



MATADERO

REQUISITOS APLICABLES PAÍSES TERCEROS (Supuestos prácticos)



21 de Junio de 2023



BASE NORMATIVA

Reglamento (CE) 852/2004

(APPCC/principios generales higiene)

Anexos II y III del Reglamento (CE) 853/2004

(Sección I) (requisitos específicos)

Reglamento 2073/2005 (criterios higiene de sacrificio)

RD 1749/1998 (residuos) **R (UE) 931 y 932/2022** (contaminantes) **R (UE) 1644 y 1646/2022** (residuos)

Reglamento (CE) 1099/2009 (bienestar animal)

Reglamento (UE) 2017/625; 624 y 627 (controles oficiales y otras actividades oficiales /implementación uniforme)

PROCEDIMIENTOS
AUTORIZACIÓN
NOTAS INFORMATIVAS
FICHAS PAÍS
NORMATIVA PAÍS TERCERO

PROGRAMAS PLAN NACIONAL
PROCEDIMIENTOS CCAA
RESULTADOS CONTROLES OFICIALES

ESQUEMA BÁSICO AUDITORÍA SGSE

AUDITORIA PLANTA

AUDITORIA DOCUMENTAL

SUPUESTOS PRÁCTICOS

CONCLUSIONES



PLAN NACIONAL / PROCEDIMIENTOS CCAA/ RESULTADOS CONTROL OFICIAL

MATADEROS

Programme 3

Slaughterhouses,
game handling establishments
and meat processing
establishments



Programme 15

Residue of veterinary
medicines and other substances
in foods of animal origin



Programme 8

Biological hazards
in food



A. CONTROL PERMANENTE DEL SERVICIO VETERINARIO OFICIAL (en adelante SVO)

• Inspección ante mortem y post mortem

• Inspección sobre la actividad del operador:

- Instalaciones de sacrificio y de faenado e higiene del personal
- Control en la descarga: estado de los animales, identificación y documentación
- Bienestar animal
- Sangrado y faenado
- Gestión de Subproductos de Origen Animal No Destinados a Consumo Humano (SANDACH)
- Marcado sanitario y etiquetado
- Almacenamiento y expedición.

B. CONTROL de acuerdo a una programación en base al riesgo (procedimientos CCAA)

• INSPECCIÓN GENERAL DEL ESTABLECIMIENTO verificar el cumplimiento de los requisitos:

- Registro y autorización de establecimientos
- Control de los programas de prerrequisitos (Buenas prácticas de higiene/ fabricación)
- Control de los procedimientos basados en el APPCC
- Sistemas de trazabilidad, retirada y recuperación

• AUDITORÍA DEL SISTEMA DE AUTOCONTROL DEL ESTABLECIMIENTO

- Programas de prerrequisitos (PPR)/ Buenas prácticas de higiene (BPH)/
- Procedimientos basados en el APPCC
- Sistemas de trazabilidad, retirada y recuperación

• AUDITORÍA O INSPECCIÓN DE LOS REQUISITOS DE BIENESTAR ANIMAL, para la verificación de:

- Requisitos de tipo estructural
- Requisitos de tipo operacional.



PLAN NACIONAL / PROCEDIMIENTOS CCAA/ RESULTADOS CONTROL OFICIAL

MATADEROS

Tipos chequeo CA

1. Instalaciones
2. Proceso
3. Autocontrol
4. Registros específicos matadero (AM, PM, triquina, bienestar animal, residuos)
5. Prerrequisitos/ APPCC/criterios higiene de proceso/trazabilidad

AUDITORIA APPCC (art.7 R. 2019/627)
AUDITORIAS BIENESTAR ANIMAL

Programme 3

Slaughterhouses, game handling establishments and meat processing establishments



Programme 15

Residue of veterinary medicines and other substances in foods of animal origin



Programme 8

Biological hazards in food



➤ EQUIPOS DE INSPECCIÓN DETERMINADOS EN FUNCIÓN LÍNEA DE SACRIFICIO

➤ IMPORTANTE Nº DE PROCEDIMIENTOS DOCUMENTADOS

➤ 2 tipos: documentos orientación AESAN/CCAA y propios específicos de CA

- **Inspección ante mortem** Estado sanitario animales, limpieza y bienestar animal. Documentación de traslado y verificación información cadena alimentaria (ICA) operador. Identificación animal. No uso sustancias tratamiento farmacológico o sospecha sustancias prohibidas. **No aptos:** bajas, no aptos transporte según su estado, enfermedad transmisible humanos, identificación animal grave, ausencia información ICA

(ej. **Documento orientación:** “Actuaciones del SVO ante la llegada de los animales al matadero, y la evaluación de su aptitud para el transporte”

- **Inspección post mortem** Examen de canal, despojos y cavidades corporales variable según especies y edad. Aplicación R. 2019/627 Control zoonosis y enfermedades R. (UE) 429/2019. Pruebas laboratorio cuando sea necesario. R. (CE) 2015/1375 (triquina). Detección de residuos. Toma de muestras residuos **No aptos** SVO art. 45 R 2019/627. **Comunicación de resultados.**

(ej. **Documento orientación:** “Guía de orientación para SVO sobre los casos en los que deben realizar procedimientos adicionales a inspección post-mortem de rutina en mataderos” (p.e. casos en los que los SVO aplicarán incisiones y palpaciones como complemento a la inspección visual)

- **Actividad diaria del operador:** instalaciones sacrificio; faenado y BPH, control descarga (estado animales, identificación y documentación) bienestar animal, sangrado y faenado, gestión de SANDACH, marcado sanitario y etiquetado, almacenamiento

- **Actividad de acuerdo al riesgo:** APPCC, prerrequisitos, criterios microbiológicos, trazabilidad. AUDITORIA APPCC (no presenta contaminación fecal, otro tipo de contaminación que suponga riesgo, cumple criterios microbiológicos, MER)

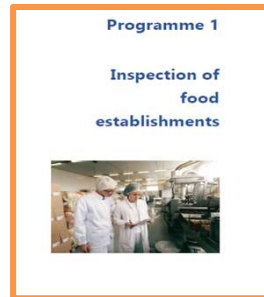


PLAN NACIONAL / PROCEDIMIENTOS CCAA/ RESULTADOS CONTROL OFICIAL

SALAS DE DESPIECE

Tipos chequeo CA

1. Instalaciones
2. Proceso
3. Autocontrol



A. CONTROL PERIÓDICO SVO EN BASE AL RIESGO (en adelante SVO)

➤ **Documento de orientación AESAN/CCAA** *"Documento de orientación para la clasificación de los establecimientos alimentarios en base al riesgo en el marco del PNCOCA 2021-2025"*

- **Visitas de control programadas** (inspecciones más completas)
- **Visitas de control no programadas** (Sospecha, autorización, seguimiento incumplimientos) (el alcance no es total)
- Los operadores económicos deben aplicar programas de prerequisites, que incluyen buenas prácticas de higiene (BPH) y buenas prácticas de fabricación (BPF), descritas en el artículo 4 y los anexos I y el anexo II del Reglamento (CE) nº 852/2004 y los requisitos específicos en el caso de los establecimientos que operan con alimentos de origen animal del anexo III del Reglamento (CE) nº 853/2004 (p.e. Capítulo III, Capítulo V, Capítulo VII).

➤ **Buenas prácticas de higiene**

- Diseño de los locales, instalaciones y equipos
- Mantenimiento de los locales, instalaciones y equipos
- Limpieza y desinfección
- Higiene antes, durante y después de las operaciones
- Higiene personal
- Control de plagas
- Control de la calidad del agua Etc...

Etc...

➤ **Buenas prácticas de fabricación, de materias primas, ingredientes y productos**

- Selección de proveedores y especificaciones
- Ficha técnica y producto final
- Requisitos de envasado y embalaje Etc...

