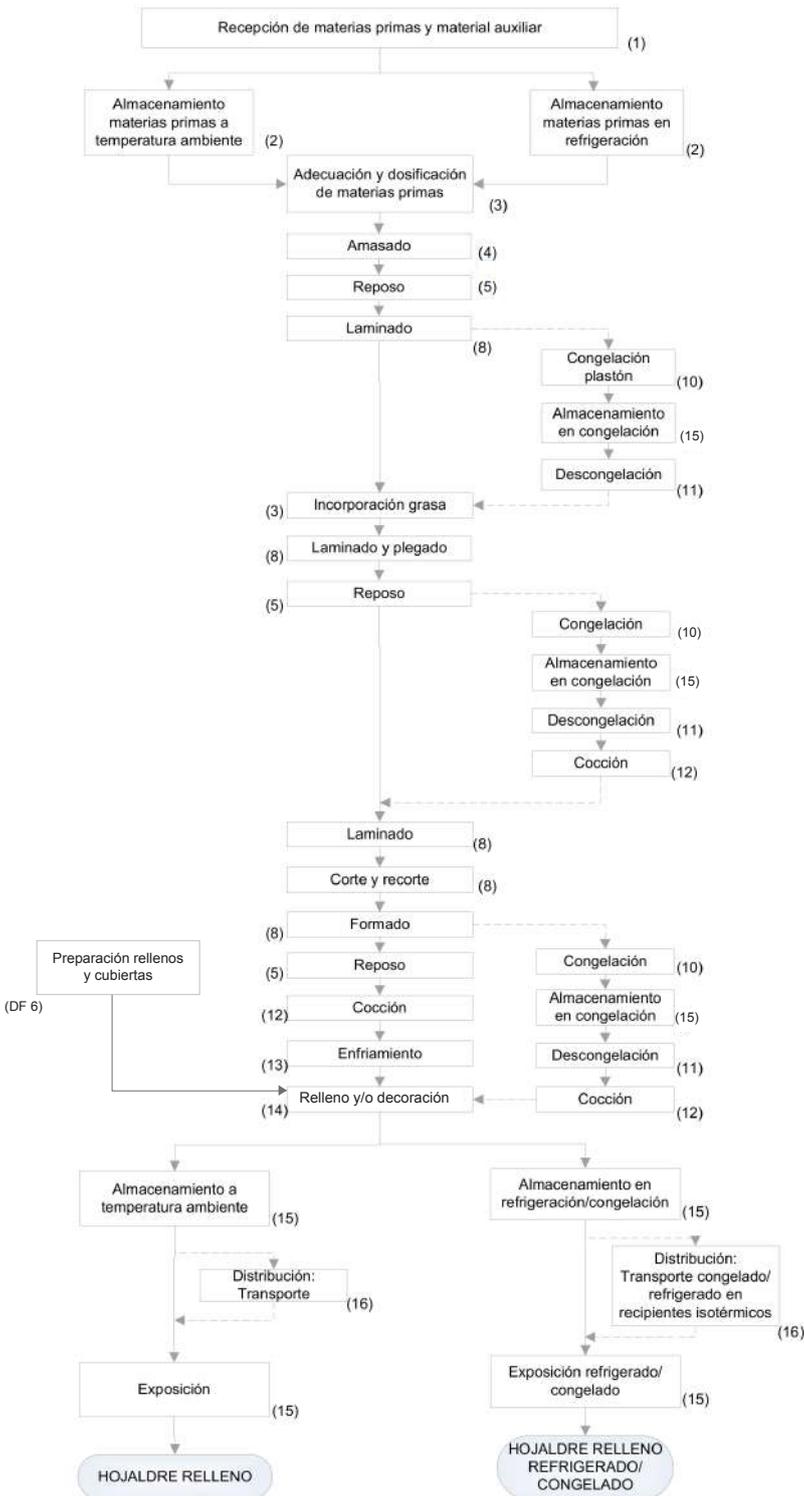
DF. 04 MASAS BATIDAS



Ejemplos más comunes:

Ejemplos de productos elaborados con este tipo de masas son: bizcochos, brazos de gitano, tartas, bases de semifríos, cocas, magdalenas, mostachones, medias lunas, plum-cakes, etc.

DF. 05 MASAS HOJALDRADAS



Ejemplos más comunes:

Ejemplos de productos hojaldrados son: palmeras, herraduras, milhojas, voulevent, laticos, fondos para tartas, etc.

DF. 06 RELLENOS Y CUBIERTAS

Los rellenos y cubiertas que se emplean en pastelería podrían clasificarse en función del ingrediente o ingredientes principales que los constituyen, atendiendo especialmente a aquellos que son más vulnerables al deterioro microbiológico.

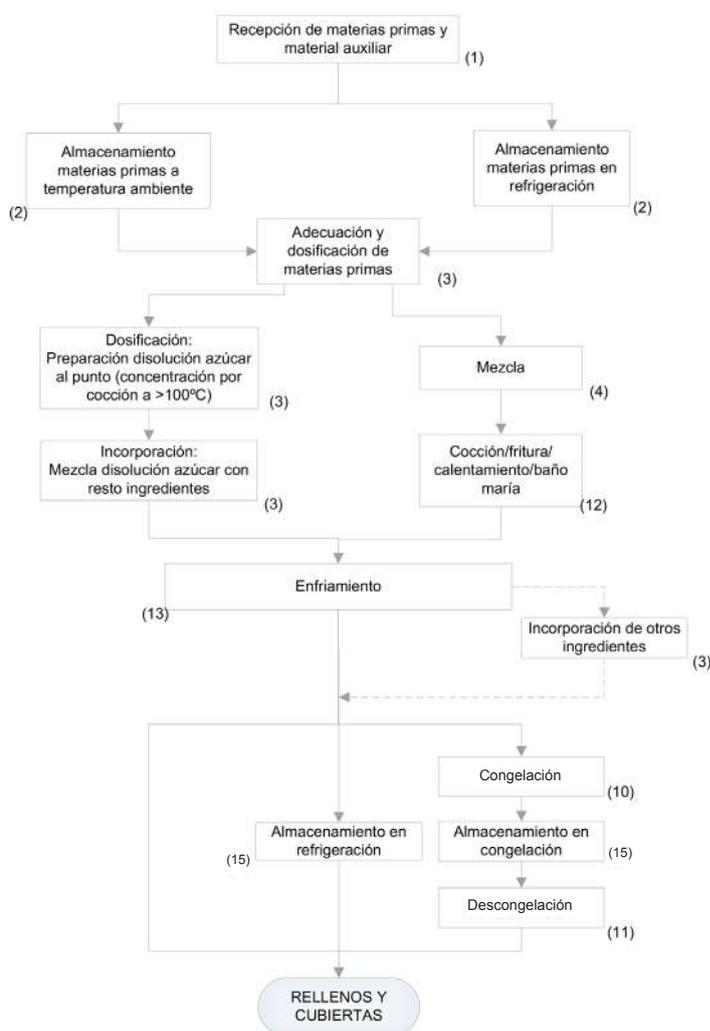
Ejemplos de rellenos y cubiertas según componentes principales:

- Derivados de huevo: cremas, merengues, huevo hilado, yemas, mousses, tocinillo, franchipan, glaseados, etc.
- Derivados de nata: natas, trufas, mousses, etc.
- Derivados de frutos secos: turroneos y mazapanes, pralinés, etc.
- Derivados de frutas: mermeladas, jaleas, compotas, cabello, etc.
- Derivados de cacao: chocolates y coberturas, etc.
- Derivados de azúcar: fondant, etc.
- Rellenos salados: de verduras, carne, pescado, etc.

Sin embargo, frente a un análisis de peligros para los procesos de elaboración de los distintos rellenos, éstos pueden agruparse en dos tipologías:

- **DF. 06.01 Rellenos y cubiertas que alcanzan 75°C durante su proceso de elaboración.**
- **DF. 06.02 Rellenos y cubiertas que no sufren tratamiento térmico o éste no alcanza 75°C durante su elaboración.**

DF. 06.01 RELLENOS Y CUBIERTAS QUE ALCANZAN 75°C DURANTE SU PROCESO DE ELABORACIÓN.



Ejemplos más comunes:

Ejemplos de rellenos y cubiertas que alcanzan los 75°C durante el proceso de elaboración son: fondant, crema pastelera, crema inglesa, yema blanda, merengue italiano, trufa cocida, mazapán cocido, jarabes y confituras, mousses y bavaoís, etc.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

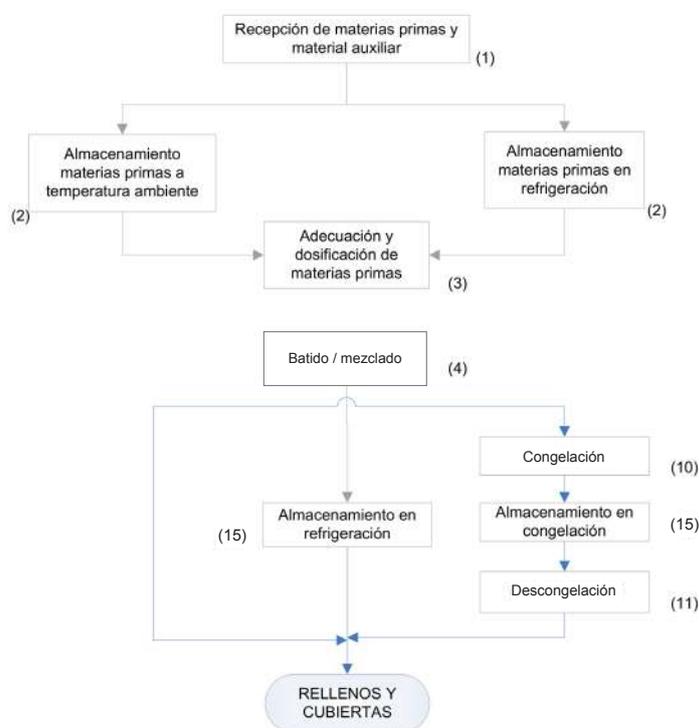
Cód.: PAPPCC

PLAN APPCC

Edición: Febrero 2020

Revisión: 0

Página 16 de 33

DF. 06.02 RELLENOS Y CUBIERTAS QUE NO SUFREN TRATAMIENTO TÉRMICO O ÉSTE NO ALCANZA 75°C DURANTE SU ELABORACIÓN.

Ejemplos más comunes:

Ejemplos de rellenos y cubiertas que no sufren tratamientos térmicos o son sometidos a tratamientos que no superan los 75°C son: la glasa real, la nata, la trufa cruda, pastillaje o mousse de frutas.

NOTA: existen rellenos cuya elaboración corresponde a este diagrama pero que, indirectamente sufren calentamiento ya que siempre forman parte de la elaboración de un producto determinado, que sufre necesariamente un tratamiento térmico elevado posterior necesario para la obtención de dicho producto. Ejemplos: mazapán crudo, merengue francés, glasa muerta y praliné.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PAPPCC

Edición: Febrero 2020

PLAN APPCC

Revisión: 0

Página 17 de 33

A continuación se describen las características principales de las etapas representadas en los diagramas de flujo y se especifican, para cada una de ellas, los peligros susceptibles de presentarse.

1. RECEPCIÓN DE MATERIAS PRIMAS Y MATERIAL AUXILIAR:

La recepción de materias primas y materiales que van a entrar en contacto con los alimentos, es una etapa fundamental para la obtención de productos de calidad. Las condiciones a cumplir, tanto por las materias primas como por sus proveedores, quedan reflejadas en el Programa de Prerrequisito de Control de Materias Primas y Proveedores. Los peligros microbiológicos y físicos que puedan acontecer a partir de las materias primas es posible reducirlos posteriormente durante el proceso de elaboración, sin embargo, los peligros químicos son más difíciles de eliminar y por ello deberemos tener en cuenta:

- Aditivos: que estén autorizados en la legislación vigente (lista positiva de aditivos) y se respeten las dosis de uso.
- Envases: que sean de uso alimentario y adecuados al uso al que van a ser destinados. Declaración de conformidad de la aptitud de envasado y del material auxiliar.

2. ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS:

Durante el almacenamiento de materias primas pueden desarrollarse microorganismos patógenos si las condiciones no son las adecuadas, sobretodo en el caso de materias primas perecederas que necesitan de condiciones de refrigeración/congelación para su adecuada conservación.

