

MADRID,  
NOVIEMBRE DE 2009

# MARCA DE GARANTÍA



## alimentación animal certificada

COFINANCIADO POR:





MADRID,  
NOVIEMBRE DE 2009

# MARCA DE GARANTÍA



**alimentación  
animal certificada**

COFINANCIADO POR:





COFINANCIADO POR:



**NUESTRO AGRADECIMIENTO A LOS MIEMBROS DE LA COMISIÓN GESTORA Y DE LA COMISIÓN TÉCNICA-LEGISLATIVA DE CESFAC:**

Juan Ignacio Conesa **APICOSE**  
Félix de Paz **NUTER**  
Félix Gil **HIBRAMER**  
Natalia Maestro **ASFACYL**  
Blanca González **MEVET**  
Ana García **PREMIX IBÉRICA**  
José Damian Rodríguez **CARGILL**  
Luisa Delgado **AGAFAC**  
José Manuel González **NORGASA**  
Gerardo Santomá **NUTRECO**  
Pedro García **NUTER**  
Ileana Calitxo **CERTICAR** (en representación de las Entidades de Certificación)  
Ana Hurtado **FUNDACIÓN CESFAC**  
Patricia Vázquez **FUNDACIÓN CESFAC**  
Inés Alonso **FUNDACIÓN CESFAC**  
Josué Rufo **INTERAL**  
Silvia Martín **INTERAL**  
Marta López **INTERAL**  
Luis Zamorano **MARM**

© 2009 **FUNDACIÓN CESFAC**

© 2009 **DISEÑO Y ARTE FINAL**  
**EDITORIAL AGRÍCOLA ESPAÑOLA S.A.**

**DEPÓSITO LEGAL: M-46481-2009**

## PRESENTACIÓN DE LA MARCA DE GARANTÍA

Tras varios meses de intenso trabajo dentro de la Comisión Gestora y de la Comisión Técnica, se presenta un nuevo proyecto de la **Fundación CESFAC** dentro del ámbito de la Calidad y la Seguridad alimentaria, la modificación de los Reglamentos internos de la Marca de Garantía **“alimentación animal certificada”**.

El proyecto de la Marca de Garantía fue iniciado por CESFAC en el año 2002 como un referencial único en la industria de fabricación de piensos en España, se adapta a las nuevas exigencias normativas y demandas del mercado. La Fundación CESFAC adoptó entonces como objetivo, apoyar este sistema de aseguramiento de calidad, para fomentar así la excelencia del sector.

La Marca de Garantía comenzó su andadura como **“cesfac certificada”** en abril de 2002 y dos años más tarde, su ámbito de aplicación se amplió a las pmezclas, pasando a llamarse **“alimentación animal certificada”**.

Ahora, hemos procedido a la actualización de los Reglamentos internos de la Marca de Garantía, con el mismo rigor que los anteriores y con el mismo objetivo de asegurar los productos que elaboramos, adaptando la fabricación de los mismos, a las nuevas normativas que afectan tanto a los piensos, como a las pmezclas.

Este proyecto se ha llevado a cabo gracias al gran esfuerzo de los componentes de la Comisión Gestora de la Marca de Garantía y de la Comisión Técnica, que han aportado su experiencia y sus amplios conocimientos en **alimentación animal certificada**, a quienes felicito por su generosa dedicación a este proyecto. También, tenemos que agradecer al MARM su ayuda prestada y como no a los miembros tanto de CESFAC como de su Fundación que han aportado todo su esfuerzo en este proyecto.

Desde aquí quisiéramos felicitar también a todo el sector, porque esta iniciativa nos ayuda a continuar demostrando que trabajamos en aras de ofrecer la máxima calidad a nuestros clientes y a lo largo de la cadena alimentaria. Con este proyecto ganamos todos y espero que en breve, este marchamo de calidad pueda extender su uso, aún más si cabe, como instrumento referencial de calidad del sector.



**PRESIDENTE DE LA FUNDACIÓN CESFAC**  
**LUIS RUIZ**



**PRESIDENTE DE CESFAC**  
**MIGUEL ÁNGEL DÍAZ YUBERO**

## CARTA DEL PRESIDENTE DE LA COMISIÓN GESTORA DE LA MARCA DE GARANTÍA

*Estimados amigos*

*Quiero presentaros la revisión de los Reglamentos de la Marca de Garantía, ya que debido a la diversa normativa publicada en los últimos años, que afecta tanto a los piensos como a premezclas, se ha hecho imprescindible la modificación de los mismos.*

*Estos Reglamentos de la Marca de Garantía, que fueron puestos en vigor por CESFAC en el año 2002, han realizado ya un largo recorrido que nos ha servido en algunos casos para acceder, mediante los oportunos controles de las Entidades de Certificación, a la marca **“alimentación animal certificada”**, y en otros casos, como referencia a seguir para el control interno de nuestros asociados.*

*Dichas modificaciones de los Reglamentos son el resultado de las reuniones de trabajo que, tanto la Comisión Gestora como la Comisión Técnico Legislativa, han realizado durante los dos últimos años.*

*Es por ello que agradecemos a los expertos en fabricación de piensos compuestos, elaboración de premezclas y control de calidad de las empresas que han participado en las sesiones de trabajo, su decidida y desinteresada labor. Del mismo modo, agradecemos la colaboración de los representantes de las Entidades de Certificación y muy especialmente, al personal de Cesfac y la Fundación CESFAC, tanto técnicos como administrativos.*

*El objetivo de las modificaciones de los Reglamentos de la marca **“alimentación animal certificada”**, ha sido la actualización de los mismos, adaptándolos a la nueva normativa, la cual ha generado nuevas necesidades en nuestro sector, y a las demandas por parte de las Entidades de Certificación, quiénes han solicitado un reglamento claro que haga sencillos y homogéneos los controles.*

*Con esta actualización de los Reglamentos de la Marca de Garantía, confirmamos el compromiso del sector de piensos español para la producción de una calidad superior a la que establece la normativa y la apuesta por la diferenciación de la misma.*



**PRESIDENTE DE LA COMISIÓN GESTORA DE LA MARCA DE GARANTÍA**  
**FÉLIX GIL PEÑA**

## CARTA DEL PRESIDENTE DE LA COMISIÓN TÉCNICA-LEGISLATIVA DE CESFAC

*Alcanzar la máxima Seguridad Alimentaria en Alimentación Animal, de forma sólida y permanente, es un objetivo prioritario de nuestro Sector y requiere del desarrollo de herramientas precisas, sin las cuales ello no sería posible. Sin embargo, es imprescindible la actualización permanente de las mismas, tanto por la evolución de la legislación, como por la del progreso técnico-científico en alimentación animal.*

*Los Reglamentos Técnicos de la Marca de Garantía son unas de esas herramientas básicas, necesarias para conseguir el objetivo marcado. Constituyen unos documentos estrictos en sus exigencias que cumplen con creces los requisitos higiénico-sanitarios y de producción que se estiman óptimos para la fabricación de piensos compuestos para animales. Su vigencia, sin embargo, implica su revisión y actualización permanente.*

*El logro del cumplimiento de los requisitos y la concesión del uso de la Marca de Garantía **“alimentación animal certificada”** a los fabricantes de piensos y de premezclas, refleja en ellos la preocupación y el compromiso de elaborar productos seguros y de calidad para mejorar su imagen, si cabe, y sobre todo, para no dejar duda sobre la motivación del sector por garantizar la seguridad alimentaria.*

*Deseo, por ello, transmitir mi plena certeza de que todo el esfuerzo llevado a cabo por la Fundación CESFAC en la revisión de los Reglamentos Técnicos, para la publicación de esta nueva edición, aportará mayor simplicidad y sobre todo contribuirá a una mayor claridad a la hora de aplicar todos aquellos instrumentos que elevarán la calidad de los piensos y premezclas, contribuyendo a los avances necesarios que permitan alcanzar la excelencia del Sector.*

*Por último, invito a todos aquellos que intervienen directa o indirectamente en nuestro Sector a seguir trabajando por mejorar su imagen y así contribuir a establecer la total confianza de ganaderos y consumidores, siempre apoyándonos en la base del trabajo bien hecho.*



**PRESIDENTE DE LA COMISIÓN TÉCNICA-LEGISLATIVA DE CESFAC**  
**MARIANO GORRACHATEGUI**



# ÍNDICE

<b>PRESENTACIÓN</b> .....	<b>3</b>
<b>REGLAMENTO GENERAL DE LA MARCA DE GARANTÍA</b> .....	<b>11</b>
1.-OBJETO .....	15
2.-DEFINICIONES .....	16
3.-ÁMBITO DE APLICACIÓN .....	21
4.-COMISIÓN GESTORA DE LA MARCA DE GARANTÍA <b>“alimentación animal certificada”</b> .....	22
5.- REGISTRO DE INDUSTRIAS ELABORADORAS DE PIENSOS COMPUESTOS DE <b>“alimentación animal certificada”</b> ..	23
6.- REQUISITOS DE LA MARCA DE GARANTÍA <b>“alimentación animal certificada”</b> .....	24
7.- CONCESIÓN Y USO DE LA MARCA DE GARANTÍA .....	25
8.- ENTIDAD DE CERTIFICACIÓN .....	26
9.- RENOVACIÓN DEL CERTIFICADO PARA LA MARCA DE GARANTÍA <b>“alimentación animal certificada”</b> ....	27
10.- IDENTIFICADOR DE LA MARCA DE GARANTÍA .....	28
11.- INFRACCIONES Y SANCIONES .....	28
12.- RECURSOS Y APELACIONES .....	29
13.- ANEXOS .....	30
Anexo I. Logotipo de la Marca de Garantía .....	31
Anexo II. Requisitos mínimos de control para la Certificación .....	35
II.i.- Certificación inicial	
II.ii.- Mantenimiento de la Certificación	
II.iii.- Tratamientos de las No Conformidades	
Anexo III. Índice de Revisiones .....	41
Anexo IV. Direcciones de interés .....	45

**REGLAMENTO TÉCNICO DE LA MARCA DE GARANTÍA DE PIENSOS.....49**

1.- INTRODUCCIÓN .....	53
2.- NORMAS TÉCNICAS Y AUTOCONTROLES.....	53
2.1.- Normas Técnicas Generales.....	54
2.1.1.- Sistema de Calidad.	
2.1.2.- Sistema APPCC.	
2.2.- Normas Técnicas de las Materias Primas .....	56
2.2.1.- Evaluación de proveedores.	
2.2.2.- Recepción y control de Calidad de Materias Primas.	
2.2.3.- Almacenamiento.	
2.2.4.- Trazabilidad.	
2.3.- Normas Técnicas del Proceso de Fabricación .....	59
2.3.1.- Diagrama de flujo y definición de operaciones. Mantenimiento.	
2.3.2.- Formulación y fichas de fabricación.	
2.3.3.- Sistema de Dosificación.	
2.3.4.- Sistema de Molienda.	
2.3.5.- Sistema de Mezclado.	
2.3.6.- Tratamientos Térmicos.	
2.4.- Normas Técnicas de Producto Terminado.....	63
2.4.1.- Control de Calidad del Producto Terminado.	
2.4.2.- Homogeneidad.	
2.4.3.- Sustancias Indeseables.	
2.4.4.- Contaminación Cruzada.	
2.4.5.- Envasado y Etiquetado.	
2.4.6.- Almacenamiento y Expedición.	
2.4.7.- Trazabilidad.	
2.5.- Normas Técnicas de Limpieza, Desinfección, Desinsectación y Desratización.....	68
2.5.1.- Procedimientos de Limpieza.	
2.5.2.- Procedimientos de Desinfección, Desinsectación y Desratización.	
2.6.- Procedimientos de Control para el tratamiento de las Reclamaciones efectuadas por los Clientes .....	69
2.7.- Procedimientos de Control de los Productos no Conformes .....	70
2.8.- Control de la Documentación .....	70
3.- PROCESOS DE CONTROL EXTERNO: CERTIFICACIÓN.....	71

4.- ANEXOS .....	71
Anexo I. Control mínimo sobre Materia Prima y Pienso.....	73
I.i.- Introducción	
I.ii.- Métodos de Muestreo.	
I.ii.1. Número de Muestras.	
I.ii.2. Métodos de Toma de Muestras.	
I.ii.3. Acondicionamiento, Identificación y Conservación de Muestras.	
I.iii.- Control mínimo.	
I.iii.1. Número mínimo de muestras a analizar.	
I.iii.2. Métodos de análisis.	
Anexo II. Cuadro de Incompatibilidades .....	83
II.i.- Incompatibilidades	
Anexo III. Sustancias indeseables .....	87
Anexo IV. Legislación aplicable.....	105
Anexo V. Lista no exhaustiva de los puntos de control y criterios de cumplimiento de la Marca de Garantía.....	111
<b>REGLAMENTO TÉCNICO DE LA MARCA DE GARANTÍA DE PREMEZCLAS .....</b>	<b>119</b>
1.- INTRODUCCIÓN .....	123
2.- NORMAS TÉCNICAS Y AUTOCONTROLES.....	124
2.1.- Normas Técnicas Generales .....	125
2.1.1.- Sistema de Calidad.	
2.1.2.- Sistema APPCC.	
2.2.- Normas Técnicas de los Aditivos y/o Soportes .....	126
2.2.1.- Evaluación de proveedores.	
2.2.2.- Fichas de Seguridad.	
2.2.3.- Recepción y Control de Calidad de Aditivos y Soportes.	
2.2.4.- Almacenamiento.	
2.2.5.- Trazabilidad.	
2.3.- Normas Técnicas del Proceso de fabricación.....	129
2.3.1.- Diagrama de flujo y definición de Operaciones. Mantenimiento.	
2.3.2.- Formulación y Fichas de Fabricación.	
2.3.3.- Sistema de Dosificación.	
2.3.4.- Sistema de Mezclado.	

2.4.- Normas Técnicas de Producto Terminado.....	132
2.4.1.- Control de Calidad del Producto Terminado.	
2.4.2.- Homogeneidad.	
2.4.3.- Sustancias Indeseables.	
2.4.4.- Contaminación Cruzada.	
2.4.5.- Envasado y Etiquetado.	
2.4.6.- Almacenamiento y Expedición.	
2.4.7.- Trazabilidad.	
2.5.- Normas Técnicas de Limpieza, Desinfección, Desinsectación y Desratización .....	136
2.5.1.- Procedimiento de Limpieza.	
2.5.2.- Procedimiento de Desinfección, Desinsectación y Desratización (DDD).	
2.6.- Procedimiento de Control para el Tratamiento de las Reclamaciones efectuadas por los Clientes .....	137
2.7.- Procedimiento de Control de los Productos No Conformes .....	137
2.8.- Control de la Documentación .....	137
3.- PROCESOS DE CONTROL EXTERNO: CERTIFICACIÓN.....	138
4.- ANEXOS .....	138
Anexo I. Control Mínimo sobre Aditivos, Soportes y Premezclas.....	139
I.i.- Introducción.	
I.ii.- Métodos de Muestreo.	
I.ii.1. Número de Muestras.	
I.ii.2. Método de Toma de Muestras.	
I.ii.3. Tamaño de Muestra.	
I.ii.4. Acondicionamiento, Identificación y Conservación de Muestras.	
I.iii.- Control Mínimo.	
I.iii.1. Número Mínimo de Muestras a Analizar.	
I.iii.2. Parámetros a Controlar.	
I.iii.3. Métodos de Análisis.	
I.iii.4. Tolerancias Analíticas.	
I.iii.5. Sustancias Indeseables.	
Anexo II. Cuadros de Incompatibilidades.....	151
II.i.- Incompatibilidades.	
II.ii.- Compatibilidad o Incompatibilidad entre aditivos.	
Anexo III. Legislación Aplicable.....	155
Anexo IV. Lista no exhaustiva de los puntos de control y criterios de cumplimiento de la Marca de Garantía .....	161



# **REGLAMENTO GENERAL DE LA MARCA DE GARANTÍA**



**alimentación  
animal certificada**



REGLAMENTO GENERAL DE LA MARCA DE GARANTÍA

RG/01

REV. 15/09  
FECHA 15/10/2009



alimentación  
animal certificada

# REGLAMENTO GENERAL DE LA MARCA DE GARANTÍA

REVISADO POR: Secretaría de la Comisión  
Gestora

Fdo: Ana Hurtado Gómez  
Fecha: 15/10/09

APROBADO POR: Presidente de la Comisión  
Gestora

Fdo: Félix Gil Peña  
Fecha: 15/10/09

**1.-OBJETO****2.-DEFINICIONES****3.-ÁMBITO DE APLICACIÓN****4.-COMISIÓN GESTORA DE LA MARCA DE GARANTÍA “alimentación animal certificada”****5.- REGISTRO DE INDUSTRIAS ELABORADORAS DE PIENSOS COMPUESTOS DE “alimentación animal certificada”****6.- REQUISITOS DE LA MARCA DE GARANTÍA “alimentación animal certificada”****7.- CONCESIÓN Y USO DE LA MARCA DE GARANTÍA****8.- ENTIDAD DE CERTIFICACIÓN****9.- RENOVACIÓN DEL CERTIFICADO PARA LA MARCA DE GARANTÍA “alimentación animal certificada”****10.- IDENTIFICADOR DE LA MARCA DE GARANTÍA****11.- INFRACCIONES Y SANCIONES****12.- RECURSOS Y APELACIONES****13.- ANEXOS**

Anexo I. Logotipo de la Marca de Garantía

Anexo II. Requisitos mínimos de control para la Certificación

II.i.- Certificación inicial

II.ii.- Mantenimiento de la Certificación

II.iii.- Tratamientos de las No Conformidades

Anexo III. Índice de Revisiones

Anexo IV. Direcciones de interés

## 1.- OBJETO

La *Confederación Española de Fabricantes de Alimentos Compuestos para Animales* (en adelante CESFAC), entidad que agrupa y defiende los intereses de las industrias fabricantes de piensos compuestos y premezclas de España, constata lo siguiente:

- Una sensibilidad creciente del consumidor de alimentos de origen ganadero acerca de la seguridad alimentaria.
- Una inquietud creciente por los ganaderos sobre la idoneidad de los piensos y premezclas que utiliza con el fin de:
  - a) Mejorar la productividad de su explotación.
  - b) Obtener productos ganaderos saludables y con alta calidad comercial.
  - c) Asegurar la salud de sus animales.
  - d) Mejorar la gestión medioambiental de su explotación.
- Una demanda por parte de los diversos agentes de la cadena alimentaria (colectivos ganaderos, industria transformadora de los productos ganaderos, comerciantes de alimentos, consumidores y asociaciones de los mismos) de conocer las condiciones bajo las que se elabora la producción de los alimentos, siendo una fase de la misma la producción de piensos o premezclas.
- Una legislación producida por las diferentes Administraciones que es fiel reflejo del interés social sobre los alimentos, tal como se expresa más arriba.
- Diversos episodios de alarma alimentaria acaecidos en los últimos tiempos con gran repercusión social y comercial.
- Un mayor desarrollo de las técnicas (tanto en su faceta industrial como nutricional o de control) aplicables en la fabricación de piensos compuestos y premezclas.

