

# ANEXO A26

---

D-APPCC PLAN APPCC, PPR OPERATIVOS Y  
PLANES GENERALES DE HIGIENE

# DOCUMENTO DEL SISTEMA DE AUTOCONTROL

## PLAN APPCC, PPR OPERATIVOS Y PLANES GENERALES DE HIGIENE (PGH)

Realizado por:

Fecha de realización:

Aprobado:

## **INDICE**

### **Introducción.**

#### **A. ASPECTOS GENERALES DEL SISTEMA DE AUTOCONTROL.**

- a1. Identificación del documento.
- a2. Equipo responsable.
- a3. Términos de referencia.
- a4. Descripción de los productos.

#### **B. PLAN HAPPC Y PPR OPERATIVOS.**

- b1. Diagrama de flujo del proceso.
- b2. Riesgos, análisis de peligros y medidas de control.
- b3. Determinación de puntos críticos de control.
- b4. Plan APPCC y PPR Operativos
- b5. Proceso de verificación.
- b6. Necesidad de actualización de la información preliminar.

#### **C. PLANES GENERALES DE HIGIENE.**

### **Introducción.**

- Este documento contiene toda la información sobre el sistema de autocontrol, basado en la metodología HACCP-APPCC a implantar en la empresa.
- Todos los documentos referenciados en el “Sistema de Autocontrol” están identificados por el nombre de la empresa, título del documento, código y número de versión.

## **A. ASPECTOS GENERALES DEL SISTEMA DE AUTOCONTROL**

### **A1. IDENTIFICACIÓN DEL DOCUMENTO.**

- **NOMBRE DE LA EMPRESA: S.C.A. HORTOFRUTI**
- **DATOS DE IDENTIFICACIÓN:**
  - **TITULAR DE LA EMPRESA:**
  - **DOMICILIO SOCIAL:**
  - **DOMICILIO INDUSTRIAL:**
  - **TELÉFONO:**
  - **FAX:**
  - **E-MAIL:**
  - **Nº R.S.I.:**
- **ACTIVIDADES QUE DESARROLLA LA EMPRESA:**  
*Recepción, manipulación y expedición de fresas, frambuesas, moras y arándanos.*
- **ÁMBITO DE APLICACIÓN DEL SISTEMA DE AUTOCONTROL:**  
El sistema aplica a todas las operaciones de recepción, manipulación conservación y expedición de fresas, frambuesas, moras y arándanos para el mercado en fresco.
- **CENTRALES DE MANIPULACIÓN DE APLICACIÓN EN ESTE DOCUMENTO:**  
Central de Manipulación  
**DOMICILIO INDUSTRIAL:**  
**TELÉFONO:**  
**FAX:**  
**Nº R.S.I.:**  
**R.I.A.:**  
**PRODUCTOS:** fresa, frambuesa, mora y arándanos.

## A2. EQUIPO RESPONSABLE.

El Equipo de Inocuidad de los Alimentos está compuesto por:

1. El RESIGE, que elabora, revisa los documentos y se asegura de la gestión y aplicación práctica del sistema.
2. *El Responsable de Producción, que dirige la gestión de la central.*
3. *El Jefe de Almacén, que controla la actividad de producción en general.*
4. Los controladores de calidad, que comprueban la conformidad del producto con respecto a especificaciones.
5. *El Responsable Comercial, que, junto con gerencia, determinan la parte estratégica del proceso en general.*
6. **La dirección**, que aprueba la documentación del sistema y dirige en las actuaciones a llevar a cabo.
7. *El Responsable de Mantenimiento*, que lleva acciones concretas detalladas en este documento.
8. *El Técnico de Campo*, que es responsable de la dirección de los tratamientos recomendados.
9. Empresa que asesora en la elaboración y gestión de los documentos y del sistema.

Todos están cualificados y son competentes para la gestión, control y supervisión del sistema de APPCC.