- Temperatura ambiente: es la necesaria para materias primas no perecederas como por ejemplo: harina, azúcar, leche en polvo, aceites, conservas y otras materias primas con una baja actividad de agua ($aw < 0.85$). En general, estas materias primas deberán almacenarse a temperaturas suaves, aisladas de la humedad y alejadas de fuentes de calor.
- Temperatura regulada: es necesaria para las materias primas perecederas, es decir, aquellas cuya naturaleza o composición conlleva al rápido crecimiento de los microorganismos que puedan estar presentes. Algunas de estas materias primas son: natas, cremas o yemas ($aw > 0.85$).

Las temperaturas de refrigeración deben ser de entre 0 y 5°C mientras que las temperaturas de congelación deben ser inferiores a -18°C. Los peligros que pueden aparecer durante el almacenamiento son principalmente de tipo biológico. En el caso de materias primas almacenadas a temperatura regulada, deberán controlarse las temperaturas de las cámaras de congelación/refrigeración con el objetivo de que no se rompa la cadena del frío. La aparición de peligros físicos puede evitarse mediante correctas prácticas de almacenamiento (cerrar los envases tras su uso, colocar las materias primas a cierta distancia del suelo y paredes, etc.).

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PAPPCC

Edición: Febrero 2020

PLAN APPCC

Revisión: 0

Página 18 de 33

3. ADECUACIÓN Y DOSIFICACIÓN DE MATERIAS PRIMAS:

La adecuación comprende aquellas actividades que debe realizar el manipulador antes de elaborar el producto. Por ejemplo, reducir el tamaño de los frutos secos, moler el azúcar, tamizar la harina para deshacer agregaciones y airearla, cascar los huevos, etc. En esta etapa pueden ocasionarse ciertos peligros físicos (trozos de cáscara de huevo, aparición de partículas extrañas, cáscaras de frutos secos...) por lo que deberán extremarse los controles visuales y realizarse tanto una correcta limpieza y desinfección de los utensilios como seguir las buenas prácticas de fabricación.

La dosificación consiste en pesar los ingredientes que requiere la formulación de cada producto. Es una etapa en la que puede presentarse peligros químicos por una incorrecta dosificación de aditivos o un uso no autorizado de los mismos. Los aditivos autorizados para su uso en la industria alimentaria y las dosis máximas permitidas, deberán revisarse de acuerdo a la legislación vigente en cada momento para dar conformidad a su utilización.

4. AMASADO/BATIDO/MEZCLADO:

Es el proceso en el que se unen parte o la totalidad de los ingredientes de las distintas elaboraciones con el fin de obtener una masa homogénea. Los peligros que podrían acontecer en estas etapas serían de tipo físico y microbiológico, aunque para estos últimos se considera que los tiempos de estas operaciones son tan cortos que los microorganismos no pueden multiplicarse hasta niveles que puedan suponer un riesgo sanitario. Posteriormente, los microorganismos que puedan encontrarse presentes podrán ser eliminados en las etapas de cocción o bien, las materias primas de partida habrán sido tratadas térmicamente en un paso anterior. Para evitar los peligros físicos deberán respetarse al máximo las buenas prácticas higiénicas de fabricación.

5. REPOSO:

Es un tiempo en el que las masas quedan almacenadas en gavetas o cubetas para que los ingredientes puedan reordenarse y reaccionar químicamente. Generalmente permanecen recubiertos con film.

6. DIVISIÓN:

Es una etapa del proceso para obtención de pan, panes especiales y bollería, en la cual el pastón de masa se divide con objeto de obtener piezas de un peso determinado. Este proceso puede ser manual (cortapastas) o se puede realizar utilizando maquinaria específica para ello (divisora).

Ésta es una etapa de carácter básicamente tecnológico y con poco riesgo sanitario ya que posteriormente siempre le sigue una etapa de cocción. Sin embargo, con objeto de evitar peligros físicos y microbiológicos se debe realizar una correcta limpieza de maquinaria y superficies de trabajo.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PAPPCC

Edición: Febrero 2020

PLAN APPCC

Revisión: 0

Página 19 de 33

7. BOLEADO/HEÑIDO:

Al igual que la división, ésta es una etapa específica del proceso de obtención del pan y algunos productos de bollería. Tras la división se procede al heñido o boleado de las piezas que trata de dar forma esférica a la masa irregular que sale de la división con el objetivo de redistribuir las celdillas en el interior de la masa donde posteriormente será retenido el gas producido durante la fermentación. Los peligros que pueden aparecer son los mismos considerados en la división.

8. FORMADO/MOLDEADO/LAMINADO/CORTADO:

Son etapas destinadas a dar un determinado formato o forma al producto. El formado puede realizarse manualmente o de manera automática a través de la formadora.

El moldeado suele realizarse manualmente utilizando moldes específicos (ej. bombones) o bien mediante modelado manual (ej. mazapán).

En el caso de masas de hojaldre se utiliza la técnica del laminado que consiste en superponer capas de masa y capas de grasa de manera alterna. Este proceso se suele realizar con la ayuda de la laminadora automática o si se hace de forma manual, con el rodillo.

En estas etapas los peligros que pueden aparecer son de tipo microbiológico por una incorrecta higiene de los manipuladores, incorrecta limpieza y desinfección de los moldes, o inadecuada aplicación de las buenas prácticas de fabricación. Los peligros químicos son muy inusuales y no deberían aparecer si se utilizan moldes de “uso alimentario” fabricados con materiales correctamente homologados. Todos los controles a establecer para estos peligros han quedado abordados con los diferentes programas de PPR.

9. FERMENTACIÓN:

Es el proceso por el cual la levadura añadida a la masa transforma los azúcares presentes en la harina en gases (CO₂ y etanol) que quedan atrapados en la red de gluten (proteínas del trigo) haciendo que la masa incremente su volumen. El proceso de fermentación se suele realizar en armarios cerrados a temperatura ambiente o bien en cámaras de fermentación controlada teniendo en cuenta los parámetros temperatura y humedad relativa. Como las anteriores etapas, la fermentación es una etapa de carácter tecnológico y poca repercusión sanitaria ya que siempre existe posteriormente un proceso de cocción. La limpieza y desinfección de equipos y superficies son las condiciones a tener en cuenta habiendo quedado evidenciadas en el Programa de Prerrequisito de Limpieza y Desinfección.

10. CONGELACIÓN:

La congelación es un proceso de conservación que puede ser utilizado por los panaderos y pasteleros artesanos para almacenar producto terminado o bien producto intermedio al que posteriormente habrá que someter a una o varias etapas para su finalización (relleno, cocción, decoración, etc.).

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PAPPCC

Edición: Febrero 2020

PLAN APPCC

Revisión: 0

Página 20 de 33

Respecto a los peligros que pueden aparecer, son principalmente de tipo microbiológico en el caso de que se rompa la cadena del frío por lo que se deben controlar las temperaturas de las cámaras de congelación y extremarse las buenas prácticas de fabricación.

11. DESCONGELACIÓN:

Para la descongelación de productos deberán tenerse en cuenta las buenas prácticas de fabricación, de modo que se realizará a T^a de refrigeración (en el interior de la nevera/ cámara frigorífica). Sólo en aquellos productos intermedios que precisen de una etapa de fermentación previa a la cocción, se podrá realizar a temperatura ambiente en cámaras de fermentación controlada por necesidades tecnológicas.

En el caso de productos terminados que han sido sometidos a congelación y que se expendan al consumidor refrigerados, ésta se deberá realizar a T^a de refrigeración en caso necesario.

12. COCCIÓN:

Según el tipo de producto a obtener se pueden emplear diferentes tratamientos térmicos en los que las temperaturas alcanzadas difieren notablemente. Los tratamientos de cocción utilizados en panadería y pastelería no suelen ser etapas específicamente diseñadas para la eliminación de los riesgos sanitarios, sino que son necesarios para la correcta obtención del producto final. Sin embargo, en otros casos como en la obtención de crema inglesa, crema pastelera, etc. necesitan de pasteurización para la eliminación de posibles microorganismos patógenos que pudieran provenir del huevo y por tanto, deberán controlarse las temperaturas alcanzadas durante el mismo.

- Cazo eléctrico: suelen emplearse para la elaboración de merengues, crema inglesa, crema pastelera, etc. En el caso de productos que llevan huevo fresco y cuya concentración de azúcar no es excesivamente elevada (cremas), deberemos asegurar que se alcanzan 75°C en el centro del alimento, para lo que se recomienda aplicar un control de temperatura y tiempo de 85°C durante 90 segundos. En el caso de emplear valores de T^a/tiempos distintos de los indicados en esta guía, el operador económico deberá validar y verificar su proceso garantizando el cumplimiento de los criterios microbiológicos establecidos en el Reglamento (CE) nº 2073/2005 relativo a los criterios microbiológicos aplicables a los productos alimenticios (Listeria y Salmonella).
- Horno: normalmente se utilizan temperaturas de entre 180-270°C durante periodos superiores a 15 minutos. La parte externa de los productos alcanza temperaturas superiores a los 100°C y aunque en el interior, el proceso de evaporación del agua refrigera el producto, las temperaturas suelen ser suficientes para destruir las formas vegetativas de los microorganismos patógenos.
- Fritura: Este proceso térmico se utiliza en menor grado y es exclusivo para algunos tipos de especialidades como buñuelos, rosquillas, churros, berlinas, etc. Los tiempos y temperaturas alcanzadas son variables pero por lo general son procesos térmicos severos (150-180°C) que consiguen eliminar la flora patógena del producto.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PAPPCC

	Edición: Febrero 2020
PLAN APPCC	Revisión: 0
	Página 21 de 33

13. ENFRIAMIENTO:

Es una etapa en la que se deja un tiempo para que el producto vaya perdiendo temperatura antes de la siguiente etapa.

Respecto a los peligros que pueden aparecer, son principalmente de tipo microbiológico o físico, por lo que habrá que respetar los tiempos y lugares donde se sitúen los productos durante esta fase, ya que no se produce ninguna etapa de cocción posterior.

14. RELLENO Y/O DECORACIÓN DE PRODUCTOS:

Engloban los procesos en los cuales se incorpora un relleno a la masa obtenida y/o se añaden ingredientes superficiales al producto (ej. cubrirlos con natas, cremas, gelatinas, caramelo, pintarlos con huevo, etc.). Tanto el relleno como la decoración pueden ser operaciones anteriores o posteriores a la cocción y constituyen una etapa importante de contaminación de los productos finales. Cuando el relleno o decoración se realiza con anterioridad al tratamiento térmico, éste puede eliminar/reducir hasta niveles aceptables la posible contaminación de origen. Por ejemplo, el abrillantado, siendo antes del tratamiento por calor, conlleva que se pueda pintar el producto con huevo fresco, mientras en caso contrario, su uso estaría contraindicado.

En el cuadro nº 1 se recogen los rellenos más comunes en pastelería y se indica su posible riesgo durante el proceso en función de los ingredientes que contiene y si sufre o no cocción, ya que éstas son las variables principales para conocer su implicación higiénico-sanitaria. Así para el análisis de los rellenos se han considerado:

- **Huevo:** es una materia prima de riesgo por la posible presencia de Salmonella. Es importante que los productos que contengan huevo fresco, ya sea como ingrediente o como decoración del producto, sufran procesos térmicos de al menos 75°C en el centro del alimento. En el caso de que algún tipo de producto que contenga huevo en su formulación no sufra posterior calentamiento durante el proceso de elaboración, deberá ser sometido con anterioridad a algún tratamiento que garantice la destrucción de microorganismos patógenos hasta un nivel aceptable o si no se puede asegurar la destrucción deberemos partir de un ovoproducto (pasteurizado o en polvo).
- **Nata y productos lácteos:** por su elevada riqueza en nutrientes, todos los derivados de la leche constituyen un buen caldo de cultivo para los microorganismos, por lo que deberán mantenerse en adecuadas condiciones de refrigeración ($T^a=0-5^{\circ}\text{C}$).
- **Concentración de azúcar:** el azúcar puede actuar como conservante en los productos de pastelería, ya que éste retiene la humedad no quedando disponible para el desarrollo y proliferación de la población microbiana. Para tener en cuenta este criterio, se ha considerado una concentración "elevada" de azúcar aquella que supera el 50% de la formulación del producto.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PAPPCC

PLAN APPCC

Edición: Febrero 2020

Revisión: 0

Página 22 de 33

CUADRO N.º1. RELLENOS MÁS COMUNES EN PASTELERÍA.

