



---

# Carta Específica Repostería



GOBIERNO DE ESPAÑA

MINISTERIO DE AGRICULTURA, ALIMENTACIÓN Y MEDIO AMBIENTE





Asociación para la Promoción  
y Desarrollo de la Comarca  
Pisueña; Pas, Miera.

# Calidad Rural

Marca de Calidad Territorial Valles Pasiegos



# Carta Específica

Repostería Tradicional: Indicadores Calidad del Producto.



# Índice

INTRODUCCIÓN

REQUISITOS DE PRODUCTO

NORMAS DE CALIDAD ESTABLECIDAS

Mapa General de procesos

Recepción y almacenamiento

Adición de ingredientes

Fermentación y horneado

Enfriamiento

Rebanado y adición de ingredientes

Almacenamiento y distribución

Trazabilidad

Sistema de autocontrol

Normas generales de higiene



## INTRODUCCIÓN

La presente Carta Especifica de elaboración de repostería tradicional tiene por objeto definir los requisitos que han de cumplir aquellas entidades productoras, para poder usar la Marca de Calidad Territorial “Valles Pasiegos”.

El consumo de estos productos es altamente reconocido culinariamente. Pero los/las consumidores/as están exigiendo cada vez más seguridad, calidad e información. La seguridad para los productos alimenticios en general, para la repostería tradicional en particular, viene desarrollada por un marco normativo amplio y que supone un control específico por parte de las administraciones públicas. La calidad supone la capacidad para responder a las demandas del/la consumidor/a, que cada día van mas encaminadas a la demanda de información sobre las condiciones de producción del alimento. Información que es suministrada en este caso por el reconocimiento al buen hacer de una empresa, como es la Marca de Calidad Territorial.

La decisión de adopción de un Sistema de Gestión de la Calidad a través de la obtención de la Marca de Calidad Territorial “Valles Pasiegos”, es una decisión individual y libre de la dirección de la entidad solicitante, de acogerse a las prescripciones que aparecen en el presente documento.

Los/las PROFESIONALES REPOSTEROS/AS de la Comarca de los Valles Pasiegos se comprometen en el proceso de calidad, y con vista al uso de la marca en productos ESPECÍFICOS, así como para la valorización del saber-hacer de la profesión en la fabricación de dulces.

Esta primera acción deberá permitir:

- Una valoración del saber-hacer profesional.
- Una reflexión colectiva en el seno del sector sobre acciones más amplias de producción y de promoción.
- Una acción más intensa en el porvenir de nuevas producciones, así como sobre la calidad del lugar de producción, de venta y sobre el papel del/la PROFESIONAL ESPECÍFICO en el territorio.
- Una acción colectiva en relación con otras redes de la Comarca para una coherencia del objetivo de Calidad, y una sinergia de desarrollo conjunto (alojamientos, artesanos, agroalimentario, entre otros).



Esta carta promueve la adopción de un Sistema de Gestión, enfocado a la satisfacción del/la cliente/a y a la mejora continua de los procesos desarrollados, cumpliendo además con objetivos económicos, sociales y medioambientales.

El texto de las Cartas específicas ha sido elaborado por un equipo técnico en base a la Carta General de la Marca de Calidad Territorial y a distintas normas específicas. La carta específica ha sido aprobada por el Comité de Gestión y Control de la Marca de Calidad Territorial y por la Junta Directiva de la Asociación para la Promoción y Desarrollo de la Comarca Pisuena, Pas, Miera.

Todo el sistema de calidad propuesto junto con los indicadores desarrollados para su consecución pretende alcanzar los siguientes objetivos marcados por la Marca de Calidad Territorial Valles Pasiegos:

- Fomentar la comercialización de la repostería tradicional de la Comarca de los Valles Pasiegos.
- Promover el desarrollo de las empresas que ostentan la Marca de Calidad Territorial Valles Pasiegos.
- Facilitar una herramienta de mejora de la gestión de las empresas en las distintas áreas; producto, económica, social y medioambiental.
- Facilitar una red de colaboración entre las empresas participantes del proyecto de Marca de Calidad Territorial
- Unificar la visión de los clientes, haciendo que todos los productos de repostería tengan características que destaquen en cuanto a calidad, estética y prestigio.
- Mejorar la competitividad de las empresas con Marca de Calidad Territorial.



## REQUISITOS DE PRODUCTO

Podrán obtener la marca de Calidad Territorial “Valles Pasiegos” los productos elaborados por harinas, féculas, azúcares, grasas comestibles y otros productos alimenticios y alimentarios como sustancias complementarias.

Las empresas deberán cumplir todos los requisitos de puntos críticos, APPCC, exigidos por las autoridades sanitarias, y el resto de la normativa técnico – sanitaria en vigor.