Y por todo ello, ha decidido crear y promocionar una Marca de Garantía para Piensos compuestos y Premezclas. Por lo tanto, la titularidad de la Marca de Garantía **“alimentación animal certificada”** la ostentará CESFAC.

Esta **Marca de Garantía**, que engloba dos alcances, se regula estableciendo un conjunto de requisitos homogéneos y cuyo cumplimiento pueda ser evaluado o certificado por una Entidad independiente que determinan que la producción de los piensos compuestos y de las premezclas por el industrial que ostente la Marca se ha realizado conforme a unos niveles de calidad y control determinados.

Así mismo, esta regulación establecerá las pautas de actuación de las industrias fabricantes de piensos y premezclas para acceder al uso de la Marca y los requisitos que deberán cumplir las **Entidades de Certificación** que vayan a realizar la certificación de la Marca.

La Marca de Garantía **“alimentación animal certificada”**, queda definida mediante:

- Un Reglamento General de la Marca.
- Un Reglamento Técnico de la Marca de Garantía de Piensos.
- Un Reglamento Técnico de la Marca de Garantía de Premezclas.

En el presente **Reglamento, Reglamento General de la Marca**, se definirán las condiciones Generales que van a regir la concesión del Uso de la Marca, el proceso de obtención del certificado y los agentes intervinientes en el mismo. En concreto se van a establecer:

- Ámbito de aplicación.
- **Comisión Gestora** de la Marca.
- **Registro de Industrias Elaboradoras de Piensos Compuestos** certificados.
- Requisitos generales y especificaciones de la Marca de Garantía.
- Método de concesión y el uso de la Marca de Garantía.
- Requisitos que tendrán que cumplir las **Entidades de Certificación** que vayan a realizar la certificación de la Marca de Garantía.
- Proceso que deberá seguir el concesionario del uso de la Marca para proceder a su renovación.
- Identificación de la Marca de Garantía.
- Las infracciones y sanciones.
- El proceso que deberá seguir el solicitante o el concesionario de la Marca en caso de tener una queja o reclamación acerca del proceso de certificación o sobre el dictamen emitido acerca de la concesión o no del Certificado de Conformidad.

Por otra parte, en el **Reglamento Técnico de la Marca de Garantía de Piensos** y en el **Reglamento Técnico de la Marca de Garantía de Premezclas**, se especifican las características de calidad que deberá cumplir el Pienso Certificado o, en su caso, la Premezcla Certificada, en cuanto a composición, ausencia de sustancias indeseables o contaminantes, proceso de elaboración, etc., además de establecer los requisitos de gestión y control que han de mantener las industrias de fabricación.

Para defensa de la Marca de Garantía “**alimentación animal certificada**”, la aplicación de sus reglamentos, la vigilancia del cumplimiento de los mismos, así como para el fomento de la calidad de los piensos o premezclas amparados, se ha creado una Comisión Gestora de “**alimentación animal certificada**”. Comisión que exigirá el cumplimiento de los requisitos enumerados en los Reglamentos de la Marca “**alimentación animal certificada**” a las industrias que deseen etiquetar o poner en circulación sus piensos o sus premezclas con dicha Marca.

La Marca de Garantía “**alimentación animal certificada**” sólo se podrá indicar en los piensos y en las premezclas producidos en aquellas industrias que cumplan con los requisitos establecidos tanto en el Reglamento General como en los Reglamentos Técnicos de la Marca.

Para llevar a cabo la verificación del cumplimiento de las exigencias establecidas en los Reglamentos de la Marca, la industria de fabricación de piensos o premezclas que vaya a utilizar la Marca de Garantía “**alimentación animal certificada**”, deberá superar los controles que realizará una **Entidad de Certificación Externa** autorizada por la Comisión Gestora.

## 2.- DEFINICIONES

A los efectos del presente Reglamento, se entenderá por:

**Acreditación:** Reconocimiento formal por una tercera parte autorizada, de la competencia técnica de una entidad (Entidad de Certificación, Entidad de Inspección, Laboratorio de Calibración o Verificador medioambiental) para la realización de una actividad determinada, perfectamente definida.

**Aditivos:** Sustancias, microorganismos y preparados distintos de las materias primas para piensos y de las premezclas, que se añaden intencionadamente a los piensos o al agua a fin de realizar, en particular, una o varias de las siguientes funciones:

- a) influir positivamente en las características del pienso;
- b) influir positivamente en las características de los productos animales;
- c) influir favorablemente en el color de los pájaros y peces ornamentales;
- d) satisfacer las necesidades alimenticias de los animales;
- e) influir positivamente en las repercusiones medioambientales de la producción animal;
- f) influir positivamente en la producción, la actividad o el bienestar de los animales, especialmente actuando en la flora gastrointestinal o la digestibilidad de los piensos, o;
- g) tener un efecto coccidiostático o histomonostático.

**Alimentos para animales:** Los productos de origen vegetal o animal en estado natural, fresco o conservado, y los derivados de su transformación industrial, así como las sustancias orgánicas o inorgánicas, simples o mezcladas, con o sin aditivos, que estén destinados a la alimentación animal por vía oral.

**Animales:** Los animales pertenecientes a las especies que críe y tenga en su poder normalmente o sean consumidas por el hombre y los animales que viven libremente en la naturaleza en caso de que sean alimentados con pienso.

**APPCC:** Siglas de Análisis de Peligros y Puntos de Control Críticos. Se trata de una metodología de obligado cumplimiento descrita por el Reglamento de Higiene y cuyo objeto básico es permitir identificar peligros específicos y medidas de control con el fin de garantizar la inocuidad de los alimentos.

**Aseguramiento de la Calidad:** Conjunto de acciones planificadas y sistemáticas que son necesarias para proporcionar la confianza adecuada de que un producto o servicio satisfará los requisitos dados sobre la calidad.

**Auditoría de calidad:** Examen metódico e independiente que se realiza para determinar si las actividades y los resultados relativos a la calidad satisfacen las disposiciones previamente establecidas, a fin de comprobar que las disposiciones que se han adoptado, se llevan realmente a cabo y son adecuadas para alcanzar los objetivos previstos. Las auditorías se aplican a procesos, a materiales, servicios, sistemas, etc.; tomando en cada caso nombres específicos tales como auditoría de proceso, auditoría del Sistema de Calidad, etc.

**Certificación:** La actividad que permite establecer la conformidad de una determinada empresa, producto, proceso o servicio con los requisitos definidos en normas o especificaciones técnicas.

**Comercialización:** La tenencia de alimentos o piensos con el propósito de venderlos; se incluye la oferta de venta o de cualquier otra forma de transferencia, ya sea a título oneroso o gratuito, así como la venta, distribución u otra forma de transferencia.

**Conformidad:** Reconocimiento de que un producto, proceso o servicio cumple con todos los requisitos especificados.

**Contaminación cruzada:** Contaminación de materia prima, producto semielaborado o producto terminado, con otro material de otra partida o producto durante la producción.

**Controles durante el proceso:** Controles efectuados durante la producción con el fin de vigilar y, si fuera necesario, ajustar el proceso para asegurar que el producto cumpla con las especificaciones.

**Documento normativo:** Norma o grupo de normas, especificaciones técnicas, códigos de buenas prácticas, reglamentos, reglamento de una Marca de Calidad, pliego de condiciones aprobado por la Administración o documento equivalente.

Estos documentos pueden estar sujetos a revisión y aprobación por los organismos que lo editan, o bien pueden ser complementados periódicamente con normas de campaña, las cuales serán públicas y tendrán definidos los criterios para su definición.

Cada documento normativo es contra el cual se declara la conformidad de un tipo de producto concreto.

**Documentos de referencia:** Códigos, normas y demás documentación relacionada con un documento principal, que completa o aclara los conceptos allí indicados.

**Empresa o Entidad:** Grupo identificable en cualquiera de sus formas jurídicas legalmente reconocidas.

**Entidad Auditora:** Entidad jurídica independiente que tiene como actividad la realización de auditorías en el campo de la Gestión de la calidad y del medio ambiente.

**Entidad de Acreditación:** Organismo encargado de reconocer formalmente que una organización o entidad es competente para realizar una determinada actividad de evaluación de la conformidad. Ese organismo, en España, es la Entidad Nacional de Acreditación (ENAC).

**Entidad de Certificación:** Empresa cuyo cometido es establecer la conformidad de una determinada fábrica, cooperativa, producto, proceso o persona contra requisitos definidos en normas o reglamentos.

**Especificación:** Es el conjunto de características que se requieren de un producto que pueden referirse a diversos aspectos: seguridad, aptitud a la función, composición, dimensiones y tolerancia, envasado, marcado y etiquetado y procedimientos de ensayo.

**Etiqueta:** Cualquier etiqueta, marca, signo, imagen y demás descripciones, escritas, impresas, dibujadas, marcadas, grabadas o impresas que aparecen en un recipiente de piensos, o que acompañan al mismo.

**Etiquetado:** Atribución de cualquier mención, indicación, marca de fábrica, marca comercial, imagen o símbolo a un pienso, colocando esta información en un medio como, por ejemplo, un envase, recipiente, anuncio, etiqueta, documento, anilla, collar o en Internet, que hace referencia a ese pienso o lo acompaña.

**Excipiente:** Sustancias aptas para alimentación animal que se mezclan con los medicamentos o aditivos para darles consistencia, forma, sabor u otras cualidades que faciliten su dosificación y uso.

**Fabricación:** Todas las operaciones que incluyan la adquisición de materiales y productos, producción, control de calidad, autorización de circulación, almacenamiento y los controles relacionados con estas operaciones.

**Fórmula:** Documento o conjunto de documentos que especifica las materias primas, aditivos y soportes con sus cantidades y que incluye la información necesaria para garantizar la trazabilidad y el control del producto fabricado.

**Inspección:** Examen de un producto, diseño, servicio, proceso, instalación y la determinación de su conformidad con requisitos específicos o bien con requisitos generales, basándose en un juicio profesional.

**Lote materias primas a granel:** Mínima cantidad de materias primas identificable, determinadas por tener características comunes como origen, tipo, proveedor o fecha de recepción.

**Lote materias primas envasadas:** Lote identificado mediante código alfanumérico en los envases y en su defecto, el conjunto de envases de la misma materia prima, procedencia, proveedor y fecha de identificación de los envases suministrados.

**Lote premezclas y aditivos envasados:** Es el que viene identificado mediante código alfanumérico en los envases recibidos.

**Lote piensos:** Unidad de producción de una única planta utilizando parámetros uniformes de producción o una serie de estas unidades, cuando se producen en orden continuo y se almacenan juntas. Consiste en una cantidad identificable de pienso que se ha determinado que tiene características comunes, tales como el origen, la variedad, el tipo de envase, el envasador, el expedidor o el etiquetado.

**Mantenimiento:** Combinación de todas las acciones técnicas y administrativas aplicadas para que un elemento permanezca en un estado en el que pueda realizar la función prevista cumpliendo con las especificaciones establecidas en el documento normativo que le es de aplicación.

**Marca de Garantía:** Marca registrada, aplicada o expedida de acuerdo con las reglas de un sistema de certificación, que indica que se ha obtenido la adecuada confianza en la conformidad con una norma u otro documento normativo especificado, del producto, proceso o servicio considerado.

**Marca de Garantía “alimentación animal certificada”:** Marca promovida por la organización empresarial CESFAC de acuerdo con la cual, las industrias fabricantes de piensos compuestos o premezclas para animales que cumplan los requisitos establecidos en las normas de referencia y en el presente Reglamento, elaboran y etiquetan sus productos.

La industria acogida a dicha Marca debe demostrar, a través de la evaluación de su comportamiento por una **Entidad de Certificación Externa**, que obtiene resultados continuados en el aseguramiento de la calidad del producto. La Marca de Garantía por tanto contempla más requisitos que el mero cumplimiento de la normativa legal de referencia que le sea aplicable y será un vehículo para facilitar la confluencia de los siguientes intereses:

- Dar seguridad al productor sobre la calidad de su producto.
- Garantizar la calidad del producto ante los clientes y consumidores.
- Proteger la Marca de calidad de la competencia desleal.
- Reforzar la imagen de calidad del producto certificado.

**Materias primas para la alimentación animal:** Productos de origen vegetal o animal, cuyo principal objetivo es satisfacer las necesidades nutritivas de los animales, en estado natural, fresco o conservado, y los productos derivados de su transformación industrial, así como las sustancias orgánicas o inorgánicas, tanto si contienen aditivos para piensos como si no, destinadas a la alimentación de los animales por vía oral, transformadas o sin transformación alguna, a la preparación de piensos compuestos o como soporte de premezclas.

**Muestra elemental de análisis:** La muestra obtenida tras la introducción, una sola vez, de la sonda en el material a muestrear.

**Muestra Global de análisis:** La muestra resultante de la unión y mezcla de todas las muestras elementales.

**Muestra Final de análisis:** la muestra global una vez homogeneizada se divide en varias partes siguiendo uno de los métodos aceptados a tal fin: método del cuarteo (división normal), divisor por caída o división automática (divisores rotativos).

**Número de Lote:** Identificación alfanumérica que se otorga a un lote de producto.

**Pienso medicamentoso:** Toda mezcla de premezcla(s) medicamentosa(s) y de pienso(s) preparada previamente a su comercialización, y destinada a ser administrada a los animales sin transformación, en razón de las propiedades curativas, preventivas o de otras propiedades de la(s) premezcla(s).

**Pienso intermedio medicamentoso:** el resultado de la dilución previa de una única premezcla medicamentosa con uno o varios piensos, y necesariamente destinado a la elaboración final de un pienso medicamentoso.

**Piensos Compuestos:** Mezcla de materias primas para piensos, tanto si contienen aditivos para piensos como si no, para la alimentación de los animales por vía oral en forma de pienso completo o complementario.

**Piensos Completo:** Pienso compuesto que, debido a su composición, es suficiente para una ración diaria.

**Piensos Complementario:** Pienso compuesto que contiene, como mínimo, una materia prima para piensos, así como un contenido elevado de determinadas sustancias pero que, debido a su composición, es suficiente para una ración diaria únicamente si se utiliza en combinación con otro pienso.

**Premezclas:** Las mezclas de aditivos para alimentación animal o mezclas de uno o más aditivos para alimentación animal con materias primas para piensos o agua utilizadas como soporte que no se destinan a la alimentación directa de los animales.

**Premezclas medicamentosas:** todo medicamento veterinario fabricado industrialmente con vistas a la elaboración de piensos medicamentosos, y autorizado por la Agencia Española de Medicamentos y Productos sanitarios o por la Comisión Europea de conformidad con el Reglamento (CE) n.º 726/2004, del Parlamento Europeo y del Consejo, de 31 de marzo de 2004, por el que se establecen procedimientos comunitarios para la autorización y el control de los medicamentos de uso humano y veterinario y por el que se crea la Agencia Europea de Medicamentos y Productos Sanitarios.

**Presentación:** La forma, el aspecto o el envasado y los materiales del envasado utilizados para el pienso, además de la manera en que se presenta y el entorno en el que se expone.

**Primera comercialización:** La primera comercialización de un aditivo después de su fabricación, la importación de un aditivo o, cuando un aditivo se ha añadido a piensos no comercializados, la primera comercialización de dichos piensos.

**Productos o Sustancias indeseables:** Agentes de naturaleza diversa, nocivos o no deseables, que puedan acompañar a las sustancias o productos que intervienen en la alimentación de los animales, debido a su contaminación y/o proliferación, o como residuos de acciones o tratamientos sobre los mismos.

**Proveedor:** Empresa o persona física responsable de suministrar materias primas, piensos o aditivos, sea o no el responsable de su producción.

**Puesta en circulación:** La tenencia o utilización de materias primas para la alimentación animal destinadas a la venta, incluida la oferta u otra forma de traspaso a terceros, ya sea a título oneroso, o gratuito u otra forma de traspaso.

**Registro:** Evidencia objetiva de que la empresa, industria u organización ha asumido completamente su responsabilidad de inspección, y que un producto, proceso, sistema, servicio u otro elemento cumple los requisitos que se han especificado en el documento normativo correspondiente.

**Riesgos:** Dentro del Sistema de APPCC (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control), identificación de aquel peligro potencial en concreto para un determinado alimento, con sus características intrínsecas y extrínsecas al propio alimento en la fase considerada. Estimación de la probabilidad o posibilidad de la aparición de un peligro.

**Sistema de Calidad:** Conjunto de la estructura de la organización, de responsabilidades, de procedimientos, de procesos y de recursos que se establecen para llevar a cabo la gestión de la calidad.

**Soporte:** Excipiente, Vehículo.

**Trazabilidad (Rastreabilidad):** La posibilidad de encontrar y seguir el rastro, a través de todas las etapas de producción, transformación y distribución, de un pienso o una sustancia destinados a ser incorporados en piensos o con probabilidad de serlo.

**No Conformidad:** Incumplimiento de alguno de los aspectos recogidos en el Reglamento General y el Reglamento Técnico o bien alguno de los resultados analíticos que se desvían de los márgenes analíticos establecidos (que serán tan estrictos como marca la legislación).