RELLENO	Contiene huevo fresco	Contiene nata/ leche UHT	Conc. Azúcar $\geq 50\%$	Tratamiento por calor	RIESGO en el proceso	Necesita almacenamiento T ^o 0-5°C
JARABES, CONFITURAS, MERMELADA	No	No	Sí	Sí ($\geq 110^{\circ}\text{C}$)	No	No
TRUFAS/ NATAS	No	Sí	No	No	No	Sí
CREMA PASTELERA/ INGLESA/	Sí	Sí	No	Sí (85°C, 90s)	SI	Sí
MOUSSE	Sí	Sí	No	Indirecto, se obtiene a partir de una crema inglesa (ver anterior)	Ver crema inglesa*	Sí
MAZAPAN CRUDO	Sí	No	Sí	Indirecto, al formar parte de un producto que posteriormente pasará por el horno)	No	No
MERENGUE	Sí	No	Sí	Indirecto, parte de punto de bola ($\geq 120^{\circ}\text{C}$)	No	No
YEMA	Sí	No	Sí	Sí ($\geq 120^{\circ}\text{C}$)	No	Sí
RELLENOS CÁRNICOS/ PESCADO	Depende	No	No	Sí, directo ($\geq 100^{\circ}\text{C}$) o indirecto (procedente de conserva, ej. atún)	No	Depende
RELLENOS VEGETALES	Depende	No	No	Depende	No	Depende

*el proceso de obtención de una mousse implica partir de una crema inglesa, por tanto el riesgo y control del proceso estará en la obtención de dicha crema, posteriormente ya no hay más etapas de riesgo.

Analizados estos rellenos observamos que únicamente las cremas pasteleras o inglesas, elaboradas según el procedimiento tradicional, presentan un riesgo microbiológico en el proceso. Esto ocurre porque dichos rellenos no pueden sobrepasar la temperatura indicada (85°C), ya que darían lugar a una pérdida de la textura deseada para el relleno, desde el punto de vista tecnológico. Es por ello, que aquellas empresas que sigan el proceso tradicional a base de huevo fresco y pasteurización para la elaboración de la crema, deberán tomar en consideración el tiempo y temperatura indicados (85°C, 90 segundos) para poder eliminar la posible presencia de Salmonella.

En caso de que no puedan asegurarse las temperaturas para este tipo de rellenos deberá partirse de ovoproductos ya procesados.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PAPPCC

Edición: Febrero 2020

PLAN APPCC

Revisión: 0

Página 23 de 33

Como puede observarse en el cuadro se ha incluido también una columna para evaluar el riesgo de los rellenos una vez obtenidos. Así, aquellos rellenos que contengan huevo, nata o leche y/o cuya concentración de azúcar sea inferior al 50%, deberán almacenarse en refrigeración para evitar la proliferación de microorganismos dada su elevada actividad de agua ($aw > 0.85$)

15. ALMACENAMIENTO Y EXPOSICIÓN DE PRODUCTOS ELABORADOS:

Al igual que ocurría con las materias primas, los productos intermedios y los productos finales deberán almacenarse a temperatura ambiente, si su actividad de agua es inferior a 0.85 (pan y derivados, bollería), o en condiciones de frío, si su actividad de agua es superior a 0.85 (productos de pastelería rellenos).

Los productos almacenados a temperatura ambiente, debido a su baja actividad de agua, tienen menos riesgo sanitario y únicamente se deberán prevenir de posteriores contaminaciones cruzadas y realizar una adecuada rotación de las existencias. Para los productos almacenados a temperaturas de refrigeración o congelación se tendrán en cuenta los controles de temperatura descritos en el Programa de Prerrequisito de Mantenimiento de la Cadena del Frío.

16. DISTRIBUCIÓN:

Los productos no perecederos (ej. pan, rosquilletas, pastas de té, bollería, etc.), por su baja actividad de agua, pueden transportarse a temperatura ambiente ya que no hay peligro significativo de crecimiento microbiano a las pocas horas de su obtención. Sin embargo, los productos perecederos (ej. lionesas, semifríos, tartas, trufas, etc.) deberán transportarse a temperaturas de refrigeración. El reparto deberá realizarse en vehículos isotermos o refrigerados en función de las condiciones ambientales y de las distancias a recorrer (ver Programa de Prerrequisito de Mantenimiento de la Cadena del Frío). En el caso de que el reparto se realice a distancias cortas y, que ello implique un tiempo breve para la distribución, podrán utilizarse contenedores isotermos (siempre que se garantice que el producto mantiene las condiciones de refrigeración adecuadas (0-5°C)).

3.3. Identificación de peligros significativos y medidas de control

Se considera peligro cualquier agente físico, químico o biológico que pueda estar presente en el producto final y que pueda ser perjudicial para la salud del consumidor.

En esta Guía se han identificado los peligros significativos, es decir, aquellos que han sido clasificados como tales en función de la gravedad y/o probabilidad de ocurrencia, y se han establecido las medidas de control necesarias para prevenir, eliminar o reducir a un nivel aceptable estos peligros.

En ocasiones puede ocurrir que sea necesario aplicar más de una medida de control para prevenir un peligro y que una medida controle más de un peligro.

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

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PAPPCC

Edición: Febrero 2020

PLAN APPCC

Revisión: 0

Página 24 de 33

Los peligros significativos (no controlados a través de PPRs) en el sector de panadería y pastelería son los siguientes:

1. Físicos: fragmentos de metal, vidrio, astillas de madera, plásticos, grapas, piedras, cáscaras de frutos secos, residuos de construcción y mantenimiento, etc.
2. Químicos: compuestos polares, acrilamida, aditivos prohibidos o en exceso, alérgenos, etc.

ACRILAMIDA:

La acrilamida es un compuesto orgánico de bajo peso molecular y muy soluble en agua, que se forma a partir de asparagina y azúcares, componentes que aparecen de forma natural en determinados alimentos cuando se elaboran a temperaturas superiores a 120°C y con bajo nivel de humedad; se forma principalmente en alimentos ricos en hidratos de carbono horneados o fritos, con materias primas que contienen sus precursores, como cereales.

Según la IARC está clasificado en el grupo 2A como probable cancerígeno para los seres humanos.

Se evitará una excesiva cocción de los productos de forma que se impida la formación de la acrilamida.

Además, como medidas de mitigación de acrilamida, siempre que sea posible y compatible con el proceso de producción y los requisitos en materia de higiene:

- Se ampliará el tiempo de fermentación de la levadura.
- Se optimizará el contenido en humedad de la masa a fin de aumentar el contenido de humedad del producto final, teniendo en cuenta la calidad de los productos que se persigue, vida útil requerida y, cumpliendo las normas de seguridad alimentaria.
- Se disminuirá la temperatura del horno ampliando los tiempos de cocción.

El pan deberá hornearse hasta que adquiera un color dorado y se evitará que la corteza adquiera un color oscuro, a no ser que éste sea debido a la naturaleza específica del mismo.

COMPUESTOS POLARES:

Los compuestos polares se generan por un tratamiento inadecuado, un exceso de temperatura durante la fritura (sobrecalentamiento) y una reutilización excesiva del aceite. Son sustancias tóxicas con presumible potencial carcinógeno.

En la Orden del 26 de enero de 1989, por la que se aprueba la norma de calidad para aceites y grasas calentados, se establece que el porcentaje de los compuestos polares sea inferior al 25%.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PAPPCC

Edición: Febrero 2020

PLAN APPCC

Revisión: 0

Página 25 de 33

Se deberán por tanto establecer medidas de control para evitar la degradación de aceites de fritura, como son la inspección visual del aceite vigilando signos de degradación, y la renovación del aceite cuando proceda (ver PPRO 3).

3. Biológicos: microorganismos patógenos que pueden aparecer por incorrectas prácticas de manipulación (contaminaciones cruzadas, rotura de la cadena de frío, infradosificación de aditivos, etc.).

Se han considerado las siguientes bacterias patógenas:

- Salmonella spp
- Staphylococcus aureus
- Listeria Monocytogenes

SALMONELLA spp.

La salmonella es un microorganismo patógeno para el hombre y los animales. La principal fuente de salmonella son los productos de origen animal, principalmente, carnes de ave, huevos, leche sin pasteurizar y productos derivados.

Las características de crecimiento son: temperatura entre 7°C y 48°C, algunos serotipos pueden crecer a 5°C, temperatura óptima de 35°C - 37°C; pH entre 3.7 y 9.5, pH óptimo de 6.5 - 7.5; aw igual o superior a 0.93.

Salmonella es sensible al calor y se elimina por la cocción correcta de los alimentos ($\geq 75^\circ\text{C}$).

Las medidas de prevención son:

- Calentamiento a temperatura y tiempo suficientes.
- Refrigeración inmediata de los alimentos.
- Respetar las buenas prácticas higiénicas y de manipulación, evitando contaminaciones cruzadas.

Efectos en la salud:

- Por lo general, suele producir diarrea, dolor abdominal y fiebre, aunque también puede venir acompañada de dolor de cabeza, náuseas y vómitos.
- La deshidratación ligada a los síntomas gastrointestinales hace que la Salmonelosis sea de especial importancia en personas con el sistema inmunitario débil (bebés y niños menores de 5 años, personas mayores de 60 años, y enfermos de cáncer, diabéticos, portadores del VIH, pacientes tratados con corticosteroides y otros grupos de riesgo) donde puede desencadenar problemas muy graves.

STAPHYLOCOCCUS AUREUS.

Staphylococcus aureus son microorganismos muy comunes y ampliamente extendidos, en cuyo crecimiento forman una enterotoxina que es causante de la intoxicación.

La temperatura óptima de crecimiento se encuentra entre 35°C - 41°C. No hay producción de toxinas por debajo de 10°C o en condiciones de pH inferior a 5,0 de aw inferior a 0.86.

Los Staphylococcus son termosensibles mientras que las enterotoxinas son termoestables. El recalentamiento de un producto contaminado por S. aureus no es una garantía de seguridad, ya que el calor destruye las bacterias pero no las enterotoxinas si están presentes.

Los alimentos involucrados en la intoxicación son los de origen animal, leche y carnes, aunque la causa más frecuente es la contaminación por los manipuladores (los estafilococos pueden estar en la garganta y fosas nasales de los manipuladores y en la flora habitual de la piel: cortes, escoriaciones e infecciones cutáneas).

Las medidas de prevención son:

- Respetar las buenas prácticas de higiene durante la manipulación y la preparación de los alimentos.
- Mantener la cadena de frío y refrigerar rápidamente los alimentos cocinados (máximo dos horas) si no se consumen de forma inmediata.

Efectos en la salud:

- Produce síntomas gastrointestinales de aparición rápida. Los síntomas y la severidad de la intoxicación dependen de la susceptibilidad del huésped e incluyen vómitos intensos, diarreas, dolor de cabeza, dolores musculares y articulares.

LISTERIA MONOCYTOGENES:

Es una bacteria ubicua en el ambiente de la industria alimentaria y ampliamente distribuida en la naturaleza, suelos, aguas residuales y material fecal.

Los productos listos para el consumo son los más frecuentemente contaminados.

Las temperaturas óptimas de crecimiento son de 30° a 37°C pero, puede multiplicarse entre -2° y 45°C, permitiendo el crecimiento en condiciones habituales de almacenamiento. Puede soportar la congelación y se destruye por tratamiento térmico adecuado, por ejemplo 71°C durante 15 segundos.

También es un factor de riesgo el tiempo de conservación de los productos elaborados, por ejemplo vida útil \geq 5 días.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PAPPCC

Edición: Febrero 2020

PLAN APPCC

Revisión: 0

Página 27 de 33

Su origen principal en los alimentos elaborados es la contaminación cruzada por el manipulador, la maquinaria, el equipo y utensilios, sobretodo en los productos de bollería y/o pastelería rellena o guarnecida, sin tratamiento térmico posterior con actividad de agua > 0.92 o pH > 4.4.

Las medidas de prevención son:

- Mantener unas buenas prácticas de higiene en el entorno de producción.
- Mantener la cadena de frío y refrigerar rápidamente materias primas y productos elaborados.

Efectos en la salud:

- Produce síntomas gastrointestinales (diarrea, fiebre, migrañas), y en los casos más graves infección sistémica con posibilidad de afectación neurológica en el feto por transmisión materna.

3.4. Determinación de los Puntos de Control Crítico (PCC) y los Programas de Prerrequisitos Operativos (PPRO)

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

Un PPRO (Programa de Prerrequisito Operativo) es un prerrequisito identificado por el análisis de peligros como esencial para controlar la probabilidad de introducir peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos y/o la contaminación o proliferación de peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos en los productos o en el ambiente de producción.

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

Se han determinado los siguientes Programas de Prerrequisitos Operativos (PPRO), según el proceso de las diferentes líneas de producción:

- PPRO-1: Control de aditivos (Autorización y dosificación).
- PPRO-2: Control de rellenos con tratamiento térmico (Vigilancia de la temperatura alcanzada y del tiempo).
- PPRO-3: Control de cambio de aceite de fritura (Vigilancia visual de los signos de degradación del aceite).