El control de la temperatura durante todo el proceso, es muy importante ya que estamos trabajando con ingredientes con alto contenido en levaduras y proteínas que favorecen el desarrollo de microorganismos que producen toxiinfecciones. Ejemplos claros de estos tipos de microorganismos son la salmonella y los staphilococos. Periódicamente deberemos comprobar que las cámaras se encuentran a la temperatura adecuada, disponiendo termómetros tanto en el exterior como en el interior de las mismas.

No se permite la utilización de colorantes en los productos que ostente llevar la Marca de Calidad Valles Pasiegos. Así mismo queda excluida la utilización de edulcorantes, especialmente E951 y E952. En cuanto a la utilización de conservantes, mejorantes e impulsores no se recomienda la utilización de: conservantes benzoicos (E210 al E213), los sulfitos (E220 al E228), el difenilo y sus derivados (E230 al E233), los nitritos y nitratos (E249 al E252), el ácido bórico (E248), los antioxidantes BHA y BHT (E320 y E321) además de los galatos con las cifras E-310, 311 y 312, el carragenano (E407), los emulsionantes polioxietilenados (E431 al E436), los polifosfatados (E450 al E452), los producidos a partir de la celulosa (E460 al E466), los esteres poliglicéricos (E475) y de propano (E477), el ácido glucónico (E574) y los glutamatos (E620 al E625). Al hablar de aromatizantes deberemos de considerar cada caso, pero se aconseja no utilizar de este tipo de compuestos. En el caso de utilización de aditivos o conservantes deberá justificarse adecuadamente el uso de los mismos y estarán sujetos a la aprobación por parte del Comité de Gestión y Control de la Marca de Calidad Territorial Valles Pasiegos.

En cualquier caso deberá constar en la etiqueta todos los ingredientes y tipo de aditivo en concreto que contiene.

Los productos sujetos a la marca de calidad territorial Tierras de Talavera son:



PRODUCTO	INGREDIENTES
SOBAOS	MANTEQUILLA - AZÚCAR - HARINA - HUEVO - LEVADURA

PRODUCTO	INGREDIENTES
QUESADAS	HARINA - HUEVOS - MANTEQUILLA - CANELA - SAL - LIMÓN

PRODUCTO	INGREDIENTES
SACRISTANES	HARINA - AZÚCAR - NATA - MANTEQUILLA - LEVADURA - SAL

PRODUCTO	INGREDIENTES
CORAZONES	HARINA - AZÚCAR - NATA - MANTEQUILLA - LEVADURA - SAL

PRODUCTO	INGREDIENTES
BOLLOS PREÑADOS	HUEVO - AGUA - LEVADURA - MANTEQUILLA - MIEL - SAL - HARI- NA - CHORIZO - SALCHICHAS

PRODUCTO	INGREDIENTES
BARQUILLOS	AZÚCAR - MANTEQUILLA - HUEVOS - HARINA - CANELA

PRODUCTO	INGREDIENTES
GALLETAS	HARINA - AZÚCAR - MANTEQUILLA - HUEVO - SABORIZANTES.