El RESIGE, informa al equipo de inocuidad de los alimentos sobre los cambios realizados, entre otros de: los productos o nuevos productos; materias primas, ingredientes y servicios; sistemas y equipos de producción; locales de producción, ubicación de los equipos y entorno circundante; programas de limpieza y desinfección; sistemas de embalaje, almacenamiento y distribución; niveles de calificación del personal y/o asignación de responsabilidades y autorizaciones; requisitos legales y reglamentarios; conocimientos relativos a los peligros para la inocuidad de los alimentos y medidas de control; requisitos del cliente, del sector y otros que la organización tienen en cuenta; consultas pertinentes de las partes externas interesadas; quejas indicando peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos, asociados al producto; oras condiciones que tengan un impacto en la inocuidad de los alimentos.

Ante cualquier problema relacionado con la calidad, seguridad y legalidad de la fruta, se planteará primero al RESIGE, quién determinará si es necesaria reunión del equipo o no. En caso de reunión se dejará evidencia en la Plantilla de Comunicación.

## A3. TÉRMINOS DE REFERENCIA.

Los métodos de comprobación, control e inspección, detección de no conformidades, medidas correctoras y gestión de la documentación y registros se realizan de acuerdo al Sistema de Gestión de la Calidad, Inocuidad de los Alimentos y Medio Ambiente de **S.C.A. HORTOFRUTI** y, en todo caso, siguiendo las indicaciones establecidas en el *Documento Orientativo de especificaciones de sistemas de autocontrol (ISBN 84-8486-*

*119-8) emitido por la Consejería de Salud en el Codex Alimentarius, así como en la norma UNE-EN ISO 22000:2005.*

## A4. DESCRIPCIÓN DE LOS PRODUCTOS

### DENOMINACIÓN COMERCIAL: FRESÓN

**VARIEDAD:** CAMAROSA/VENTANA/CANDONGA

**CLASIFICACIÓN:** Frutas y hortalizas

**NORMALIZACIÓN:** CATEGORÍA 1ª

**COMPOSICIÓN:** Es producto fresco.

**DESCRIPCIÓN DEL PROCESADO:** La fruta que entra en la empresa se preenfía en primer lugar, pasa seguidamente por una fase de manipulación y envasado, se paletiza y se enfría (1-4°C). Una vez a esa temperatura se carga en un camión frigorífico (1-4°C) para su expedición. El proceso es continuo.

**PRESENTACIÓN Y ENVASADO:** ENVASES DE PLÁSTICO (250 GRS. 500 GRS. 1 KGR.)  
GRANEL EN CAJAS DE CARTÓN 2 KGS.

**ETIQUETADO:** Etiqueta en un lateral o tapa del envase de plástico

**Incluye:**

Marca comercial, categoría, peso neto

Dirección del productor

Código de barras del cliente (en algunos casos)

Marca sanitaria

**CARACTERÍSTICAS DEL NÚMERO DE LOTE:** El número de lote indica la fecha de manipulación, mediante la letra L seguida de un número alfanumérico que se corresponde con la fecha de envasado.

**CÓDIGO DE TRAZABILIDAD:** La trazabilidad del producto se consigue a través del código de lote y la identificación del agricultor a partir del código marcado en el preenvase de plástico que va al consumidor final (tarrina).

**RIESGOS:**

- Por Contaminación física (vidrio, cristal, polvo, otros).
- Por contaminación química (residuos...).
- Contaminación microbiológica (almacenamiento con productos incompatibles, mala gestión cadena de frío).

**CONSERVACIÓN/CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO:** 1-4° C

**CONDICIONES DE TRANSPORTE:** 1-4° C

**DESTINO FINAL PREVISTO PARA EL PRODUCTO:** La fresa comercializada se destina al consumo humano en fresco.

**DURABILIDAD:** Aproximadamente 7 días desde la recolección sin romper la cadena de frío y manteniendo las condiciones de almacenamiento.

**CONFECCIÓN**

16 tarrinas de 250 grs. (caja de 4 kgs.), 10 tarrinas de 500 grs. (caja de 5 kgs.), 6 tarrinas de 1000 grs. (caja de 6 kgs.)

**ENVASADO**

Flow-Pack (FP), Tapadera (T), Film (F)

**VALOR NUTRICIONAL APROXIMADO (contenido por 100 grs. de fruta)**

**A TÍTULO INFORMATIVO:**

Valor energético	40 Kcal	Sodio	1 mg.
Proteínas	0,9 g.	Hierro	1 mg.
Grasas	0,5 g.	Vit. A	100 U.I.
Carbohidratos	13 mg.	Vit. B1	0,03 mg.
Calcio	21 mg.	Vit. B2	0,97 mg.
Fósforo	21 mg.	Vit. B5	0,90 mg.
Potasio	164 mg.	Vit. C	90 mg.