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PAPPCC

Edición: Febrero 2020

PLAN APPCC

Revisión: 0

Página 28 de 33

3.5. Establecer criterios de actuación: límites críticos y otros criterios de aceptación

Se han determinado PPRO, en los cuales se han establecido los criterios de aceptación o rechazo, que pueden ser:

- Cuantitativos, como número de usos (ej. aceite de fritura) y cantidades (ej. dosificación de aditivos).
- Cualitativos, como las características organolépticas (vigilancia visual de los signos de degradación del aceite de fritura: color, aparición de humos, etc.).

3.6. Vigilancia del cumplimiento de los criterios de actuación

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

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

4.- PREVISIÓN DE ACCIONES CORRECTIVAS

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 restablezcan las condiciones de elaboración seguras.

Las acciones correctivas para los desvíos de los criterios de actuación establecidas están reflejadas en el Cuadro de gestión del APPCC (Cuadro nº2).

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PAPPCC

PLAN APPCC	Edición: Febrero 2020
	Revisión: 0
	Página 29 de 33

CUADRO N°2. Cuadro de gestión del APPCC.

FASE	PELIGRO	MEDIDAS DE CONTROL	CRITERIOS	VIGILANCIA	FRECUENCIA	MEDIDAS CORRECTIVAS	REGISTRO
Dosificación de aditivos	Químico	Disponer de la ficha técnica del aditivo donde se indique la dosis máxima legal. Seguir las instrucciones definidas en la receta de elaboración.	Aditivo autorizado para su uso. No sobrepasar los límites máximos autorizados, en base a la información del proveedor y fichas técnicas suministradas.	Seguir la receta de elaboración.	En cada proceso de elaboración.	Rechazar producto no conforme. Sustitución en caso de aditivo no autorizado y adecuación de la receta. Adecuación de la dosificación en caso de cambio de límite máximo y adecuación de la receta.	R-PPRO-1 Control de aditivos
Tratamiento térmico rellenos de riesgo: crema pastelera, crema inglesa	Microbiológico	Aplicar un tratamiento térmico de cocción donde se alcancen 85°C durante 90 segundos.	Alcanzar la temperatura mínima de 75 °C en el centro del producto.	Comprobación de los parámetros de temperatura y tiempo.	Cada vez que se elaboren los rellenos indicados.	Continuar calentando hasta alcanzar los parámetros de temperatura y tiempo definidos para el proceso de cocción.	R-PPRO-2 Control de rellenos con tratamiento térmico
Fritura	Químico	Usar aceite de fritura en condiciones adecuadas (sin signos de degradación ni oxidación).	Ausencia de signos de degradación del aceite: <ul style="list-style-type: none"> Cuando se forme humo de forma rápida tras su calentamiento. Cuando se detecten olores y sabores desagradables. Cuando se observe la formación de espuma estable. Cuando se observe aumento de la viscosidad: el aceite en frío no "fluye" con facilidad. 	Vigilar signos de degradación.	Antes de realizar un nuevo proceso de fritura.	Cambio del aceite periódico. Si se observan signos de deterioro: limpiar y sustituir el aceite.	R-PPRO-3 Control de cambio de aceite de fritura

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PAPPCC

PLAN APPCC

Edición: Febrero 2020

Revisión: 0

Página 31 de 33

R-PPRO-2: Control de rellenos con tratamiento térmico

TIPO DE OPERACIÓN	PROCEDIMIENTO	FRECUENCIA DE REALIZACIÓN	RESPONSABLE VIGILANCIA
Control de las temperaturas de cocción	Comprobación de las temperaturas y tiempo durante el proceso para garantizar que se alcanzan 85°C, durante 90 seg.	En las operaciones de obtención de crema inglesa, crema pastelera, etc.	Responsable de la operación (manipulador)

Logo empresa	CONTROL DE RELLENOS CON TRATAMIENTO TÉRMICO (R-PPRO-2)				
Fecha	Tipo de relleno	Cantidad (gramos)	Temperatura (°C)	Tiempo (segundos)	Firma responsable

Verificación del control de rellenos con tratamiento térmico

Verifica:	Resultado de la verificación:	Fecha:	Firma:
-----------	-------------------------------	--------	--------

Estos controles se realizan en los rellenos que por su análisis resulta fundamental aplicar calor para su seguridad alimentaria.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PAPPCC

PLAN APPCC

Edición: Febrero 2020

Revisión: 0

Página 32 de 33

R-PPRO-3: Control de cambio de aceite de fritura

TIPO DE OPERACIÓN	PROCEDIMIENTO	FRECUENCIA DE REALIZACIÓN	RESPONSABLE
Control de cambio de aceite	Vigilancia visual de los signos de degradación: <ul style="list-style-type: none"> • Punto de humo. • Olores y sabores desagradables. • Signos de oscurecimiento. • Formación de espuma estable. • Aumento de viscosidad. 	Cuando se observen signos de degradación	Responsable de la operación (manipulador)

Logo empresa	CONTROL DE CAMBIO DE ACEITE DE FRITURA (R-PPRO-3)										
Número de usos *					Fecha de cambio					Firma responsable	

Verificación del control de cambio de aceite de fritura

Verifica:	Resultado de la verificación:	Fecha:	Firma:
-----------	-------------------------------	--------	--------

*Marcar cada vez que se use el aceite y vigilar siempre los signos de degradación para decidir el cambio.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: PAPPCC

Edición: Febrero 2020

PLAN APPCC

Revisión: 0

Página 33 de 33

5.- DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

DOCUMENTOS Y REGISTROS	FRECUENCIA
Fórmula de producto (R-FP), recetario, catálogo de productos, etc.	Al implantar la guía y ante cambios
Ficha técnica (R-FTP).	Cuando se suministre producto a establecimientos terceros
Control de aditivos (R-PPRO-1).	Al implantar la guía y ante cambios
Control de rellenos con tratamiento térmico (R-PPRO-2).	En cada elaboración
Control de cambio de aceite de fritura (R-PPRO-3).	Cuando se observen signos de degradación



VERIFICACIÓN

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: VERIF

VERIFICACIÓN

Edición: Febrero 2020

Revisión: 0

Página 1 de 10

1.- OBJETO**2.- CONSIDERACIONES****3.- DESARROLLO/PROGRAMA DE ACTIVIDADES****4.- PREVISIÓN DE ACCIONES CORRECTIVAS****5.- DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS**

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: VERIF

Edición: Febrero 2020

VERIFICACIÓN

Revisión: 0

Página 2 de 10

1.- OBJETO

La verificación consiste en la comprobación visual, documental o analítica periódica que permita conocer si el sistema está funcionando correctamente para alcanzar el objetivo final, que es producir alimentos seguros.

2.- CONSIDERACIONES

La verificación puede ser interna o externa.

Son actividades de verificación interna:

- La comprobación aleatoria de la aplicación de los programas y revisión de los registros.
- Los análisis de superficie.
- La calibración/verificación de equipos de medida utilizados en la vigilancia de los PPROs.
- La comprobación periódica de la eficacia de la trazabilidad mediante simulacros.
- La comprobación aleatoria de las actividades contempladas en el plan APPCC y revisión de los registros.
- Los análisis microbiológicos de producto final en productos de pastelería.

Son actividades de verificación externa:

- El control oficial.
- Las auditorías externas, cuando proceda.

3.- DESARROLLO/PROGRAMA DE ACTIVIDADES**3.1. Programa de verificación**

La empresa aplicará el siguiente programa de verificación:

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: VERIF

Edición: Febrero 2020

VERIFICACIÓN

Revisión: 0

Página 3 de 10

Verificación de	QUÉ	CRITERIO	CÓMO	CUÁNDO	QUIÉN	REGISTRO
Todos los PPRs	Revisión de la aplicación de los prerrequisitos: Revisión de registros		Inspeccionar los locales y evaluar visualmente lo indicado en la lista de revisión genérica. Muestra aleatoria de registros y comprobar su cumplimentación y que se han realizado las actividades previstas.	Anual!	Persona asignada distinta a la que realiza la actividad.	Apartado correspondiente de verificación de registros
Limpieza y desinfección*	Análisis de superficie para evaluar la eficacia de la desinfección	PANADERÍA Y PUNTOS TERMINALES DE COCCIÓN Enterobacterias < 1 ufc/cm ² Aerobios Mesófilos < 10 ufc/cm ²	3 muestras de superficies que entren en contacto con producto a lo largo del proceso	Anual o cuando se varíe el método de LyD**	Responsable calidad / Laboratorio externo	Boletín analítico
		PASTELERÍA Enterobacterias < 1 ufc/cm ² Aerobios Mesófilos < 10 ufc/cm ² Listeria monocitogenes: no detectado	3 muestras de superficies que entren en contacto con producto a lo largo del proceso			
Mantenimiento preventivo	Verificar equipos medida de frío positivo (0-5°C) y termómetro de uso para control de tratamiento térmico en rellenos de riesgo Verificar equipos de pesaje (balanzas) de aditivos con dosis máximas de uso		Comprobar medición de equipos de medida con termómetro calibrado Comprobar medición de equipos de medida con pesas patrón	Anual	Responsable de mantenimiento/ Empresa externa	Registro verificación de equipos de medida (R-VEM)
Trazabilidad	Realizar simulacro para evaluar la eficacia de la trazabilidad y de la retirada de producto (Aplicable a los establecimientos que vendan a terceros)		Escoger un producto aleatoriamente y averiguar información de trazabilidad hacia atrás y hacia delante cuando proceda. Igual con la retirada de productos del mercado	Cada dos años o cuando se modifique sistema de identificación de producto	Responsable de Calidad	Evidencia de su realización en el Registro simulacro trazabilidad (R-ST)

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTERERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: VERIF

Edición: Febrero 2020

Revisión: 0

Página 4 de 10

VERIFICACIÓN

VERIFICACIÓN DE	QUÉ	CRITERIO	CÓMO	CUÁNDO	QUIÉN	REGISTRO
Plan APPCC	Comprobación aleatoria de que realizan las actividades contempladas en los PPRO para el control de los peligros y revisión de los registros			Anual	Responsable de calidad	Registrar en los apartados correspondientes de verificación en los PAC
	Análisis microbiológico de producto final en alimentos de pastelería ***/****	Listeria monocytogenes: no detectado en 25 g	1 muestra (n=5)	Anual ² y cuando se observen incumplimientos en el muestreo de superficies para el control de Listeria monocytogenes	Laboratorio externo	Boletín analítico

*La toma de muestras de las superficies se llevará a cabo en superficies limpias y desinfectadas, asegurando la ausencia de desinfectante residual, para ello deberán transcurrir al menos dos horas desde la aplicación.

**La frecuencia de los controles analíticos de superficies se podrá reducir en función de los resultados de años anteriores y el estado sanitario del establecimiento.

***Aplicable en establecimientos que elaboran productos de bollería y/o pastelería rellena (crema, natas o merengues) o con guarnición, sin tratamiento listericida posterior y que tengan una vida útil en refrigeración igual o superior a cinco días (excluidos los que exclusivamente realizan cocción de productos semielaborados).

En los casos de resultados positivos en muestras de superficies se realizará un control sobre los productos acabados por tipo o familia de relleno.

****En el caso de que en el establecimiento se trabaje panadería y pastelería se aplicará el criterio más restrictivo, es decir el muestreo establecido para pastelería.

¹ En pequeños establecimientos, en los que el responsable de la vigilancia y verificación sea la misma persona podrán optar por suprimir la verificación muestral de los registros: PPR, PPRO, LRG, PAC.

² Se realizará una muestra por familia durante un periodo de tres años. Si todos los resultados analíticos han sido satisfactorios se podrá reducir el control.

VERIFICACIONES	CÓMO	CUÁNDO	QUIÉN	REGISTRO
Control Oficial	Periódicamente la empresa recibe la visita de los agentes de control oficial (inspectores) para dar garantías de que la empresa está aplicando los sistemas de autocontrol. De dichas visitas se genera un informe o acta de control oficial (ACO) en la que queda registro de la conformidad del sistema. En caso de que el inspector detecte no conformidades, se registrarán las Acciones Correctivas llevadas a cabo para su subsanación en un PAC.		Informe Auditoría Sanidad	
Auditorías externas	Según procedimiento de la Entidad Auditora/Consultora	Cuando proceda	Auditor externo	Informe Auditoría

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: VERIF

VERIFICACIÓN

Edición: Febrero 2020

Revisión: 0

Página 5 de 10

3.1.1. Procedimiento de verificación y calibración de equipos de medida (Pr-VCEM):**a) Verificación de equipos de medida:**

La verificación de equipos de medida permite conocer las desviaciones entre los valores de un equipo de medida calibrada 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, del cual se archivará el resultado.