➤ **Auditoría procedimientos APPCC**



ESQUEMA BÁSICO AUDITORIA SGSE

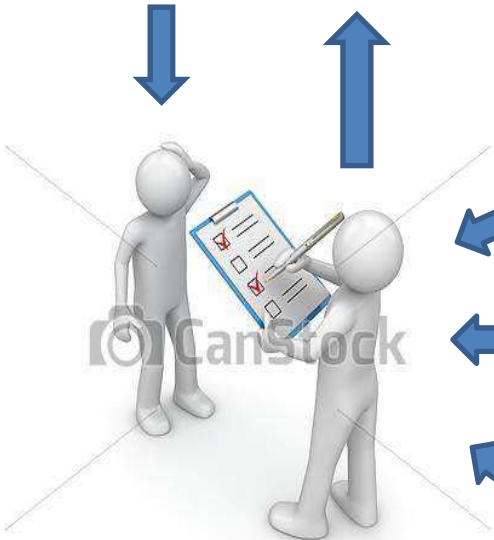
CONTROL OFICIAL (CCAA)

INFORME SGSE

ASPECTOS REVISADOS PT

- RESULTADOS C. OFICIAL
- Incumplimientos documentados
 - Analizar que incumplimientos que están en plazo corrección (se mantiene este plazo)
 - Resultados muestras oficiales

- SGSE
- Actividades UE y listas PT
 - Volumen exportación
 - Procedimiento autorización notas/fichas país/norma PT
 - Antecedentes auditorias PT
 - Incidencias en destino



© Can Stock Photo - csp3574779

REUNIÓN DE CIERRE

AUDITORIA DOCUMENTAL

Principales documentos sistema autocontrol para verificar requerimientos PT

AUDITORIA EN PLANTA

Principales operativos a realizar en matadero y salas de despiece. Vinculación criterios normativos PT

PREPARACIÓN PREVIA

REUNIÓN APERTURA



PROCESO DE EVALUACIÓN

ENTENDER LA PLANTA/PROCESO procedimientos que aplica

Para evaluar tengo que conocer norma UE y PT (necesito documentación de apoyo)

Identificar en que procedimientos van a encajar los requerimientos PT (empresas referenciarán SAE, pero eso no es suficiente. Es requerido verificar las partes del sistema que auditan los PT: APPCC/PNCH/Analíticas etc..)

Identificar el problema:

- Estructural/instalaciones PT
- No dispone de procedimientos autocontrol para cumplir requisitos PT
- Dispone de procedimiento pero esta mal diseñado
- Dispone de un procedimiento bien diseñado pero no esta implementado
- La implementación no es correcta

Preguntas generan respuestas. Las respuestas tienen que generar otras preguntas. Los hallazgos determinan los aspectos en los que hay que reforzar la evaluación.

PREGUNTA – REPUESTA - EVIDENCIA
– SIN EVIDENCIA NO HAY CONFORMIDAD

REGLAS El procedimiento escrito y la implementación deben ser coincidentes. El cumplimiento de los requisitos de PT tienen que estar basados en resultados repetitivos (sin estos resultados no hay evidencia y por lo tanto, NO HAY CONFORMIDAD)

¿En que área de revisión o parte del informe detallo la evaluación?



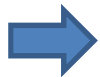
AUDITORÍA MATADERO/SALA DE DESPIECE/ALMACÉN FRIGORÍFICO

REUNIÓN APERTURA



- Objetivos, criterios auditoría, antecedentes
- Revisar instalaciones sobre plano (flujo de producto, acceso personal).
- Consolidar itinerario en planta con objetivo de comprobar las distintas etapas de proceso en operación. **Efectuar el itinerario con un flujo inverso** (zona limpia –expediciones a corrales – SH) (si la empresa indicará que por los horarios existen riesgos de no ver etapas en operación podemos aceptar sugerencia de itinerarios alternativos con las pertinentes medidas de higiene cambio indumentaria y paso de nuevo por SAS para paso de zonas sucias a más limpias – **sólo en casos excepcionales**)
- Tratar control preoperacional día siguiente
- Solicitar diagrama de flujo para verificar comprobación en planta.
- Síntesis de aspectos más importantes PCC, SSOP/PNCH, referencias que se exportan a PT
- Papel en exportación (exportador directo; proveedor de otros o ambas) (SH)
- Recepción productos otras plantas (evaluación actividades CP,CS)
- Consolidar relación de registros y procedimientos que deberán estar preparados para la auditoría documental

OBJETIVO

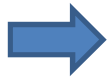


El objetivo de esta visita es verificar que el establecimiento dispone y mantiene los requerimientos que determinaron su inclusión en las listas de exportación de PT. Los incumplimientos documentados por los SVO que se encuentren en plazo se documentarán como incumplimientos que están bajo control. Si hubiera incumplimientos de los SOSP que no han sido corregido en los plazos establecidos tendrán una categorización más grave. Informamos que se va a auditar al establecimiento con el mismo estándar que auditan los PT, de manera que cuando encontremos hallazgos que habitualmente son documentados como no conformidades, se documentarán teniendo en cuenta el nivel de exigencia de PT. Las actuaciones derivadas de esta visita únicamente tienen implicación en el marco de exportación a PT. Todas nuestras actuaciones se van a comunicar a la CA para su conocimiento y efectos.



AUDITORÍA MATADERO/SALA DE DESPIECE/ALMACÉN FRIGORÍFICO

DIAGRAMA DE FLUJO



Verificar diagrama de flujo y plano instalaciones (no es sencillo hacerlo de forma inversa). Si en nuestra comprobación viéramos que no coincide. **¿Qué actuación podríamos hacer en la auditoria documental y que parte del sistema de autocontrol estaría vinculada?**



SALA DE DESPIECE DE PORCINO

Etapas



OPERATIVOS A REALIZAR



AUDITORÍA MATADERO/SALA DE DESPIECE/ALMACÉN FRIGORÍFICO

OPERATIVOS A REALIZAR



ESTABULACIÓN

↓
ATURDIMIENTO

↓
SANGRADO

↓
ESCALDADO

↓
CHAMUSCADO

↓
EVISCERACIÓN

↓
ESQUINADO

↓
PERFILADO/ACOND./PESO

↓
TUNEL OREO

↓
REFRIGERACIÓN

Sistema autocontrol
Bienestar animal
Revisión ICA
BPH/PNCH-
SSOP/APPCC
(criterios higiene de proceso)

Requerimientos PT



Incluirá un apartado en la lista de chequeo

Sala de despiece ibérico

Sala de despiece





AUDITORÍA PLANTA /OPERATIVOS A REALIZAR

EXPEDICIÓN



Emplazamiento para realizar los controles (muelles, zona preparación envíos)

- Cierre de muelles, condiciones instalación, control transportes. REPASAR todo lo que hace la empresa antes de expedir (registro de controles a la expedición)
- Ejercicios de trazabilidad sobre “productos envasados”. Por ejemplo CP pueden recibir canales de más de un SH proveedor y CS y/o RW de varios establecimientos. Cómo sabe el personal que está en expediciones que una partida cumple con los requerimientos de materia prima y/o residuos que exige el país tercero **¿Cómo se aplican las exigencias de preenvío en planta.** Hay que verificarlo y entender cómo en la práctica funciona el sistema y cómo lo evidencian para el inspector firme la atestación sanitaria.
- Control de temperaturas exportación directa (-18 ° C, muchos países) en tránsito de mercancías **México** (4° C) – está registrando estos datos para tener en cuenta en revisión preenvío. Cómo funciona el sistema de expedición de partidas en función de los requisitos de los PT
- Etiquetado coincidente con el PT (no hay riesgo de carga de productos que incluyan otros PT) (tenemos incidencias en los controles en destino por este motivo)
- Control de identidad mercancías (no coincidencia/incidencia en destino)
- Control de integridad de embalajes
- Etiquetado “safe handling”, nº **EEUU**
- Etiquetado y revisión de marcas de identificación
- Actuaciones de “autoprecintado” y/o precintado bajo “supervisión oficial”





AUDITORÍA PLANTA /OPERATIVOS A REALIZAR

ALMACENAMIENTO
CÁMARAS



Emplazamiento para realizar los controles (cámaras de almacenamiento)

- Condición adecuada del almacenamiento (mantenimiento instalaciones/higiene)
- Control de temperatura (visores exteriores/ sistema informático en la documental)
- Al ser zona de producto envasado y embalado revisar que no haya daños en embalajes
- Etiquetado y revisión marcas de identificación (principio cadena autorizada –CS; trazabilidad).
- Algunos PT piden emplazamientos específicos y que el producto destinado a su país este segregado (EEUU, China)





AUDITORÍA PLANTA /OPERATIVOS A REALIZAR

ENVASADO



Emplazamiento para realizar los controles (SALAS DE ENVASADO)

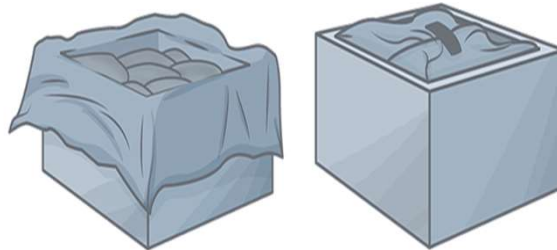
- Mantenimiento instalaciones
- Algunas empresas a esta dependencia pueden otorgarla condiciones más estrictas en vestimenta y SAS específicos
- Control de temperatura p.e. requisitos específicos México <10°
- Ventilación (ausencia condensación)
- Etiquetado y revisión marcas de identificación. Países terceros como China exigen etiquetado interior y en exterior de embalajes
- Trazabilidad (puede que empresas creen un nuevo lote de envasado para vincular a los lotes de despiece)
- Detector de metales. PC o PCC según decisiones del sistema de autocontrol. Verificar funcionamiento en planta



La etiqueta del **embalaje exterior**

- Denominación normativa china
- Peso
- Nombre y dirección del fabricante,
- N° de registro
- Condiciones de almacenamiento y
- Fecha de producción.
- Superficie embalaje marca sanitaria

Etiquetado China



PRODUCTO: MANOS DE CERDO CONGELADO

PRODUCT: FROZEN FRONT FEET

产品 冰冻猪手

ORIGEN ESPAÑA

ORIGIN SPAIN

产地国 西班牙

PESO NETO NET WEIGHT KG

净重

PESO BRUTO BRUT WEIGHT KG

毛重

FECHA DE PRODUCCIÓN:

PRODUCTION DATE :

生产日期

FECHA DE CADUCIDAD :

EXPIRY DATE :

保质期

CONSERVAR A -18 °C

STORE AT : -18 °C

储存温度

LOTE :
LOT.
生产批号

La etiqueta del **embalaje interior**

contendrá:

- País de origen,
- N° de registro,
- N° de lote.