**MODO DE EMPLEO:** No aplica.

**DENOMINACIÓN COMERCIAL: FRAMBUESA****VARIEDAD:** GLEN LYON/TULAMEEN/JOANSQUIRE/POLKA**Clasificación:** Frutas y hortalizas**NORMALIZACIÓN:** CATEGORÍA 1ª**COMPOSICIÓN:** Es producto fresco.**DESCRIPCIÓN DEL PROCESADO:** La fruta que entra en la empresa se preenfía en primer lugar (8-10°C), pasa seguidamente por una fase de manipulación y envasado, se paletiza y se enfría (2-4°C). Una vez a esa temperatura se carga en un camión frigorífico para su expedición. El proceso es continuo.**PRESENTACIÓN Y ENVASADO:** 8 ENVASES DE PLÁSTICO (125 GRS.) DENTRO DE CAJAS DE CARTÓN DE 1 KG.**ETIQUETADO:** Etiqueta en la tapa del envase de plástico**Incluye:**

Marca comercial, categoría, peso neto

Dirección del productor

Código de barras del cliente (en algunos casos)

Marca sanitaria

**CARACTERÍSTICAS DEL NÚMERO DE LOTE:** El número de lote indica la fecha de manipulación, mediante la letra L seguida de un número alfanumérico que se corresponde con la fecha de envasado.**CÓDIGO DE TRAZABILIDAD:** La trazabilidad del producto se consigue a través del código de lote y la identificación del agricultor a partir del código marcado en el preenvase de plástico que va al consumidor final (tarrina).**RIESGOS:**

- Por Contaminación física (vidrio, cristal, polvo, otros).
- Por contaminación química (residuos...).
- Contaminación microbiológica (almacenamiento con productos incompatibles, mala gestión cadena de frío).

**CONSERVACIÓN/CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO:** 1-4° C**CONDICIONES DE TRANSPORTE:** 1-4° C**DESTINO FINAL PREVISTO PARA EL PRODUCTO:** La fruta comercializada se destina al consumo humano en fresco.**DURABILIDAD:** Aproximadamente 7 días desde la recolección sin romper la cadena de frío y manteniendo las condiciones de almacenamiento.**CONFECCIÓN**

8 tarrinas de 125 grs. (caja de 2 kgs.) (8x125), XXX

**ENVASADO**

Tapadera (T)

**VALOR NUTRICIONAL APROXIMADO (contenido por 100 grs. de fruta)****A TÍTULO INFORMATIVO:**

Valor energético: 40 Kcal	Proteínas: 1,3 gr.	Grasas: 0 gr.	Colesterol: 0 gr.
H. Carbono: 13,6 gr.	Fibra mineral: 6,4 gr.	Azúcares: 9,6 gr.	Caroteno: 480 µgr
Vitamina B1: 20 µgr	Vitamina B2: 50 µgr	Calcio: 40 µgr	Hierro: 1 µgr
Fósforo: 44 µgr	Potasio: 169 µgr		

**MODO DE EMPLEO:** No aplica.

**DENOMINACIÓN COMERCIAL: MORA****Clasificación:** Frutas y hortalizas**NORMALIZACIÓN:** CATEGORÍA 1ª**COMPOSICIÓN:** Es producto fresco.**DESCRIPCIÓN DEL PROCESADO:** La fruta que entra en la empresa se preenfía en primer lugar (8-10°C), pasa seguidamente por una fase de manipulación y envasado, se paletiza y se enfría (2-4°C). Una vez a esa temperatura se carga en un camión frigorífico para su expedición. El proceso es continuo.**PRESENTACIÓN Y ENVASADO:**

8 ENVASES DE PLÁSTICO (125 GRS.) DENTRO DE CAJAS DE CARTÓN DE 1KG

**ETIQUETADO:** etiqueta en la tapa del envase, con los siguientes datos:

Marca comercial, categoría, peso neto  
 Dirección del productor  
 Código de barras del cliente (en algunos casos)  
 Código de trazabilidad (puede ir sobre el envase)  
 Marca sanitaria

**RIESGOS:**

- Por Contaminación física (vidrio, cristal, polvo, otros).
- Por contaminación química (residuos...).
- Contaminación microbiológica (almacenamiento con productos incompatibles, mala gestión cadena de frío).