La empresa podrá optar por realizar ella misma las verificaciones de los equipos de medida o por la contratación externa.

Se elaborará un listado con todos los equipos de producción en el que se identifiquen los equipos de medida utilizados en la vigilancia de los PPRO (termómetros, sondas de cámaras frigoríficas y balanzas para el pesado de aditivos con dosis máxima).

LISTADO DE EQUIPOS DE MEDIDA QUE PRECISAN ACTUACIONES DE CALIBRACIÓN/VERIFICACIÓN	Fecha última actualización:

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: VERIF

	Edición: Febrero 2020
VERIFICACIÓN	Revisión: 0
	Página 6 de 10

b) Calibración de equipos de medida:

La calibración es el conjunto de operaciones que establecen la relación existente entre los valores indicados por un instrumento de referencia y los valores correspondientes realizados mediante patrones. La realizan entidades externas y emiten un certificado de calibración que debemos de conservar.

PR-VCEM: PROGRAMA DE VERIFICACIÓN/ CALIBRACIÓN DE EQUIPOS DE MEDIDA

Equipos	Responsable	Frecuencia de la vigilancia	Actuación	Registro	
Equipos de medida de frío positivo (0-5°C): Neveras, expositores	Personal asignado por la empresa o Empresa externa	Verificación de todos los equipos de medida Anual *	Procedimiento empresa externa o Procedimiento interno validado	Registro verificación de equipos de medida R-VEM o Registro verificación empresa externa	
Termómetro de uso para control de tratamiento térmico en rellenos de riesgo					
Termómetro utilizado por la empresa para realizar las verificaciones del resto de los equipos			Calibración: Según recomendación fabricante o como mínimo cada dos años	Procedimiento de empresa externa	Certificados de calibración de patrón o equipos**
Básculas o balanzas de pesaje de aditivos “con dosis máximas”			Verificación de las básculas empleadas en el pesado de aditivos Anual * “Los patrones que se pueden utilizar para verificar las básculas para pesar aditivos con dosis máximas, pueden ser unas pesas en buen estado y limpias	Procedimiento empresa externa o Procedimiento interno validado	Registro verificación de equipos de medida R-VEM o Registro verificación empresa externa

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

** No será necesario cuando la verificación la realice una empresa externa.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: VERIF

VERIFICACIÓN

Edición: Febrero 2020

Revisión: 0

Página 7 de 10

4.- PREVISIÓN DE ACCIONES CORRECTIVAS

Se corregirá el proceso en función del tipo de desviación obtenida, cuya previsión correctiva viene establecida en el desarrollo de la guía.

5.- DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

DOCUMENTOS Y REGISTROS	FRECUENCIA
Apartado de verificación de los registros: PPRs, PPROs, LRG y PAC.	Anual
Boletín analítico superficies.	Anual
Listado de equipos a verificar/calibrar.	Al inicio y ante cambios
Registro verificación de equipos de medida (R-VEM).	Anual
Calibración termómetro patrón.	Según recomendación fabricante o mínimo cada dos años
Registro de simulacro de trazabilidad (R-ST).	Cada dos años o ante modificaciones en identificación del producto (ver plan de trazabilidad)
Boletín analítico del análisis de Listeria en producto final.	Cuando proceda

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: VERIF

	Edición: Febrero 2020
VERIFICACIÓN	Revisión: 0
	Página 8 de 10

Ejemplos de FORMATOS DE REGISTROS:

R-ST: REGISTRO DE SIMULACRO DE TRAZABILIDAD

REALIZADO POR:
DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO SEGUIDO y RESULTADOS OBTENIDOS(*):
CORRECCIONES A REALIZAR (SI PROCEDE):

Verificación del registro

Verifica:	Resultado de la verificación:	Fecha:	Firma Responsable:
-----------	-------------------------------	--------	--------------------

(*) Se deberá indicar el tiempo estimado para la reconstrucción de la trazabilidad

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: VERIF

VERIFICACIÓN

Edición: Febrero 2020

Revisión: 0

Página 9 de 10

R-DEM: REGISTRO VERIFICACIÓN DE EQUIPOS DE MEDIDA

Logo empresa	REGISTRO DE VERIFICACIÓN DE EQUIPOS DE MEDIDA DE TEMPERATURA						Rev.:0	
							Realizado por:	
							DOC: R-DEM	Fecha:
EQUIPO LÍMITE CRÍTICO *1: <input type="text"/>	Termómetro calibrado			Probable valor real*3	Termómetro de uso		Intervalo probable de T ^a *5	Nº PAC
	Lectura	Corrección*2	Incertidumbre*2		Lectura	Corrección a aplicar *4		

Verificación del registro

Verifica:	Resultado de la verificación:	Fecha:	Firma:
-----------	-------------------------------	--------	--------

*1 Se considerará producto no apto el almacenado en un equipo cuyo intervalo probable de temperatura esté 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.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTERERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: VERIF

	Edición: Febrero 2020
VERIFICACIÓN	Revisión: 0
	Página 10 de 10

R-VEM: REGISTRO VERIFICACIÓN DE EQUIPOS DE MEDIDA

Logo empresa	REGISTRO DE VERIFICACIÓN DE BÁSCULAS				Rev.: 0	
					Realizado por:	
					Doc.: R-VEM	Fecha:
BÁSCULA 1 RANGO: ___g.	Error de la báscula	PESA CALIBRADA	PESO LECTURA	DIFERENCIA	SUPERA EL ERROR	
		Probable valor real lectura	Display lectura	Corrección a aplicar	Máximo	

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



ANEXOS

ANEXO I

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: ANEXO I-CBPHF

Edición: Febrero 2020

CÓDIGO DE BUENAS PRÁCTICAS DE HIGIENE Y FABRICACIÓN

Revisión: 0

Página 1 de 5

BUENAS PRÁCTICAS DE HIGIENE EN LA MANIPULACIÓN:

1. Cualquier persona que padezca una enfermedad de transmisión alimentaria o que esté afectada, entre otras patologías, de infecciones cutáneas o diarrea, que puedan causar la contaminación directa o indirecta de los alimentos con microorganismos patógenos, deberá informar sobre la enfermedad o sus síntomas al responsable del establecimiento, con la finalidad de valorar la necesidad de someterse a examen médico y, en caso necesario, su exclusión temporal de la manipulación de productos alimenticios.
2. Aquellas personas sobre las cuales el responsable del establecimiento conozca o tenga indicios razonables de que se encuentran en las condiciones referidas en el párrafo anterior, deberán ser excluidas de trabajar en las zonas de manipulación de alimentos.
3. En caso de tener cortes o heridas, el personal debe cubrirse con vendajes impermeables de un solo uso y no con tiritas o esparadrapos que puedan desprenderse y caer en los alimentos. En estos casos, sería preceptivo trabajar con guantes protectores aptos para su uso en la industria alimentaria.
4. Los manipuladores deben lavarse adecuadamente las manos al inicio de la jornada laboral o al reincorporarse a su puesto tras una ausencia y en especial:
 - Después de haber hecho uso del WC.
 - Tras haber manipulado alimentos crudos y antes de manipular alimentos preparados.
 - Tras toser, estornudar, tocarse la boca o nariz, fumar o comer.
 - Después de manipular cartones, envases o embalajes sucios, o haber manipulado desechos, basuras, etc.
 - Tras haber tocado objetos como dinero, teléfonos, cajas registradoras, etc.
 - En caso de usar guantes se mantendrán en perfectas condiciones de higiene y limpieza, no eximiendo al manipulador de la obligación de lavarse los guantes tantas veces como sea necesario o de sustituirlos en todas las ocasiones que sea preciso.
 - Deberán instalarse lavamanos de fácil acceso y de accionamiento no manual, provistos de agua corriente fría y caliente, así como material de limpieza y secado higiénico de las manos (dosificadores con jabón líquido y toallas de papel desechables).
5. Se usará ropa de trabajo limpia y de color claro, de uso exclusivo para el trabajo y cubrecabezas que cubra totalmente el pelo. La ropa de trabajo se guardará en taquillas separadas o en compartimentos separados de las taquillas de la ropa de calle. No se vendrá con ropa de trabajo desde casa. No se deberá salir al exterior con la ropa de trabajo.
6. No se permitirá el acceso a las instalaciones a aquellas personas ajenas a la empresa que no lleven vestimenta adecuada (uso de bata, protectores de calzado, cubrecabezas).
7. No se deben llevar efectos personales que puedan entrar en contacto o caer sobre los alimentos (relojes, bolígrafos, clips, horquillas, mecheros, pendientes, piercings, etc.).

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: ANEXO I-CBPHF

Edición: Febrero 2020

CÓDIGO DE BUENAS PRÁCTICAS DE HIGIENE Y FABRICACIÓN

Revisión: 0

Página 2 de 5

8. Al manipular los alimentos se evitará la introducción de cuerpos extraños, la incorporación de otros materiales, plásticos de envases, etc.
9. No utilizar utensilios susceptibles de rotura en pequeños fragmentos (cristal, cerámica, etc.) donde se estén manipulando los alimentos.
10. No desmontar la maquinaria para su limpieza en presencia de alimentos, teniendo especial cuidado de no dejar piezas sueltas.
11. No se manipularán productos químicos (detergentes, desinfectantes, etc...) en presencia de alimentos.
12. Los productos de limpieza y desinfección se guardarán en un armario o local especialmente destinado para ello, aislado e identificado. Estos productos se mantendrán siempre en sus envases originales. En caso de ser necesario trasvasar los productos a otros envases más manejables, éstos nunca serán de alimentos o bebidas, serán de materiales autorizados para su uso en la industria alimentaria y se identificarán inequívocamente mediante etiquetas.
13. 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.
14. 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.
15. No deben usarse productos como repelentes de insectos o medicamentos de uso tópico cuando 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.

BUENAS PRÁCTICAS DE HIGIENE DURANTE LA FABRICACIÓN:

17. Se prestará especial cuidado para evitar la formación de condensaciones en paredes y techos.
18. Los cubos de residuos serán de apertura a pedal, para evitar el contacto con las manos.
19. Para cada producto o cada fase de elaboración las superficies de trabajo y utensilios serán específicos para evitar las contaminaciones cruzadas. Si no se dispone de mucho espacio, podemos separar las etapas de fabricación en el tiempo.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTERERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: ANEXO I-CBPHF

	Edición: Febrero 2020
CÓDIGO DE BUENAS PRÁCTICAS DE HIGIENE Y FABRICACIÓN	Revisión: 0
	Página 3 de 5

20. La descongelación de productos elaborados o materias primas se realizará a temperaturas de refrigeración, siempre y cuando las masas no precisen el desarrollo fermentativo previo a la cocción.
21. Evitar en lo posible manipular los alimentos directamente con las manos, cuando se disponga de utensilios higiénicamente adecuados para realizar dicha operación.
22. En productos sin tratamiento de cocción o con adición de ingredientes posterior a la cocción, si se utilizara huevo, éste será pasteurizado.
23. Proceder al enfriado de bases antes de rellenarlas con cremas, natas, merengues u otros rellenos fríos.
24. Se evitará en todo momento la posibilidad de contaminación cruzada a partir de productos crudos susceptibles de contener microorganismos patógenos, por ejemplo la utilización de la cáscara del huevo para separar la clara de la yema.
25. Cuando se abran envases de materias primas se indicará la fecha de apertura en los mismos.
26. Se refrigerarán inmediatamente todas las materias primas y los productos elaborados que lo requieran, sobre todo las cremas pasteleras, natas y cualquier otro tipo relleno susceptible de deterioro y/o contaminación.
27. La congelación de materias primas o productos elaborados y semielaborados se realizará en instalaciones adecuadas para ese fin, que aseguren la congelación en el menor tiempo posible. Se anotará siempre la fecha de congelación.
28. Se retirarán las partes dañadas o alteradas de frutas para la eliminación de hongos productores de toxinas.
29. Se evitará una excesiva cocción de los productos de forma que se impida la formación de la acrilamida. Para ello, los productos deberán hornearse hasta que se adquiera un color dorado. Se evitará que la corteza adquiera un color oscuro al tostarse en caso de que éste se deba a un tueste intenso y no, a que la composición o naturaleza específica del pan, produzca a una corteza oscura.
30. Además, como medidas de mitigación de acrilamida, siempre que sea posible y compatible con el proceso de producción y los requisitos en materia de higiene, se ampliará el tiempo de fermentación de la levadura, se optimizará el contenido en humedad de la masa, a fin de aumentar el contenido de humedad del producto final, teniendo en cuenta la calidad de los productos que se persigue y vida útil requerida, cumpliendo las normas de seguridad alimentaria y/o se disminuirá la temperatura del horno ampliando los tiempos de cocción. En el caso de establecimientos que trabajan bajo marca o licencia/franquicia deberán ajustarse a lo establecido en el art. 2.3 del Reglamento nº2017/2158.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: ANEXO I-CBPHF