**Desviación:** Margen existente entre el cumplimiento estricto de la norma y la No Conformidad.

**Tipificación:** Definición una acción u omisión concreta, a las que se asigna una pena o sanción.

**Jornada de Auditoría *in situ*:** Tiempo dedicado a la instalación productiva, no incluyendo el tiempo de preparación de auditoría, tiempo de desplazamiento, ni tiempo dedicado a la elaboración del informe final.

### 3.- ÁMBITO DE APLICACIÓN

El presente Reglamento será de aplicación a los Piensos para animales, Premezclas y Aditivos producidos únicamente por fabricantes de piensos y premezclas legalmente reconocidos de todo el territorio español, que vayan a ser comercializados bajo el amparo de la Marca de Garantía “**alimentación animal certificada**” según lo dispuesto en el presente Reglamento y en los Reglamentos Técnicos.

Se considera que un producto lleva indicaciones referentes a la Denominación de la Marca de Garantía “**alimentación animal certificada**” cuando su etiquetado, publicidad o documentos comerciales, lo identifique con esa denominación o sugieran al comprador que dicho producto ha sido obtenido de acuerdo con la reglamentación que define la Marca de Garantía.

El alcance de esta Marca de Garantía se corresponde con la fabricación, envasado, etiquetado de los piensos y las premezclas de aditivos.

La presente Marca de Garantía ampara a los productos fabricados y producidos por una fábrica de piensos que previamente haya sido auditada y aprobada por una Entidad de Certificación bajo el pliego de “alimentación animal certificada”. Estos productos serán vendidos desde el fabricante poseedor de la Marca de Garantía al ganadero final por las siguientes vías:

- a. Directamente.
- b. Directamente previo al almacenamiento en un punto intermedio propiedad o formando parte de las instalaciones del fabricante.
- c. A través de un distribuidor autorizado. Caso de productos envasados o recipientes cerrados, de tal modo que el cierre o el sello delaten no haber sido abierto y que se comercialice sin manipulación previa. Tales distribuidores podrán vender piensos envasados con el logotipo de la Marca pero no podrán reenvasar en ningún caso en envases con dicho logotipo de "alimentación animal certificada". Queda prohibido el uso del logotipo en cualquier documento emitido por el distribuidor (albarán de entrega, facturas, etc.) Será responsabilidad del fabricante autorizado para el uso de la Marca de Garantía el velar por el cumplimiento de los puntos anteriores.
- d. A través de un distribuidor autorizado. Caso de productos a granel. En este caso se perderá el uso de la Marca de Garantía, salvo que el distribuidor esté certificado bajo el pliego de la Marca por una Entidad de Certificación. En este caso, para la certificación del distribuidor se aplicarán los Reglamentos Técnico y General pero exclusivamente en los puntos que correspondan de acuerdo con las instalaciones o actividad del Distribuidor, pudiendo ser exigibles otras condiciones en el caso de modificación de la actividad, medios o instalaciones. En este caso, el distribuidor podrá hacer uso de la Marca de Garantía tal y como establece la Guía de uso del logotipo elaborada por la Comisión Gestora, pero sin perder nunca la referencia al fabricante del producto ni en productos, ni en documentos.

## 4.- COMISIÓN GESTORA DE LA MARCA DE GARANTÍA “alimentación animal certificada”

Por el presente Reglamento se promueve la creación de una **Comisión Gestora** para la Marca de Garantía “**alimentación animal certificada**”, formada por *CESFAC* y *Cooperativas Agro-alimentarias* como representantes del sector productor y por representantes de las Entidades de Certificación, así como por representantes de otros grupos o Entes Públicos con intereses y conocimientos en el ámbito de la calidad y seguridad de la alimentación animal.

Dicha Comisión se crea como órgano de asesoramiento, coordinación, vigilancia y control de la Marca de Garantía.

Esta Comisión tendrá como vocales seis representantes de la industria, cinco por *CESFAC* y uno de *Cooperativas Agro-alimentarias* un representante de las Entidades de Certificación y tantos representantes de los grupos de interés como estime la Comisión Gestora. Como Presidente actuará uno de los representantes de *CESFAC*.

La Secretaría de la **Comisión Gestora** será ejercida por una persona propuesta por la Comisión Gestora.

CESFAC, como titular de la Marca de Garantía, delega las siguientes funciones en la **Comisión Gestora**:

- Elaborar y proponer directrices para el desarrollo de las normas técnicas de aplicación a los piensos compuestos y premezclas certificados.
- Formular propuestas para mejorar los Reglamentos de la Marca de Garantía.
- Formular propuestas para la promoción de la Marca de Garantía.
- Reconocer a las **Entidades de Certificación** que quieran vincularse a la Marca de Garantía.
- Conocer las posibles incidencias que se puedan presentar en la aplicación de los Reglamentos de la Marca de Garantía.
- Gestionar el **Registro de Industrias Elaboradoras de Pienso Compuesto**.

En las reuniones de la Comisión deberán estar representadas todas las partes y las decisiones serán adoptadas por mayoría simple. En caso de empate, se remitirá a lo dispuesto en el Reglamento Interno.

La **Comisión Gestora** podrá establecer sus propias normas de funcionamiento. El funcionamiento de la Comisión será atendido por los medios materiales y humanos que la misma posea.

## 5.- REGISTRO DE INDUSTRIAS ELABORADORAS DE PIENSOS COMPUESTOS DE “alimentación animal certificada”

CESFAC crea un **Registro de Industrias Elaboradoras de Piensos Compuestos** acogidos a la Marca de Garantía “**alimentación animal certificada**” (en adelante *Registro*), en el que se deberán inscribir las industrias elaboradoras que estén certificadas para fabricar y poner en circulación piensos compuestos y premezclas con la Marca de Garantía. Existirán dos apartados diferentes dentro del *Registro*, uno dedicado a fábricas de pienso y otro a fábricas de premezclas.

Entrarán en el *Registro* aquellas industrias que hayan pasado por primera vez la certificación de toda su producción de piensos compuestos o de premezclas.

Cuando se inscriba una industria en el *Registro*, se le adjudicará un número o código mediante el cual se relacionen todos los datos existentes en su expediente.

Para la obtención del Uso de la Marca y su inclusión en el *Registro* la industria deberá remitir, a la Comisión Gestora de “**alimentación animal certificada**”, una solicitud de inscripción en la que se incluya la siguiente documentación:

- Nombre o razón social.
- Dirección y Localización.
- Tipo y cantidad anual de piensos compuestos o premezclas que fabrica.
- Informe de la Entidad de Certificación que incluya:
  - Alcance de la certificación.
  - Fecha de concesión del certificado.
  - Fecha de finalización del certificado.

La permanencia en el *Registro* de una industria se mantendrá, sin renovación, mientras que:

- La industria tenga vigente su certificado.
- La industria no realice modificaciones en sus instalaciones o procesos que puedan dar lugar a la cancelación o a la no certificación de su producción de piensos o premezclas.
- Se informe a la **Comisión Gestora** de la Marca de Garantía de cualquier expediente sancionador firme, por la Administración competente, relativo a la legislación que se detalla en los Reglamentos.

**En caso de incumplimiento de este punto la Comisión Gestora se reserva el derecho de retirar del Registro a dicha industria.**

Así mismo, se eliminarán del *Registro* aquellas industrias elaboradoras que voluntariamente renuncien a la Marca de Garantía, previa comunicación por su parte a la **Comisión Gestora**.

Las **Entidades de Certificación** vinculadas a los fabricantes elaboradores de piensos o de premezclas remitirán anualmente un informe a la **Comisión Gestora** indicando las industrias elaboradoras que presentan certificados vigentes.

Así mismo, la **Comisión Gestora** publicará anualmente una relación de las industrias incluidas en este Registro junto con el alcance de su certificado. Este Registro figurará publicado en la página web de CESFAC ([www.cesfac.es](http://www.cesfac.es))

## 6.- REQUISITOS DE LA MARCA DE GARANTÍA “alimentación animal certificada”

Para que una industria elaboradora de piensos compuestos o premezclas pueda incorporar, en el producto que elabora o en su imagen corporativa, la Marca de Garantía “**alimentación animal certificada**”, deberá poseer un **Certificado de Conformidad** para el producto expedido por una **Entidad de Certificación** vinculada a la Marca, mediante el cual se garantice el estricto cumplimiento de todos los requisitos dispuestos tanto en el presente Reglamento como en el Reglamento Técnico correspondiente.

Este certificado de conformidad para la producción del pienso compuesto o premezcla se concederá a las industrias que cumplan con los requisitos que a continuación se señalan:

- 1.- Requisitos Generales que se impondrán a las industrias.
- 2.- Requisitos Específicos derivados de las características técnicas que debe cumplir el producto, definidas éstas en el Reglamento Técnico de la Marca de Garantía de Piensos o bien, en el Reglamento Técnico de la Marca de Garantía de Premezclas.

### 1.- REQUISITOS GENERALES:

- Cumplimiento del Reglamento de Higiene sobre Autorizaciones y Registros de Establecimientos Intermediarios del Sector de la Alimentación Animal.
- Disponer de cada una de las autorizaciones derivadas del cumplimiento de la normativa vigente:
  - Certificado del Registro Industrial.
  - Evaluación Administrativa Medioambiental.
  - Autorizaciones de Vertidos y Residuos.

- Autorización o inscripción en el Registro de establecimientos de la Alimentación Animal.
- Autorización para la fabricación de Piensos Medicamentosos, en su caso.

## 2.- REQUISITOS ESPECÍFICOS:

Las Industrias de Fabricación de Piensos compuestos o de Premezclas que quieran acceder al Uso de la Marca de Garantía “**alimentación animal certificada**” en sus piensos o en sus premezclas y en su imagen corporativa, deberán cumplir una serie de especificaciones técnicas establecidas en el **Reglamento Técnico de la Marca de Piensos** o en el **Reglamento Técnico de la Marca de Premezclas**, según corresponda.

Los requisitos técnicos mínimos del producto están definidos en el Reglamento Técnico de Piensos o de Premezclas, según el caso, y cubren aspectos tales como:

- Normas técnicas generales: Sistema de Calidad, Sistema APPCC (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control).
- Normas técnicas de las materias primas: evaluación de proveedores, recepción y control de materias primas, etc.
- Normas técnicas del proceso de fabricación: diagrama de flujo, formulación, dosificación, molienda, mezclado, tratamientos térmicos.
- Normas técnicas del producto terminado: homogeneidad, sustancias indeseables, contaminación cruzada, envasado, etiquetado, almacenamiento, trazabilidad.
- Normas técnicas de limpieza, desinfección, desinsectación y desratización.
- Procedimientos de control para el tratamiento de reclamaciones y de productos no conformes.

## 7.- CONCESIÓN Y USO DE LA MARCA DE GARANTÍA

La Marca de Garantía “**alimentación animal certificada**”, es un marchio que asegura la calidad mediante un proceso de certificación, y a la que podrán acceder aquellas industrias que cumplan los requisitos de fabricación de piensos compuestos o premezclas especificados en los Reglamentos de la Marca.

Para verificar el cumplimiento de estos requisitos, la industria de elaboración de piensos o premezclas se debe vincular a una **Entidad de Certificación** reconocida por la Marca, y superar un proceso de Certificación mediante una serie de auditorías a la industria.

La **Comisión Gestora** facilitará la relación de Entidades de Certificación reconocidas por la Marca a cualquier industria elaboradora que previamente lo solicite. Estas entidades se harán públicas en la página web de CESFAC: **www.cesfac.es**

Una vez que la industria elaboradora contacte con una **Entidad de Certificación**, ésta le expondrá el procedimiento a seguir, los requisitos de vinculación a la misma Certificación y le facilitará una Guía de Certificación, documento en el que se reflejan todos los aspectos relativos a la Certificación así como los requisitos para acceder a ella. La Entidad de Certificación se comprometerá, así mismo, a notificar puntualmente a la **Comisión Gestora** de la Marca todos los contratos de vinculación que realice.

El proceso de Certificación consiste en una auditoría inicial y en auditorías de mantenimiento anuales. Las auditorías exigen la inspección física de la industria, de la materia prima, soporte, aditivo y del producto elaborado, una verificación documental de los registros y documentos del sistema de calidad implantado y toma de muestras del producto final.

Una vez realizadas las auditorías, la **Entidad de Certificación** evaluará los resultados obtenidos y emitirá un informe para la industria elaboradora. Una vez que la industria obtenga el Certificado de Conformidad se pondrá en contacto con la **Comisión Gestora** para firmar el contrato de Uso de la Marca de Garantía y recibir la Guía de Uso de la misma.

Para que una industria obtenga el Certificado expedido por la Entidad de Certificación debe ser conforme todo el pienso compuesto o premezcla que elabore dicha fábrica.

Para los **fabricantes de piensos** que deseen implementar **“alimentación animal certificada”** y en su producción introduzcan piensos complementarios como materia prima para obtener un producto final, éstos sólo podrán etiquetar sus productos finales con **“alimentación animal certificada”** en el caso de que los piensos complementarios que utilicen hayan sido elaborados a su vez por un fabricante que ostente la Marca **“alimentación animal certificada”**, con la excepción de los piensos complementarios que estén constituidos por un máximo de hasta tres materias primas, tratadas o no, que estén claramente identificadas en el etiquetado.

Cuando el responsable de la puesta en circulación del producto no coincida con el fabricante autorizado para usar **“alimentación animal certificada”**, dicho responsable no podrá hacer uso del logotipo de la Marca en su documentación comercial, promocional o de comunicación.

La industria que ha obtenido el **Certificado de Conformidad** será inscrita en el *Registro* a través de la **Comisión Gestora**.

Una vez concedido el Uso de la Marca la industria elaboradora se comprometerá, mediante contrato, a utilizar el sello o logotipo de la Marca de Garantía **“alimentación animal certificada”** en los términos establecidos en los Reglamentos.

La duración del Certificado de Conformidad de las fábricas de piensos o premezclas será de 4 años. Durante los 3 años siguientes al año en el que se consiguió el Certificado de Conformidad, se realizará una auditoría anual de mantenimiento para verificar las condiciones que dieron lugar a la emisión del certificado.

## 8.- ENTIDAD DE CERTIFICACIÓN

La Certificación de la producción de piensos o premezclas que vayan a ser amparados por la Marca de Garantía **“alimentación animal certificada”** correrá a cargo de **Entidades de Certificación** vinculadas a la Marca.

Las **Entidades de Certificación** que quieran vincularse a la Marca de Garantía deberán solicitarlo a la **Comisión Gestora**, que es el órgano competente para reconocer a dichas Entidades.

Para que una Entidad de Certificación Externa sea reconocida, debe **utilizar**:

- Una estructura de laboratorio conforme con la Norma UNE-EN-ISO-IEC 17025:2000.
- Una estructura de inspección y auditoría propia conforme a la Norma UNE-EN 45011.
- Un procedimiento de certificación documentado para la Marca de Garantía.

Y **debe cumplir** los siguientes requisitos para piensos:

- Estar acreditada por ENAC conforme a UNE-EN 45011 para la certificación del producto agroalimentario. En este caso la Entidad será autorizada provisionalmente y tendrá el plazo de 1 año, no pudiendo emitir más de cuatro certificados sin acreditación a partir de la emisión de la primera Certificación de la marca, para acreditarse en el alcance de **“alimentación animal certificada”**. En caso de no obtenerla en este plazo, salvo que la causa del incumplimiento sea atribuible a ENAC, la autorización será cancelada y la entidad será dada de baja en el correspondiente Registro.
- Ser una entidad jurídica independiente de las partes implicadas, cuyo objeto social contemple la actividad de la realización de auditorías técnicas en el campo de la calidad agroalimentaria.
- Disponer de técnicos cualificados como auditores en el campo de la calidad agroalimentaria.
- Disponer de procedimientos para la realización de las auditorías, evaluaciones y emisión de dictámenes que hay que realizar a las empresas y entidades solicitantes.
- Notificar puntualmente a la **Comisión Gestora** todos los contratos de vinculación que realice, así como de cancelaciones y suspensiones.
- Elaborar un informe anual, que remitirá a la Comisión Gestora, donde aparezcan las industrias que mantienen las condiciones exigidas y que pueden seguir utilizando la Marca de Garantía. Dicho informe recogerá las observaciones oportunas que permitan poner de manifiesto el cumplimiento del Reglamento General y Reglamento Técnico con objeto de que se ayude a la evolución de dichas normas.
- En el caso de certificar empresas elaboradoras de premezclas es necesario estar acreditado bajo el alcance de la Marca de Garantía “alimentación animal certificada”, no siendo válido la acreditación del producto agroalimentario.

Así mismo, la Entidad de Certificación debe presentar la autorización inicial de funcionamiento a la Comisión Gestora de la Marca de Garantía, la siguiente documentación:

- Documentación que acredite los requisitos anteriormente establecidos.
- Solicitud de información tipo para la vinculación con una industria.
- Contrato de prestación de servicios con una industria de fabricación de piensos o premezclas.

## 9.- RENOVACIÓN DEL CERTIFICADO PARA LA MARCA DE GARANTÍA “alimentación animal certificada”

Previamente a la expiración de la vigencia del certificado (4º año) la industria de elaboración de piensos o de premezclas interesada en continuar utilizando la Marca de Garantía, deberá solicitar a la **Entidad de Certificación** la renovación del mismo como mínimo con un mes de antelación.

Para renovar la certificación la industria de elaboración de piensos o de premezclas deberá superar de nuevo una auditoría general de carácter exhaustivo. Si el dictamen es positivo, la **Entidad de Certificación** se lo comunicará al concesionario procediendo a la renovación de su certificado. De esta manera, la industria podrá continuar utilizando la Marca durante 4 años más.

Este proceso descrito se mantendrá, siempre y cuando, la industria supere las auditorías de mantenimiento anuales realizadas por la **Entidad de Certificación**.

## 10.- IDENTIFICADOR DE LA MARCA DE GARANTÍA

Se establece como identificación de la Marca de Garantía la expresión “**alimentación animal certificada**” con su correspondiente logotipo, que es propiedad de CESFAC, que podrá ser incluido en la imagen corporativa de las industrias y en las etiquetas de los envases de piensos compuestos o premezclas obtenidos de acuerdo con el presente Reglamento General y con los Reglamentos Técnicos.