AUDITORÍA PLANTA /OPERATIVOS A REALIZAR

DESPIECE



Esta sala y cámaras anexas son importantes (IMPORTANTE CONTROL OPERACIONAL PNCH/SSOP – preguntar procedimientos operacionales que aplican, frecuencia de controles y apartados que chequean-hay que entender la planta) (En esta dependencia es donde preferentemente nosotros realizaremos el PREOPERACIONAL)

- Requerimientos de temperatura sala 12° (UE) PT como México 10 °
- Ventilación (ausencia de condensación sala/cámaras) (protección del producto)
- Trazabilidad (lote/día) algunas empresas codifican en cámaras los productos de los diferentes días de la semana con sistemas de identificación especial
- Controles que realizan a la entrada de la sala (autocontrol puede incluir verificar temperatura 7° y específicamente **eliminación defectos no detectados antes** grasa railes o pelo etc..)
- En despiece se separan las referencias. Hay que entender la codificación de cajas y la disposición de las mismas.
- Verificar procedimiento piezas caídas. Emplazamiento para reinspección y medidas de higiene específicas en ese puesto
- Procedimiento operacional cuchillos y utillaje (cómo efectuarlo)
 - Muestreando equipos en la parada intermedia (cambio de color e higiene)
 - Viendo que el personal tras la parada intermedia lleva el equipamiento correcto (cambio de color)
- Detectores de metales. PC o PCC según autocontrol. (Comprobar funcionamiento)



AUDITORÍA PLANTA /OPERATIVOS A REALIZAR

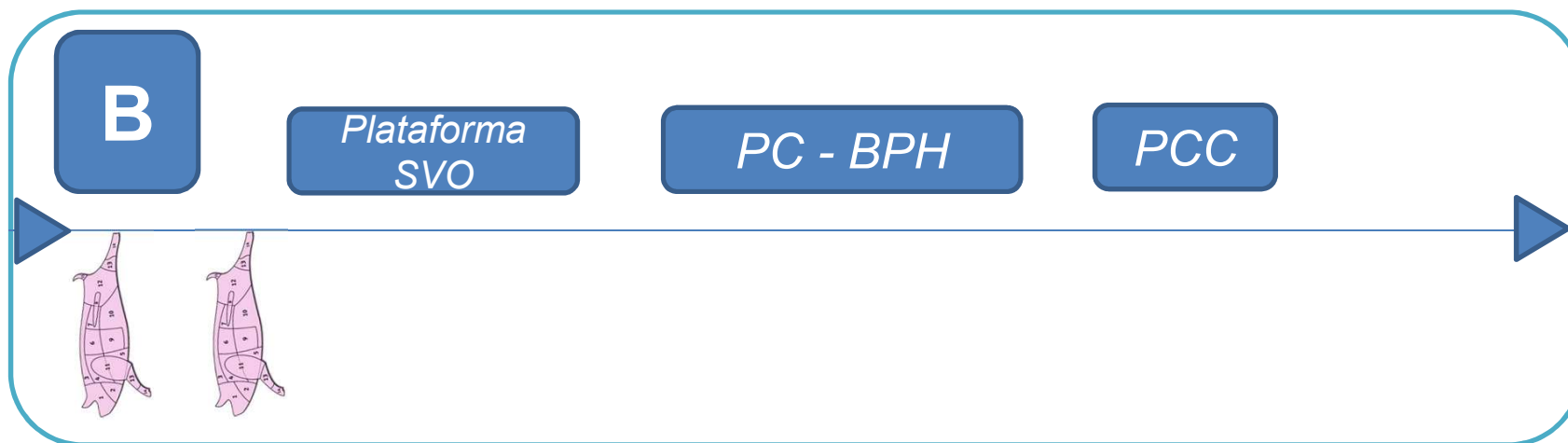
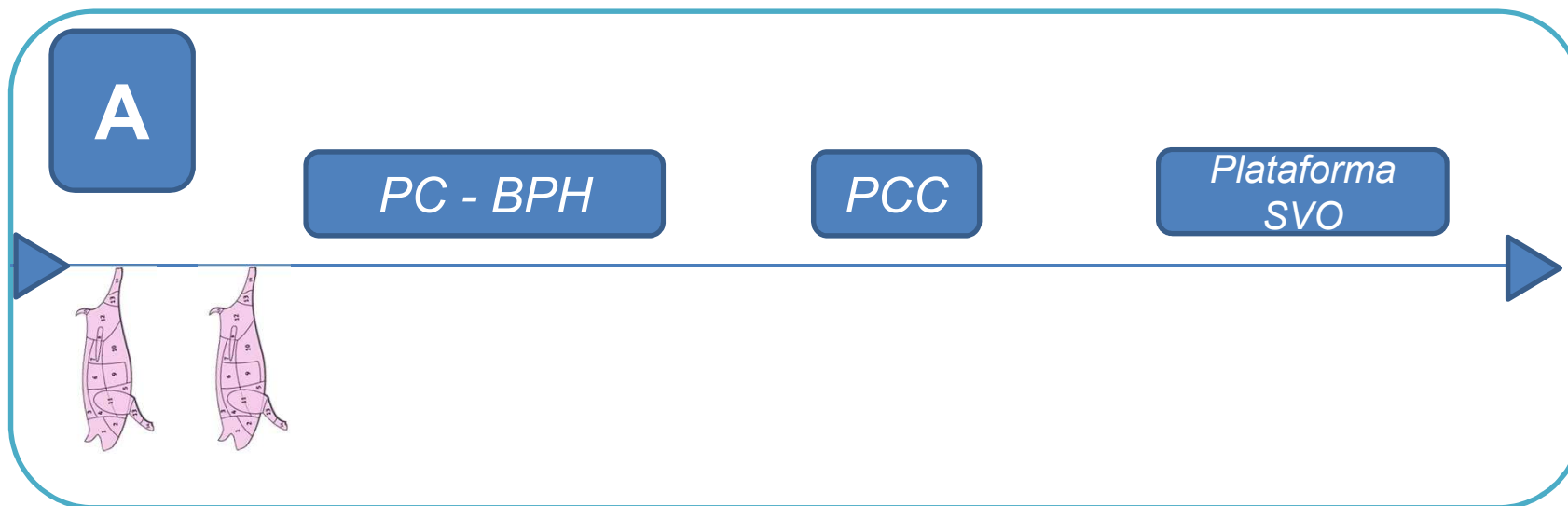
REFRIGERACION