PRODUCTO	INGREDIENTES
ROSQUILLAS	HUEVOS - ACEITE - LECHE - RALLADURA LIMÓN - LEVADURA - AZÚCAR - HARINA

PRODUCTO	INGREDIENTES

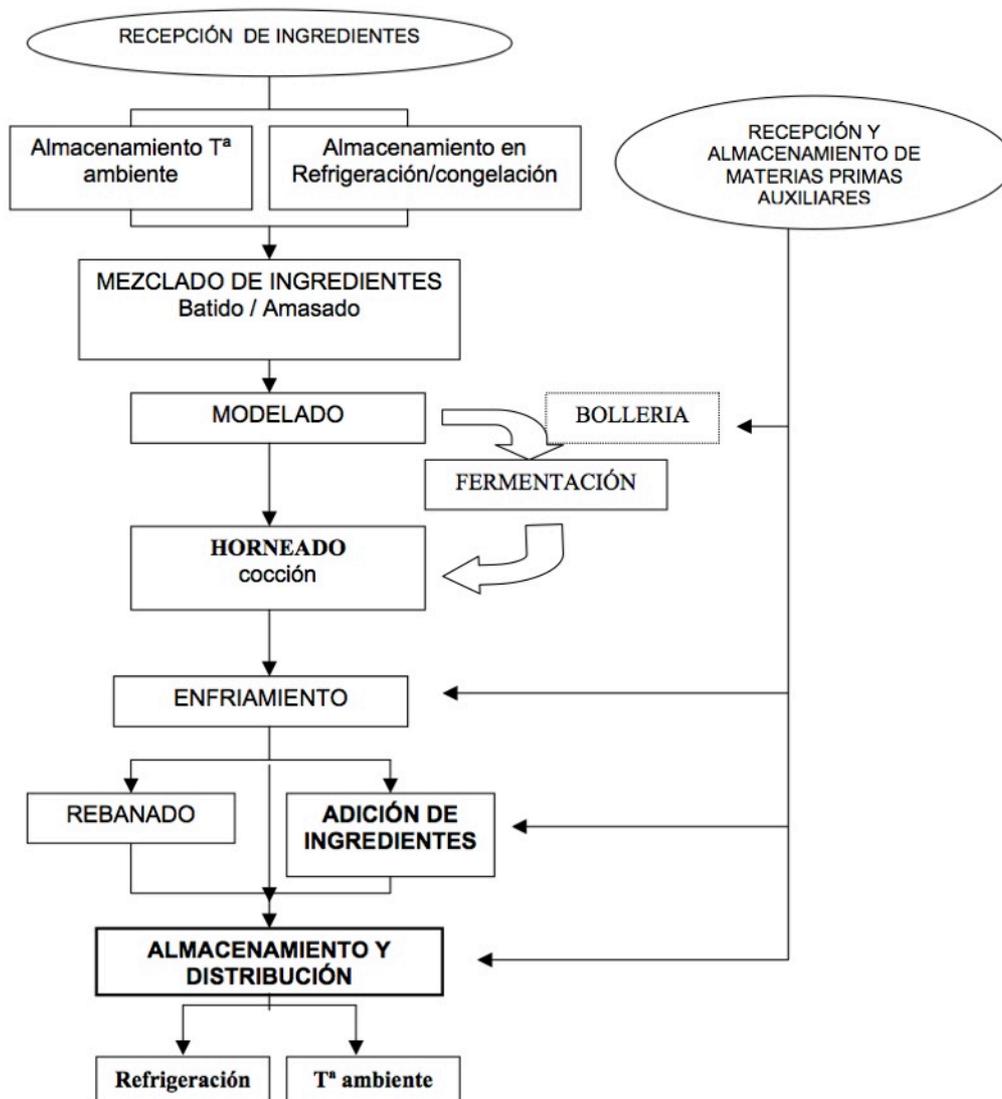
PRODUCTO	INGREDIENTES

PRODUCTO	INGREDIENTES



## NORMAS DE CALIDAD ESTABLECIDAS

## 1.- MAPA GENERAL DE PROCESOS





## 2.- RECEPCIÓN Y ALMACENAMIENTO



## 2. RECEPCIÓN Y ALMACENAMIENTO

### 2.1. Objetivo y responsabilidades

El objetivo de esta instrucción es describir las operaciones necesarias para la adecuada recepción y manipulación de la materia prima utilizada para la elaboración de los productos de repostería, desde su llegada a las instalaciones hasta su transformación.

La responsabilidad de que las operaciones de recepción se realicen adecuadamente, será del personal de recepción, supervisado por el/la responsable de calidad.

Es también responsabilidad del personal destinado a la realización de estas operaciones igualmente mantener limpio el puesto de trabajo y velar por el orden y el buen estado de las instalaciones.

### 2.2. Desarrollo

En esta fase tiene lugar la recepción de los diferentes ingredientes que van a entrar en la composición del producto final, desde la harina a los condimentos, especias y aditivos que se emplean en el proceso. Se incluye en esta fase el suministro de agua, que debe ser potable para permitir su empleo en la elaboración de los productos y en la limpieza general de las instalaciones.

A la llegada de la materia prima y materias auxiliares debemos de revisar las condiciones de transporte, de manera que no existan indicios de alteración de las características de las materias. Ante indicios de deterioro de las condiciones anteriormente mencionadas el/la responsable de recepción deberá avisar al responsable de producción que debe decidir rechazar o aplicar un tratamiento especial a aquella partida de materia prima que no llegue en buen estado.

Anualmente se deberá realizar un control exhaustivo de los/las proveedores/as, todos deben estar debidamente identificados/as. Aportando en caso el registro sanitario correspondiente, así como las fichas técnicas de los productos si las hubiera.

Las materias primas que requieran conservación frigorífica serán almacenadas en cámaras de refrigeración o congelación. El tiempo y la temperatura de almacenamiento, combinados adecuadamente, constituyen un factor esencial para garantizar la correcta conservación de las ma-



terias primas. La temperatura de la cámara de refrigeración será inferior a 6°C, la temperatura de la cámara de congelación será inferior a -18°C.

El almacenamiento de las materias se realizará en los espacios destinados a tal fin. Se hará una separación clara en la zona de almacenaje de las materias primas de naturaleza alimenticia de aquellas otras pertenecientes a las categorías de embalajes. Para aislarlas del suelo se utilizan palets para las materias primas y estantes para el resto. Las condiciones de temperatura y humedad serán las adecuadas para su conservación.