El logotipo de la Marca de Garantía “**alimentación animal certificada**” se adjunta con las dimensiones, colores y leyenda en el **Anexo I**.

La etiqueta que debe figurar en los sacos, envases o documento de acompañamiento de los piensos certificados o premezclas certificadas que vayan a ser comercializados con la Marca de Garantía, deberá contener lo que establece **el Artículo 15 Apartado 1 del Real Decreto 56/2002, de 18 de enero, y sus posteriores modificaciones**, por el que se regula la circulación y utilización de materias primas para la alimentación animal y la circulación de piensos compuestos o premezclas.

Además se deberá hacer referencia a:

- El nombre y el logotipo de la Marca de Garantía.
- La Marca de Conformidad de la Certificación de la Entidad que haya realizado la auditoría de dicha producción.

Dicho contenido no podrá ser modificado por la envasadora de piensos o de premezclas, bajo ningún concepto.

Queda expresamente prohibida la utilización del logotipo de la Marca de Garantía en otros piensos o premezclas cuyos nombres, marcas, términos, expresiones y signos, que por su similitud fonética o gráfica con los protegidos, puedan inducir a confundirlos con los que son objeto de esta reglamentación, aún en el caso de que vayan precedidos de los términos “tipo”, “estilo” y otros análogos.

## 11.- INFRACCIONES Y SANCIONES

La **Comisión Gestora** de la Marca de Garantía aplicará el siguiente Régimen Disciplinario:

### TIPIFICACIÓN DE LAS FALTAS:

- Faltas **LEVES**. Se considerará falta leve:
  - La no comunicación, en su debido plazo, por parte del autorizado al uso de la Marca de todos aquellos datos requeridos por la Comisión Gestora.
- Faltas **GRAVES**. Se considerará falta grave:
  - El falseamiento de los datos aportados por el solicitante al Uso de la Marca en la Solicitud de Inscripción en el *Registro*.
  - La reiteración en incurrir en sanciones firmes derivadas de infracciones leves en el cumplimiento de la legislación que regula la actividad de producción y comercialización de piensos o premezclas relacionada en el Epígrafe 2º (Legislación Aplicable) del presente Reglamento por el autorizado al Uso de la Marca.

- Faltas **MUY GRAVES**. Se considerará falta muy grave:
  - Que el autorizado al uso de la Marca incurra en repetidas sanciones firmes derivadas de infracciones graves en el cumplimiento de la legislación que regula la actividad de producción y comercialización de piensos o premezclas antedicha.
  - Que el autorizado haga manifestaciones que contribuyan al desprestigio de la Marca.

### SANCIONES APLICABLES:

Las sanciones, derivadas de las infracciones tipificadas en este reglamento, son las siguientes:

- Sanción **MÍNIMA** para las Faltas LEVES:
  - Apercibimiento de la autorización del Uso de la Marca, hasta la resolución de esta falta.
- Sanción **MEDIA** para las Faltas GRAVES:
  - Suspensión temporal del Uso de la Marca **“alimentación animal certificada”**. La industria elaboradora deberá superar una/s auditoría/s extraordinaria/s. El periodo de suspensión será el resultante de la realización de dichas auditorías y la emisión de dictamen. El resultado de estas auditorías podrá determinar la cancelación definitiva del Certificado.
  - En caso de falsedad en los datos aportados en la Solicitud de Inscripción en el *Registro* y, en función de la gravedad de los mismos, la **Comisión Gestora** determinará la conveniencia de la cancelación del certificado, aplicándosele la sanción máxima.
- Sanción **MÁXIMA** para las Faltas MUY GRAVES:
  - Cancelación definitiva del Uso la Marca de Garantía y Baja del Registro. El fabricante sancionado por esta falta, no podrá pedir su reingreso en Registro hasta pasados tres años desde la cancelación. La **Comisión Gestora** podrá dar la publicidad que estime conveniente a la imposición de la presente sanción en aras del buen nombre de la Marca de Garantía, **“alimentación animal certificada”**, y del derecho de los consumidores y usuarios a una información veraz.

Serán también de aplicación los procedimientos de infracciones y sanciones de la entidad de certificación.

En todos los casos de faltas, la **Comisión Gestora** abrirá el oportuno expediente sancionador, en el que se dará audiencia al afectado y recabará la información complementaria que estime oportuna.

## 12.- RECURSOS Y APELACIONES

Si el solicitante de certificación para su producción de piensos o premezclas, o el concesionario del Uso de la Marca de Garantía **“alimentación animal certificada”**, no está conforme con alguna parte del proceso de auditoría realizado por la Entidad de Certificación, o bien no está de acuerdo con el dictamen emitido por la misma, puede recurrir ante la Entidad para que se analice el caso según el procedimiento interno que cada una tenga establecido conforme a la Norma UNE-EN 45011.

Una vez llevado a cabo el trámite anterior, en caso de no estar de acuerdo, el fabricante puede apelar a la Comisión Gestora la decisión de la Entidad de Certificación.

## 13.- ANEXOS

Anexo I. Logotipo de la Marca de Garantía.

Anexo II. Requisitos mínimos de control para la Certificación.

Anexo III. Índice de Revisiones.

Anexo IV. Direcciones de interés.

REGLAMENTO GENERAL DE LA MARCA DE GARANTÍA

RG/01

REV. 15/09  
FECHA 15/10/2009



alimentación  
animal certificada

# REGLAMENTO GENERAL DE LA MARCA DE GARANTÍA

## ANEXO I

---

### Logotipo de la Marca de Garantía



## ANEXO I. LOGOTIPO DE LA MARCA DE GARANTÍA



**alimentación  
animal certificada**



REGLAMENTO GENERAL DE LA MARCA DE GARANTÍA

RG/01

REV. 15/09  
FECHA 15/10/2009



alimentación  
animal certificada

# REGLAMENTO GENERAL DE LA MARCA DE GARANTÍA

## ANEXO II

---

### Requisitos mínimos de control para la certificación



## ANEXO II. REQUISITOS MÍNIMOS DE CONTROL PARA LA CERTIFICACIÓN

La certificación se establece a nivel de centro de producción. Por lo tanto, se auditarán todos los centros en las empresas que cuenten con más de uno.

### II.i.- CERTIFICACIÓN INICIAL

La industria elaboradora de piensos compuestos que quiera ponerlos en circulación con la Marca de Garantía “**alimentación animal certificada**” superará el proceso de control externo realizado por una **Entidad de Certificación** a la cual se encuentre vinculada. La **Entidad de Certificación** estará asimismo reconocida por la **Comisión Gestora** de la Marca de Garantía “**alimentación animal certificada**”.

El proceso de certificación consistirá en una serie de auditorías que se realizarán mediante visitas a la industria y mediante ensayos y análisis a los productos elaborados, para verificar el cumplimiento de todas las especificaciones establecidas tanto en el **Reglamento General de la Marca**, como en el **Reglamento Técnico**. Puede que haya determinados aspectos que por su complejidad o por la necesidad de instrumental y /o medios específicos, sea necesario realizar en un laboratorio externo.

La **Entidad de Certificación** podrá realizar por tanto:

- Controles No destructivos en industria elaboradora > Control *In Situ*.
- Controles Destructivos fuera de la industria elaboradora > Control en Laboratorio.

Los **controles in situ** se realizarán mediante inspección visual, se evaluará la documentación y los registros generados derivados del proceso de fabricación de los piensos, y se inspeccionarán las instalaciones.

Durante esta inspección se comprobará:

- El cumplimiento de los requisitos generales especificados en el Reglamento General de la Marca.
- El cumplimiento de los requisitos técnicos específicos indicados en el correspondiente Reglamento Técnico.

Los **controles destructivos** se realizarán sobre las muestras de pienso obtenidas de la industria elaboradora durante la auditoría de certificación. Siempre que sea posible, las muestras recogidas por el equipo auditor de la **Entidad de Certificación** se remitirán a un laboratorio acreditado para realizar los ensayos correspondientes.

El número de muestras a tomar será acorde al número de productos fabricados que figuren en la lista comercial o, en su defecto, en documentos equivalentes y al volumen de producción de acuerdo con la siguiente tabla:

**Tabla I. N° de muestras a tomar por la Entidad de Certificación:**
**A) PIENSOS**

<b>t/mes</b>	<b>&lt; 1.000</b>		<b>1.000 – 5.000</b>			<b>&gt;5.000</b>		
Jornadas de auditorías <i>in situ</i> *	1,5		2			2,5		
N° Productos	<10	≥10	<10	10-20	>20	<25	25-50	>50
N° Especies	<3	≥3	≤3	4	>4	≤3	4	>4
N° Muestras	3	4	3	5	7	5	7	9

*\*Jornada de auditoría in situ: Tiempo dedicado a la instalación productiva, no incluyendo el tiempo de preparación de auditoría, tiempo de desplazamiento, ni tiempo dedicado a la elaboración del informe final.*

**B) PREMEZCLAS**

<b>t/mes</b>	<b>&lt; 100</b>		<b>100 – 300</b>		<b>&gt;300</b>	
Jornadas de auditorías	1,5		2		2,5	
N° Productos	<20	≥20	<25	≥25	<30	≥30
N° Muestras	3	5	4	7	6	9

Sobre cada muestra recogida, tanto en la **Auditoría de Certificación** como en las de **mantenimiento**, se realizarán al menos los siguientes análisis:

**A) PIENSOS**

- En cada una de las muestras de pienso a analizar se efectuarán al menos **cuatro de los constituyentes analíticos que figuren en la etiqueta del pienso, considerando la humedad como uno ellos aunque no esté incluida en la misma**. Uno de los constituyentes analíticos podrá ser sustituido por un aditivo o una sustancia indeseable.
- En la mitad de las muestra tomadas se analizará un aditivo diferente en cada una de ellas. En caso de ser número decimal, ese decimal siempre se deberá redondear hacia arriba.
- De una de las muestras se analizará una sustancia indeseable.
- Aquellos análisis que la Entidad Certificadora considere oportunos y se justifiquen como consecuencia de las visitas (auditorías) que se realicen y a la vista de la documentación analizada del centro de producción.
- Al menos en una de las muestras se deberá realizar análisis microbiológicos que incluyan salmonella.

**B) PREMEZCLAS**

- Un aditivo de cada uno de los grupos funcionales. En caso de que no sea posible analizar un determinado grupo funcional, se realizará el análisis de otro grupo diferente.

- Aquellos análisis que la Entidad Certificadora considere oportunos y se justifiquen como consecuencia de las visitas (auditorías) que se realicen y a la vista de la documentación analizada del centro de producción.
- De una de las muestras se analizará una sustancia indeseable.

La industria elaboradora que no haya obtenido la certificación no podrá poner en circulación pienso con la mención de la Marca de Garantía **“alimentación animal certificada”**.

Una vez concedido el Certificado de conformidad, la **Entidad de Certificación** comunicará a la **Comisión Gestora de la Marca** cada industria elaboradora que está en posesión del mismo.

La duración de la certificación será de 4 años, siempre que se verifique el cumplimiento de los requisitos mínimos especificados tanto en el **Reglamento General** como en el correspondiente **Reglamento Técnico**, a lo largo de los años de mantenimiento.

Una vez concedido el **Uso de la Marca**, la fábrica de piensos se comprometerá a fabricarlos y ponerlos en circulación con la Marca de Garantía **“alimentación animal certificada”** en los términos establecidos en el **Reglamento General** de la Marca.

## II.ii.- MANTENIMIENTO DE LA CERTIFICACIÓN

El mantenimiento de la certificación es anual, salvo en los casos en que se detecten no conformidades, en los que se fijará una nueva auditoría para comprobar las medidas correctoras adoptadas, salvo en aquellos casos cuya corrección se puede comprobar documentalmente o se adopten acciones correctoras cuya implantación se verifique en la siguiente auditoría. La fecha a partir de la cual se computa el año es la que figura en el Certificado de conformidad. Para que una industria elaboradora de piensos pueda continuar poniendo en circulación sus productos con la Marca de Garantía **“alimentación animal certificada”** al año siguiente de haber obtenido la certificación de sus productos, superará una auditoría de mantenimiento.

El mantenimiento de la Certificación de cada centro de producción implica una auditoría de mantenimiento, que se realizarán anualmente durante los cuatro años siguientes a la concesión del primer certificado, donde además de la verificación de distintas partes del proceso productivo, se efectuará un muestreo según el siguiente cuadro:

**Tabla II. Auditoría de mantenimiento en:**

A) Fábricas de PIENSOS

t/mes	< 1.000	1.000 – 5.000	>5.000
JORNADAS MÍNIMAS DE AUDITORÍA <sup>(1)</sup>	1	1.5	1.5
MUESTRAS POR AUDITORÍA	2	3	4

<sup>(1)</sup> Las jornadas de auditoría podrán verse aumentadas o disminuidas según cada caso en particular.

**B) Fábricas de PREMEZCLAS**

<b>t/mes</b>	<b>&lt; 100</b>	<b>100 – 500</b>	<b>&gt;300</b>
JORNADAS MÍNIMAS DE AUDITORÍA <sup>(1)</sup>	1	1.5	1.5
MUESTRAS POR AUDITORÍA	2	3	4

<sup>(1)</sup> Las jornadas de auditoría podrán verse aumentadas o disminuidas según cada caso en particular.

Cualquier cambio que se produzca en la producción de la industria, cambio significativo de tipo de productos fabricados, cambios en el proceso, introducción de una nueva técnica, etc., será comunicado a la **Entidad de Certificación**. Dichos cambios serán valorados por la misma quien decidirá sobre el mantenimiento de la certificación, la suspensión de la misma, o incluso su retirada.

En la auditoría de mantenimiento se controlará lo mismo que en la auditoría inicial, con excepción de los puntos que por el tiempo transcurrido o las circunstancias, permanezcan invariables. Obligatoriamente se controlarán el sistema de trazabilidad y las reclamaciones de los clientes.

En caso de que se modifiquen los Reglamentos de la Marca de Garantía, habrá un período transitorio de 6 meses de adaptación contados a partir de la fecha de publicación de los nuevos Reglamentos. Durante este periodo se puede aplicar cualquiera de los dos reglamentos, previo acuerdo entre la fábrica de piensos y la entidad de certificación, sin que, una vez aplicado el nuevo, exista la posibilidad de aplicar el anterior ni total ni parcialmente. Finalizado el periodo de adaptación se aplicarán la nueva versión de los Reglamentos de la Marca de Garantía.

Como resultado de las auditorías de mantenimiento realizadas, la **Entidad de Certificación** emitirá un informe que presentará a la **Comisión Gestora** para comunicar los resultados y confirmar que las fábricas de piensos certificadas mantienen las condiciones exigidas y cumplen con los requisitos establecidos, según lo establecido en el apartado 8 correspondiente a la Entidad de Certificación.

Previamente a la expiración de la vigencia de 4 años de la primera certificación obtenida por la fábrica de piensos, ésta manifestará a la **Entidad de Certificación** su interés por continuar con la puesta en circulación de sus productos amparados por la Marca de Garantía **“alimentación animal certificada”**. Superará entonces una nueva auditoría de certificación.

**II.iii.- TRATAMIENTO DE LAS NO CONFORMIDADES**

Para el tratamiento de las no conformidades que obedezcan a desviaciones en criterios no analíticos se tendrán en cuenta los criterios de aceptación indicados en la “Lista no exhaustiva de los puntos de control y criterios de cumplimiento de la Marca de Garantía” incluida en el Anexo 5 del Reglamento Técnico.

Cualquier caso que se preste a confusión o a múltiples interpretaciones podrá ser consultado a la **Comisión Gestora** para su resolución.

REGLAMENTO GENERAL DE LA MARCA DE GARANTÍA



alimentación  
animal certificada

RG/01

REV. 15/09  
FECHA 15/10/2009

# REGLAMENTO GENERAL DE LA MARCA DE GARANTÍA

**ANEXO III**

**Índice de revisiones**







REGLAMENTO GENERAL DE LA MARCA DE GARANTÍA

RG/01

REV. 15/09  
FECHA 15/10/2009



alimentación  
animal certificada

# REGLAMENTO GENERAL DE LA MARCA DE GARANTÍA

**ANEXO IV**

---

**Direcciones de interés**



## ANEXO IV. DIRECCIONES DE INTERÉS



**COMISIÓN GESTORA DE LA MARCA DE GARANTÍA “alimentación animal certificada”**

**CONFEDERACIÓN ESPAÑOLA DE FABRICANTES DE ALIMENTOS COMPUESTOS**

**PARA ANIMALES (CESFAC)**

C/Diego de León, 54

28006 Madrid

Tel: +34 91 563 34 13

Fax: +34 91 561 59 92

**cesfac@cesfac.es**

**informacion@cesfac.es**

**www.cesfac.es**



**COOPERATIVAS AGROALIMENTARIAS**

C/Agustín de Bethencourt 17, 4ª planta

28003 Madrid

Tel: +34 91 535 10 35

Fax: +34 91 554 00 47

**www.agro-alimentarias.coop**





# **REGLAMENTO TÉCNICO DE LA MARCA DE GARANTÍA DE PIENSOS**



**alimentación  
animal certificada**



REGLAMENTO TÉCNICO DE LA MARCA DE GARANTÍA DE PIENSOS

RT/01

REV. 15/09  
FECHA 15/10/2009



alimentación  
animal certificada

# REGLAMENTO TÉCNICO DE LA MARCA DE GARANTÍA DE PIENSOS

REVISADO POR: Secretaría de la Comisión  
Técnica

Fdo: Ana Hurtado Gómez  
Fecha: 15/10/09

APROBADO POR: Presidente de la Comisión  
Técnica

Fdo: Mariano Gorrachategui García  
Fecha: 15/10/09

**1.- INTRODUCCIÓN.****2.- NORMAS TÉCNICAS Y AUTOCONTROLES.**

## 2.1.- Normas Técnicas Generales.

2.1.1.- Sistema de Calidad.

2.1.2.- Sistema APPCC.

## 2.2.- Normas Técnicas de las Materias Primas.

2.2.1.- Evaluación de proveedores.

2.2.2.- Recepción y control de Calidad de Materias Primas.