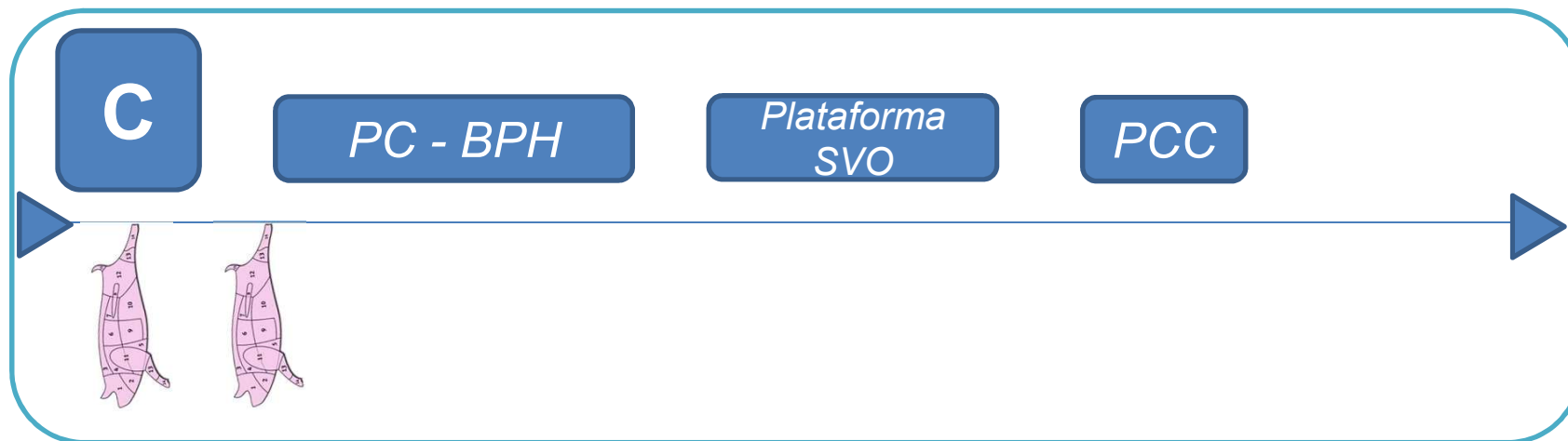
En el retorno inverso del flujo hay que revisar las cámaras donde completan las canales el proceso de refrigeración previo al despiece

- Mantenimiento instalaciones
- Ventilación (ausencia de condensación) (protección del producto)
- No contacto de canales con paredes, columnas y superficies de no contacto
- Temperatura y tiempos requeridos para conseguir $< 7^{\circ}$
- Comprobar la condición de las canales en esta dependencia. NO podemos encontrar contaminación fecal e ingesta (son canales que ya han pasado por el PCC). Si encontramos tenemos que intensificar las actuaciones de evaluación del PCC en línea de sacrificio
- Comprobación de contaminación de grasa de raíles. Enlazar con los controles que hayamos observado a la entrada en la sala de despiece.
- No es habitual chequear túnel de oreo en operacional (temperaturas y flujos térmicos que se aplican, en ocasiones dificultad de acceso)

Disposiciones de línea y ubicación del PCC



Evaluación PC y PCC . CF y CI



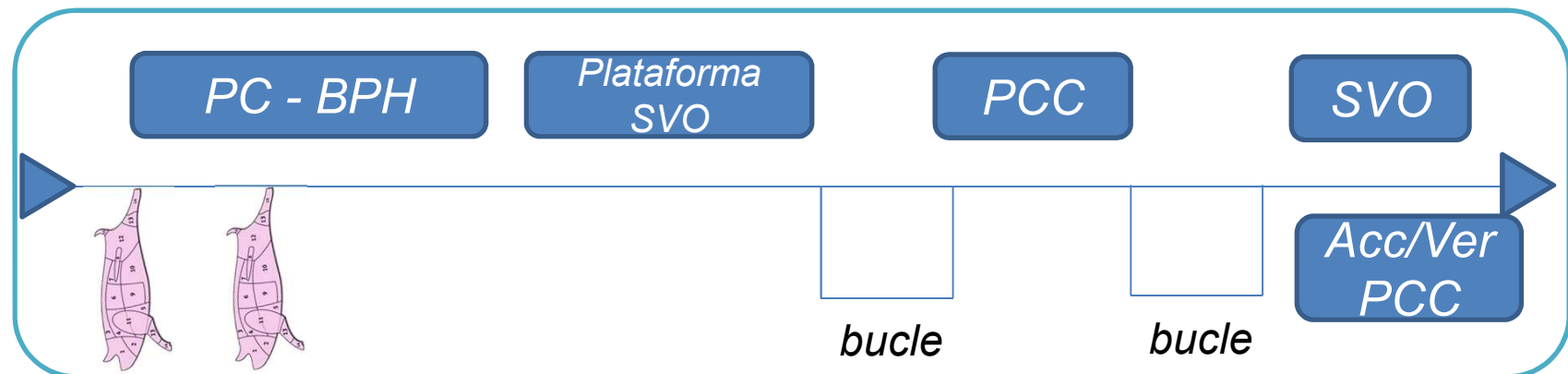
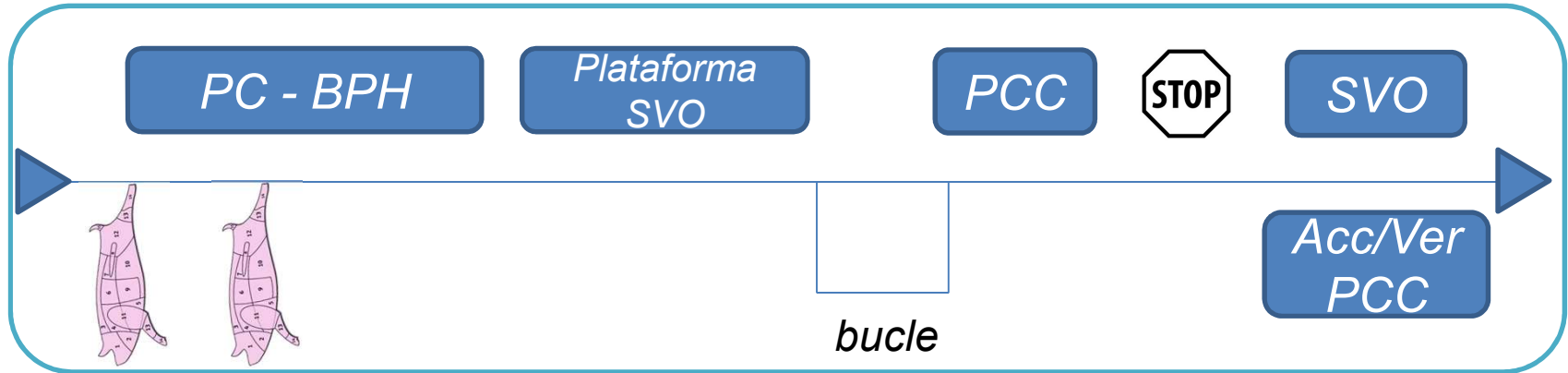
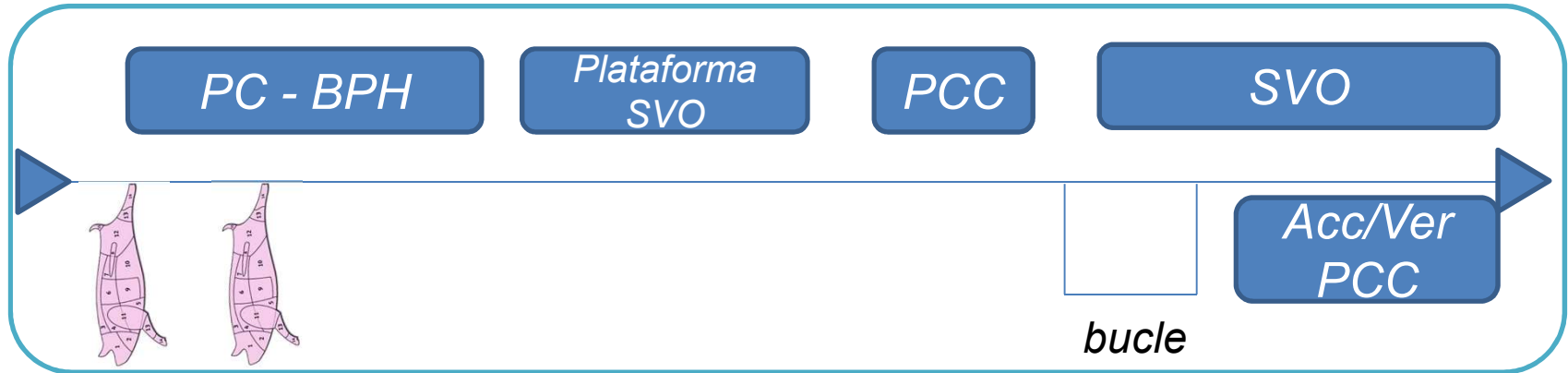
Modelo sostenible. El PCC ubicado en las fases finales de perfilado previo al pesado y marcado sanitario de la canal. Tendremos que evaluar las condiciones del puesto. Idoneidad para **monitorizar, acciones correctoras, verificar y determinar cómo se registra (habitual soporte informático y/o plantillas confeccionadas para registrar exclusivamente las acciones correctoras o las actividades de verificación)**



GOBIERNO DE ESPAÑA

MINISTERIO DE SANIDAD

Evaluación PC y PCC. CF y CI



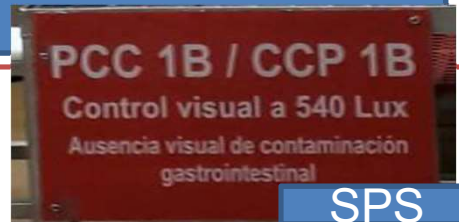


AUDITORÍA PLANTA /OPERATIVOS A REALIZAR

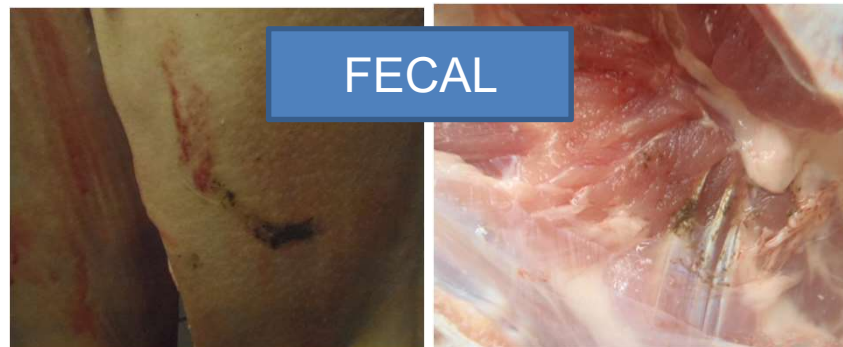
PCC
Fecal
ingesta



Importante bajar con copia del cuadro de gestión a planta.