Edición: Febrero 2020

CÓDIGO DE BUENAS PRÁCTICAS DE HIGIENE Y FABRICACIÓN

Revisión: 0

Página 4 de 5

31. Los aceites y grasas se degradan durante el proceso de fritura, formándose unas sustancias tóxicas llamadas compuestos polares. Por tanto, se deben establecer medidas para evitar la degradación de aceites de fritura, vigilando la aparición de signos de degradación (humos, olores y sabores desagradables, espuma y/o aumento de viscosidad en frío) y renovando el aceite cuando proceda.
32. El recipiente de fritura debe ser proporcional a la cantidad de alimento a freír, siendo preferible la fritura en profundidad, al ser menor la superficie en contacto con el aire. Tras el uso, se debe filtrar para eliminar residuos sólidos y mantenerlo tapado y protegido de la luz.
33. Antes de cada fritura, se revisara el aceite, y en caso de observarse signos de deterioro se procederá a limpiar el recipiente y sustituir el aceite.
34. Cuando se proceda a la elaboración de cualquier relleno, tras preparar la mezcla, esta se llevará hasta su ebullición, de forma que se garantice una temperatura del conjunto superior a los 75°C.
35. Se evitará la contaminación cruzada durante la elaboración, almacenamiento y transporte para garantizar que un residuo o traza del alérgeno entre en contacto de forma no intencionada con un alimento (en cuya composición no figura ese alérgeno), dando como resultado su presencia inadvertida en el producto final.
36. Si no fuese posible evitar la contaminación cruzada se deberá utilizar el etiquetado preventivo, como aviso voluntario a los consumidores, alertando de la posible presencia de algún alérgeno en el alimento. (Ej. Puede contener leche).
37. Para una buena gestión de los alérgenos se debe formar correctamente a los manipuladores, planificar adecuadamente la producción, las instalaciones y los equipos, así como un programa de limpieza y desinfección eficaz de esas instalaciones y equipos.

BUENAS PRÁCTICAS DE HIGIENE EN EL ALMACENAMIENTO:

38. Las materias primas, productos semielaborados y productos finales, deberán conservarse siempre aislados por lo menos a 15 centímetros del suelo y de la pared, tanto en las cámaras como en el almacén, siempre separados entre ellos y de aquellos que puedan consumirse sin tratamiento térmico. Asimismo, deberán situarse alejadas de las fuentes de calor como hornos, separadas de fuentes de olores y almacenes de leña, papeles y cartonaje.
39. Todos los productos intermedios y materias primas utilizadas en la fabricación, deberán permanecer tapados y correctamente almacenados e identificados.
40. La rotación y estiba de productos se planificará correctamente y se evitará la presencia de productos caducados o con fecha de consumo sobrepasada.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: ANEXO I-CBPHF

Edición: Febrero 2020

CÓDIGO DE BUENAS PRÁCTICAS DE HIGIENE Y FABRICACIÓN

Revisión: 0

Página 5 de 5

41. No se sobrepasará la capacidad máxima de las cámaras de refrigeración y congelación y se controlarán regularmente sus temperaturas. Los equipos de frío deben contar con un sistema que permita controlar la temperatura en todo momento y es recomendable que dispongan de algún sistema de alarma cuando los rangos de temperatura no sean los adecuados.
42. Las materias grasas y aceites comestibles deben almacenarse alejadas de fuentes de calor y se evitará su exposición a la luz solar.
43. Las roturas parciales y fortuitas de envases o embalajes de materia prima o producto terminado en los almacenes serán subsanadas de inmediato o retiradas a contenedores para su eliminación.

BUENAS PRÁCTICAS DE HIGIENE EN EL TRANSPORTE:

44. Los vehículos que se destinen al transporte de alimentos se mantendrán limpios tanto por dentro como por fuera, siguiendo las pautas que se hayan previsto en el programa de limpieza y desinfección.
45. Para el transporte de pan desde la fábrica al vehículo de reparto y de éste a los locales en que esté autorizada la venta de los productos de panadería, los artículos transportados sin envasar serán colocados en cestas u otros recipientes, de forma que no sobresalgan por encima de éstos y que queden protegidos de la contaminación.
46. El diseño de las cestas o recipientes será tal que no permita la introducción de unas en otras, de uso exclusivo, estarán en perfecto estado de limpieza, por dentro y por fuera y no podrán estar en contacto con el suelo o sobre los mostradores. No se permite la reutilización de sacos de harina o de otras materias primas que estén vacíos para el transporte de productos.
47. Para aquellos productos que necesitan refrigeración, se deberá garantizar que durante el transporte no se rompe la cadena de frío, para lo cual deberán utilizarse vehículos frigoríficos cuando sea necesario. Estos vehículos deberán mantener temperaturas entre 2° y 4°C para los productos que necesitan refrigeración o de temperaturas inferiores a -18°C para los congelados.

ANEXO II

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: ANEXO II

Edición: Febrero 2020

MATERIALES EN CONTACTO CON ALIMENTOS

Revisión: 0

Página 1 de 1

El responsable del establecimiento deberá asegurarse que todo material, utensilio o maquinaria que vaya a entrar en contacto con alimentos vaya acompañado de la siguiente información, la cual podrá presentarse en los documentos adjuntos, las etiquetas o envases o en los propios materiales y objetos:

- a. Deben ir identificados con los términos «para contacto con alimentos», o una indicación específica sobre su uso, tales como máquina de café, botella de vino, cuchara sopera, o el símbolo  (no será obligatoria para los objetos que, por sus características, estén claramente destinados a entrar en contacto con alimentos).
- b. En caso necesario, contarán con las instrucciones especiales que deban seguirse para un uso adecuado y seguro.
- c. Irán identificados con el nombre o el nombre comercial y, en cualquier caso, la dirección o domicilio social del fabricante, el transformador o el vendedor encargado de su comercialización establecido en la Comunidad.
- d. Llevarán un etiquetado o una identificación adecuados que permitan la trazabilidad del material u objeto.
- e. En el caso de los materiales y objetos activos, aportarán información sobre el uso o los usos permitidos, y demás información pertinente como el nombre y la cantidad de las sustancias liberadas por el componente activo.

En el caso de los materiales plásticos, de cerámica o de celulosa regenerada, y los activos e inteligentes, esta información deberá ir plasmada en un documento denominado “Declaración de Conformidad”, junto con otros datos exigidos por la normativa correspondiente.

ANEXO III

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: ANEXO III

	Edición: Febrero 2020
INFORMACIÓN ALIMENTARIA AL CONSUMIDOR	Revisión: 0
	Página 1 de 2

INFORMACIÓN ALIMENTARIA OBLIGATORIA

<p>ALIMENTOS ENVASADOS</p> <p>a) Denominación del alimento *</p> <p>b) Lista de ingredientes</p> <p>c) Alérgenos</p> <p>d) Cantidad de ingredientes o categorías</p> <p>e) Cantidad neta del alimento</p> <p>f) Fecha de duración mínima o Fecha de caducidad</p> <p>✓ Excepto: productos de consumo antes de 24 horas.</p> <p>g) Condiciones especiales de conservación y/o las condiciones de utilización</p> <p>h) Nombre o la razón social y la dirección de la empresa alimentaria, según art. 8.1 del Reglamento 1169/2011</p> <p>i) País de origen o lugar de procedencia, cuando esté previsto según el artículo 26 del Reglamento 1169/2011</p> <p>j) Modo de empleo, si precisa para uso adecuado</p> <p>k) Información nutricional</p> <p>✓ Excepto: alimentos, incluidos los elaborados artesanalmente, directamente suministrados por el fabricante en pequeñas cantidades al consumidor final, o a establecimientos menores locales que abastecen directamente al consumidor final.</p> <p>l) Lote</p> <p>✓ Excepto: si figura la fecha de duración mínima o la fecha de caducidad en el etiquetado, el producto alimenticio podrá no ir acompañado de la indicación del lote, siempre que dicha fecha tenga, por lo menos, el día y el mes indicados claramente y en orden.</p>	<p>ALIMENTOS ENVASADOS PARA LA VENTA INMEDIATA</p> <p>Menciones obligatorias:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Igual alimentos envasados ✓ Excepto: Información nutricional. <p>¿Cómo informar?: Etiquetas o carteles</p> <p>✓ Si la venta es asistida (con vendedor), la información podrá figurar en un cartel, excepto la fecha de duración mínima o de caducidad que deberá figurar en el envase.</p>
<p>VENTA DE PROXIMIDAD DE PRODUCTOS PRIMARIOS Y AGRIALIMENTARIOS (Art. 4 del Decreto 201/2017)</p> <p>Adicionalmente se incorporará con carácter obligatorio la leyenda, de forma que sea fácilmente visible para el consumidor/a: «Venta de Proximidad de Alimentos locales».</p>	<p>ALIMENTOS SIN ENVASAR O QUE SE ENVASAN A PETICIÓN DEL CONSUMIDOR</p> <p>Menciones obligatorias:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Denominación del alimento b) Alérgenos (podrá ser oral si se solicita antes de finalizar la compra) c) Cantidad ingrediente: Se indicará la cantidad de ingredientes utilizados en la fabricación cuando: <ul style="list-style-type: none"> i) figuren en el etiquetado ii) se destaque en el etiquetado iii) sea esencial para definir un alimento y para distinguirlo de otros productos con los que se pudiera confundir d) Peso por pieza: Pan común y panes especiales e) Mención “Pan del día anterior” o “Venta de pan común con cocción realizada hace más de 24 horas” <p>¿Cómo informar?: Etiquetas o carteles. Adicionalmente, se informará verbalmente en el caso de venta de pan común cocido hace más de 24 horas.</p> <p>ALIMENTOS OFRECIDOS PARA LA VENTA A DISTANCIA</p> <p>Disponible antes de su venta:</p> <p>Toda la información obligatoria correspondiente a un alimento envasado excepto fecha de duración mínima o caducidad y país de origen o lugar de procedencia.</p> <p>Disponible en el momento de la entrega:</p> <p>Todas las menciones obligatorias.</p>

*La denominación del alimento corresponderá a su denominación legal (en el caso del pan y panes especiales, queda definida en el Real Decreto 308/2019, de 26 de abril, por el que se aprueba la norma de calidad para el pan), y a falta de ésta será la denominación habitual consagrada por el uso o costumbre, o en caso de que no exista, se facilitará una denominación descriptiva del alimento.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: ANEXO III

Edición: Febrero 2020

INFORMACIÓN ALIMENTARIA AL CONSUMIDOR

Revisión: 0

Página 2 de 2

INFORMACIÓN SOBRE INGREDIENTES O SUSTANCIAS QUE CAUSAN ALERGIAS O INTOLERANCIAS

Se facilitará información sobre los ingredientes alergénicos o causantes de intolerancias alimentarias que estén presentes en:

- ✓ Los alimentos que se presentan para su venta sin envasar.
- ✓ Los alimentos envasados en el establecimiento de venta a petición del comprador.
- ✓ Los alimentos envasados para su venta inmediata en establecimientos de su propiedad.