2.2.3.- Almacenamiento.

2.2.4.- Trazabilidad.

## 2.3.- Normas Técnicas del Proceso de Fabricación.

2.3.1.- Diagrama de flujo y definición de operaciones. Mantenimiento

2.3.2.- Formulación y fichas de fabricación.

2.3.3.- Sistema de Dosificación.

2.3.4.- Sistema de Molienda.

2.3.5.- Sistema de Mezclado.

2.3.6.- Tratamientos Térmicos.

## 2.4.- Normas Técnicas de Producto Terminado.

2.4.1.- Control de Calidad del Producto Terminado.

2.4.2.- Homogeneidad.

2.4.3.- Sustancias Indeseables.

2.4.4.- Contaminación Cruzada.

2.4.5.- Envasado y Etiquetado.

2.4.6.- Almacenamiento y Expedición.

2.4.7.- Trazabilidad.

## 2.5.- Normas Técnicas de Limpieza, Desinfección, Desinsectación y Desratización.

2.5.1.- Procedimientos de Limpieza.

2.5.2.- Procedimientos de Desinfección, Desinsectación y Desratización.

2.6.- Procedimientos de Control para el tratamiento de las Reclamaciones efectuadas por los Clientes.

2.7.- Procedimientos de Control de los Productos no Conformes.

2.8.- Control de la Documentación.

**3.- PROCESOS DE CONTROL EXTERNO: CERTIFICACIÓN****4.- ANEXOS.**

Anexo I. Control Mínimo sobre Materia Prima y Pienso.

I.i.- Introducción.

I.ii.- Métodos de Muestreo.

I.ii.1. Número de Muestras.

I.ii.2. Métodos de Toma de Muestras.

I.ii.3. Acondicionamiento, Identificación y Conservación de Muestras.

I.iii.- Control Mínimo.

I.iii.1. Número Mínimo de Muestras a Analizar.

I.iii.2. Métodos de Análisis.

Anexo II. Cuadro de Incompatibilidades.

II.i.- Incompatibilidades.

Anexo III. Sustancias Indeseables.

Anexo IV. Legislación Aplicable.

Anexo V. Lista no exhaustiva de los puntos de control y criterios de cumplimiento de la Marca de Garantía.

# 1.- INTRODUCCIÓN

La Confederación Española de Fabricantes de Alimentos Compuestos para Animales (en adelante CESFAC) ha promovido la creación de una Marca de Garantía de Piensos Compuestos Certificados, como vehículo para facilitar la confluencia de los siguientes intereses:

- Garantizar la calidad del pienso comercializado por las industrias elaboradoras autorizadas por la Marca ante los clientes que lo adquieran.
- Garantizar la seguridad alimentaria de los productos que comercializan.
- Reforzar la imagen de calidad del producto certificado.
- Reforzar la imagen de calidad del Sector ante la opinión pública.
- Mejorar la calidad a lo largo de toda la cadena alimentaria.

La Marca de Garantía **“alimentación animal certificada”** es una **Marca de concesión sobre el producto que se elabora, en este caso piensos compuestos, pero al mismo tiempo implica el cumplimiento de requisitos en la calidad de las materias primas, premezclas y aditivos que se adquieren para la producción de piensos, así como en el proceso de fabricación del producto, sin los cuales los piensos no obtendrían el Certificado de conformidad.**

La regulación de la Marca de Garantía se realiza a través de Reglamento General de dicha Marca y del presente Reglamento Técnico de Piensos, mediante los cuales se establecen un conjunto de requisitos generales, específicos y certificables, que deberán cumplir los piensos elaborados.

En concreto, en el presente **Reglamento Técnico** de la Marca de Garantía **“alimentación animal certificada”** se va a establecer:

- Las normas técnicas que les serán exigidas a las industrias elaboradoras de piensos.
- Los requisitos específicos que serán exigidos al producto que vaya a comercializar con la Marca de Garantía **“alimentación animal certificada”**.
- El proceso de Control Interno (Autocontrol) que deberán llevar las industrias elaboradoras de piensos.
- El proceso de Control Externo que desarrollará la **Entidad de Certificación**:
  - Para la concesión de la certificación.
  - Para el mantenimiento de la certificación.

# 2.- NORMAS TÉCNICAS Y AUTOCONTROL

Las industrias elaboradoras de piensos compuestos que quieran ponerlos en circulación bajo la Marca de Garantía **“alimentación animal certificada”** deberán ajustar su método de producción a lo establecido en el presente Reglamento Técnico.

A través del cumplimiento de este Reglamento Técnico de Piensos de la Marca de Garantía, se pretende garantizar el compromiso de responsabilidad adquirido por los fabricantes de piensos a la hora de producir alimentos para animales, asegurando que las operaciones llevadas a cabo para la obtención de los mismos se realicen de acuerdo a procedimientos claramente definidos con el objeto de obtener piensos que reúnan las condiciones máximas de calidad y seguridad óptimas para su comercialización.

El objetivo principal de este Reglamento es disminuir los riesgos inherentes a la producción de piensos para alimentación animal que no pueden prevenirse completamente y exclusivamente mediante el control de los productos finales.

Los requisitos que deben cumplir los piensos comercializados bajo la denominación “**alimentación animal certificada**” serán fundamentalmente los que se enumeran a continuación:

- Deben ser elaborados en una industria que tenga documentado e implantado un **Sistema de Aseguramiento de Calidad y un sistema APPCC (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control)**
- Respecto al pienso, deberá ser fabricado teniendo en cuenta las normas técnicas exigidas sobre:
  - Evaluación de proveedores.
  - Control sobre las materias primas, premezclas y aditivos que componen los piensos compuestos, así como los útiles o productos que intervienen en el proceso de fabricación.
  - Composición del pienso.
  - Control del proceso de fabricación.
  - Control de la calidad de los piensos acabados.
  - Trazabilidad.
  - Controles de sustancias indeseables.
  - Contaminación cruzada.
  - Sistemas de atención a reclamaciones y retirada de productos.

El Control interno es el que llevará el fabricante de piensos durante el proceso de fabricación. Consiste en la adopción de una serie de medidas y controles efectuados sobre el proceso de producción y sobre el producto que van encaminadas a obtener un producto de una calidad y seguridad garantizadas con el objetivo de acreditar el cumplimiento de las disposiciones establecidas en el presente Reglamento así como en el Reglamento General de la Marca de Garantía “**alimentación animal certificada**”.

El Responsable de la industria elaboradora de piensos se asegurará de la ejecución de las medidas de autocontrol establecidas, para que con la verificación por parte de la Entidad de Certificación de dicho cumplimiento, se conceda al fabricante hacer uso de la Marca de Garantía.

La **Entidad de Certificación** actuará, según lo establecido en su proceso de certificación, cuando la industria no lleve a cabo un correcto **Plan de Autocontrol**.

El responsable de la industria elaboradora de piensos documentará y archivará cada uno de los controles efectuados, apoyándose en las especificaciones del presente Reglamento Técnico y del General, así como en la **Guía de Certificación** que le proporcionará la **Entidad de Certificación**, en la que se especifican las inspecciones, controles y ensayos que efectuará dicha entidad para confirmar la adecuación de los piensos que se van a certificar.

En las normas técnicas específicas que figuran a continuación, se detallan los principales aspectos de autocontrol que se deben llevar a cabo.

## 2.1.- NORMAS TÉCNICAS GENERALES

Las normas técnicas generales son aquellas que deberán satisfacer la industria elaboradora de piensos, independientemente del tipo de pienso que fabrique o de la especie de destino.

### 2.1.1.- SISTEMA DE CALIDAD

La industria elaboradora de piensos deberá tener documentado e implantado un Sistema de Calidad a través del cual sea capaz de garantizar que los productos elaborados por ella van a cumplir las exigencias legales, satisfacer las necesidades de los animales en la medida para la que han sido creados, ser seguros y responder a las exigencias comerciales de los clientes en lo que se refiere a presentación, información o cualquier otro aspecto que tenga incidencia en la Seguridad Alimentaria.

La implantación del Sistema de Calidad implica la elaboración de un Manual de Calidad en el que se definirán las pautas de actuación de la industria elaboradora de piensos, de acuerdo con la Política de Calidad interna que se tenga establecida para determinar la calidad y seguridad del producto obtenido, y la elaboración de unos Procedimientos.

El **Manual de Calidad** deberá contar, como mínimo, de los siguientes apartados:

- Política de calidad.
- Organigrama de la empresa y definición de responsabilidades.
- Gestión, formación y cualificación del personal.
- Descripción general de la fábrica y diagramas de procesos.
- Gestión, mantenimiento, calibración y validación de equipos.
- Reclamaciones y retirada de productos.
- Registros de las autorizaciones administrativas establecidas en el Reglamento General.
- Control de la documentación.
- Auditorías internas y revisiones del sistema de calidad.

Los **Procedimientos** operativos para la fabricación y el control del pienso compuesto:

- Procedimientos de control de la **materia prima, premezclas, aditivos, etc.**
- Procedimientos de control **del proceso de fabricación**, incluidos los procedimientos de limpieza.
- Procedimientos de control **del producto terminado.**
- Procedimiento de **desinfección, desinsectación y desratización.**
- Procedimientos para el control de **las partidas no conformes, el tratamiento de las reclamaciones efectuadas por los clientes y devoluciones.**
- Procedimiento de **control de transporte.**

### 2.1.2.- SISTEMA APPCC

La industria implementará un sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (APPCC) a través del cual se garantizará la idoneidad de los piensos producidos.

A título de información el sistema APPCC se desarrolla a partir de los siete principios siguientes:

- 1: Identificación de peligros.
- 2: Determinar los puntos críticos de control (PCC).
- 3: Establecer uno o más límites críticos en los PCC.
- 4: Establecer un sistema de vigilancia de los PCC.
- 5: Establecer las medidas correctoras que han de adoptarse cuando la vigilancia indica que un determinado PCC no está controlado.

- 6: Establecer procedimientos de verificación para confirmar que el sistema de APPCC funciona eficazmente.
- 7: Establecer un sistema de documentación de todos los procedimientos y los registros apropiados para estos principios y su aplicación.

Además la implementación de un sistema APPCC (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control) supone el cumplimiento de los principios básicos de esta filosofía, es decir, desarrollo de los prerrequisitos, elaboración de un programa de formación, organización de un equipo humano que gestione dicho sistema, etc. Se tomará como referencia lo establecido en la **Guía de Aplicación del Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control en la Industria de Fabricación de Piensos, elaborada por CESFAC (2005) ([www.cesfac.es](http://www.cesfac.es))**, el **CODEX Alimentarius** o cualquier recomendación oficialmente reconocido por FEFAC.

## 2.2.- NORMAS TÉCNICAS PARA LAS MATERIAS PRIMAS

### 2.2.1.- EVALUACIÓN DE PROVEEDORES

El responsable de compras de la industria elaboradora o la persona nombrada al efecto por la Dirección será quién cuidará de que las materias primas, premezclas, aditivos y material auxiliar necesario que adquiera, cumpla con la normativa aplicable y con las especificaciones de calidad que haya detallado en sus procedimientos. En particular, se requerirá a los proveedores que los productos que suministren sean sanos, genuinos, adecuados a los objetivos y de calidad comercializable y que sean responsables del cumplimiento de la legislación, extremando el cuidado en que no se superen los límites máximos establecidos para las sustancias indeseables.

Para ello se realizará una evaluación de cada proveedor de materia prima reuniendo, como mínimo, la siguiente información:

- Certificado(s) que autorice la práctica de su actividad.
- Identificación del proveedor.
- Especificación de calidad de la materia prima o producto que suministra, con las tolerancias aplicables, que serán iguales o más restrictivas que las establecidas legalmente y si no las hubiere, serán las que establezcan de mutuo acuerdo proveedor y comprador.
- Contenido en sustancias indeseables que les afecten según la legislación sin que se excluya información sobre otras sustancias con efectos nocivos o tóxicos y que avalen el concepto de seguridad.
- Para las materias primas no convencionales o a demanda del fabricante, flujo de los procesos que siguen para la obtención de la misma a comercializar o en su defecto, descripción del procedimiento de obtención indicando los aditivos o sustancias empleadas y que pudieran quedar en la misma de forma residual.
- Tratamientos y controles previos efectuados antes de la expedición.
- Se elegirán prioritariamente los proveedores que cumplan con un **“Código de buenas prácticas para el transporte en alimentación animal”** o un **Sistema APPCC**.
- Información sobre el carácter OMG (Organismos Modificados Genéticamente) de las materias primas aportando la documentación que corresponda según normativa vigente, en particular la información necesaria para el etiquetado y para garantizar la trazabilidad.

Antes de aprobar un proveedor, el fabricante deberá asegurarse de que dicho proveedor reemplazará y/o gestionará la retirada del producto adquirido, cuando así se justifique, y se demuestre mediante análisis o certificado de calidad y sea debido a causas imputables al mismo bien por diferencias con las garantías de calidad de compra, a contaminaciones de cualquier tipo o a razones de seguridad alimentaria.

El proveedor será el último responsable frente al fabricante de la materia prima que suministra.

Se deberá tener un Listado de los Proveedores aprobados por el fabricante con el número de autorización Administrativa que le faculta a ejercer su actividad. En cada caso se indicará cada materia prima, aditivo, premezcla o premezcla medicamentosa, que está autorizado a suministrar. Sobre este registro se llevará a cabo un seguimiento de los mismos, indicando las incidencias, de manera que se retirará la aprobación como suministradores a aquellos que no cumplan los requisitos de calidad establecidos en este apartado. El Registro de Proveedores se mantendrá actualizado.

**Puntos básicos del autocontrol:**

- Evaluación del proveedor.
- Garantías de calidad de la materia prima o producto.
- Listado de proveedores aprobados.

### **2.2.2.- RECEPCIÓN Y CONTROL DE CALIDAD DE MATERIAS PRIMAS**

El operador deberá disponer de un Registro de Entrada para cada tipo de materia prima, premezcla y/o aditivos recepcionados, en el que se incluya:

- Nombre de la materia prima, aditivo, etc.
- Proveedor.
- Fecha de entrega.
- Número de albarán del proveedor.
- Datos del transportista y del vehículo que hace la entrega.
- Cantidad y el lugar de almacenaje.
- Número de lote.
- Carácter OMG, si procede.
- Fecha de caducidad cuando exista.
- Número de registro de entrada en la fábrica.

Además el operador deberá disponer de un documento que contenga las especificaciones de las características de calidad de las materias primas recepcionadas.

La industria elaboradora de piensos controlará la calidad y velará por la seguridad de las materias primas adquiridas. Para ello tendrá documentado e implantado un **Plan de Control de Calidad** para las materias primas que deberá contar con:

- Plan de muestreo que incluya el método de toma de muestras.
- Métodos analíticos empleados.
- Análisis a realizar según la naturaleza del producto indicando la frecuencia o intensidad con la que deben hacerse.
- Registro de los resultados.

Las muestras de materias primas enviadas para análisis irán correctamente envasadas y acondicionadas y claramente identificadas de forma que no haya confusión posible ni dudas sobre la denominación, fecha de recepción, lote, proveedor, observaciones especiales si las hubiere, etc. Los resultados del análisis se contrastarán junto con las especificaciones de calidad del producto garantizadas por el proveedor.

Se deberá tener documentado e implantado un procedimiento para el control de las sustancias indeseables en las materias primas, premezclas o aditivos y el proveedor deberá informar de cualquier otra sustancia que pudiera ser nociva. Se mantendrán actualizados los registros derivados del control efectuado, que se archivarán durante al menos un período de 3 años o cualquier otro periodo que se estableciera por la legislación.

El control realizado por la industria elaboradora de piensos sobre la materia prima recepcionada, a partir de los medios propios o concertados, deberá incluir como mínimo lo establecido en el **ANEXO 1**. Con objeto de ampliar la información relativa a las materias primas se puede consultar la **Guía de Procedimientos de Control para la Determinación de la Seguridad de las Materias Primas destinadas a la Alimentación Animal, elaborada por CESFAC (2006) ([www.cesfac.es](http://www.cesfac.es))**.

#### **Puntos básicos del autocontrol:**

- Registro a la entrada de cada materia prima.
- Especificaciones de las características de calidad de las materias primas a recepcionar.
- Plan de Control de Calidad de las materias primas.

### **2.2.3.- ALMACENAMIENTO**

La materia prima recibida, una vez aceptada, será almacenada en los lugares habilitados para tal fin. Para la gestión en el almacén, en el caso de productos a granel almacenados en silos o en almacén en suelo, de forma que no se pueda separar por lotes, se seguirá el criterio FIFO (lo primero que entra, lo primero que se consume). En casos excepcionales de almacenamiento horizontal donde no se puede seguir el criterio FIFO, se asignarán lotes de forma que se pueda garantizar la trazabilidad al mayor grado posible. Dicho criterio FIFO será válido para el empleo de productos envasados, si bien, en este caso se puede modificar por razones justificadas pero siempre respetando los periodos de caducidad. Podrán establecerse criterios que supediten la utilización de ciertas materias primas o productos auxiliares almacenados al cumplimiento de ciertas condiciones señaladas en el **Plan de Control de Calidad** definido.

Se dispondrá de un lugar especial para los productos caducados y no conformes.

### **2.2.4.- TRAZABILIDAD**

El fabricante de piensos deberá tener perfectamente identificadas las materias primas, aditivos, premezclas y premezclas medicamentosas que reciba, así como su naturaleza, calidad y cantidad.

Todos los productos recibidos serán descargados a su llegada al establecimiento únicamente en el lugar destinado a la recepción, almacenándolas en lugares adecuados para evitar el riesgo confusión y de contaminación cruzada, no permitiéndose el almacenamiento de los productos a la intemperie.