Deberemos de realizar un control de entrada de materias donde quedará reflejado el día de entrada, el tipo de materia, la empresa suministradora y el número de lote. Esto nos facilitará tener un control más exhaustivo de las materias utilizadas y favorecer el correcto desarrollo del sistema de trazabilidad.

### 2.3. Resumen

<b>CONTROL DE RECEPCIÓN</b>			
Descripción	comprobación del estado de llegada de la materia prima		
Plazo implantación	Inmediato	Periodicidad	Diaria
COSTE	Coste inicial 0 €	Coste anual	0€
Indicador	% material rechazado en el control de recepción = peso neto / peso bruto x 100	Frecuencia	Mensual
Documentación anexa	Registros de control de recepción de materia prima		
Observaciones	Medición de temperatura para materias primas con necesidades de refrigeración		

<b>CONTROL DE PROVEEDORES</b>			
Descripción	seguimiento de proveedores para detectar origen de incidencias		
Plazo implantación	Inmediato	Periodicidad	Anual
COSTE	Coste inicial 0 €	Coste anual	0€
Indicador	Listado de proveedores	Frecuencia	Anual
Documentación anexa			
Observaciones	Copia de los certificados de registro sanitario		



### 3.- ADICIÓN DE INGREDIENTES



## 3. ADICIÓN DE INGREDIENTES

### 3.1. Objetivo y responsabilidades

El objetivo de esta instrucción es describir las operaciones necesarias para la realización adecuada de la fase de mezcla de los distintos ingredientes.

El/la responsable de esta fase es el/la responsable de producción.

Es también responsabilidad de todo el personal designado para esta operación igualmente mantener limpio el puesto de trabajo y velar por el orden y el buen estado de las instalaciones.

### 3.2. Desarrollo

La materia prima e ingredientes serán sometidas a un acondicionamiento previo, conjunto de operaciones que consiste en la preparación de las materias primas para su uso en el proceso de fabricación. Tales operaciones pueden ser el batido o amasado.

Debemos realizar limpieza exhaustiva de la maquinaria después de cada uso. Debemos desmontar la máquina, eliminar restos sólidos, dejarla en remojo con agua caliente, añadir desinfectante y realizar procesos mecanismos de limpieza, aclarar con abundante agua y secar correctamente.

En el caso de utilización de cremas e ingredientes de alto riesgo de contaminación y proliferación de microorganismos deberemos de disponer una zona de frío para su manipulación donde la temperatura no supere los 20 - 22°C.

El amasado y mezclado con las especias se realizará en amasadora mecánica para evitar la contaminación física y reducir el tiempo de amasado.

Debemos llevar un control exhaustivo de la procedencia de las materias utilizadas para la fabricación, número de lote y condiciones de almacenamiento y conservación, es decir, control estricto de la trazabilidad.

Se requerirá una buena iluminación en la zona de manipulación pues reduce los costes de energía y produce menos calor en el ambiente. Las instalaciones donde se produzca en acondicionamiento no deberán superar los 18°C.



## 4.- FERMENTACIÓN Y HORNEADO



## 4. FERMENTACIÓN Y HORNEADO

### 4..1. Objetivo y responsabilidades

El objetivo de esta etapa es doble, por un lado conseguir mediante el proceso de fermentación el aumento de volumen de la masa previamente a introducirla en el horno. Por otro lado el objetivo del proceso de horneado es permite pasar a la masa del estado semilíquido al estado sólido, consiguiendo el cocido del producto y mediante la temperatura alcanzada se consigue inactivar los hongos y las levaduras.

El/la responsable de esta fase es el/la responsable de producción.

Es también responsabilidad de todo el personal designado para esta operación igualmente mantener limpio el puesto de trabajo y velar por el orden y el buen estado de las instalaciones.

### 4..2. Desarrollo

#### **La Fermentación**

Proceso en el que la masa aumenta de volumen antes de introducirlo en el horno. Se añaden a este proceso fermentos, constituidos especialmente por levaduras que actúan sobre los azúcares que se encuentran en la masa húmeda. Tiene lugar en la cámara destinada a tal fin, con un valores de tiempo y temperatura determinados. Se realiza especialmente para productos de bollería.

#### **El Horneado**

Una vez que el producto esté fermentado, se someterá al proceso de cocido necesario para concluir el proceso de fabricación.

El tratamiento térmico tiene su fundamento en la eliminación de microorganismos mediante actuaciones de aumento de temperatura a las cuales dichos microorganismos mueren lo que asegura la inocuidad del alimento y permite una mejor conservación del mismo.

Los parámetros más importantes que intervienen en la correcta ejecución de la fase es el control de la temperatura y el tiempo de cocción. Parámetros que deben estar perfectamente definidos antes de comenzar la operación.