Los 14 alérgenos de declaración obligatoria son según el Anexo II del Reglamento 1169/2011:

1. **Cereales que contienen gluten:** incluye el trigo (también el trigo espelta y el trigo khorasan), el centeno, la cebada, la avena o sus variedades híbridas y productos derivados.
2. **Crustáceos y productos a base de crustáceos.**
3. **Huevos y productos a base de huevo.**
4. **Pescado y productos a base de pescado.**
5. **Cacahuets y productos a base de cacahuete.**
6. **Soja y productos a base de soja** (exceptuado aceite de semillas refinadas).
7. **Leche y sus derivados** (incluida la lactosa): como la mantequilla, queso, nata, leche en polvo, yogures, etc.
8. **Frutos de cáscara y productos derivados:** almendra, avellanas, nueces, anacardos, pacanas, nueces de Brasil, pistachos y nueces de macadamia.
9. **Apio y productos derivados** (incluye tallos, hojas, semillas y raíces).
10. **Mostaza y productos derivados** (en semillas, polvo o líquida).
11. **Granos de sésamo y productos a base de granos de sésamo** (semillas y granos).
12. **Dióxido de azufre y sulfitos** (> 10 mg/kg).
13. **Altramuces y productos a base de altramuces** (semillas y harinas).
14. **Moluscos y productos a base de moluscos.**

La información se facilitará a través de:

- ✓ Etiquetas adheridas al alimento en caso de que éste haya sido envasado previamente.
- ✓ Rotulada en carteles colocados donde los alimentos se presenten para su venta.
- ✓ Mediante otros medios como por ejemplo fichas técnicas de los productos.
- ✓ La información podrá transmitirse de forma oral, siempre y cuando esté disponible también por escrito y a disposición de los consumidores que lo requieran.
- ✓ En el caso de venta de pan común pasadas 24 horas tras su cocción, se indicará claramente que su cocción se ha realizado hace más de 24 horas, mediante carteles colocados en las vitrinas o estanterías que lo contengan y al mismo tiempo se informará verbalmente al consumidor de tal circunstancia.
- ✓ En caso de producirse venta a distancia, la información se debe proporcionar de manera oral antes de que realice la compra y de forma escrita en el momento de la entrega del alimento.
- ✓ Los establecimientos, inscritos como pequeños elaboradores agroalimentarios que realizan venta de proximidad adicionalmente a lo anteriormente descrito, incorporarán con carácter obligatorio la leyenda “venta de proximidad de alimentos locales”, de forma que sea fácilmente visible para el consumidor (a través del etiquetado, o en caso de venta a granel rotulado en un cartel donde los alimentos se presenten para su venta).

ANEXO IV

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: ANEXO IV-RG

Edición: Febrero 2020

LISTA DE REVISIÓN GENÉRICA

Revisión: 0

Página 1 de 1

Logo empresa	LISTA DE REVISIÓN GENÉRICA											
	Cód.: ANEXO IV- LRG Edición: Febrero 2020											
	ENERO	FEBRERO	MARZO	ABRIL	MAYO	JUNIO	JULIO	AGOSTO	SEPTIEMBRE	OCTUBRE	NOVIEMBRE	DICIEMBRE
PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS												
PPR DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN												
En general todo el establecimiento se encuentra limpio y ordenado.												
Suelos limpios, sin restos de alimentos.												
Maquinaria limpia, sin restos visibles de suciedad.												
Utillaje limpio y ordenado.												
PPR DE FORMACIÓN												
Indumentaria completa y exclusiva para el trabajo, limpia.												
Actitudes personales (fumar, comer, toser, etc.).												
Buenas prácticas de manipulación (almacenamiento correcto, cadena de frío, etc.).												
Higiene personal (lavado de manos, aspecto aseado, etc.).												
PPR DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS												
Ausencia de huecos, ni aberturas en contacto con el exterior.												
Funcionamiento de maquinaria.												
Paredes, suelos, techos sin grietas, óxidos, ni humedades.												
PPR DE CONTROL DE PLAGAS												
Ausencia de plagas.												
Cebo en su sitio y no caducado.												
PPR DE GESTIÓN DE RESIDUOS												
Retirada de residuos.												
Buen estado y funcionamiento de cubos y contenedores.												
PPR DE TRAZABILIDAD												
Presencia albarán o factura de materias primas.												
Presencia de registro de salida de producto terminado.												
Productos almacenados debidamente identificados y etiquetados.												
PPR DE CONTROL DE MATERIAS PRIMAS Y PROVEEDORES												
Materias primas y auxiliares identificadas y ordenadas.												
Ausencia de mercancía caducada.												
PPR DE MANTENIMIENTO DE LA CADENA DE FRÍO												
Todos los equipos de frío disponen de termómetro y está en funcionamiento.												
Cámaras no sobrecargadas.												

Partes de acciones correctivas asociadas:

| Nº PAC: |
|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
| FECHA: |

Se realizará la verificación de la lista de revisión genérica anual:

FECHA VERIFICACIÓN:	VERIFICADO POR:	RESULTADO VERIFICACIÓN:	FIRMA:
---------------------	-----------------	-------------------------	--------

Notas:

- Cumplimentar cada casilla con C (correcto) si el resultado de la revisión es correcto o con I (incorrecto) si no es correcto (en este caso cumplimentar PAC si procede).
- En el caso de que existan PAC asociados a uno o varios incumplimientos, se anotará el número de PAC, así como la fecha del mismo.
- Anualmente se realizará la verificación de la lista de revisión genérica, registrando, la fecha en la que se lleva a cabo, el responsable de la verificación y firma, y el resultado de la misma.

ANEXO V

**GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA,
BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA**

Cód.: ANEXO V-PAC

Edición: Febrero 2020

PARTE DE ACCIONES CORRECTIVAS

Revisión: 0

Página 1 de 1

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

AFECTA A: PPR: PPRO:

Descripción de la incidencia ocurrida:

POSIBLES CAUSAS:**¿EXISTE PRODUCTO AFECTADO? IDENTIFICAR:**

Producto:

Lote/s:

Cantidad:

¿HA PODIDO SER COMERCIALIZADO?
**MEDIDAS ESTABLECIDAS PARA
CORREGIR EL PROBLEMA Y PREVENIR
LA REPETICIÓN DEL MISMO:**
**FECHA DE REALIZACIÓN DE LA
MEDIDA CORRECTIVA:**
**FIRMA DEL RESPONSABLE DE
EJECUTAR LA MEDIDA:**
Verificación del Parte de Acciones Correctivas

Verifica:

Resultado de la verificación:

Fecha:

Firma:

ANEXO VI

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: ANEXO VI

	Edición: Febrero 2020
VOCABULARIO	Revisión: 0
	Página 1 de 4

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 para la inocuidad de los alimentos y, por tanto, planteados en el plan del sistema de APPCC.

Árbol de decisiones: secuencia de preguntas que se pueden aplicar en cada etapa del proceso para un peligro identificado con el fin de determinar los puntos de control críticos.

Cadena de frío: mantenimiento uniforme de 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.

Contaminación cruzada: 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 equipos.

Control de plagas: 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.

Depósito: todo receptáculo o aljibe cuya finalidad sea almacenar agua de consumo humano ubicado en la cabecera o en tramos intermedios de la red de distribución.

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

Desviación: 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.

Entidad de formación de manipuladores de alimentos: toda persona natural o jurídica, pública o privada, que desarrolle y/o imparta programas de formación en materia de higiene alimentaria para manipuladores de alimentos.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: ANEXO VI

VOCABULARIO

Edición: Febrero 2020

Revisión: 0

Página 2 de 4

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

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

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

Límite crítico: criterio que diferencia la aceptabilidad de la inaceptabilidad del proceso en una determinada fase.

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

Lote: conjunto de unidades de venta de un producto alimenticio producido, fabricado o envasado en circunstancias prácticamente idénticas.

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

Medida o acción correctiva: acción que hay que realizar cuando los resultados de la vigilancia en los puntos de control críticos 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.

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.

Pequeños/as elaboradores/as agroalimentarios/as: personas físicas o jurídicas sean o no productores/as primarios/as, inscritas en el Registro Sanitario de Establecimientos Alimentarios Menores de la Comunitat Valenciana que transformen, elaboren o envasen cantidades limitadas de productos alimenticios, ya sea en su propia explotación, en locales utilizados principalmente como vivienda privada o en obradores y que suministren sus productos directamente al consumidor/a final o en canales cortos de comercialización.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: ANEXO VI

	Edición: Febrero 2020
VOCABULARIO	Revisión: 0
	Página 3 de 4

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, que puede ser electrónico, que describe íntegramente los procedimientos basados en el APPCC. El plan APPCC habrá de completarse con los registros resultantes del seguimiento, la verificación, y de las medidas correctivas adoptadas.

Programa de Prerrequisitos: prácticas preventivas y condiciones necesarias antes y durante la aplicación del sistema APPCC, que son esenciales para la seguridad alimentaria. Son las medidas relacionadas con la creación del entorno necesario para obtener alimentos seguros, medidas que afectan a la idoneidad y a la seguridad alimentaria.

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”.

Punto de control crítico: 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 estación de tratamiento de agua potable o desde los depósitos hasta la acometida del usuario.

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

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

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

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

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

Trazabilidad: 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.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: ANEXO VI

VOCABULARIO

Edición: Febrero 2020

Revisión: 0

Página 4 de 4

Validación: verificación de que los requisitos especificados son adecuados para un uso previsto.

Vigilar: es llevar a cabo una secuencia planificada de observaciones o mediciones de los parámetros de control para evaluar si un punto de control crítico está bajo control.

Verificación: comprobación de evidencia objetiva de que un elemento/tarea satisface los requisitos especificados.

ANEXO VII

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTERERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: ANEXO VII

	Edición: Febrero 2020
CODIFICACIÓN DE DOCUMENTOS Y ABREVIATURAS	Revisión: 0
	Página 1 de 3

La codificación de los documentos de esta guía se realiza según el siguiente criterio:

- 1.- Los Programas de Prerrequisitos (PPR) con las iniciales en mayúsculas del programa al que hace referencia.
- 2.- Dentro de cada PPR se incluyen algunos programas cuya codificación empieza por PR- y le sigue las iniciales del PPR al que hacen referencia.
- 3.- Los procedimientos empiezan por Pr- seguidos de las iniciales del desarrollo de la actividad que describen y el nº del procedimiento (si son varios).
- 4.- 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:

PPR	
CÓDIGO	DOCUMENTO DE REFERENCIA
PPR-I	PPR DE INFRAESTRUCTURA
PPR-CCA	PPR DE CONTROL DE LA CALIDAD DEL AGUA
PPR-LD	PPR DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN
PPR-FM	PPR DE FORMACIÓN Y CONTROL DE MANIPULADORES
PPR-MIE	PPR DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS
PPR-CP	PPR DE CONTROL DE PLAGAS
PPR-GR	PPR DE GESTIÓN DE RESIDUOS
PPR-T	PPR DE TRAZABILIDAD
PPR-CMPP	PPR DE CONTROL DE MATERIAS PRIMAS Y PROVEEDORES
PPR-MCF	PPR DE MANTENIMIENTO DE LA CADENA DE FRÍO
PAPPCC	PLAN DE ANÁLISIS DE PELIGROS Y PUNTOS DE CONTROL CRÍTICOS
VERIF	VERIFICACIÓN
PROGRAMAS	
CÓDIGO	DOCUMENTO DE REFERENCIA
PR-CCA	PROGRAMA DE CONTROL DE LA CALIDAD DEL AGUA EN FUNCIÓN DEL TIPO DE SUMINISTRO
PR-LD	PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN
PR-FM	PROGRAMA DE FORMACIÓN
PR-MP	PROGRAMA DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO/CORRECTIVO

**GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA,
BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA**

Cód.: ANEXO VII

Edición: Febrero 2020

CODIFICACIÓN DE DOCUMENTOS Y ABREVIATURAS

Revisión: 0

Página 2 de 3

PR-VP	PROGRAMA DE VIGILANCIA DE PLAGAS
PR-GR	PROGRAMA DE GESTIÓN DE RESIDUOS
PR-VCEM	PROGRAMA DE VERIFICACIÓN/CALIBRACIÓN DE EQUIPOS DE MEDIDA
PROCEDIMIENTOS	
CÓDIGO	DOCUMENTO DE REFERENCIA
Pr-LD	PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN GENÉRICO
Pr-RPNC	PROCEDIMIENTO DE RETIRADA PRODUCTO NO CONFORME
Pr-VCEM	PROCEDIMIENTO DE VERIFICACIÓN Y CALIBRACIÓN DE EQUIPOS DE MEDIDA
Pr-EF	PROCEDIMIENTO DE EMERGENCIA ANTE FALLOS EN LAS INSTALACIONES
REGISTROS	
CÓDIGO	DOCUMENTO DE REFERENCIA
FDE	FICHA DESCRIPTIVA DE LA EMPRESA
CAG	COMPROMISO ACOGIDA GUÍA
R-CL	REGISTRO DE CONTROL DE CLORO
AUA	ABASTECIMIENTO Y USO DEL AGUA EN EL ESTABLECIMIENTO
R-LCBPHF	REGISTRO DE LECTURA DEL CÓDIGO DE BUENAS PRÁCTICAS DE HIGIENE Y FABRICACIÓN
R-AF	REGISTRO DE ACTIVIDAD FORMATIVA DESARROLLADA POR LA EMPRESA
R-VP	REGISTRO DE VENTA DE PRODUCTOS
R-ST	REGISTRO SIMULACRO DE TRAZABILIDAD
PCMP	PARTE DE CONTROL DE MATERIAS PRIMAS
PF	PARTE DE FABRICACIÓN
R-RPNC	REGISTRO DE COMUNICACIÓN DE RETIRADA DE PRODUCTO NO CONFORME O CON SOSPECHA DE SERLO
LPA	LISTADO DE PROVEEDORES AUTORIZADOS DE MATERIAS PRIMAS Y ENVASES
FCP	FICHA CONTROL DE PROVEEDORES AUTORIZADOS DE MATERIAS PRIMAS Y ENVASES
R-CT	REGISTRO DE CONTROL DE TEMPERATURAS
LRG	LISTA DE REVISIÓN GENÉRICA
PAC	PARTE DE ACCIONES CORRECTIVAS
R-VEM	REGISTRO VERIFICACIÓN DE EQUIPOS DE MEDIDA
R-FP	FÓRMULA DE PRODUCTO
R-FTP	FICHA TÉCNICA DE PRODUCTO FINAL