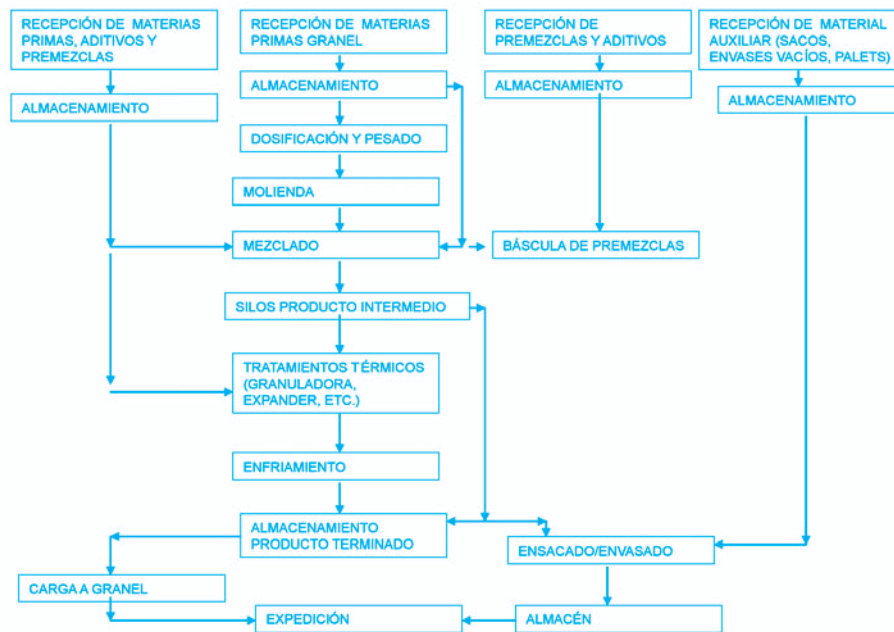
Para garantizar la trazabilidad de cada partida recibida se deberá anotar en el registro la información recogida en el punto 2.2.2.

## 2.3.- NORMAS TÉCNICAS DEL PROCESO DE FABRICACIÓN

### 2.3.1.- DIAGRAMA DE FLUJO Y DEFINICIÓN DE OPERACIONES. MANTENIMIENTO

El operador deberá elaborar un diagrama de flujo donde se recojan todas las operaciones de fabricación así como una breve descripción de las mismas, con objeto de controlar de forma más exhaustiva el proceso de fabricación.

A continuación, y a título de ejemplo, se recoge de forma no exhaustiva un diagrama de flujo tipo, así como unas indicaciones resumidas de cada operación.



Relación de las operaciones de fabricación:

- **Recepción de materias primas, aditivos y premezclas.** Se puede dividir en las siguientes partes: comprobación del producto que llega a la fábrica, comprobación del peso o de las unidades de la partida, chequeo de correspondencia con el contrato de compra, verificación de la documentación, toma de muestras y descarga final.
- **Recepción de material auxiliar.** En particular se revisará el material de acondicionamiento que afecte al envasado de los piensos y se verificará el contenido de las etiquetas.
- **Almacenamiento de materias primas, aditivos, premezclas y material auxiliar.** El material recepcionado se almacena según se suministre a granel o envasado. La forma más común de almacenar el material a granel suele ser en silos, aunque a veces puede hacerse en almacenes horizontales. El material auxiliar debe ser almacenado en los lugares indicados para tal fin.
- **Dosificación.** Se realiza desde celdas a través de elementos de extracción (raseras, oscilantes o roscas-sinfín), que descargan a las básculas. Éstas consisten en tolvas metálicas apoyadas sobre células de carga electrónicas. La dosificación también puede ser manual en caso de pequeñas cantidades que se pesan a mano y se dosifican en una tolva específica.
- **Molienda.** Esta operación consiste en triturar para dividir los productos en partículas de diferentes tamaños que los elementos adecuados a las especies a la que están destinados. La molienda se realiza mediante molinos horizontales o verticales y el tamaño de la partícula se controla mediante cribas o matrices de diferentes tamaños.

- **Mezclado:** Es el proceso físico que garantiza la homogeneidad del conjunto de materias primas y aditivos que forman parte del pienso terminado, bien cuando es harina o antes de ser destinado a un proceso de tratamiento térmico. El mezclado se lleva a cabo a través de mezcladoras de diferentes tipos, capacidades y velocidades de rotación.
- **Granulación.** El proceso de granulación consiste en someter al pienso en forma de harina a un efecto combinado de compresión y extrusión. Se realiza mediante máquinas denominadas granuladoras dentro de las cuales las matrices son las responsables de dar la forma final al producto.
- **Enfriamiento.** La misión del enfriador es reducir la humedad y la temperatura del gránulo para su mejor conservación. Dicho proceso se realiza mediante los enfriadores que pueden ser horizontales, verticales o contracorriente.
- **Carga a granel.** El producto final será cargado a granel en cubas o camiones cisterna, que se llenan por gravedad y descargan directamente en los silos del cliente.
- **Ensamado/Envasado.** El producto final se envasa en sacos o big-bags para ser expedidos hacia el cliente. Cuando el envasado es en sacos generalmente también se paletiza.
- **Almacenamiento de producto final.** El producto final se almacena en silos cuando se expide a granel o en sacos en el lugar del almacén destinado a ello.

El fabricante de piensos deberá aplicar un **Programa de Mantenimiento** a sus instalaciones y equipos, con el objetivo de que se encuentren en las mejores condiciones posibles para la fabricación. Este Programa de Mantenimiento debe abarcar como mínimo lo siguiente:

- Verificación y control de las básculas de dosificación. Control de la dosificación de líquidos.
- Sistema de control documentado para revisar periódicamente el desgaste de martillos, tamices y cribas. Se anotarán las incidencias y las fechas de cambios.
- Programa de mantenimiento de los equipos e instalaciones de molienda en el cual se vigilará la formación de depósitos de harina. En especial se vigilarán todos los sistemas de aspiración para verificar su limpieza y evitar contaminaciones.
- Programa de mantenimiento para las mezcladoras que incluya su limpieza periódica, la verificación de que el vaciado de la mezcladora es total y que las compuertas de cierre lo hacen totalmente. Se registrarán los datos relativos a las verificaciones.
- En las instalaciones de tratamiento térmico se deberá incluir la limpieza periódica y el control de la posible formación de depósitos de harinas por desgaste de las mismas o por malas condiciones de operación que se produzcan.
- Programa de mantenimiento de los enfriadores.

#### **Puntos básicos del autocontrol:**

- Tener documentadas las características de los equipos y el diagrama de flujo.
- Descripción y aplicación del Programa de Mantenimiento de las instalaciones y equipos.

### **2.3.2.- FORMULACIÓN Y FICHAS DE FABRICACIÓN**

La composición del pienso será coherente con la especie de destino y su utilización.

La formulación de los piensos deberá basarse en:

- Cubrir las necesidades nutricionales para los objetivos de producción de los animales a los que van destinados.
- La cantidad diaria a suministrar según el modo de empleo.
- Las materias primas disponibles en la fábrica y sus características nutricionales.

- Las prescripciones legales. Se deberán respetar los niveles de inclusión y la especie de destino especificados para los distintos aditivos y las premezclas medicamentosas.
- Se deben respetar las concentraciones máximas admitidas de las sustancias indeseables. En particular, se limitará el empleo de aquellas materias primas de mayor riesgo ya sea temporalmente o permanentemente según las circunstancias.

La industria deberá llevar registro de las fórmulas usadas donde se indique su composición y su fecha de entrada en vigor.

Las fórmulas se pasarán a una ficha de fabricación en la que figurarán al menos los kilogramos por mezcla de cada uno de los componentes de la fórmula.

**Para el caso de piensos medicamentosos:** Únicamente podrán fabricarse con premezclas medicamentosas que dispongan de autorización por la Agencia Española de Medicamentos y Productos Sanitarios (AEMPS). En este sentido, se anotarán los niveles de incorporación de las premezclas medicamentosas en cada fórmula fabricada. Asimismo, el fabricante de piensos deberá contar con un listado donde se recojan las premezclas medicamentosas utilizadas en la fábrica.

**Puntos básicos del autocontrol:**

- Procedimiento para la formulación de los piensos y registros derivados de este control.
- Fecha y composición en materias primas de la fórmula.
- Archivo de las fórmulas empleadas.

**En el caso de los piensos medicamentosos:**

- Deberá asegurarse de que la premezcla medicamentosa esté autorizada por la AEMPS.
- Registro del empleo de premezclas medicamentosas.

### 2.3.3.- SISTEMA DE DOSIFICACIÓN

Se fijará la tasa mínima de incorporación, aunque sea cero, para cada materia prima, las tolerancias en las desviaciones entre los pesos teóricos y los reales, dependiendo de la exactitud de las básculas o contadores utilizados.

Es necesario establecer un programa periódico de control de la exactitud de las básculas, contadores volumétricos y demás instrumentos de medida que intervienen en la dosificación. Deberá de incluir el protocolo de verificación y el registro de los controles realizados.

Para cada uno de los dispositivos empleados en la dosificación se confeccionará una etiqueta o un registro que incluya las siguientes características: rango de pesada, precisión y fecha de la próxima verificación. Esta etiqueta o registro se deberá colocar de manera visible, junto al dispositivo en cuestión. Cuando esto no sea posible, será el Responsable de Calidad de la industria el que, a través de cualquier otro medio o dispositivo, se asegure del control y cumplimiento de dichas especificaciones.

Tiene que implantarse una secuencia de fabricación según los diferentes tipos de piensos en la intención de reducir los riesgos de daño a las diferentes especies animales debido a una eventual contaminación cruzada, para ello es necesario que se tenga en cuenta el Cuadro de Incompatibilidades del ANEXO 2. Además, se registrará la secuencia de fabricación diaria.

Se aplicarán controles que verifiquen el correcto funcionamiento de apertura y cierre para garantizar el completo vaciado de las básculas tolva.

La incorporación de las premezclas medicamentosas y las premezclas que contengan aditivos cuando sea posible se dosificarán directamente a la mezcladora y en cualquier caso el recorrido será el menor posible, reduciendo al máximo la utilización de elementos mecánicos de transporte.

Únicamente, en el caso de uso inmediato, se podrán depositar las premezclas medicamentosas, en la proximidad de la báscula de su dosificación, y siempre convenientemente identificadas.

**Puntos básicos del autocontrol:**

- Establecer la tasa de incorporación mínima de cada uno de los ingredientes que se incorporan al pienso.
- Verificar el cumplimiento de las tolerancias establecidas.
- Verificación y calibración periódica de las básculas, contadores y demás instrumentos de medida.
- Verificación de la secuencia o fabricación acorde al Cuadro de Incompatibilidades.
- Verificación del completo vaciado de las básculas tolvas en cada lote o carga.
- Asegurar el mínimo recorrido hacia la mezcladora de premezclas medicamentosas y premezclas con aditivos.
- Asegurar que exclusivamente se depositarán premezclas medicamentosas en la proximidad de la báscula (siempre convenientemente identificadas) en el caso de su uso inmediato.
- Registro correspondiente.

### **2.3.4.- SISTEMA DE MOLIENDA**

El fabricante de piensos tendrá establecido, mediante documentación y el registro correspondiente, el tamaño de la partícula o granulometría para cada pienso. La granulometría vendrá dada por el diámetro de las perforaciones de la criba del molino y dependerá también del tipo de molino y de la velocidad de rotación.

Se establecerán controles periódicos del cumplimiento del tamaño establecido para cada tipo de pienso, los cuales estarán ligados al programa de mantenimiento que incluye la revisión del desgaste de martillos y tamices.

La aspiración del sistema de molienda debe ser revisada periódicamente e incluida como criterio de mantenimiento.

Las premezclas, aditivos y premezclas medicamentosas no deben ser molidos para mantener la estabilidad de los principios activos y evitar contaminaciones cruzadas.

**Puntos básicos del autocontrol:**

- Establecer la granulometría tipo.
- Asignación de la criba, tamiz o rodillo adecuado.
- Revisar el desgaste martillos y tamices periódicamente. Ver Mantenimiento.
- Vigilar los sistemas de aspiración.
- Controlar y evitar la molienda de premezclas, aditivos y premezclas medicamentosas.

### **2.3.5.- SISTEMA DE MEZCLADO**

Para cada mezcladora estará definido el tiempo de mezcla y su capacidad máxima y mínima para que la mezcla sea homogénea. Estos datos deben figurar de manera visible sobre cada mezcladora o bien mantenerse registrados y actualizados individualmente.

Se establecerá una verificación periódica de la homogeneidad de las mezclas, comprobando que el coeficiente de variación determinado está dentro de los límites establecidos. Las mezcladoras se vaciarán completamente procurando disponer de mezcladoras de abertura total para evitar contaminaciones cruzadas.

La incorporación de los ingredientes líquidos a la mezcladora se hará en el momento y mediante el sistema adecuado de forma que los mismos caigan sobre los ingredientes sólidos, nunca sobre la chapa interna de la mezcladora. Asimismo, cuando los ingredientes líquidos caigan a la mezcladora, los ingredientes sólidos de esa misma mezcla deben haber sufrido algún volteo. A efectos del cómputo del tiempo de mezcla, éste no comenzará hasta que todas las materias primas (líquidos incluidos) estén dentro de la mezcladora.

**Puntos básicos del autocontrol:**

- Validar la mezcladora para la homogeneidad.
- Definir la capacidad máxima y mínima de la mezcladora.
- Control del vaciado de la mezcladora de acuerdo con el procedimiento establecido.
- Control de la incorporación de materias primas o aditivos líquidos.

### **2.3.6.- TRATAMIENTOS TÉRMICOS**

Se controlará mediante registro las condiciones de temperatura a que se somete cada tipo de producto. Estas condiciones habrán de ser compatibles con la estabilidad de los aditivos y de las premezclas medicamentosas incorporadas.

Se establecerá el método de verificación de termómetros y manómetros. Si en estas instalaciones hay equipos de incorporación de ingredientes líquidos, ha de establecerse un protocolo de verificación de la exactitud de los contadores.

En el proceso de enfriamiento posterior a los tratamientos térmicos se extremarán las pautas de limpieza y de control de la formación de depósitos de harinas o de gránulos de producto. Se controlará la carga microbiana del pienso.

Se establecerá la especificación del grado de enfriamiento que se desea y un control periódico de la temperatura de los piensos a la salida de las enfriadoras.

**Puntos básicos del autocontrol:**

- Procedimiento de control de los tratamientos térmicos aplicados.
- Registro diario de temperaturas del proceso.
- Verificación y calibración de termómetros y manómetros.
- Verificación en su caso de la exactitud de los contadores.
- Control en las enfriadoras.

## **2.4.- NORMAS TÉCNICAS DE PRODUCTO TERMINADO**

### **2.4.1.- CONTROL DE CALIDAD DEL PRODUCTO TERMINADO**

La industria elaboradora de piensos controlará la calidad y seguridad de los piensos que produce. Para ello debe tener documentado e implantado un **Plan de Control de Calidad** para los piensos y que constará de:

- Plan de muestreo que incluya el método de toma de muestras.

- Métodos analíticos empleados.
- Análisis a realizar según la naturaleza del producto indicando la frecuencia o intensidad con la que deben hacerse los análisis.
- Registro de los resultados.
- Tolerancias analíticas admitidas.

La toma de muestras se realizará, si fuese el caso, de acuerdo con el procedimiento oficial establecido, si lo hubiere y en todo caso, por un método que garantice que la muestra tomada es fiel reflejo de la calidad del lote o partidas fabricadas, tal como se establece en el ANEXO I.

Las muestras se cerrarán o precintarán adecuadamente y etiquetarán de manera que resulten fácilmente identificables, con mención al tipo de producto, especie de destino, fecha de fabricación, lote, etc. y se conservarán en condiciones de almacenamiento que excluyan cualquier posibilidad de alteración de su composición, a fin de que puedan realizarse los análisis correspondientes. Las muestras se guardarán durante al menos el periodo de caducidad o de utilización preferente que figure en el etiquetado del producto.

**Puntos básicos del autocontrol:**

- Plan de Control de Calidad.
- Se almacenará las muestras y se etiquetarán adecuadamente a fin de evitar contaminaciones.

### **2.4.2.- HOMOGENEIDAD**

Se validará la mezcladora, en lo que a homogeneidad se refiere, para los productos fabricados (ver apartado de mezclado). Se hará un seguimiento del control de la homogeneidad al menos con carácter anual y mediante la determinación analítica de un elemento traza, aditivo o trazador externo y comprobando que el coeficiente de variación es el adecuado. En el informe de homogeneidad se indicará:

- Tipo de producto.
- Identificación de la mezcladora (marca, volumen total, etc.).
- Tiempo de mezclado.
- Tonelaje o kg de mezcla.
- Lote del producto.

Además opcionalmente figurarán otros datos como la velocidad de la mezcla. Los resultados se recogerán individualmente, incluyendo el valor medio y el coeficiente de variación.

**Puntos básicos del autocontrol:**

- Prueba de homogeneidad. Protocolo.
- Cálculo de los coeficientes de variación obtenidos.
- Información del registro de los resultados y del protocolo de la prueba.

### **2.4.3 SUSTANCIAS INDESEABLES**

Se deberá llevar a cabo un control sobre las posibles sustancias indeseables presentes. Para ello los proveedores garantizarán que los piensos contengan el nivel más bajo posible de estas sustancias. El control de sustancias indeseables se basará en lo especificado en el ANEXO III.

**Puntos básicos del autocontrol:**

- Procedimiento de control de sustancias indeseables y registros derivados de este control.

**2.4.4.- CONTAMINACIÓN CRUZADA**

El fabricante de piensos desarrollará un método de trabajo basado en el sistema APPCC, para evitar la contaminación cruzada.

El control sobre la contaminación se realizará por cada línea y en los siguientes puntos:

- Dosificación.
- Transporte por los circuitos de la fábrica.
- Mezclado.
- Molienda.
- Tratamiento térmico.
- Producto final.
- Acondicionamiento y almacenaje.

Y todo ello con independencia de otras medidas que se hayan tomado en el control y almacenamiento de materia prima o que se tomen en el control del Producto Terminado. Asimismo, dispondrá de un sistema de limpieza de útiles y maquinaria para minimizar los efectos de las contaminaciones cruzadas.

La técnica empleada para la determinación de la contaminación cruzada se basará en la realización de ensayos de medida de elementos o trazadores externos con materia prima o mezcla de materias primas.

Se determinarán los restos del trazador que quedan en las materias primas o piensos elegidos como base de la prueba en la mezcla o mezclas siguientes. La industria tendrá documentado el procedimiento para la interpretación de los resultados, las tolerancias admitidas, etc.