- Analizar ubicación del PCC respecto a plataforma SVO
- Comprobar monitorización de 100% canales (nº de personas/velocidad de línea) (observar al monitorizador y chequear canales tras monitorización)
- Verificar las acciones correctoras aplicadas en las canales contaminadas (aplican cuadro de gestión EEUU y México 4 partes acción correctora)
- Actividades de verificación del cuadro de gestión (frecuencia)
- Si detectamos CF o CI después del PCC hay que esperar para ver como responde el establecimiento (p.e. si es un establecimiento EEUU o México tendrían que actuar sobre la "producción específica")
- Observar que no se generan acumulaciones de canales (contacto entre canales) antes del PCC o en los bucles de acondicionamiento.
- Importante diferenciar bien entre una CF de una CI y conocer cuáles son las localizaciones. Localizaciones tienen conexión medidas preventivas para la recurrencia





AUDITORÍA PLANTA /OPERATIVOS A REALIZAR

Línea de sacrificio



Importante PNCH/SSOP (controles preoperacionales/operacionales). Diseñamos nuestro itinerario teniendo en cuenta las referencias que se exportan a PT. Si por ejemplo se exportan despojos/patas/manos/cabezas o carne de cabeza tendremos que diseñar nuestro itinerario incluyendo la importancia de auditar estas dependencias

- Temperatura esterilizadores (82° UE 82,5° México 83° Corea del Sur).
- Intercambio cuchillos (p.e.cambio asociado a señal luminosa y/o acústica). Correcto afinado con el eslabón o afilador si este elemento no se mete en el esterilizador (esterilizo cuchillo después de afilar)
- Observar operaciones en cada puesto de trabajo
- Observar condiciones en cada puesto y si hay contaminaciones cruzadas con superficies
- Trazabilidad entre canal y despojo (hacer ejercicios).
- Comprobar que no se eliminan partes de la canal que puedan comprometer dictamen del SVO (conocer si esta pactado pequeños expurgos de CF)



DESPOJOS



En algunos casos hay que atender a notas específicas elaboradas al efecto, especialmente en el caso de CHINA. Hay que auditar con detalle estas salas

- Patas y manos, cabeza, morro, careta, labios, sesos, orejas, mandíbula, rabo, aorta, garganta, tráquea, esófago, diafragma, pene, testículos, epiglotis, esófago, lengua, riñones, hígado, corazón, piel, cartílago y huesos (No estómagos)
- Flujo de proceso hacia delante (p.e. manitas corte en la sala de despiece)
- Importante requerimientos de temperatura sala 12° (despojos)

Importante requisitos de autocontrol (micro y residuos despojos) programa analítico en la auditoría documental





AUDITORÍA PLANTA /OPERATIVOS A REALIZAR

CHAMUSCADO

ESCALDADO

SANGRADO

Si en etapas previas hemos observado canales mal depiladas es importante analizar el funcionamiento de los equipos de chamuscado, flageladoras, y escaldado (p.e. sistemas verticales en escalde son más eficientes e higiénicos que los horizontales de bañeras). Tema complicado en porcinos ibéricos y habitual observar acciones adicionales (chamuscado soplete “zona cabeza” y afinado manual cuchillo)



Diferentes sistemas en función aprovechamiento de la sangre.

- Sistemas vampiro para recolección de sangres en tanques
- Países terceros como EEUU tradicionalmente incisión inicial, cambio de cuchillo y posterior sangrado.
- Importante procedimiento de autocontrol ante canales que son motivo de decomiso total
- A efectos prácticos para nosotros 2 aspectos fundamentales
 - Se sangra antes de recuperación aturdimiento
 - Se realiza de forma higiénica (esterilización tras uso)

No se trata de una referencia exportable, pero estos aspectos podrían ser cuestionados en una auditoría de PT. Hay empresas que también son PP y pueden exportar morcilla



AUDITORÍA PLANTA /OPERATIVOS A REALIZAR

ATURDIDO



- Electronarcosis
 - Aturdido por CO2
- Objetivo verificar que se aplica lo establecido en procedimiento de autocontrol y emitir evaluación teniendo en cuenta resultados SVO



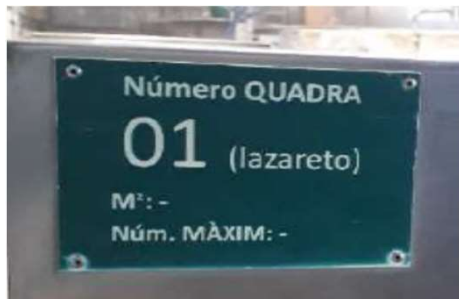
ESTABULACIÓN



En las auditorías PT siempre se pasa un tiempo significativo en corrales. Nuestro objetivo ha de ser verificar que la empresa dispone de los procedimientos de bienestar animal, revisión de la ICA e interacción adecuada con los SVO para facilitar la ejecución de los controles oficiales, pero siempre en el contexto de responsabilidad de control de los SVO. Algunas instalaciones con determinados requerimientos serán necesarios (p.e. lazareto México)

- Identificación animal, limpieza y bienestar (descarga, conducción y alojamiento)
- Revisión ICA
- Procedimiento separación animales con anomalías (actuación ante animales con incapacidad locomotora)

Ante hallazgos que puedan suponer problemas nuestra labor es señalar que este hallazgo fue comunicado a los SVO para la adopción de las medidas pertinentes en el marco de sus competencias y así se detallaría en nuestro informe.



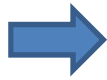
Quando terminemos en corrales que podemos hacer.
Señale operativos posibles a efectuar





AUDITORÍA MATADERO/SALA DE DESPIECE/ALMACÉN FRIGORÍFICO

EJERCICIO

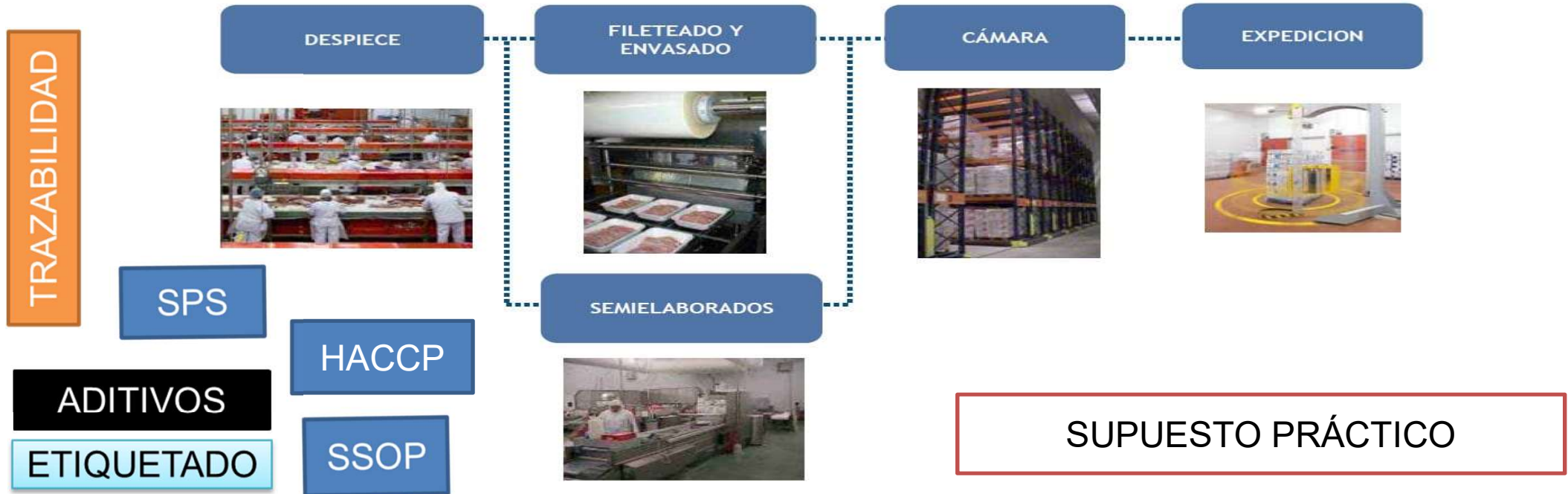


REPASEMOS EN CADA ETAPA LOS ASPECTOS MÁS RELEVANTES A CHEQUEAR E INTENTEMOS ENLAZAR CON QUE PARTE DEL SISTEMA AUTOCONTROL ESTARÍAN VINCULADOS