Sabemos que la temperatura crítica a partir de la cual comienzan a morir los microorganismos es de 65°C, por lo que debemos asegurar que todo el alimento consiga al menos esta temperatura. Además hay que tener en cuenta que para conseguir la calidad adecuada se deben de alcanzar Temperaturas y Tiempos específicos para cada uno de los productos elaborados.

La zona de cocción deberá estar en instalación independiente debido a la excesiva temperatura que se genera y la gran producción de vapor que se libera al ambiente. Los productos cocidos deberán pasar directamente a las cámaras de producto terminado previo proceso de enfriamiento rápido, si lo hubiere.



## 5.- ENFRIAMIENTO



## 5. ENFRIAMIENTO

### 5.1. Objetivo y responsabilidades

El objetivo de esta instrucción es describir las operaciones necesarias para la realización adecuada de la fase de enfriamiento de los productos con posterioridad a su horneado.

El/la responsable de esta fase es el/la responsable de producción.

Es también responsabilidad de todo el personal designado para esta operación igualmente mantener limpio el puesto de trabajo y velar por el orden y el buen estado de las instalaciones.

### 5.2. Desarrollo

En la elaboración de los distintos productos, es necesario su enfriamiento, como fase previa a una posterior manipulación o para su almacenamiento bajo condiciones de frío. Este enfriamiento se suele hacer a temperatura ambiente, teniendo siempre en cuenta que no debe de superarse nunca las dos horas, intervalo en el cual debe de alcanzar la temperatura necesaria para su posterior manipulación. Las condiciones de temperatura y limpieza de la zona de enfriamiento deben de ser tales que no sean una posible fuente de contaminación microbiológica.

En el caso de utilización de cremas e ingredientes de alto riesgo de contaminación y proliferación de microorganismos deberemos de disponer una zona de frío para su manipulación donde la temperatura no supere los 20 - 22°C.



## 6.- REBANADO Y ADICIÓN DE INGREDIENTES



## 6.- REBANADO Y ADICIÓN DE INGREDIENTES

### 6.1. Objetivo y responsabilidades

El objetivo de esta instrucción es describir las operaciones necesarias para la realización adecuada de la fase de manipulado del producto después de ser sometido a horneado: operación de rebanado y adicción de ingredientes que no necesitan posterior tratamiento al calor.

El/la responsable de esta fase es el/la responsable de producción.

Es también responsabilidad de todo el personal designado para esta operación igualmente mantener limpio el puesto de trabajo y velar por el orden y el buen estado de las instalaciones.

### 6.2. Desarrollo

El rebanado consiste en la manipulación de la masa para rellenarla o adornarla con distintos productos.

Hay que prestar especial cuidado en esta etapa a la contaminación cruzada, debiéndose mantener los utensilios utilizados en unas condiciones de limpieza y desinfección que garanticen la imposibilidad de contaminación del producto elaborado.

La etapa de adicción de ingredientes en la utilización de las materias primas necesarias para proceder al relleno o adorno del producto. El proceso consiste en adicionar los distintos ingredientes a la base horneada, dichos ingredientes se mantendrán en las condiciones de almacenamiento requeridas hasta justo antes de la realización del proceso de adición para garantizar que se controlan los posibles peligros de contaminación. Los productos que necesiten estar almacenados bajo condiciones de frío permanecerán en las cámaras hasta el último momento.

Se debe de garantizar en todo momento la rotación de stock de las distintas materias utilizadas para evitar un posible deterioro por caducidad de las mismas.



## 7.- ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCIÓN



## 7.- ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCIÓN

### 7.1. Objetivo y responsabilidades

El objetivo de esta instrucción es describir las operaciones necesarias para la realización adecuada de la fase de almacenamiento del producto una vez elaborado hasta su distribución, ya sea mediante transporte propio a mayoristas o en el propio establecimiento al consumidor final.

El/la responsable de esta fase es el/la responsable de producción.

Es también responsabilidad de todo el personal designado para esta operación igualmente mantener limpio el puesto de trabajo y velar por el orden y el buen estado de las instalaciones.

### 7.2. Desarrollo

Los productos elaborados que necesiten ser almacenados a temperatura controlada se introducirán en la cámara frigorífica o de congelación, según el tipo de tratamiento de frío indicado. Se debe de garantizar que las temperaturas de almacenamiento son las adecuadas (refrigeración 7°C, congelación -18°C). Igualmente el almacenamiento se debe de realizar de tal manera que se evite cualquier posible foco de contaminación cruzada por la mezcla con materias primas que pudieran llevar carga bacteriana.

Aquellos productos que no necesiten frío se almacenaran garantizando sus condiciones higiénicas, aislados del suelo y con condiciones de temperatura y humedad adecuadas. Hay que garantizar en todo momento la rotación de stock de los productos elaborados.