**CONSERVACIÓN/CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO:** 1-4° C**CONDICIONES DE TRANSPORTE:** 1-4° C**DESTINO FINAL PREVISTO PARA EL PRODUCTO:** La fruta comercializada se destina al consumo humano en fresco.**CARACTERÍSTICAS DEL NÚMERO DE LOTE:** El número de lote indica la fecha de manipulación, mediante la letra L seguida de un código alfanumérico que se corresponde con la fecha de envasado.**CÓDIGO DE TRAZABILIDAD:** La trazabilidad del producto se consigue a través del código de lote y la identificación del agricultor a partir del código marcado en el preenvase de plástico que va al consumidor final (tarrina).**DURABILIDAD:** Aproximadamente 7 días desde la recolección sin romper la cadena de frío y manteniendo las condiciones de almacenamiento.**VALOR NUTRICIONAL APROXIMADO (contenido por 100 grs. de fruta)****A TÍTULO INFORMATIVO:**

Calorías	43 Kcal	Caroteno	270 µgr
Proteínas	0,7 gr	Vitamina B1	30 µgr
Grasas	0,7 gr	Vitamina B2	40 µgr
Sodio	7,1 mg	Vitamina B6	50 µgr
H. de Carbono	8,5 gr	Vitamina C	17 mgr
Fibra mineral	4,2 gr	Vitamina E	720 µgr
Azúcares	7,8 gr	A. Pantotenico	220 µgr

**MODO DE EMPLEO:** No aplica.

**DENOMINACIÓN COMERCIAL: ARÁNDANO****Clasificación:** Frutas y hortalizas**NORMALIZACIÓN:** CATEGORÍA 1ª**COMPOSICIÓN:** Es producto fresco.**DESCRIPCIÓN DEL PROCESADO:** La fruta que entra en la empresa se preenfía en primer lugar (8-10°C), pasa seguidamente por una fase de manipulación y envasado, se paletiza y se enfría (2-4°C). Una vez a esa temperatura se carga en un camión frigorífico para su expedición. El proceso es continuo.**PRESENTACIÓN Y ENVASADO:**

8 ENVASES DE PLÁSTICO (125 GRS.) DENTRO DE CAJAS DE CARTÓN DE 1KG

**ETIQUETADO:** etiqueta en la tapa del envase, con los siguientes datos:

Marca comercial, categoría, peso neto  
 Dirección del productor  
 Código de barras del cliente (en algunos casos)  
 Código de trazabilidad (puede ir sobre el envase)  
 Marca sanitaria

**RIESGOS:**

- Por Contaminación física (vidrio, cristal, polvo, otros).
- Por contaminación química (residuos...).
- Contaminación microbiológica (almacenamiento con productos incompatibles, mala gestión cadena de frío).

**CONSERVACIÓN/CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO:** 1-4° C**CONDICIONES DE TRANSPORTE:** 1-4° C**DESTINO FINAL PREVISTO PARA EL PRODUCTO:** La fruta comercializada se destina al consumo humano en fresco.**CARACTERÍSTICAS DEL NÚMERO DE LOTE:** El número de lote indica la fecha de manipulación, mediante la letra L seguida de un código alfanumérico que se corresponde con la fecha de envasado.**CÓDIGO DE TRAZABILIDAD:** La trazabilidad del producto se consigue a través del código de lote y la identificación del agricultor a partir del código marcado en el preenvase de plástico que va al consumidor final (tarrina).**DURABILIDAD:** Aproximadamente 7 días desde la recolección sin romper la cadena de frío y manteniendo las condiciones de almacenamiento.**VALOR NUTRICIONAL APROXIMADO (contenido por 100 grs. de fruta)****A TÍTULO INFORMATIVO:**