SALA DE DESPIECE DE PORCINO

Etapas





AUDITORÍA MATADERO/SALA DE DESPIECE/ALMACÉN FRIGORÍFICO



BIENESTAR ANIMAL

SPS

REPASEMOS EN CADA ETAPA LOS ASPECTOS MÁS RELEVANTES A CHEQUEAR Y ENLACEMOS CON QUE PARTE DEL SISTEMA AUTOCONTROL ESTARÍAN VINCULADOS

SSOP

TRAZABILIDAD

HACCP



EJERCICIO



Importante

Los hallazgos que vayan a ser no conformidad deben estar consolidados en planta.

Sala de despiece ibérico



Sala de despiece





AUDITORÍA DOCUMENTAL MATADERO/SALA DE DESPIECE/ALMACÉN FRIGORÍFICO

ESTRUCTURA
INFORME
Áreas de
evaluación

Actividades registradas/Listas PT/Cadena autorizada

Principios de higiene/SPS/P. requisitos previos

PNCH/SSOP/POES

APPCC/HACCP

HIGIENE PROCESO SACRIFICIO

BIENESTAR ANIMAL

RESIDUOS

CRITERIOS MICROBIOLÓGICOS

ADITIVOS/ETIQUETADO

EJECUCIÓN CONTROLES OFICIALES



PAÍSES TERCEROS
(seleccionados análisis
de riesgo)

Brasil, Canadá, Corea
del Sur, Méjico, China,
Japón, Malasia,
Singapur y Sudáfrica



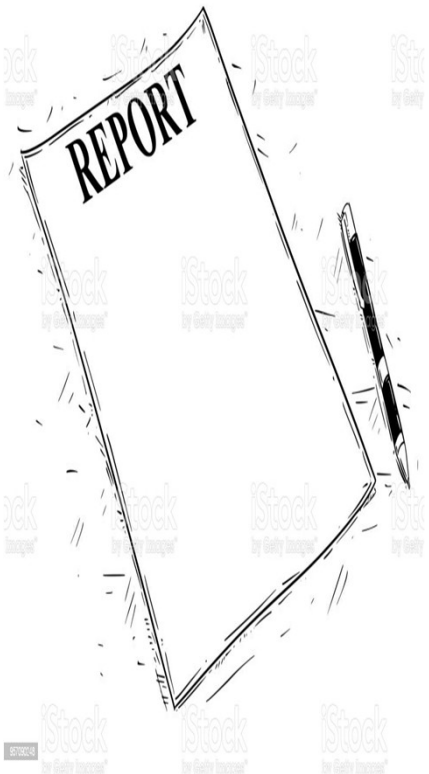


AUDITORÍA DOCUMENTAL MATADERO/SALA DE DESPIECE/ALMACÉN FRIGORÍFICO

MUESTREO
Vinculación
Informe



- En la reunión de apertura y en la notificación previa habremos solicitado los principales documentos del sistema de autocontrol que queremos verificar.
- En algunos casos van a ser procedimientos generales del sistema de autocontrol donde tendremos que verificar el cumplimiento de algunos requisitos del PT (SSOP/PNCH, APPCC/HACCP, criterios de higiene de proceso) (México, EEUU etc...)
- En algunos casos van a ser procedimientos específicos PT
 - Protocolos de producción (cadena autorizada, cobertura oficial –despiece) (México)
 - Residuos (Canadá, EEUU)
 - Preenvío (temperatura) (cobertura) (EEUU, México)
 - Programa analíticos despojos China
 - Preenvío China
 - Autoprecintado, precintado bajo supervisión oficial
- Ejercicios de trazabilidad en certificados de exportación para verificar como en las partidas exportadas están avaladas por la aplicación de los procedimientos del sistema de autocontrol y que la empresa cuando tiene resultados incorrectos aplica las acciones correctoras pertinentes
- Cuando haya requerimientos específicos del PT se incluirá un apartado en la lista de chequeo (p.e. programa de residuos Canadá)





AUDITORÍA DOCUMENTAL

Actividades
registradas

Listas PT

Cadena
autorizada



➤ Asegurar que NO se exportan referencias al PT que no tiene el respaldo en las actividades registradas en la lista UE y en las listas del PT. (p.e. Corea del Sur quitó la potestad de aprobar establecimientos a España por exportar tripa fresca desde un establecimiento que en listas sólo tenía la actividad de PP (ST) “tripa tratada”)

➤ “Guía para el registro sanitario de las empresas y establecimientos alimentarios”

https://www.aesan.gob.es/AECOSAN/docs/documentos/seguridad_alimentaria/registro/Guia_RGSEAA.pdf

muestra supuestos en los que es requerido registrar en lista UE por temas de exportación actividades que en el marco de lista UE no tendrían que ser registradas

➤ Referencias exportadas/certificado exportación/lista PT/lista UE/documentos sistema autocontrol/sala de proceso donde se lleva a cabo la operativa.

➤ Establecimientos que reciben materias primas CP (canales) y RW, CS (carnes despiezadas) tendrán que disponer de procedimientos de trazabilidad que le permitan cumplir con el principio de “cadena autorizada” exportando sólo lo procedente de matadero (SH) autorizado.

➤ Para analizar este punto es necesario un conocimiento previo de las exportaciones y un análisis preliminar del estado de situación lista UE y lista PT

https://www.aesan.gob.es/AECOSAN/web/seguridad_alimentaria/subseccion/buscadores.htm

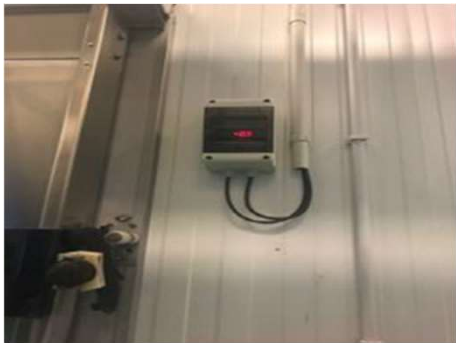


AUDITORÍA DOCUMENTAL

SPS/Principios
de higiene/
Requisitos
previos



- Del resultado de nuestra auditoría en planta habremos obtenido datos de control de temperaturas de salas de proceso y cámaras. Es necesario verificar el cumplimiento en la auditoría documental (analizar sistemas centralizados de control temperaturas).
- Control temperaturas salas de despiece (México 10º)
- En función de los hallazgos en planta habrá que revisar registros (consolidar entidad del incumplimiento)
 - Ventilación
 - Listas de mantenimiento instalaciones/equipos
 - Codificación cajas
- Otros requisitos iluminación (México registrar intensidad lumínica en todas las salas; programa de integridad equipos y estructuras; formación) (México)
- Perfil bajo en la auditoría de los programas de requisitos previos del sistema de autocontrol. Es responsabilidad de los SVO. Objetivo determinar solvencia en función de hallazgos observados en planta y revisión previa de los resultados de los controles oficiales. Chequeo ligero
 - Control de plagas
 - Control de aguas





AUDITORÍA DOCUMENTAL

PNCH/SSOP



- Mínimo revisar 2 meses de implementación de preoperacionales y operacionales autocontrol (registro preoperacional y operacional/diario siempre que hay operación)
- Requerimientos acciones correctoras y registro (México y EEUU) perfil más bajo otros PT
- Temperatura esterilizadores
- Superficies de trabajo (aerobios < 10 ufc/cm enterobacterias < 1). Resúmenes
- Análisis de tendencias (preoperacionales, operacionales, muestreos superficies)
- Incidir en la documental en función de los hallazgos en planta. Hay que consolidar que lo observado en planta coincide con lo que está escrito en el procedimiento de autocontrol y asimismo, determinar si los hallazgos observados en planta dan credibilidad a los registros del sistema de autocontrol
- NUESTRA FORMA DE ABORDAR LA AUDITORÍA DOCUMENTAL NO PUEDE SER IGUAL SI EL PREOPERATIVO QUE HEMOS REALIZADO ENCONTRAMOS MATERIA ORGÁNICA. TAMPOCO PUEDE SER LA MISMA SI LOS ANTECEDENTES DE LOS SVO muestran incumplimientos en esta parte del sistema





