

1. OBJETO.

Definir la sistemática de actuación seguida en GRUPO GARME para la realización del protocolo APPCC (HACCP).

2. ALCANCE.

Esta instrucción afecta a las actividades de:

- Transporte de líquidos alimentarios en cisterna por carretera.
- Limpieza interior de cisternas.

Para la elaboración de esta instrucción técnica se han seguido las directrices establecidas en:

- **IDTF** ("International Database for Feed")
- **GMP+B4.** GMP+ Feed Certification scheme. Módulo: Feed Safety Assurance. Transporte terrestre y ferroviarios y fletamento.
- **GMP+B4.1** GMP+ Feed Certification scheme. Module: Feed Safety Assurance. Road Transport.
- **GMP+D2.1** Guideline HACCP GMP+
- **RD 2207/1995** por el que se establece las normas de higiene relativas a los productos alimenticios.

3. DESARROLLO

3.1. Descripción de los productos/servicios.

La actividad de GRUPO GARME consiste en:

EUROTRANSLIQ, S.L. :

"Transporte por carretera de líquidos alimentarios en cisterna"

TRANSPORTES GARME, S.A.:

"Transporte por carretera de líquidos alimentarios en cisterna y lavado y vaporizado de cisternas"

PREPARADO:

APROBADO: DIRECCIÓN

FECHA: 24/03/2014

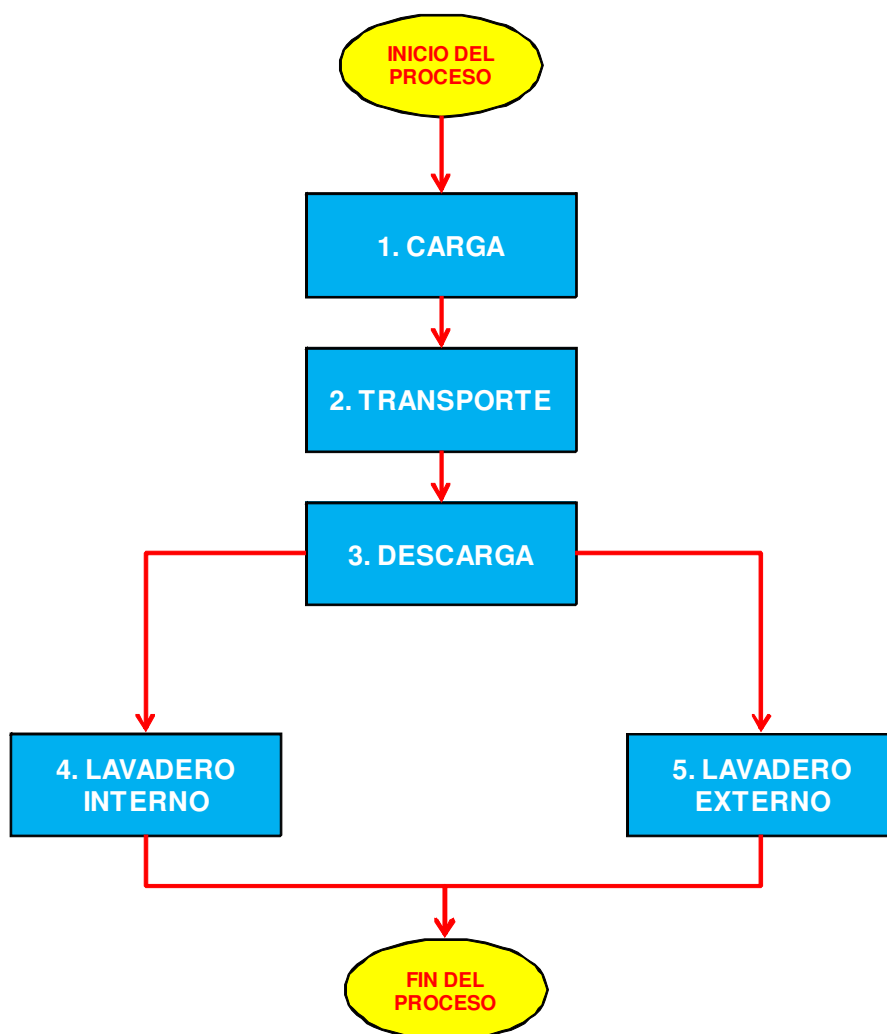
FECHA:

3.2. Uso de los productos.

GRUPO GARME realiza exclusivamente el transporte de los productos cargados en los semirremolques cisterna de su propiedad y es responsable de los mismos mientras permanezcan en el interior del semirremolque cisterna. GRUPO GARME, entre cargas, realiza la limpieza interior de los semirremolques cisterna y accesorios (boquillas, mangueras, bombas, etc.) en sus propias instalaciones o en estaciones de limpieza previamente homologadas.

3.3. Información del proceso.

3.3.1. Diagrama flujo del proceso:



3.3.2. Plano de las instalaciones:

El plano de las instalaciones del GRUPO GARME se indica en el anexo I de esta Instrucción.

3.4. Programa de prerequisites básicos.

3.4.1. Empleados:

El personal de GRUPO GARME es consciente de sus responsabilidades en relación con la seguridad alimentaria, a través de:

- Definición de responsabilidades.
- A través de formación / información.
- Buenas prácticas higiénico sanitarias

Los empleados de GRUPO GARME que puedan influir en la seguridad alimentaria están capacitados en base al cumplimiento de los requisitos establecidos en sus perfiles de puesto y del plan de formación de la organización.

El procedimiento PGC15 "Formación de Personal" desarrolla más ampliamente los aspectos relativos a la formación.

3.4.2. Infraestructura:

GRUPO GARME transporta exclusivamente líquidos alimentarios en semirremolques, cisternas isoterma compartimentadas, y fabricadas en acero inoxidable con certificado ATP. GRUPO GARME siempre realiza una limpieza eficaz del interior de las cisternas entre cargas.

La combinación del material utilizado para el transporte (cisternas isoterma ATP en acero inoxidable) y la realización de las correspondientes limpiezas interiores entre cargas, evitan la contaminación cruzada y garantizan la seguridad alimentaria.

En relación con el apartado infraestructura, GRUPO GARME dispone de la siguiente documentación:

PGC08 – Proceso de transporte, carga y descarga.

PGC13 – Lavado de cisternas propias de GARME. Verificación del lavado.

IA01 – Proceso de lavado interior de cisternas.

IA02 – Verificación del lavado interior de cisternas.

IC03 – Verificación del lavado interior de cisternas en lavaderos externos.

3.4.3. Mantenimiento e higiene:

3.4.3.1 Mantenimiento.

En relación con el mantenimiento GRUPO GARME dispone de un plan de mantenimiento preventivo que garantiza el correcto estado y funcionamiento de:

- vehículos: Cabezas tractoras y Semirremolques:
- equipos del lavadero: caldera, compresor, generador, bomba...

Las operaciones de mantenimiento preventivo quedan convenientemente registradas.

3.4.3.2 Prevención y Control de Plagas.

TRANSPORTES GARME SA dispone de un plan de prevención y control de plagas gestionado por empresa externa especializada.

3.4.3.3 Gestión de los residuos.

TRANSPORTES GARME SA se encuentra registrada como pequeño productor de residuos peligrosos para aceites, filtros de aceite, baterías de plomo usadas y trapos sucios.

Estos residuos mientras permanecen en las instalaciones de la empresa están ubicados en depósitos o bidones o contenedores que evitan cualquier tipo de contaminación que los mismos pudieran causar.

El tratamiento de estos residuos se lleva a cabo a través de un gestor autorizado y se dispone de los registros de los residuos generados y justificantes de su recogida.

Las aguas resultantes del proceso de limpieza/lavado de las cisternas son sometidas a un proceso de depuración que genera aguas residuales y lodos no peligrosos, las primeras son vertidas a un colector público de saneamiento y en cuanto a los lodos son almacenados en un contenedor y posteriormente recogidos y gestionados por un gestor de residuos no peligrosos.