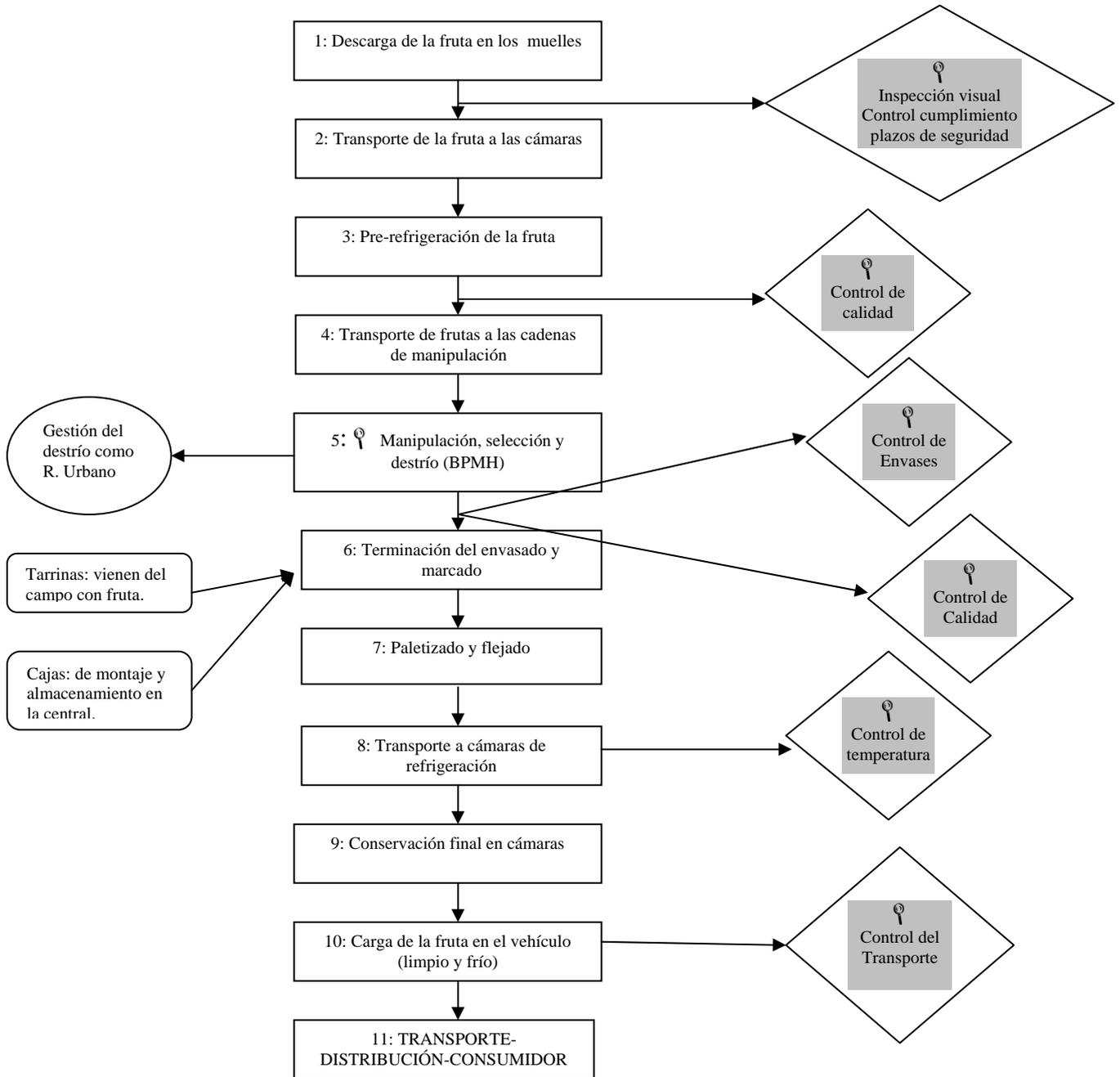
Calorías	71,4 kcal	Caroteno	
Proteínas	0,7 gr	Vitamina B1	0,014 mgr
Grasas	0,7 gr	Vitamina B2	0,0024 mgr
Colesterol		Calcio (Ca)	14 mgr
H. de Carbono	19,2 gr	Hierro (Fe)	0,5 mgr
Fibra mineral	2,1 gr	Fósforo (P)	10 mgr
Azúcares	7,8 gr	Potasio (K)	72 mgr