AUDITORÍA DOCUMENTAL

HACCP/APPCC



- Mínimo revisar 2 meses PCC contaminación fecal e ingesta. Otros PCC que haya podido determinar la empresa (p.e. PCC detector de metales – documentación de apoyo proceso de toma de decisiones)
- Requerimientos acciones correctoras, registro, verificación (México y EEUU) perfil más bajo otros PT
- Muestreo de canales todos los PT (lo analizaremos en criterios microbiológicos)
- Muestreo de despojos China (lo analizaremos en criterios microbiológicos)
- Requerimientos revisión preenvío (México, EEUU, Canadá)
- Incidir en la documental en función de los hallazgos en planta. Hay que consolidar que lo observado en planta coincide con lo que esta escrito en los cuadros de gestión y asimismo, si los hallazgos observados en planta dan credibilidad a los registros del sistema de autocontrol
- NUESTRA FORMA DE ABORDAR LA AUDITORÍA DOCUMENTAL NO PUEDE SER IGUAL SI EN EL PCC DE CONTAMINACIÓN FECAL ENCONTRAMOS CF después de la monitorización. TAMPOCO PUEDE SER LA MISMA SI LOS ANTECEDENTES DE LOS SVO muestran incumplimientos en esta parte del sistema





AUDITORÍA DOCUMENTAL

HIGIENE PROCESO SACRIFICIO



- R. 853/2004 criterio de higiene de sacrificio la ausencia de CF visibles y como las partes contaminadas serán eliminadas por el recorte. Como quiera que la CF e I ya habrá sido analizada en el apartado APPCC procede incluir en esta parte del informe la evaluación de aquellas medidas y PC son aplicados por la empresa como complemento al APPCC. También podremos incluir la evaluación los aspectos sobre los que la empresa interviene (pelo, bilis etc.). En aquellos puntos que sea necesario enlazaremos con otros apartados del informe (PNCH/SSOP; APPCC; criterios microbiológicos)
- Empresa sigue instrucciones de SVO en post-mortem

RESIDUOS



Los mataderos conforme al RD 1749/98 deben disponer de un programa de autocontrol de residuos. Hay PT, en los que los operadores deben incluir un programa analítico específico en base a notas informativas China, Canadá y en otros deben tomar decisiones EEUU en función resultados (oficial y autocontrol) Puntos clave a chequear:

- Identificación sustancias a investigar/Frecuencia de muestreo/acciones correctoras

https://www.sanidad.gob.es/areas/sanidadExterior/exportacion/operadores/informacionEspecific/docs/China_ProcedEspCarnePorc_feb23.pdf

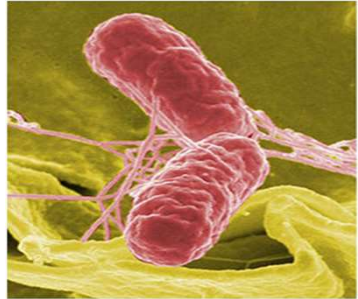
https://www.sanidad.gob.es/areas/sanidadExterior/exportacion/operadores/informacionEspecific/docs/Canada_residuos_feb2023.pdf

Las CP, RW y CS medidas en el control de proveedores para que su SH aplique los programas de residuos (cartas compromiso y/o muestreo de evaluación de sus proveedores)



AUDITORÍA DOCUMENTAL

CRITERIOS MICROBIOLÓGICOS



BIENESTAR ANIMAL



➤ Principios fundamentales:

- Un establecimiento con resultados insatisfactorios en criterios de higiene de proceso (aerobios/enterobacterias/Salmonella) no es solvente en auditorias PT (autocontrol/oficial)
- Analizar cualquier debilidad potencial (localización zona de muestreo/momento toma de muestras/método empelado/expresión de resultados)
- Si hay resultados insatisfactorios tiene que haber acciones correctoras

➤ Puede haber requerimientos de PT relacionados con asegurar que haya muestras de verificación oficiales (p.e. México)

➤ PT como China exige programa analítico específico despojos

https://www.sanidad.gob.es/areas/sanidadExterior/exportacion/operadores/informacionEspecific/a/docs/China_2020_rev4_notaCarneDespojosProductosCarnicos.pdf

➤ La auditoría documental de esta parte del sistema de autocontrol compete a los SVO y sólo entraríamos a evaluar con un perfil más alto en función de los hallazgos observados en planta o en función de los antecedentes de resultados insatisfactorios de los SVO. Objetivo asegurar que esta empresa sería solvente en una auditoría de PT



AUDITORÍA DOCUMENTAL

ADITIVOS
ETIQUETADO



Tema de aditivos analizarlo sólo en caso de exportación de MP

Tema etiquetado China procedimiento escrito para cumplir con el protocolo (etiquetado interior y exterior)

Auditoría documental en ambos apartados basada en antecedentes (incidencias en destino) o en función de irregularidades que tengamos en la auditoría en planta

Ejecución
controles
oficiales



Para concluir la parte general se revisará como el establecimiento adoptan acciones ante incumplimientos documentados por los SOSP

En algunos casos, cuando así se requerido por el PT, (p.e. protocolo de producción específico) p.e. CP, RW, CS comunicación de cuando se van a recibir canales o carnes que potencialmente pueden ser exportadas al PT (México) para la ejecución de controles

P.e. sistema de comunicación por correo electrónico

Web – procedimientos de control oficial

<https://www.sanidad.gob.es/areas/sanidadExterior/exportacion/controlOficial/paisesTerceros/home.htm>



AUDITORÍA DOCUMENTAL

EJERCICIO



Un establecimiento autorizado en UE/PT con las siguientes actividades SH, CP y CS. Para China, Canadá, Corea del Sur y México

Señale procedimientos y registros de autocontrol que solicitaría para determinar cumplimiento

SPS

PNCH/SSOP

HACCP

RESIDUOS

C. MICROBIOLÓGICOS



POR CADA PROCEDIMIENTO O REGISTRO GENERICO obtienes 1 punto

POR LA CONCRECIÓN DE REGISTROS RELACIONADOS CON
REQUERIMIENTOS DEL PT obtienes 3 puntos

Dispones de 10 minutos - ¿Cuántos puntos has conseguido?

<https://www.sanidad.gob.es/areas/sanidadExterior/exportacion/controlOficial/paisesTerceros/home.htm>



SUPUESTOS PRÁCTICOS

(ESTO SE COMPLICA)

Se van a exponer 5 situaciones de auditoría en planta y 3 situaciones de auditoría documental.

- 1º) Ante el hallazgo que preguntas realizarías
- 2º) Con que requerimientos del sistema estaría relacionado
- 3º) Se trata de un incumplimiento o no
- 4º) Cómo trataría el hallazgo con la empresa

***YO SUPONÍA QUE LOS SUPUESTOS
ERAN EN LAS CHARLAS FINALES***

ESTO ES SÓLO UN ANTICIPO





SUPUESTO 1 (PLANTA)

Se encuentra Usted en la línea de sacrificio porcino y observa que todos los operarios de eviscerado cambian de cuchillo con una señal luminosa (luz verde y luz roja). Usted está observando y ve que en cada cambio de luz efectivamente se cambia el cuchillo. Coincide que hay cuchillos tienen mango verde y otros mango rojo y usted ve que hay operarios manejando cuchillos con mango rojo y otros con mango verde, en el mismo momento . Usted observa que el operario de la pistola de cular sumerge el equipo a cada canal y no va con la señal luminosa. Usted solicita una medición de los esterilizadores y las mediciones fueron puesto 1) 82 ° puesto víscera roja 2º) 82,2º apertura abdomen 3º) pistola del cular 82,3º

- 1º) Ante el hallazgo que preguntas realizaría
- 2º) Con que requerimientos del sistema estaría relacionado
- 3º) Se trata de un incumplimiento o no
- 4º) Cómo trataría el hallazgo con la empresa



En cada auditoría al salir del establecimiento te darás cuenta de cosas que podrías haber preguntado y no hiciste. El objetivo es que tu mismo evalúes que podrías haber realizado para ser más consistente en la evaluación. **¿Qué conclusión sacarías de este supuesto?**



SUPUESTO 2 (PLANTA)

Se encuentra Usted en la línea de sacrificio porcino evaluando la implementación del PCC. Está observando al monitorizador y comprueba que no gira todas las canales para ver la condición de la cara dorsal. Ante esta situación Usted determina inspeccionar las canales que tienen en visto bueno tras el PCC y encuentra contaminación F en la parte trasera del jamón aspecto que comunica al responsable de calidad. El responsable de calidad ordena a un operario separar la canal y recortar la parte contaminada. Tras esta acción reintegran la canal a la línea para que pase al túnel de oreo. El responsable de calidad comunica que con esta acción se han finalizado las acciones correctoras.