Teniendo en cuenta la normativa actual sobre aditivos coccidiostáticos, se realizarán autocontroles de contaminación cruzada con estos aditivos en aquellos casos donde se empleen. En el ANEXO 3 se indican los contenidos máximos en piensos de aditivos coccidiostáticos.

Para medir la contaminación cruzada se podrá tener en cuenta el protocolo editado por CESFAC (2005).

**Puntos básicos del autocontrol:**

- Definición y control de los puntos críticos de contaminación cruzada (sistema APPCC).
- Medida de la contaminación cruzada.
- Limpieza interna de la maquinaria y elementos de transporte anejos en su caso al cambiar de un pienso a otro de características distintas.
- Registro de las medidas correctoras llevadas a cabo con el objetivo de minimizar o eliminar la contaminación cruzada y de su eficacia.
- Medidas de contaminación cruzada de los aditivos coccidiostáticos cuando proceda.

### 2.4.5.- ENVASADO Y ETIQUETADO

Los productos envasados irán acompañados de una etiqueta identificativa que cumpla la legislación vigente sobre comercialización de piensos compuestos y en la que, al menos, debe figurar información sobre:

- Denominación de “pienso completo”, “pienso complementario”, “pienso mineral”, etc.
- Especie/s de destino.
- Instrucciones y recomendaciones de uso.
- Fabricante, domicilio y código de autorización de establecimiento.
- Número de lote.
- Fecha de utilización preferente.
- Peso o volumen neto.
- Aditivos y contenido (sólo los obligatorios).
- Constituyentes analíticos y contenido.
- Composición individual de cada materia prima para la alimentación animal según marque la legislación.
- Indicación del carácter OGM si procede.

Algunas de las indicaciones anteriores podrán no estar incluidas en la etiqueta y sí en el saco.

Además, se reflejará en el envase o en la etiqueta:

- El logotipo de la Marca de Garantía.
- El logotipo de la Entidad de Certificación Autorizada por la Comisión Gestora que haya certificado la producción.

Siempre adaptándose a los requisitos establecidos en el Documento de Uso de la Marca de Garantía, que CESFAC suministra.

No se incluirá información que induzca a error al comprador, en particular, atribuyendo al pienso efectos o propiedades que no posee o sugiriendo que el pienso posee características particulares que son comunes a todos los piensos similares.

En el caso concreto de los piensos medicamentosos, además:

- Se respetarán las normas específicas de etiquetado que establezca la legislación.
- Se llevará un Registro detallado independiente.
- Se fabricarán atendiendo a la prescripción veterinaria que ampara su comercialización o con la hoja de pedido en los casos en los que el pienso contenga una única premezcla medicamentosa o bien según marque la legislación vigente.

#### **Puntos básicos del autocontrol:**

- Control de los parámetros identificados en la etiqueta.
- Para piensos medicamentosos, además también se controlará:
  - Normas específicas de etiquetado.
  - Registro independiente de los piensos medicamentosos.
  - Adecuación a la prescripción veterinaria que le acompaña.

### 2.4.6.- ALMACENAMIENTO Y EXPEDICIÓN

Los piensos elaborados serán almacenados en los lugares habilitados para tal fin. Para la gestión en el almacén se seguirá el criterio FIFO.

Los piensos deben tener un control de almacenaje específico, de tal manera que se clasifiquen por grupos, evitando así la posible confusión entre ellos y disminuyendo cualquier riesgo que se pueda producir por un almacenaje incorrecto. La distribución del almacén se hará de forma que se identifiquen las diferentes zonas y especialmente aquellas donde se almacenarán los piensos medicamentosos y los piensos no conformes o devueltos. Tanto la distribución del almacén como cualquier cuestión relevante se registrarán, actualizando este registro cuando corresponda.

Respecto a la expedición de los piensos, los vehículos destinados a la entrega de los mismos deben estar convenientemente limpios, evitando las contaminaciones que se pueda producir, especialmente de origen microbiológico. Asimismo, se deben registrar las salidas y los medios de transporte utilizados en las mismas. Se elegirán prioritariamente los proveedores que cumplan con un **“Código de buenas prácticas para el transporte en alimentación animal”**.

En el caso de los piensos medicamentosos, la actual legislación establece cómo se debe llevar a cabo la descarga.

La industria dispondrá de un Registro en el que se indicarán los clientes, los productos y cantidades que se les suministran con la Marca de Garantía **“alimentación animal certificada”**.

Se deberán registrar en la fábrica tanto las expediciones de piensos como las realizadas de piensos medicamentosos, en las que se identifiquen también las recetas veterinarias que amparan dichos piensos.

#### **Puntos básicos del autocontrol:**

- Cumplimiento del criterio FIFO en el almacenaje.
- Distribución correcta del almacén.
- Registro de las pautas a seguir en el almacén.
- Registro de salidas y de los medios de transporte utilizados.
- Elaborar una lista de clientes y productos.
- Registro de las expediciones realizadas de piensos medicamentosos, junto con las recetas que las amparan.

### 2.4.7.- TRAZABILIDAD

A cada pienso fabricado se le asignará un número de lote, de forma que a través de él se pueda identificar la fórmula empleada y el lote de cada una de las materias primas, premezclas y aditivos empleados. De acuerdo con esto, el parte diario de fabricación de cada producto contendrá:

- Nombre del pienso producido.
- Lote.
- Cantidad producida.
- Fórmula empleada.
- Lote y Cantidad de materias primas, premezclas y aditivos utilizados en cada lote de fabricación.

Además, el fabricante dispondrá de un sistema de documentación que permita reconstruir el proceso de fabricación de cada lote.

En el documento de expedición se debe identificar lo siguiente:

- Lote del producto.
- Fecha de salida.
- Cliente.
- Identificación del transporte.

De manera que, cuando se produzca la puesta en circulación de los productos, se pueda establecer la correspondiente responsabilidad y poner en marcha las acciones necesarias, en el menor tiempo posible, en caso de reclamación o retirada de producto. Este conjunto de documentación se conservará, durante 3 años, o el periodo necesario si hubiera exigencias o recomendaciones legales al respecto.

**Puntos básicos del autocontrol:**

- Sistema de Trazabilidad y gestión de los registros derivados del mismo que considere.
- Registrar la documentación 3 años o bien lo que marque la normativa vigente.

## 2.5.- NORMAS TÉCNICAS DE LIMPIEZA, DESINFECCIÓN, DESINSECTACIÓN Y DESRATIZACIÓN

### 2.5.1.- PROCEDIMIENTOS DE LIMPIEZA

Con el fin de evitar al máximo la contaminación cruzada y la contaminación bacteriológica en la industria, favorecer la higiene microbiológica y la conservación de las materias primas y piensos elaborados se implantará y documentará un programa de limpieza, de los utensilios, maquinaria e instalaciones.

Este **Programa** afectará a:

- Fosa de recepción.
- Silos de almacenaje, tanto exteriores como interiores.
- Instalaciones y equipos de transporte interior.
- Maquinaria, con énfasis en aquella donde puedan existir fenómenos de condensación (granulación, enfriadores, etc.)
- Almacenes.
- Instalaciones exteriores.

Cuando sea necesario el empleo de productos de limpieza, serán de tal forma que sean inocuos y que en caso de error o accidente no tengan efectos nocivos sobre los animales. Se dispondrá de un registro de los productos de limpieza empleados.

Como documento de referencia se puede usar la **Guía para el Desarrollo de Normas de Higienización de los Piensos, elaborada por CESFAC (2007) ([www.cesfac.es](http://www.cesfac.es))**

**Puntos básicos del autocontrol:**

- Programa de limpieza.
- Selección adecuada de los productos de limpieza y registro.

### **2.5.2.- PROCEDIMIENTOS DE DESINFECCIÓN, DESINSECTACIÓN Y DESRATIZACIÓN (DDD)**

Se implantará y documentará un Programa de desinfección, desinsectación y desratización en instalaciones y locales. Este programa podrá ser interno o subcontratado con una empresa externa especializada.

Asimismo, también se pondrán los medios necesarios para dificultar la entrada de pájaros o animales domésticos, potenciales vectores contaminantes.

Como documento de referencia se puede usar la **Guía para el Desarrollo de Normas de Higienización de los Piensos, elaborada por CESFAC (2007) ([www.cesfac.es](http://www.cesfac.es))**.

#### **Puntos básicos del autocontrol:**

- Programa de desinfección, desinsectación y desratización en instalaciones y locales. En su defecto, contrato con empresas externas.
- Dificultar la entrada de pájaros o animales domésticos, potenciales vectores contaminantes.

## **2.6.- PROCEDIMIENTOS DE CONTROL PARA EL TRATAMIENTO DE LAS RECLAMACIONES EFECTUADAS POR LOS CLIENTES**

Existirán unos procedimientos documentados e implantados para el tratamiento de las reclamaciones efectuadas por los clientes. Dichas reclamaciones se registrarán incluyendo todos los datos:

- Del cliente.
- Del pienso.
- Fecha de envío.
- Lotes.
- Destinos del pienso.
- Causas que motivan la reclamación.

Ante una reclamación efectuada por un cliente, el fabricante:

- Evaluará el tipo de reclamación y su riesgo.
- Decidirá sobre su tratamiento.
- Establecerá, en su caso, un sistema para la retirada rápida de los piensos del circuito comercial.
- Notificará a las autoridades si el fabricante es informado de un posible riesgo para la salud humana o animal, o para el medio ambiente. Evaluará el riesgo en colaboración con las autoridades. Si fuese necesario retirar el pienso, se comunicará a las autoridades el desarrollo de la misma y los análisis realizados a las partidas sospechosas.
- Identificará y dará el mismo tratamiento a las diferentes entregas del mismo lote de fabricación una vez determinada la responsabilidad del fabricante.

#### **Puntos básicos del autocontrol:**

- Procedimiento para el tratamiento de reclamaciones que contenga:
  - Registro de cada una de las reclamaciones efectuadas.
  - Identificación de los productos, clientes y destinos.
  - Tratamiento de las reclamaciones.

- Soluciones aportadas que incluyan, en su caso:
  - Control de la retirada rápida de los piensos del circuito comercial, si fuera el caso.
  - Notificar a las autoridades si el fabricante es informado de un posible riesgo para la salud humana o animal.

## 2.7.- PROCEDIMIENTOS DE CONTROL DE LOS PRODUCTOS NO CONFORMES

Se elaborarán e implantarán procedimientos documentados para el tratamiento de las partidas no conformes. Este procedimiento abarcará tanto a las partidas de materias primas recepcionadas en la industria, como a las partidas de producto terminado que se hayan evaluado como no conformes. En los Registros indicarán claramente las acciones emprendidas.

### **Puntos básicos del autocontrol:**

- Procedimiento para el tratamiento de las partidas no conformes.
- Registro de cada una de las partidas no conformes de producto acabado con su identificación y causa de la no conformidad.

## 2.8.- CONTROL DE LA DOCUMENTACIÓN

Todos los registros y datos procedentes de los controles efectuados se guardarán, bien en formato papel o digital, de manera que se pueda controlar el cumplimiento de todas las normas técnicas.

De la misma manera, también se deberá guardar la información relativa a:

- Registros de la Marca de Garantía.
- Documentos oficiales (autorizaciones, registros...etc.).
- Entidades de certificación.
- Proveedores.
- Legislación actualizada (en formato digital o papel).

Todos los registros correspondientes que se generen por la puesta en marcha de este Reglamento Técnico, serán archivados a efectos de su posterior revisión por parte de las Entidades Certificación. Dichos registros deberán contener la información requerida en cada uno de los apartados de Normas Técnicas.

### **Puntos básicos del autocontrol:**

- Recopilación de todos los registros e información procedente de controles realizados.
- Acopio de la información referente a registros de la Marca de Garantía, documentos oficiales, entidades certificadoras, proveedores y legislación actualizada.

### 3.- PROCESOS DE CONTROL EXTERNO: CERTIFICACIÓN

La industria elaboradora de piensos compuestos que quiera ponerlos en circulación con la Marca de Garantía “**alimentación animal certificada**” superará el proceso de control externo realizado por una Entidad de Certificación a la cual se encuentre vinculada. La **Entidad de Certificación** estará asimismo reconocida por la **Comisión Gestora** de la Marca de Garantía “**alimentación animal certificada**”. Este proceso está definido en el Reglamento General de la Marca de Garantía: ANEXO II.

### 4.- ANEXOS

Anexo I. Control mínimo sobre materia prima y pienso.

Anexo II. Cuadro de Incompatibilidades.

Anexo III. Sustancias indeseables, contenido máximos en piensos.

Anexo IV. Legislación aplicable.

Anexo V. Lista no exhaustiva de los puntos de control y criterios de cumplimiento de la marca de garantía.



REGLAMENTO TÉCNICO DE LA MARCA DE GARANTÍA DE PIENSOS

RT/01

REV. 15/09  
FECHA 15/10/2009



alimentación  
animal certificada

# REGLAMENTO TÉCNICO DE LA MARCA DE GARANTÍA DE PIENSOS

## ANEXO I

---

### Control mínimo sobre materia prima y pienso



# ANEXO I. CONTROL MÍNIMO SOBRE MATERIA PRIMA Y PIENSO

## I.i.- INTRODUCCIÓN

El muestreo es una herramienta fundamental para llevar a cabo un correcto control analítico, y para que los resultados obtenidos sean verosímiles: En este sentido, es necesario determinar el parámetro a controlar, para adaptar el tipo de análisis a realizar.

Respecto a las materias primas, aditivos, premezclas, etc., se procederá en la recepción al correspondiente control de entradas verificando la correspondencia con un contrato de compra y que el acondicionamiento y las características visuales u organolépticas del producto son conformes.

Cuando se trata de pienso final, cada envío se corresponderá a un pedido y a unas características organolépticas previamente establecidas.

A continuación, se detallan el método de muestreo y el control mínimo de las muestras.

## I.ii.- DEFINICIONES

- **LOTE - materias primas a granel**, mínima cantidad de materias primas identificable, determinadas por tener características comunes como origen, tipo, proveedor o fecha de recepción.
- **LOTE - materias primas envasadas**, lote identificado mediante código alfanumérico en los envases y en su defecto, el conjunto de envases de la misma materia prima, procedencia, proveedor y fecha de recepción de los envases suministrados.
- **LOTE - premezclas y aditivos envasados**, es el que viene identificado mediante código alfanumérico en los envases recibidos.
- **LOTE - piensos**, unidad de producción de una única planta utilizando parámetros uniformes de producción o una serie de estas unidades, cuando se producen en orden continuo y se almacenan juntas. Consiste en una cantidad identificable de pienso que se ha determinado que tiene características comunes, tales como el origen, la variedad, el tipo de envase, el envasador, el expedidor o el etiquetado.
- **Muestra elemental de análisis**, la muestra obtenida tras la introducción, una sola vez, de la sonda en el material a muestrear.
- **Muestra Global de análisis**, la muestra resultante de la unión y mezcla de todas las muestras elementales.
- **Muestra Final de análisis**, la muestra global una vez homogeneizada se divide en varias partes siguiendo uno de los métodos aceptados a tal fin: método del cuarteo (división normal), divisor por caída o división automática (divisores rotativos).

## I.iii.- MÉTODO DE MUESTREO

El método de muestreo se establecerá en función del producto de que se trate, la cantidad, el número de envases y su acondicionamiento. Los métodos que se describen más adelante son métodos sencillos y simplificados que pretenden tener una significación estadística más que en una muestra individual. Para otros fines, es necesario respetar de la forma más exacta posible los métodos oficiales de muestreo, que por otro lado serán los exigidos en el caso de inspecciones oficiales.

El **material necesario** con el que se debe contar para llevar a cabo el muestreo es el siguiente: sonda larga y compartimentos, sonda corta y compartimentos, aparatos y utensilios para la toma de muestras de líquidos (jeringa de extracción, extractor parcial, etc.), paletas, cubos receptores de la muestra, bolsas de plástico, botes herméticos, divisores de muestras, canaletas, material de seguridad (según indique la ficha de seguridad de los aditivos) y material para identificar las muestras.

El material de toma de muestras deberá, en cualquier caso, reunir unos requisitos mínimos de limpieza e higiene.

Las muestras se identificarán exteriormente de forma clara y visible haciendo constar al menos:

- Denominación inconfundible del producto.
- Proveedor.
- Número de lote.
- Fecha de entrada y de la toma de muestra.

Las muestras que se van a analizar se marcarán convenientemente.

### I.iii.1 - NÚMERO DE MUESTRAS

El número de muestras elementales a tomar será:

A) MATERIA PRIMA (LÍQUIDA O SÓLIDA) Y PIENSOS A GRANEL.

CAMIONES O TOLVAS	MUESTRAS ELEMENTALES
≤ 30 t	3-4
> 30 t	≥ 5

B) MATERIA PRIMA Y PIENSOS ENSACADOS.

Nº SACOS	MUESTRAS ELEMENTALES
<10 sacos	2
10-50 sacos	≥ 4
> 51 sacos	≥ 5

### I.iii.2- MÉTODO DE TOMA DE MUESTRAS

La muestra final no será inferior a 500 gramos en sólido y 0.5 litros en líquidos.

A) MATERIAS PRIMAS Y PIENSOS A GRANEL

Materias primas y piensos **líquidos a granel**. Se tomarán muestras elementales de cada departamento del camión, bien por sonda desde arriba o en la válvula de salida, evitando muestras elementales no significativas.

Para el caso de productos **sólidos a granel**, la muestra se tomará con sonda en uno o varios puntos al azar.

Cuando se trate de piensos **sólidos a granel**. Si la toma de muestras se hace durante la carga, se tomarán las muestras elementales a lo largo de la misma. En el caso de realizar la toma de muestra a camión cargado, se realizará con sonda o recipientes adecuados.

En el caso de que se tomen muestras en movimiento, como cuando se transporten en una cinta, se tendrá en cuenta el material y las condiciones necesarias recogidas en el método oficial de toma de muestras de piensos.