**MODO DE EMPLEO:** No aplica.

**B. PLAN HAPPCC Y PPR operativos**

**B1. DIAGRAMA DE FLUJO DEL PROCESO.**

*FRESÓN, FRAMBUESA, MORA Y ARÁNDANOS (1ª CAT. FRESCO)*



- La correspondencia de este diagrama con la realidad es comprobada anualmente a principios de campaña, o ante cualquier cambio, por el Equipo de Inocuidad de los Alimentos.
- Existen instrucciones específicas que detallan la realización de la Inspección visual, el Control del cumplimiento de plazos de seguridad, el Control de calidad, Control de envases, Control de temperatura y Control del Transporte pero no se incluyen porque no serán objeto de desarrollo en el diseño del sistema de gestión.

## B2. RIESGOS, ANALISIS DE PELIGROS Y MEDIDAS DE CONTROL

Fase	Peligro	Causa		Probabilidad	Gravedad	Evaluación del riesgo	Medidas de control	Documento	Registro
		Tipo	Descripción						
1	Contaminación química con productos fitosanitarios.	P	No cumplimiento de los plazos de seguridad. Tratamiento con productos no permitidos. Superación de las dosis de tratamientos.	A	III	Inaceptable	Emisión de órdenes de tratamiento exclusivamente dadas por el técnico y basadas en las listas de materias activas aprobadas en el país de origen y de destino. Tratamientos realizados exclusivamente por personas competentes y formadas en la materia. Cumplimiento de los plazos de seguridad.	Lista de materias activas con posibilidad de usar en el cultivo	Órdenes de tratamiento. Confirmación del tratamiento. Control de recolección y tratamiento.
	Contaminación física por zona de descarga y alrededores sucia por restos de tierra, frutos caídos, etc...	P O	No cumplimiento del plan de limpieza. Poca eficacia de éste.	B	V	Aceptable	Definir un plan de limpieza dirigido por una persona responsable. Revisión del plan anualmente.	Plan de limpieza	Registros de limpieza.
2 4 8	Contaminación por no cumplimiento de las normas de higiene por el personal que transporta la fruta.	P	No cumplimiento de las normas de higiene	C	IV	Aceptable	Información de las normas de higiene a cumplir. Control del cumplimiento de dichas normas.	Buenas prácticas de higiene y manipulación de alimentos	Control del cumplimiento de las normas de higiene.
3	Contaminación microbiológica o física en las cámaras.	E M	Mal estado de conservación y limpieza de las cámaras	C	V	Aceptable	Definición de un plan de limpieza y desinfección para las cámaras. Revisión del estado de las instalaciones periódicas	Plan de limpieza	Registros de limpieza. Revisión de medidas e instalaciones.

Fase	Peligro	Causa		Probabilidad	Gravedad	Evaluación del riesgo	Medidas de control	Documento	Registro
		Tipo	Descripción						
5	Contaminación física o microbiológica.	P	No cumplimiento de las normas de higiene.	B	IV	Serio	Información y aceptación de las normas de higiene a todo el personal de manipulación. Reconocimientos médicos al personal.. Infraestructuras de aseo adecuadas.  Control del cumplimiento de dichas normas.	Buenas prácticas de higiene y manipulación de alimentos.	Control del cumplimiento de las normas de higiene.
	Contaminación física por cuerpos extraños.	M	Rotura de cristales o plásticos.	E	V	Aceptable	Control del estado de cristales y plásticos duros.	Plan de control de cuerpos extraños.	Control de cristales y plásticos. Control de navajas y tijeras.
		P	Olvido de navajas o tijeras dentro de los envases.	E	V	Aceptable	Control del uso de navajas y tijeras.		
E	Entrada de mosquitos en la central.	E	V	E	V	Aceptable	No salida directa del almacén al exterior, protección de las ventanas con mosquiteras, control de puertas cerradas.		
6	Contaminación por mal estado de los envases	M	No adecuado almacenamiento de los envases finales	B	V	Aceptable	Acondicionar zona de almacenamiento de envases. Revisión de la idoneidad de las mismas.		Revisión de medidas e instalaciones