La distribución realizada al consumidor final en las propias instalaciones de la empresa, se debe de realizar con las máximas garantías de salubridad, manteniendo los productos a temperatura ambiente el menor tiempo posible y evitando la realización de malas practicas higiénicas por parte del/la manipulador/a que pudieran llevar asociada la presencia de algún tipo de contaminación tanto física, química como microbiológica.

Cuando la distribución la realice la empresa por medios propios, el vehículo de transporte estará acondicionado para mantener la temperatura necesaria de los productos, manteniendo igualmente unas condiciones higiénicas adecuadas.



## 8.- TRAZABILIDAD



## 8. TRAZABILIDAD

### 8.1. Objetivos y responsabilidades

El objeto de esta instrucción es describir el método adecuado a seguir para identificar materias primas y productos fabricados, así como su estado de inspección y ensayo. También se define el método seguido para asegurar la trazabilidad.

La responsabilidad de que las operaciones descritas se realicen correctamente será conjuntamente del/la Responsable de Producción, del/la Responsable de Calidad, del personal de Administración y del/la Gerente; de manera que es necesario que exista una red de comunicación interna organizada dentro de la Fábrica.

### 8.2. Desarrollo

Es imprescindible poder rastrear el alimento producido desde su origen hasta que llega a manos del/la consumidor/a. A nosotros como empresa productora además nos sirve para localizar rápidamente un lote problemático, y así evitar rápidamente que toda la producción se vea afectada.

La trazabilidad comienza en el origen por lo que es necesario un control exhaustivo de nuestros/as proveedores/as o suministradores/as.

Durante la producción debemos de tener controlado las materias utilizadas para la producción, por lo que se recomienda tener un registro de producción donde se indique el día, el producto fabricado y las materias utilizadas para su fabricación incluyendo día de entrada en el establecimiento y número de lote.

El sistema de loteado debe tener en cuenta que formarán parte de un mismo lote aquellos productos que han sido producidos bajo las mismas condiciones y en una fecha determinada.

Todo el sistema de entrada de materias primas, asignación de códigos y loteado debe estar documentado, y correlacionado. La incorporación de programas informáticos especializados favorece la realización y la correcta implantación de un buen sistema de trazabilidad.

Es importante seguir la rastreabilidad no solo hasta que el alimento sale de nuestras instalaciones, sino mantener el seguimiento hasta el punto de venta y entrada en contacto con el



consumidor. Por lo que debemos tener registro de la cadena de distribución de los distintos lotes producidos.



## 9.- SISTEMA DE AUTOCONTROL



## 9. ANÁLISIS DE RIESGOS Y CONTROL DE PUNTOS CRÍTICOS

### 9.1. Objetivos y responsabilidades

El objeto de esta instrucción es definir las actividades necesarias para la adecuada determinación de los peligros de contaminación del producto a lo largo de la cadena de producción y desarrollar las acciones para evitar la contaminación del alimento.

La Gerencia designará una persona para ser la responsable del Sistema de Autocontrol y este tendrá la responsabilidad de que las actuaciones necesarias se desarrollen correctamente. El/la Responsable del Sistema de Autocontrol a su vez, designará un equipo de trabajo, principalmente una persona por cada zona de trabajo para que la ejecución de las distintas acciones se desarrollen adecuadamente.

### 9.2. Desarrollo

El Sistema de Autocontrol estará formado por :

- Descripción de la actividad
- Planes Generales de Higiene
- Plan de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control

#### 9.2.1. Descripción de las actividad

En este apartado deberemos de reflejar:

- Los datos de la empresa: nombre, dirección, actividad,.....
- El equipo responsable: personal encargado de poner en marcha las actuaciones del Sistema
- Fichas técnicas de los productos: denominación comercial, clasificación, composición, etc.
- Flujo de productos: plasmar documentalmente sobre un plano de las instalaciones la dirección de los productos y de los procesos para detectar posibles apariciones de contaminación cruzada.

#### 9.2.2. Planes Generales de Higiene (PGH)

Definiremos en ellos el conjunto de programas y actividades preventivas básicas para conseguir reducir el riesgo de contaminación .

En los PGH hacemos referencia a:

*Carta específica: repostería tradicional.*



- Control de agua potable
- Limpieza y desinfección
- Control de Plagas
- Mantenimiento de las instalaciones
- Trazabilidad
- Formación de los/las manipuladores/as
- Control de proveedores/as
- Eliminación de residuos
- Guía de buenas practicas de fabricación

### **Control de agua potable**

Con el desarrollo de este PGH garantizamos que el agua utilizada en el proceso no afecta a la salubridad y seguridad del producto.

Debemos hacer una descripción de la red de abastecimiento, identificar sobre plano las conducciones y tomas de agua y vigilar periódicamente mediante examen organoléptico y control del cloro residual el estado del agua utilizada.