En relación con el apartado mantenimiento e higiene, GRUPO GARME dispone de la siguiente documentación:

PGC09 – Mantenimiento Vehículos y Maquinaria Lavadero

IA-16 – Equipamiento y mantenimiento de vehículos

3.4.4. Identificación y trazabilidad:

El sistema seguido en GRUPO GARME asegura que toda la documentación y registros cumplimentados, relativos a un servicio, en soporte papel o informáticos, son perfectamente relacionables entre sí.

El sistema de trazabilidad permite conocer y reconstruir, para cualquier servicio de transporte realizado, todos los detalles del mismo: fechas de pedido, fecha de carga y descarga, origen y destino, producto, cantidad, cisterna empleada, limpiezas realizadas, incidencias ocurridas, conductor, ...

En relación con el apartado identificación y trazabilidad, GRUPO GARME dispone de la siguiente documentación:

PGC07 – Trazabilidad de los servicios de transporte.

IA-04 – Sistema de copias de seguridad.

3.4.5. Sistema de alerta temprana (EWS – Early Warning System):

En relación con el Sistema de Alerta Temprana (Early Warning System ó EWS) que se menciona en el Sistema de Aseguramiento de Seguridad Alimentaria GMP+ 4.1, no es de aplicación a los servicios prestados por GRUPO GARME, debido a que si el producto a transportar está en malas condiciones es detectado o bien en la carga (con lo que no se efectuaría ésta) o en la descarga (con lo que el producto no pasaría a las instalaciones de destino). Por este motivo, no existe riesgo de que un producto defectuoso, transportado por la empresa, pase a la cadena alimentaria.

Ver PGC-11: "Tratamiento de las incidencias en el servicio de transporte y lavado de cisternas. Reclamaciones".

3.5. Análisis de peligros.

3.5.1. Valoración de Ocurrencia, Severidad, Riesgo y Categoría del Riesgo.

Probabilidad de ocurrencia	Explicación
• Baja (B)	Teóricamente posible, pero difícilmente ocurre en la práctica.
• Media (M)	Puede ocurrir, se ha sabido que ha ocurrido con alguna frecuencia.
• Alta (A)	Ocurre frecuentemente

Severidad	Explicación
• Baja (B)	No hay daños o si se producen son menores o los efectos sólo se detectan en dosis extremadamente grandes.
• Media (M)	Daños sustanciales y nocivos y pueden mantenerse a largo plazo.
• Alta (A)	Daños importantes, pueden mantenerse a largo plazo y con consecuencias, en algunos casos, fatales

Valoración del riesgo: probabilidad x severidad				
		Probabilidad de ocurrencia del Peligro		
		Baja	Media	Alta
Severidad del Peligro	• Alta	3	4	4
	• Media	2	3	4
	• Baja	1	2	3

Categoría del Riesgo	Medidas de Control
• 1	No se requieren medidas de control
• 2	No se requieren medidas de control, pero debe evaluarse el riesgo periódicamente en la verificación anual del APPCC.
• 3	Se requieren medidas de control. En general el control mediante medidas generales de control procedentes del programa de pre-requisitos será suficiente.
• 4	Se requieren medidas específicas de control , desarrolladas de manera particular para controlar ese riesgo.