- 1º) Ante el hallazgo que preguntas realizaría
- 2º) Con que requerimientos del sistema estaría relacionado
- 3º) Se trata de un incumplimiento o no
- 4º) Cómo trataría el hallazgo con la empresa



En cada auditoría al salir del establecimiento te darás cuenta de cosas que podrías haber preguntado y no hiciste. El objetivo es que tu mismo evalúes que podrías haber realizado para ser más consistente en la evaluación. **¿Qué conclusión sacarías de este supuesto?**



SUPUESTO 3 (PLANTA)

Se encuentra Usted en la línea de sacrificio porcino viendo el proceso de faenado y observa que antes de la plataforma de inspección de los SVO, la empresa está cortando las manitas delanteras de las canales. Usted pregunta porqué y le indican que son despojos de alto valor en China y que van a ser procesados en una sala específica.

- 1º) Ante el hallazgo que preguntas realizaría
- 2º) Con que requerimientos del sistema estaría relacionado
- 3º) Se trata de un incumplimiento o no
- 4º) Cómo trataría el hallazgo con la empresa



En cada auditoría al salir del establecimiento te darás cuenta de cosas que podrías haber preguntado y no hiciste. El objetivo es que tu mismo evalúes que podrías haber realizado para ser más consistente en la evaluación. **¿Qué conclusión sacarías de este supuesto?**



SUPUESTO 4 (PLANTA)

Usted va a realizar el control preoperacional de la sala de despiece y antes de entrar solicita el resultado del control preoperacional de la empresa. El registro de la empresa muestra que encontraron restos de materia orgánica de pequeño tamaño (salpicaduras grano de arroz en la bandeja final de recolección de los lomos). Usted en el preoperacional observa que esta bandeja ha quedado limpia tras la aplicación de las acciones correctoras, la empresa aún no ha completado las medidas preventivas para evitar la recurrencia. Asimismo, tras el preoperacional de la empresa Usted encuentra materia orgánica (salpicaduras grano de arroz) en sierra de costillar, cinta de obtención de jamones y cajas de recogida de magros. Encima de la cinta de jamones hay un equipo de climatización con condensación con goteo sobre la cinta antes de iniciar la actividad.

- 1º) Ante el hallazgo que preguntas realizaría
- 2º) Con que requerimientos del sistema estaría relacionado
- 3º) Se trata de un incumplimiento o no
- 4º) Cómo trataría el hallazgo con la empresa



En cada auditoría al salir del establecimiento te darás cuenta de cosas que podrías haber preguntado y no hiciste. El objetivo es que tu mismo evalúes que podrías haber realizado para ser más consistente en la evaluación. **¿Qué conclusión sacarías de este supuesto?**



SUPUESTO 5 (PLANTA)

Usted está en el área de expediciones y se van a expedir jamones frescos a una PP autorizada para México y solicita una medición de temperatura de los jamones observa los siguientes valores 6,7°, 6,3 °, 6,5 °. Estos jamones van en perchas y usted observa un jamón caído en el suelo del camión y observa que un operario lo cuelga en la percha para su expedición. Por otra parte usted observa que los jamones tienen el lote 23J2023 (día julianoJ(referencia jamón)2023 año). La empresa informa que es el lote del día de los jamones obtenidos en la sala de despiece. La empresa recibe canales de 2 mataderos. Sólo uno de ellos está autorizado para México

- 1º) Ante el hallazgo que preguntas realizaría
- 2º) Con que requerimientos del sistema estaría relacionado
- 3º) Se trata de un incumplimiento o no
- 4º) Cómo trataría el hallazgo con la empresa



En cada auditoría al salir del establecimiento te darás cuenta de cosas que podrías haber preguntado y no hiciste. El objetivo es que tu mismo evalúes que podrías haber realizado para ser más consistente en la evaluación. **¿Qué conclusión sacarías de este supuesto?**



SUPUESTO 1 (DOCUMENTAL)

La empresa tiene las actividades SH y CP y exporta carnes a Canadá. Usted solicita el programa de residuos de Canadá y comprueba que la empresa realiza las frecuencias analíticas de doxiciclina trimestrales dado que se trata de una sustancia que no tiene fijado LMR en la normativa canadiense. Ha solicitado los 4 boletines anuales y los resultados son satisfactorios. Asimismo, solicita como aborda la empresa la revisión de la información de la cadena alimentaria y la información de sus proveedores. La empresa informa que no se cruzan estos datos, la toma de muestras de doxiciclina es aleatoria. Usted solicita la revisión de las ICA en las partidas de ganado correspondientes al lote de despiece. Hay una partida con tratamiento de doxiciclina

- 1º) Ante el hallazgo que preguntas realizaría
- 2º) Con que requerimientos del sistema estaría relacionado
- 3º) Se trata de un incumplimiento o no
- 4º) Cómo trataría el hallazgo con la empresa



En cada auditoría al salir del establecimiento te darás cuenta de cosas que podrías haber preguntado y no hiciste. El objetivo es que tu mismo evalúes que podrías haber realizado para ser más consistente en la evaluación. **¿Qué conclusión sacarías de este supuesto?**



SUPUESTO 2 (DOCUMENTAL)

La empresa tiene las actividades SH y CP y exporta carnes y despojos a China. Usted solicita el programa de residuos y microbiológico de despojos para China. El procedimiento de la empresa indica realizar los muestreos de despojos para analizar (aerobios, enterobacterias y Salmonella) cada 2 semanas con reducción a muestreos cada 2 semanas si estos son satisfactorios. La empresa informa que actualmente se encuentra en frecuencia reducida y Usted encuentra que en muestras de riñón e hígado se ha detectado la presencia de Salmonella hace 2 y 4 semanas. Con fecha se exportaron riñones a China y en el ejercicio de trazabilidad se corresponden con el lote positivo a Salmonella

- 1º) Ante el hallazgo que preguntas realizaría
- 2º) Con que requerimientos del sistema estaría relacionado
- 3º) Se trata de un incumplimiento o no
- 4º) Cómo trataría el hallazgo con la empresa



En cada auditoría al salir del establecimiento te darás cuenta de cosas que podrías haber preguntado y no hiciste. El objetivo es que tu mismo evalúes que podrías haber realizado para ser más consistente en la evaluación. **¿Qué conclusión sacarías de este supuesto?**



SUPUESTO 3 (DOCUMENTAL)

La empresa tiene la actividad de CP y está autorizada para exportar a México. Conforme a lo establecido en su protocolo de producción sólo efectuará tránsito de mercancías en días que tendrá cobertura del SVO. Para garantizar esta cobertura la empresa comunica con una semana de antelación los días que requiere cobertura. Se revisan los albaranes de expedición y todos incluyen la mención de que las mercancías han sido sometidas a revisión de preenvío y han sido sometidas a cobertura oficial. Sin embargo en el ejercicio de trazabilidad se comprueba que lote 023456 son carnes obtenidas 05/06/2023 y no consta ninguna comunicación de la empresa al SVO para que hubiese efectuado la cobertura.

- 1º) Ante el hallazgo que preguntas realizaría
- 2º) Con que requerimientos del sistema estaría relacionado
- 3º) Se trata de un incumplimiento o no
- 4º) Cómo trataría el hallazgo con la empresa



En cada auditoría al salir del establecimiento te darás cuenta de cosas que podrías haber preguntado y no hiciste. El objetivo es que tu mismo evalúes que podrías haber realizado para ser más consistente en la evaluación. **¿Qué conclusión sacarías de este supuesto?**



CONCLUSIONES

1º) Imprescindible estudiar normativa UE aplicable. La competencia y cualificación pasa por saber la norma

2º) La carga de control oficial en estos establecimientos es muy alta. Partimos de una base de resultados regulares y auditorías efectuadas por las CCAA

3º) Nuestro trabajo se desdobra en 2 facetas:

- Base cumplimiento UE es excelente. No hay hallazgos documentados como NC por PT
- Empresa cumple con requisitos adicionales PT

4º) Esencial revisar todas las notas informativas y procedimientos de autorización aplicables





GOBIERNO
DE ESPAÑA

MINISTERIO
DE SANIDAD

DIRECCIÓN GENERAL
DE SALUD PÚBLICA

MUCHAS GRACIAS

exportacionsanidad@sanidad.gob.es