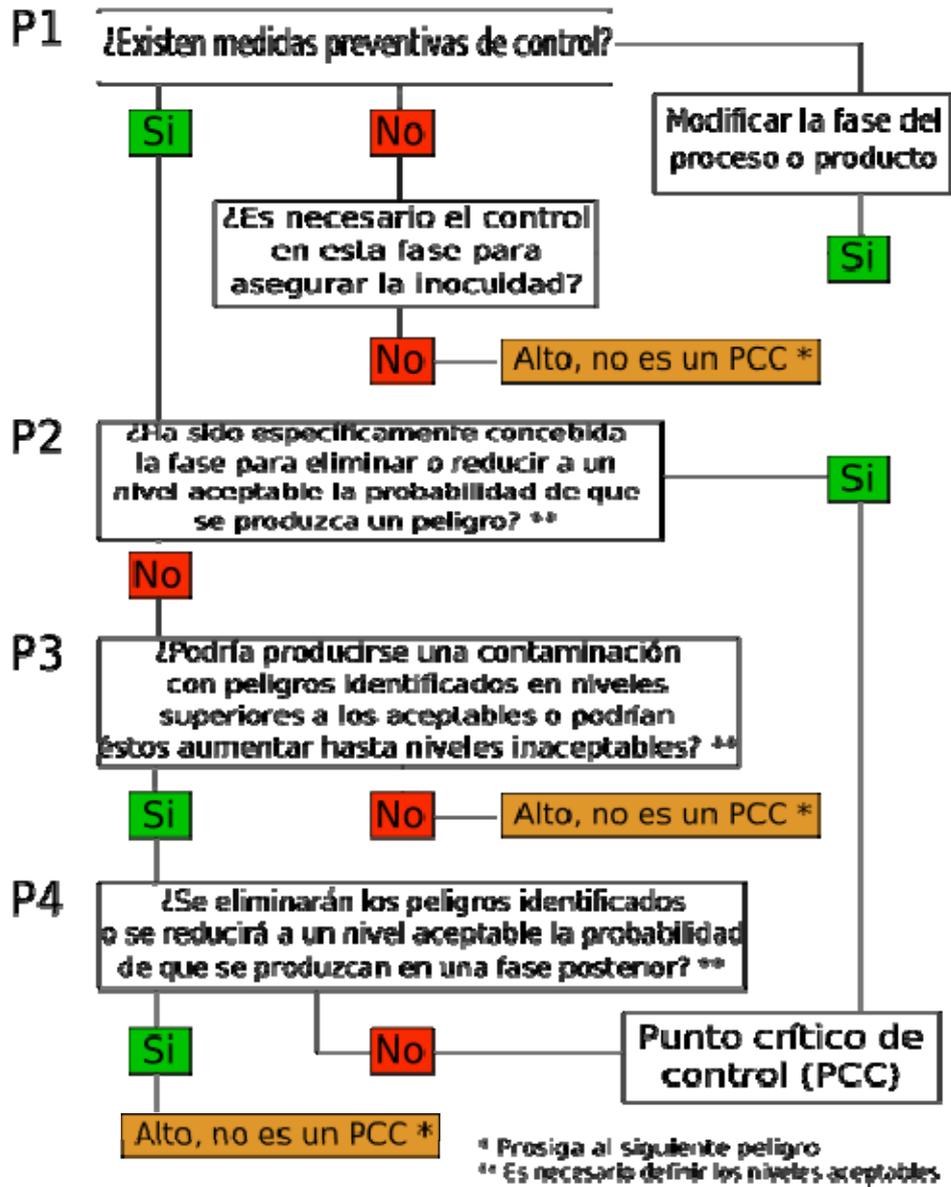
Fase	Peligro	Causa		Probabilidad	Gravedad	Evaluación del riesgo	Medidas de control	Documento	Registro
		Tipo	Descripción						
9	Contaminación física o microbiológica en las cámaras.	E	Mala conservación del estado de las cámaras. Goteo del agua condensada sobre el producto. Legionela.	C	V	Aceptable	Definición de un plan de limpieza y desinfección para las cámaras. Revisión del estado de las instalaciones periódicas. Utilización de biocida para prevenir la contaminación.	Plan de limpieza	Registros de limpieza.  Revisión de medidas e instalaciones
		O	No esperar el tiempo suficiente para la temperatura de la fruta	B	V	Aceptable	Control de la temperatura de la fruta antes de la carga		
10	Contaminación microbiológica y/o contaminación cruzada.	M	No cumplimiento de las especificaciones para transportistas en cuanto a Tª e higiene.	C	V	Aceptable	Procedimiento de especificaciones para transportistas firmados por empresas de transportes. Control de Tª e higiene de todos los vehículos	Procedimiento de actuación con transportistas.	Control del transporte.
11	Contaminación microbiológica y/o contaminación cruzada.	P M	Por rotura de la cadena de frío.	C	V	Aceptable	Control periódico mediante termógrafo de la evolución de la temperatura en los transportes.		