**PROCEDIMIENTO
APPCC.**

CÓDIGO: IA-17
REVISIÓN Nº: 0
HOJA 7 DE 10

3.5.2. Análisis de Peligros en GRUPO GARME:

Se identifican los peligros por cada fase del proceso definido en el diagrama de flujo.			Categoría del peligro: M (microbiológico), Q (químico), F (físico)	Se realiza una valoración del riesgo de cada peligro, teniendo en cuenta la probabilidad y la severidad del peligro (ver tabla 1)			Medidas de contingencia: Si el riesgo del peligro es 3 ó 4 debe indicarse las medidas a adoptar	Para determinar si un riesgo constituye un Punto de Control Crítico (PCC) se somete al árbol de decisión (ver guía GMP+D2.1)				Comentarios: en relación con el riesgo y la decisión de si es o no un PCC.	
Nº	Fase proceso	Descripción del Peligro	Categoría	Prob.	Sev.	Riesgo	Tipo de Medida	Q1	Q2	Q3	Q4	PCC (*)	Justificación
1	Carga	Contaminación cruzada por defectos de limpieza	F	B	B	1						No	Correcto mantenimiento
			Q	B	M	2						No	Correcto aclarado
			M	B	M	2						No	Correcta limpieza
2	Transporte	Exceso en el tiempo de transporte.	M	B	B	1					No	Control y cumplimiento de tiempos del servicio	
3	Descarga	Material cisterna	F	B	B	1						No	Correcto mantenimiento
		Fallo filtro bacteriológico en descarga estéril	M	B	B	1						No	Correcto mantenimiento.
4	Lavadero interno	Contaminación por restos de anterior producto alimentario	M	B	M	2						No	Procedimiento e instrucción de limpieza interior de cisternas
		Contaminación por restos de detergente.	Q	B	M	2						No	Control Ph agua de aclarado final.
		Contaminación por resto de anterior producto No alimentario	M	B	M	2						No	Proceso de limpieza homologado
Q	B		A	3	Repetición proceso de limpieza	3	Si	Si	-	Si (2)	Se considera PCC tipo 2		
5	Lavadero externo	Contaminación por lavado defectuoso en lavadero externo	M	B	M	2						No	Lavadero Homologado Certificado de limpieza
			Q	B	M	2						No	

(*) PCC1: Se pueden tomar acciones que controlan totalmente el riesgo; PCC2: se pueden tomar acciones que disminuyen su probabilidad de aparición.



**PROCEDIMIENTO
APPCC.**

CÓDIGO: IA-17
 REVISIÓN Nº: 0
 HOJA 8 DE 10

3.6. PCC.

PCC	Fase del Proceso	Descripción	Límite Crítico	Seguimiento			Medidas Preventivas	Registros
				Cómo	Frecuencia	Responsable		
(2)	Lavadero Interno.	Contaminación por resto de anterior producto No alimentario	Presencia de restos de materia / producto	Según procedimiento	100% lavados	Trafico lavadero	Mismo control "producto alimentario" 100% + Procedimiento limpieza homologado para cada tipo de materia (Temperaturas y tiempos). Nota: Homologación mediante análisis externos en lab G&V. Rehomologación anual, ó cambio en las condiciones de lavado	Ficha "revisión limpieza interior cisternas" + Informes de análisis externos.

3.7. Validación y verificación del Sistema APPCC.

La firma (en las casillas de “preparado” y “aprobado”) y la puesta en vigor de esta instrucción, en sus sucesivas revisiones, implica la validación y verificación del Sistema APPCC.

De manera regular el Sistema APPCC se analiza en la Revisión por la Dirección (ver Manual de Calidad, apartado 6), para comprobar su vigencia.

Con carácter extraordinario se debe revisar el Sistema APPCC si se producen cambios en GRUPO GARME que pueden tener efectos negativos en relación con la seguridad alimentaria.

4. RESPONSABILIDADES

Las responsabilidades en la ejecución de las diferentes etapas del proceso del APPCC (ver 3.3.1) están indicadas en los diferentes procedimientos e instrucciones a los que se hace referencia en el programa de prerrequisitos básicos.

5. ARCHIVO DE REGISTROS DE CALIDAD.

Los registros generados que evidencian el cumplimiento del APPCC y que se indican en los apartados 3.5.2 (columna de “Justificación”) y 3.6 (columna de “Registros”) están indicados en los diferentes procedimientos e instrucciones a los que se hace referencia en el programa de prerrequisitos básicos.

6. ANEXOS.

- Anexo I: plano de las instalaciones de GRUPO GARME.