### **Limpieza y desinfección**

Con el desarrollo de este PGH aseguramos que el estado de limpieza y desinfección de las instalaciones y equipos previenen cualquier posibilidad de contaminación.

Debemos de realizar una delimitación de las distintas zonas de la fábrica según grado de suciedad y riesgo, para a continuación establecer una temporalización de las tareas de limpieza y desinfección de acuerdo a dichos criterios. Debemos tener una relación de los aparatos y útiles empleados para la limpieza, así como deberemos tener archivadas todas las fichas técnicas y registros sanitarios de los productos empleados.

### **Control de Plagas**

Con el desarrollo de este PGH evitaremos la existencia de cualquier plaga o agente extraño en las instalaciones.

Realizaremos un estudio de las medidas preventivas a adoptar para evitar la aparición de plagas: establecimiento de barreras (mallas, rejillas,...), eliminación adecuada de residuos, mecanismos de detección de presencia de agentes extraños (trampas), revisión anual de la red de desagüe, etc.... En los casos en los que estas medidas preventivas sean insuficientes, y ante



indicios de agentes extraños, deberemos de desarrollar un plan de tratamiento con empresa autorizada.

### **Mantenimiento de las instalaciones**

Con el desarrollo de este PGH garantizamos que las instalaciones y equipos usados en la fábrica, se mantienen en buen estado para su uso, con el fin de evitar cualquier posibilidad de contaminación del producto.

Realizaremos una descripción de la maquinaria y equipos existentes en las instalaciones y realizaremos una valoración de cuales de ellos pueden presentar peligros potenciales para la seguridad del alimento, de manera que se dispongan frecuencias de mantenimiento preventivo de los mismos.

### **Trazabilidad**

Con el desarrollo de este PGH garantizamos la posibilidad de seguir el rastro al producto, a través de todas las etapas de su producción.

Debemos tener un registro de entrada de suministros, donde aparezca como mínimo: nombre proveedor/a, material, fecha, parcela y si la entrega y el material viene correctamente. El sistema de loteado es muy importante, de manera que debemos tener un buen sistema de loteado, con registro de producción y envasado. Cuando el producto envasado salga de las instalaciones igualmente deberemos de anotar la fecha de la salida, el lote y el destino de la misma para que en caso de tener una retirada de producto esta se haga de la forma más ordenada y segura posible.

### **Formación de los/las manipuladores/as**

Con el desarrollo de este PGH garantizamos que todos/as los/las manipuladores/as de alimentos implicados a lo largo del proceso de producción, disponen de los conocimientos adecuados en higiene alimentaria y que se aplican adecuadamente estos conocimientos adquiridos.

Cuando se trate de una nueva incorporación, deberemos asegurar que la persona incorporada recibe la información necesaria en higiene alimentaria y el correcto desempeño de su puesto de trabajo. Para trabajadores/as consolidados/as, realizaremos anualmente un plan de formación continuada, ajustado a las necesidades de cada trabajador/as y al puesto de trabajo desempeñado.



## **Control de proveedores/as**

Con el desarrollo de este PGH aseguraremos que los suministros no incorporan peligros significativos al producto.

Debemos elaborar un listado exhaustivo de proveedores/as tanto de materia prima como de materias auxiliares. En este segundo caso debemos tener una ficha para cada proveedor/a, haciendo constar al menos el nombre de la empresa, tipo de suministro, dirección, teléfono, persona de contacto, nº R.S.I y certificados de calidad. Si durante el proceso de entrega o tras la revisión de las materias encontramos alguna anomalía, debemos de dejar constancia de la misma en la ficha del/la proveedor/a. Si la acumulación o tipo de incidencias fueran significativas la Dirección deberá decidir la suspensión como proveedor/a de esta empresa.

## **Eliminación de residuos**

Con el desarrollo de este PGH evitamos que los residuos o subproductos generados produzcan contaminaciones cruzadas con el producto.

Realizaremos una descripción de todos los residuos generados con las zonas donde se produce su generación. Para diseñar un sistema de eliminación de manera que no se produzca nunca contacto con el alimento, recogiendo las zonas de ubicación de los contenedores, los horarios de salidas y las personas responsables de su eliminación.

## **Guía de buenas practicas de fabricación**

Con el desarrollo de este PGH recogemos documentalmente la forma de realizar correctamente las operaciones de procesado en cada fase del proceso.

### 9.2.3. Plan de Análisis de Peligros y Puntos de Control

Debemos hacer una recopilación y evaluación de los peligros y condiciones que los originan, para decidir a continuación cuales son importantes para la inocuidad del alimento.

Enumeraremos todos los peligros: físicos, químicos y biológicos; identificando cuales son peligros cuya eliminación es indispensable.