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: ANEXO VII

Edición: Febrero 2020

CODIFICACIÓN DE DOCUMENTOS Y ABREVIATURAS

Revisión: 0

Página 3 de 3

R-PPRO-1	CONTROL DE ADITIVOS
R-PPRO-2	CONTROL DE RELLENOS CON TRATAMIENTO TÉRMICO
R-PPRO-3	CONTROL DE CAMBIO DE ACEITE DE FRITURA
OTROS	
CÓDIGO	DOCUMENTO DE REFERENCIA
PPR	PROGRAMA DE PRERREQUISITOS
CBPHF	CÓDIGO DE BUENAS PRÁCTICAS DE HIGIENE Y FABRICACIÓN
REGA	REGISTRO GENERAL DE EXPLOTACIONES GANADERAS
REGEPA	REGISTRO GENERAL DE LA PRODUCCIÓN AGRÍCOLA
REM	REGISTRO SANITARIO DE ESTABLECIMIENTOS ALIMENTARIOS MENORES
RGSEAA	REGISTRO GENERAL SANITARIO DE EMPRESAS ALIMENTARIAS Y ALIMENTOS
RSU	RESIDUOS SÓLIDOS URBANOS
ATP	AUTORIZADO PARA EL TRANSPORTE DE MERCANCÍAS PERECEDERAS
TMP	TRANSPORTE MERCANCÍAS PERECEDERAS
APPCC	ANÁLISIS DE PELIGROS Y PUNTOS DE CONTROL CRÍTICO
DF	DIAGRAMA DE FLUJO
PCC	PUNTO DE CONTROL CRÍTICO
PPRO	PROGRAMA PRERREQUISITO OPERATIVO
VERIF	VERIFICACIÓN

ANEXO VIII

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: ANEXO VIII

Edición: Febrero 2020

LEGISLACIÓN, BIBLIOGRAFÍA Y ENLACES DE INTERÉS

Revisión: 0

Página 1 de 3

1. LEGISLACIÓN

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

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

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

Reglamento (CE) 1935/2004, del Parlamento Europeo y del Consejo, de 27 de octubre de 2004, sobre los materiales y objetos destinados a entrar en contacto con alimentos.

Reglamento (CE) 2073/2005, de la Comisión, de 15 de noviembre de 2005, relativo a los criterios microbiológicos aplicables a los productos alimenticios y sus modificaciones.

Reglamento (CE) 1881/2006, por el que se fija el contenido máximo de determinados contaminantes en los productos alimenticios.

Reglamento (CE) 1333/2008, de 16 de diciembre, sobre aditivos alimentarios.

Reglamento (CE) 1334/2008, de 16 de diciembre, sobre los aromas y determinados ingredientes alimentarios con propiedades aromatizantes utilizados en los alimentos.

Reglamento (UE) 10/2011, de 14 de enero de 2011, sobre materiales y objetos plásticos destinados a entrar en contacto con los alimentos.

Reglamento (UE) 1169/2011, del Parlamento Europeo y del Consejo, de 25 de octubre de 2011, sobre la información alimentaria facilitada al consumidor.

Reglamento de Ejecución (UE) Nº 828/2014, de la Comisión, de 30 de julio de 2014, relativo a los requisitos para la transmisión de información a los consumidores sobre la ausencia o la presencia reducida de gluten en los alimentos.

Real Decreto 126/2015, de 27 de febrero, por el que se aprueba la norma general relativa a la información alimentaria de los alimentos que se presenten sin envasar para la venta al consumidor final y a las colectividades, de los envasados en los lugares de venta a petición del comprador, y de los envasados por los titulares del comercio al por menor.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: ANEXO VIII

Edición: Febrero 2020

LEGISLACIÓN, BIBLIOGRAFÍA Y ENLACES DE INTERÉS

Revisión: 0

Página 2 de 3

Reglamento (UE) 2158/2017, de la Comisión, de 20 de noviembre de 2017, por el que se establecen medidas de mitigación y niveles de referencia para reducir la presencia de acrilamida en los alimentos.

Decreto 134/2018, de 7 de septiembre, del Consell, por el que se regula el Registro sanitario de establecimientos alimentarios menores y el procedimiento de autorización de determinados establecimientos.

Decreto 201/2017, de 15 de diciembre, del Consell, por el que se regula la venta de proximidad de productos primarios y agroalimentarios.

Real Decreto 308/2019, de 26 de abril, por el que se aprueba la norma de calidad para el pan.

Orden del 26 de enero de 1989, por la que se aprueba la norma de calidad para aceites y grasas calentados.

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.

2. BIBLIOGRAFÍA

- Guía de Criterios para la elaboración de guías de Prácticas Correctas de Higiene y para la Aplicación de los Principios del Sistema APPCC por los Sectores Alimentarios. Generalitat Valenciana. Consellería de Sanitat Universal i Salut Pública. 2ª Edición 2019.
- 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).
- HACCP enfoque práctico. Mortimore S., Wallace C. 2ª edición (2001). Editorial Acribia, Zaragoza.
- Microbiología de los alimentos. Fundamentos y fronteras. Michael P Doyle, Larry R. Beuchat y Thomas J. Montville. Editorial Acribia, S.A. 2001.
- Código Internacional recomendado de prácticas. Principios Generales de Higiene de los Alimentos Cac/Rcp-1 (1969), Rev. 3 (1997), Enmendado en 1999.
- Sistemas de Calidad e inocuidad de los alimentos. Manual de capacitación sobre higiene de los alimentos y sobre el sistema APPCC-FAO/Ministerio de Sanidad y Consumo. (2002).
- 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.
- Tratado de panificación y bollería. Editorial Mundi Prensa. AMV. Jesús Calaveras.
- BIBEK, R.: Fundamental Food Microbiology, Díaz de Santos, Madrid, 2003.

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTELERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: ANEXO VIII

Edición: Febrero 2020

LEGISLACIÓN, BIBLIOGRAFÍA Y ENLACES DE INTERÉS

Revisión: 0

Página 3 de 3

- Guía de aplicación de las exigencias de información alimentaria de los alimentos que se presenten en sin envasar para la venta al consumidor final y a las colectividades, de los envasados en los lugares de venta a petición del comprador y de los envasados por los titulares del comercio al por menor, Agencia Española de Seguridad Alimentaria y Nutrición. Año 2015.
- Comunicación e información 2016/ C 278 /03 Comunicación de la Comisión sobre la aplicación de sistemas de gestión de la seguridad que contemplan programas de prerequisites (PPR) y procedimientos basados en los principios del APPCC, incluida la facilitación /flexibilidad respecto de su aplicación en determinadas empresas alimentarias.

3. ENLACES DE INTERÉS**Codex Alimentarius:**<http://www.codexalimentarius.org>**FAO:**<http://www.fao.org/home/es/>**Legislación Unión Europea:**<http://eur-lex.europa.eu/es/index.htm>**Boletín Oficial:**<http://www.boe.es>**Diario Oficial de la Generalitat Valenciana:**<http://www.dogv.gva.es/>**Agencia Española de Seguridad Alimentaria y Nutrición:**http://www.aecosan.msssi.gob.es/AECOSAN/web/home/aecosan_inicio.htm**Comisión Europea:**<http://ec.europa.eu/info/food-farming-fisheries/food-safety-and-quality>**Conselleria de Sanitat Universal i Salut Pública:**http://www.san.gva.es/web_estatica/index_es.html

ANEXO IX

GUÍA UNIFICADA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE SECTOR DE PANADERÍA, BOLLERÍA, PASTERERÍA, CONFITERÍA Y REPOSTERÍA

Cód.: ANEXO IX

Edición: Febrero 2020

DOCUMENTOS Y REGISTROS PARA EL MANTENIMIENTO DE LA GUÍA

Revisión: 0

Página 1 de 1

DOCUMENTOS Y REGISTROS PARA EL MANTENIMIENTO DE LA GUÍA

PPR/APPCC/VERIF	REGISTRO/DOCUMENTOS		FRECUENCIA
INTRODUCCIÓN	FDE	FICHA DESCRIPTIVA DE LA EMPRESA	Al implantar la guía
	CAG	COMPROMISO ACOGIDA GUÍA	
PPR DE CONTROL DE LA CALIDAD DEL AGUA	R-CI	REGISTRO DE CONTROL DE CLORO	Diario , en caso de abastecimiento propio y en el caso de abastecimiento público con depósito intermedio de almacenamiento o distribución (en su caso)
	AUA	ABASTECIMIENTO Y USO DEL AGUA EN EL ESTABLECIMIENTO	Al implantar la guía
PPR DE FORMACIÓN	R-LCBPHF	REGISTRO DE LECTURA DEL CÓDIGO DE BUENAS PRÁCTICAS DE HIGIENE Y FABRICACIÓN	Al implantar la guía, y cada vez que se incorpore un nuevo operario a la empresa
	R-AF	REGISTRO DE ACTIVIDAD FORMATIVA DESARROLLADA POR LA EMPRESA	Cada vez que se realice una actividad formativa desarrollada por la empresa
PPR DE TRAZABILIDAD	PCMP	PARTE DE CONTROL DE MATERIAS PRIMAS/ALBARÁN	En cada recepción
	PF	PARTE DE FABRICACIÓN	Diario (opcional)
	R-VP	REGISTRO DE VENTA/ALBARÁN	Cuando se suministre producto a establecimientos terceros
	R-RPNC	REGISTRO DE COMUNICACIÓN DE RETIRADA DE PRODUCTO NO CONFORME O CON SOSPECHA DE SERLO	Cuando proceda
PPR DE CONTROL DE MATERIAS PRIMAS Y PROVEEDORES	LPA/FCP	LISTADO DE PROVEEDORES AUTORIZADOS DE MATERIAS PRIMAS Y ENVASES/ FICHA CONTROL DE PROVEEDORES AUTORIZADOS DE MATERIAS PRIMAS Y ENVASES	Al implantar la guía y ante cambios
PPR DE MANTENIMIENTO DE LA CADENA DE FRÍO	R-CT	REGISTRO DE CONTROL DE TEMPERATURAS	Diario
COMUNES A TODOS LOS PPR	LRG	LISTA DE REVISIÓN GENÉRICA	Mensual
	PAC	PARTE DE ACCIONES CORRECTIVAS	Cuando proceda
PLAN APPCC	R-FP	FÓRMULA DE PRODUCTO	Al implantar la guía y ante cambios
	R-FTP	FICHA TÉCNICA DE PRODUCTO FINAL	Cuando se suministre producto a establecimientos terceros
	R-PPRO-1	CONTROL DE ADITIVOS	Al implantar la guía y cuando se cambie algún aditivo o se modifique la legislación
	R-PPRO-2	CONTROL DE RELLENOS CON TRATAMIENTO TÉRMICO	Cuando se elaboren los rellenos de riesgo (crema pastelera y crema inglesa)
	R-PPRO-3	CONTROL DE CAMBIO DE ACEITE DE FRITURA	Cuando se observan signos de degradación
VERIFICACIÓN	R-VEM	REGISTRO DE VERIFICACIÓN DE EQUIPOS DE MEDIDA	Anual
	R-ST	REGISTRO SIMULACRO DE TRAZABILIDAD	Cada dos años o ante modificaciones en identificación de producto
	BOLETÍN DE ANÁLISIS DE SUPERFICIE		Anual o ante cambios en el método de limpieza y desinfección
	BOLETÍN ANÁLISIS DE PRODUCTO FINAL		Anual (únicamente si se elaboran productos de pastelería con las condiciones descritas en el documento de verificación) y ante un resultado positivo en el muestreo de Listeria en superficies

CERTIFICA:



GENERALITAT
VALENCIANA

Conselleria de Sanitat
Universal i Salut Pública