### B3. DETERMINACIÓN DE LOS PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL

Para la determinación de los PCC pasamos los riesgos con una valoración de **serio** o **inaceptable** por el árbol de causas definido en el Codex Alimentarius, obteniendo:

Fase	Peligro	Probabilidad	Gravedad	Evaluación del riesgo	P1	P2	P3	P4	PCC	Clasificación
1	Contaminación química con productos fitosanitarios	A	III	Inaceptable	SI	SI			SI	APPCC
5	Contaminación física o microbiológica	B	IV	Serio	SI	NO	SI	SI	NO	PPRoperativo

Arbol de Causas definido en el Codex Alimentarius



## B4. PLAN APPCC Y PROGRAMAS DE PRERREQUISITOS OPERATIVOS

Fase/Etapa	Peligro	Límite crítico (motivación)	Vigilancia/Procedimiento de seguimiento				Acción correctiva	Verificación	Documentos	Registros
			Cómo	Cuándo	Quién	Dónde				
1	Contaminación química con productos fitosanitarios	Cumplimiento de los plazos de seguridad y LMR de los diferentes países de consumo del producto. (requisito legal)	Comprobación del cumplimiento de los plazos de seguridad	En cada tratamiento que realice por los productores y visual mediante visitas	Técnicos y Responsable de Calidad	En las fincas	Orden de tratamiento. Confirmación del tratamiento Control de recolección y tratamiento			
	Materias activas autorizadas para el cultivo.. (requisito legal).									
	Comprobación de los productos existentes en los almacenes fitosanitarios. En las visitas									
	Técnicos y Responsable de Calidad									
	Cuarto de fitosanitarios de los productores									
	Inventario de productos almacenados									
	Amonestación al productor Puesta en marcha del procedimiento de no conformidades y acciones correctivas y el de retirada de producto									
	Análisis multirresiduos									
	Procedimiento de retirada de producto (P-RETPROD.V01)									
	Informes de análisis No conformidad (R-P-NOCONF-INC.V01, R-P-NOCONF-AC.V01) Sanciones									



## **B5. PROCEDIMIENTO DE VERIFICACIÓN**

El sistema de autocontrol se comprobará mediante:

- Revisión del sistema en la revisión por la dirección anual.
- Auditorías internas con una periodicidad mínima anual.

## **B6. NECESIDAD DE ACTUALIZACIÓN DE LA INFORMACIÓN PRELIMINAR**

En este momento no existe necesidad de actualizar la información.

### **C. PLANES GENERALES DE HIGIENE<sup>1</sup>.**

- Plan de limpieza y desinfección
- Plan de control de plagas: desinsectación y desratización
- Plan de mantenimiento de instalaciones, equipos y útiles (P-EQUIPOS)
- Plan de control del agua potable
- Trazabilidad (P-TRAZABILIDAD)
- Formación de manipuladores (P-FORMACIÓN. ANEXO I)
- Guía de Buenas Prácticas de Fabricación
- Se cuenta con el manual de BRC
- Guía de Buenas prácticas de higiene y manipulación de alimentos.
- Plan de eliminación de residuos y aguas residuales (P-RESIDUOS)
- Plan de evaluación de proveedores (P-SUBCONTR)

---

<sup>1</sup> Los planes generales de higiene son documentos que están certificados bajo ISO 9001:2000, aunque no serán objeto de desarrollo en el diseño del sistema de gestión.