## 10.- NORMAS GENERALES DE HIGIENE



## 10. NORMAS GENERALES DE HIGIENE

### 10.1. Instalaciones

- Los materiales encontrados de las instalaciones de la fábrica deben ser sólidos y las superficies de fácil limpieza
- Los materiales no deben transmitir ni sabores, olores o residuos al producto.
- Las paredes tienen que estar construidas o revestidas con materiales no absorbentes, absolutamente lisos y lavables, y de color claro. Es importante que estén impermeabilizadas por lo menos hasta 1,80 metros de altura y que sean de fácil limpieza y desinfección.
- Es recomendable que para facilitar la limpieza los ángulos entre paredes y entre éstas y los pisos o los techos se encuentren redondeado.
- Las zonas de tránsito de vehículos deben estar alejadas lo máximo posible de las zonas de manipulación del alimento.
- Es muy importante que las vías de tránsito utilizadas para la circulación dentro del perímetro del establecimiento se encuentren pavimentadas con materiales que soporten el movimiento de camiones, transportes internos y contenedores, y presenten superficies impermeables y lisas para facilitar la limpieza.
- Anualmente se realizará un acondicionamiento general de las instalaciones: pintado, limpieza exhaustiva, reparaciones, etc....
- Todas las estructuras metálicas deben estar tratadas de manera que se evite la presentación de oxidación, y de ser posible deberían ser de acero inoxidable.
- Las puertas deben abrirse de dentro hacia fuera, para facilitar la evacuación en caso de emergencia y para evitar la entrada de la suciedad hacia zonas limpias.
- La zona de cuerpo de fábrica, trasvase y envasado debe estar totalmente libre de contaminación.
- La ventilación adecuada de las instalaciones es importante para evitar el calor excesivo, la condensación de vapores y la acumulación de polvo. En el caso de tener que optar por la utiliza-



ción de sistemas de ventilación forzada, los accesos del aire del exterior estarán provistos de filtros para evitar la entrada de agentes contaminantes.

- Las ventanas utilizadas para ventilación deben ubicarse de manera que se evite la dirección predominante de vientos de la zona. Las aberturas que comunican con el exterior deben estar provistas de protección antiplagas (moscas, roedores y pájaros) de fácil conservación.
- Las instalaciones destinadas al personal tienen que estar completamente separadas de las zonas de manipulación de alimentos, sin acceso directo ni comunicación alguna con éstas. Los vestuarios, sanitarios y cuartos de aseo estarán bien iluminados, ventilados y equipados con cierres automáticos en las puertas.
- Las tuberías de agua y gas que se encuentren al descubierto deben estar perfectamente identificadas, pintadas con su color correspondiente:

Azul: agua fría

Roja: agua caliente

Amarilla: gas

- Los lugares de necesidades de control de temperatura dispondrán de termómetro interior y exterior. Termómetro que será revisado y calibrado anualmente. Los termómetros serán revisados diariamente.
- 

## 10.2. Limpieza

La limpieza debe realizarse utilizando métodos físicos y químicos por separado, preferentemente:

- Primero se eliminará los residuos sólidos de las superficies .
- Se aplicará una solución de detergente con agua para desprender la capa de suciedad. Se deja actuar unos minutos.
- A continuación enjuagaremos con abundante agua, hasta eliminar la suciedad suspendida y los residuos de detergente.
- Por último secamos muy bien la superficie.



- Todos los productos de limpieza utilizados deberán tener R.S.I.
- Deberemos utilizar únicamente las dosis recomendadas por el/la fabricante. Para conocer este dato debemos de tener las fichas técnicas de seguridad de cada producto perfectamente archivadas.
- Las tareas de limpieza estarán programadas por frecuencias y se designará una o varias personas como responsables de la ejecución de cada una de ellas.

### 10.3. Higiene personal

- Todo el personal debe acudir en buen estado de limpieza e higiene personal.
- Todo el personal debe llevar ropa adecuada a su puesto de trabajo, está será distinta de la ropa de calle y deberá estar limpia al inicio de cada jornada.
- Debemos lavarnos las manos al comienzo de la jornada de trabajo, al finalizar la misma, tras ir al baño, antes y después de comer, tras haber estornudado y siempre que realicemos cualquier actividad pueda necesitarlo.
- Las personas que sufran alguna enfermedad que pueda transmitirse al alimento, no deberán tener acceso a las zonas de manipulación o en caso de hacerlo extremar las condiciones de protección: guantes, mascarilla, etc...
- En caso de tener alguna herida o cortadura, deberemos limpiarla y taparla para evitar contaminación.
- Los/las manipuladores/as deberán evitar comportamientos que puedan contaminar el alimento como: masticar, estornudar, escupir, comer o fumar.
- Todas las personas que vayan a realizar operaciones relacionadas con el alimento deberán de estar en posesión de la formación específica para manipuladores de alimentos.