## B) MATERIA PRIMA Y PIENSOS ENVASADOS

Las **materias primas y piensos envasados** se tomarán con sonda o recipientes adecuados. Se marcarán los envases muestreados.

En el caso de **bloques minerales o piedras para lamer** se tomará una parte de cada bloque o piedra.

### I.iii.3- ACONDICIONAMIENTO, IDENTIFICACIÓN Y CONSERVACIÓN DE LAS MUESTRAS

- Todas las muestras de materias primas, premezclas, aditivos y piensos, serán convenientemente envasadas, cerradas, identificadas y guardadas durante al menos quince días más del periodo garantizado en el etiquetado del producto.
- Tanto el material con el que se recoge la muestra como el utilizado para su acondicionamiento posterior deberá ser adecuado para su destino. Para el caso de los análisis microbiológicos, habrá que tener especial cuidado con el material que se va a utilizar, el cual no estará contaminado, procurando utilizar material esterilizado y las muestras se guardarán en recipientes esterilizados.

### I.iv.- CONTROL MÍNIMO

El control mínimo tendrá en cuenta el tipo de producto fabricado y las características, de forma que se obtenga información lo más general y representativa posible sobre la calidad y grado de conformidad de todos los productos fabricados.

#### I.iv.1- NÚMERO MÍNIMO DE MUESTRAS A ANALIZAR

##### A) MATERIAS PRIMAS

A continuación, se indica un cuadro resumen donde se recogen el número mínimo de muestras a analizar por materias primas recepcionadas en la fábrica.

Fábrica, volumen de materias primas recepcionadas	Muestras a analizar	Granos de cereales y sus productos	semillas leguminosas, sus productos y subproductos	Semillas oleaginosas, frutos oleaginosos, sus productos y subproductos	co-productos <sup>(1)</sup>	Forrajes y forrajes groseros, fibrosos <sup>(2)</sup>	Lácteos y productos de origen animal	líquidos	mineral
		t/mes	mes						
<b>700 - 2000</b>	<b>5</b>	3		3	2	2		3	2
<b>2001 - 3000</b>	<b>12</b>	10	2	6	5	5	1	4	3
<b>3001 - 5000</b>	<b>15</b>	12	3	8	6	6	2	5	3
<b>5001 - 8000</b>	<b>20</b>	20	4	12	7	6	3	5	3
<b>&gt;8000</b>	<b>24</b>	23	5	15	8	8	3	6	4

De las muestras a analizar, al trimestre deben ser:

(1) Derivados de la producción de harinas, etanol, bebidas alcohólicas, tubérculos, almidón, azúcar o extracción de aceite.

(2) Paja hidrolizada, alfalfa, cascarilla de soja, subproductos de vid/olivo... etc.

Cuando una o varias muestras de un grupo no sean analizables por no emplearse en la fábrica materias primas de ese grupo, las muestras se repartirán en otros grupos sin que en ningún caso pueda verse disminuido el número de muestras a analizar.

Al contrario, si alguna muestra no contemplada en el cuadro, se usa en la fábrica, será analizada sin que ello signifique aumentar el número de muestras siempre y cuando se respete el principio de que en un semestre de todas las materias primas recibidas, al menos una muestra de cada una de ellas debe ser analizada.

En seis meses se analizarán todas las materias primas. Las determinaciones analíticas a efectuar serán los indicados en el **Cuadro de Control Mínimo sobre la Materia Prima** que se detalla a continuación.

## B) ADITIVOS Y PREMEZCLAS

Se analizarán un mínimo de 6 premezclas al año, a elegir entre premezclas y aditivos que se añadan directamente en la planta. En todos los casos se analizará al menos uno de los principios activos que contiene.

## C) PIENSOS

En cada muestra de pienso a analizar se efectuarán al menos **cuatro de los constituyentes analíticos que figuren en la etiqueta del pienso, incluida la humedad**. Uno de ellos podrá ser sustituido por un aditivo o una sustancia indeseable. Las muestras analizadas serán de cada una de las especies a las que se destinen los piensos.

**En relación a los aditivos**, se analizarán al menos tres aditivos distintos en tres muestras al año.

Se realizarán análisis microbiológicos que incluyan salmonella en al menos 1 muestra de pienso al mes pero en función del tonelaje producido.

A continuación, se indica un cuadro resumen donde se recogen el número mínimo de muestras a analizar N° muestras de microbiología a realizar por mes y por piensos elaborados.

Fabricación mensual inferior a:	700 – 2000 (t)			2001 – 3000 (t)			3001 – 5000 (t)			5001 – 8000 (t)			>8000 (t)		
	2	3-4	>4	2	3-4	>4	2	3-4	>4	2	3-4	>4	2	3-4	>4
Nº de especies a que se destinan los piensos *	2	3-4	>4	2	3-4	>4	2	3-4	>4	2	3-4	>4	2	3-4	>4
Nº muestras a realizar por mes	5	6	8	6	9	12	9	12	15	12	15	18	14	18	21
Nº muestras de microbiología a realizar por mes y por piensos elaborados	1	1	1	1	1	1	2	2	2	2	2	2	2	2	2

\* Se consideran especies los piensos destinados a cada uno de los siguientes grupos: avicultura de puesta, avicultura de carne, porcino, rumiantes de carne y ovino, rumiantes de leche y otras especies.

#### I.iv.2- MÉTODOS DE ANÁLISIS

Los métodos utilizados han de ser oficiales o en su caso aquellos internacionalmente reconocidos y contrastados. Para ello, se tomará como referencia el Reglamento nº 152/2009 y los de la AOAC ([www.aoac.org](http://www.aoac.org)).

Cuando se utilicen sistemas rápidos de medida de los parámetros analíticos (Sistemas de medición de humedad, aparatos NIR, etc.) se deberán validar de forma permanente estos resultados con otros por vía húmeda.

Por último, el laboratorio encargado de la realización de estos análisis ha de estar adscrito a un circuito de calibración para demostrar la bondad de los resultados en relación a otros laboratorios y contar con personal técnico cualificado.

**Cuadro de análisis mínimos obligatorios y de análisis recomendados sobre Materias Primas**

	humedad	peso específico	impurezas	insectos o plagas	proteína bruta	fibra bruta	grasa bruta	cenizas brutas	calcio	fósforo	cloruros	Almidones	azúcares /lactosa	índice peróxidos	cenizas insolubles (HC)	acidez oleica	micotoxinas	microbiología	Otros Análisis Recomendados
Maíz	O	R	R	O	R		R					R					R	R	
Cebada	O	R	R	O	R	R						R					R	R	
Avena	O	R	R	O	R	R	R					R					R	R	
Trigo	O	R	R	O	R							R					R	R	
Centeno	O	R	R	O	R							R					R	R	
Sorgo	O	R	R	O	R	R						R					R	R	Taninos
Triticale	O	R	R	O	R							R					R	R	
Arroz	O			O	R							R					R	R	
Copos de cereales	O			O	R			O				R					R	R	Tasa de gelatinización
Mandioca	O			O		R		O				R			R <sup>(1)</sup>		R	R	
H. de pescado	O				O		O	O	R	R	R			R	R	R		O	
Harina de soja	O				O	R	R	R									R	R	Determinación del grado de cocción por un método reconocido (no en todas las muestras)
Harina de copra y palmiste	O				O	O	O	O									R	R	
Harina de cacahuete	O				O	O	O	O									R <sup>(2)</sup>	R	
Harina de colza	O				O	O		O									R	R	Glucosinolatos
Harina de girasol y cartamo	O				O	O		O									R	R	
Harina de linaza	O				O	R	O	R									R	R	
Harina de algodón	O				R	O		R									R	R	Gospol
Gluten Meal	O				O														Xantofilas si se destina a piensos de avicultura
Proteína de patata	O				O			O										R	
Semillas de girasol	O				O	R	O	R										R	
Semilla de algodón	O				R	O	R	O									R	R	Gospol
Soja integral	O				R	O		O									R	R	Determinación del grado de cocción por un método reconocido (no en todas las muestras)
Semilla lino	O				R	O	R	O	R								R	R	
Alfalfa	O				O	O		O	R								R	R	Xantofilas si se destina a piensos de avicultura
Guisantes, Habas y Veas	O				O	O						R					R	R	FAN's (Factores antinutricionales)
Altramuces	O				R	O	R	R	R								R	R	

(1) El análisis de cenizas insolubles sólo se realizará cuando el contenido en cenizas sea >7%

(2) Será obligatorio analizar Aflatoxina B1

**O** Análisis obligatorio      **R** Análisis recomendable

	humedad	peso específico	impurezas	insectos o plagas	proteína bruta	fibra bruta	grasa bruta	cenizas brutas	calcio	fósforo	cloruros	Almidones	azúcares / lactosa	índice peróxidos	cenizas insolubles (HCl)	acidez oleica	micotoxinas	microbiología	Otros Análisis Recomendados
Aceite de pescado	0	R												0	0				Ácidos grasos
Grasas Animales	0	0												0	0				Ácidos grasos
Aceites vegetales	0	R												0	0				Esteroles y ácidos grasos
Ácidos grasos (oleínas)	0	0														R			Ácidos grasos e insaponificables
Jabón cálcico	0					0 <sup>(3)</sup>	0	0											
Grasa hidrogenada y ácidos grasos hidrogenados	0					0										R			Ácidos grasos e insaponificables
Paja tratada	0				R	0	0										R	R	Sodio
Cascarilla arroz	0				R	0	0								R			R	
Cascarilla soja	0				R	0	0										R	0	FAN's y Determinación del grado de cocción por un método reconocido (no en todas las muestras)
Garrofa	0				R	0	0						R				R	R	
Pulpa cítricos	0				0	0	0	0									R	R	Fibra Ácido Detergente (FAD)
Pulpa remolacha	0				0	0	0								R		R	R	Fibra Ácido Detergente (FAD)
Subproductos aceituna	0				R	0	0	0									R	R	Fibra Ácido Detergente (FAD)
Subproductos uva	0				R	0	0										R	R	Cobre
Subproducto tomate	0				R	R	R										R	R	Fibra Ácido Detergente
Lactosueros	0				0		0			R		R						R	
Suero reengrasado	0				R	0	0			R		R	R			R		R	
Galletas	0				0	0	0	0	R			R	R				R	R	
Salvados trigo	0	R			0	0	R	0		R		R						R	R
D.D.G.S	0				0	R	0	0										R	R
Subproductos de maíz	0				0	0	R	0				R					R	R	Xantofilas si se destina a piensos de avicultura
Concentrado de proteína de soja	0				0	R	0										R	R	FAN's y Determinación del grado de cocción por un método reconocido (no en todas las muestras)
Melazas	0	R			0								0						Sulfatos y potasio
Levadura de cerveza	0				0		0			R								R	
Carbonato cálcico							R	0											
Fosfatos	R							R	0										Solubilidad cítrica
Cloruro sódico	0										0								Sodio
Glicerol	0																		Pureza y electrolitos

(3) Se deberán analizar los ácidos grasos por hidrólisis

0 Análisis obligatorio      R Análisis recomendable



REGLAMENTO TÉCNICO DE LA MARCA DE GARANTÍA DE PIENSOS



alimentación  
animal certificada

RT/01

REV. 15/09  
FECHA 15/10/2009

# REGLAMENTO TÉCNICO DE LA MARCA DE GARANTÍA DE PIENSOS

## ANEXO II

### **Cuadro de incompatibilidades**



## ANEXO II. CUADRO DE INCOMPATIBILIDADES

### II.i.- INCOMPATIBILIDADES

Aditivo	Tipo de Pienso																		
	Lechones	Otros piensos porcino	Pollos carne	Pollitas	Ponedoras	Gallinas reproductoras	Pavos	Patos	Pintadas y codorniz de engorde	Codorniz reproducción	Faisán Perdices	Terneros	Vacas de leche	Ovino	Cabras	Conejo	Caballos	Piensos de Retirada y Piensos "Label"	
COBRE (>35 mg/Kg)																			
LASALOCID SÓDICO																			
MONENSINA SÓDICA																			
SALINOMICINA																			
NARASIN + NICARBACINA																			
NARASIN																			
MADURAMICINA																			
DICLAZURIL																			
ROBENIDINA																			
HALOFUNGINONA																			

La interpretación del cuadro será la siguiente: “No se elaborará un pienso detrás de un pienso que haya contenido un aditivo”.

Posteriormente a la fabricación de los piensos que contengan los aditivos que figuran en las columnas, preferentemente se fabricará un pienso donde el aditivo implicado esté autorizado. Si no existe, se respetará el cuadro de la figura.

Cuando se fabrique un pienso medicamentoso se respetarán las incompatibilidades de los principios activos que contengan según se describen en su correspondiente ficha técnica o prospecto. Después de piensos medicamentosos se fabricarán piensos destinados a animales para producción de carne y de ciclos largos de forma que se garantice el transcurso de periodos de tiempo suficientemente amplios antes del sacrificio, además ningún medicamento empleado deberá suponer toxicidad para estos animales.

Cualquier evolución relativa al progreso técnico se tendrá en cuenta para evitar las incompatibilidades.



REGLAMENTO TÉCNICO DE LA MARCA DE GARANTÍA DE PIENSOS



alimentación  
animal certificada

RT/01

REV. 15/09  
FECHA 15/10/2009

# REGLAMENTO TÉCNICO DE LA MARCA DE GARANTÍA DE PIENSOS

## ANEXO III

---

### Sustancias indeseables



## ANEXO III. SUSTANCIAS INDESEABLES

A continuación se identifica el cuadro resumen relativo al contenido máximo de sustancias indeseables. Rogamos chequeen este cuadro con la legislación vigente con objeto de consultar siempre la última versión.

### PARTE A. CONTENIDO MÁXIMO

Sustancias indeseables	Productos destinados a la alimentación animal	Contenido máximo en mg/kg (ppm) en alimentos para animales, referido a un contenido de humedad del 12%	
(1)	(2)	(3)	
1. Arsénico <sup>(8)(11)</sup>	Materias primas para la alimentación animal, excepto:	2	
	- harina de hierbas y de alfalfa y de trébol deshidratados, así como pulpa deshidratada de remolacha azucarera y pulpa deshidratada con adición de melazas de remolacha azucarera	4	
	- harina de palmiste obtenida por presión	4 <sup>(9)</sup>	
	- fosfatos y algas marinas calcáreas	10	
	- carbonato cálcico	15	
	- óxido magnésico	20	
	- piensos procedentes de la transformación de peces u otros animales marinos, incluidos peces	25 <sup>(9)</sup>	
	- harina de algas marinas y materias primas procedentes de algas marinas	40 <sup>(9)</sup>	
	(b)(f)(j) Partículas de hierro utilizadas como oligoelementos	50	
	2. Plomo <sup>(a)</sup>	Aditivos pertenecientes al grupo funcional de los compuestos de oligoelementos, excepto:	30
- sulfato cúprico pentahidrato y carbonato cúprico		50	
- óxido de cinc, óxido manganeso y óxido cúprico		100	
Piensos completos, excepto:		2	
- piensos completos para peces y piensos completos para animales de peletería		10 <sup>(9)</sup>	
3. Cadmio <sup>(a)</sup>	Piensos complementarios, excepto:	4	
	- piensos minerales	12	
	4. Cinc <sup>(a)</sup>	Materias primas para la alimentación animal, excepto:	10
		- Forrajes verdes(**)	30 <sup>(e)</sup>
		- Fosfatos y algas marinas calcáreas	15
		- Carbonato cálcico	20
		- Levaduras	5
	5. Hierro <sup>(a)</sup>	Aditivos pertenecientes al grupo funcional de los compuestos de oligoelementos excepto:	100
		- Óxido de cinc	400 <sup>(e)</sup>
		- Óxido manganeso, carbonato de hierro, carbonato cúprico	200 <sup>(e)</sup>
6. Manganeso <sup>(a)</sup>		Aditivos pertenecientes a los grupos funcionales de ligantes y antiaglomerantes excepto:	30 <sup>(e)</sup>
		- Clinoptilolita de origen volcánico	60 <sup>(e)</sup>
7. Níquel <sup>(a)</sup>	Premezclas	200 <sup>(e)</sup>	
	Piensos complementarios, excepto:	10	
	- Piensos minerales	15	
8. Cobalto <sup>(a)</sup>	- Piensos completos	5	

Sustancias indeseables	Productos destinados a la alimentación animal	Contenido máximo en mg/kg (ppm) en alimentos para animales, referido a un contenido de humedad del 12%	
(1)	(2)	(3)	
3. Flúor <sup>(a)(*)</sup>  <sup>(b)(d)(e)(h)</sup>	Materias primas para la alimentación animal, excepto: - Piensos de origen animal, excepto crustáceos marinos como el krill - Crustáceos marinos como el krill - Fosfatos - Carbonato cálcico - Óxido de magnesio - Algas marinas calcáreas	150 500 3.000 2.000 350 600 1.000	
	Vermiculita (E 561)	3.000 <sup>(e)(**)</sup>	
	Piensos complementarios - Con < 4% de fósforo - Con > 4% de fósforo	500 125 por 1% de fósforo	
	Piensos completos, excepto: - Piensos completos para bovinos, ovinos y caprinos: - Lactantes - Otros - Piensos completos para cerdos - Piensos completos para aves de corral - Piensos completos para pollitos - Piensos completos para peces	150 30 50 100 350 250 350	
	4. Mercurio  <sup>(d)</sup>	Materias primas para la alimentación animal, excepto: - Piensos producidos mediante la transformación de pescados u otros animales marinos. - Carbonato cálcico	0'1 0'5 0,3
		Piensos completos, excepto: - Piensos completos para perros y gatos	0'1 0'4
		Piensos complementarios, excepto: - Piensos complementarios para perros y gatos	0'2 -
		Harinas de pescado	60 (expresado en nitrato de sodio)
		Piensos completos, excepto: - Piensos para animales de compañía (con excepción de los pájaros y peces ornamentales)	15 (expresado en nitrato de sodio)

(\*) Los niveles máximos se refieren a una determinación analítica del flúor en la que la extracción se lleva en ácido clorhídrico 1 N durante 20 minutos a temperatura ambiente. Pueden aplicarse procedimientos de extracción equivalentes siempre que esté demostrada una eficacia de extracción semejante.

(\*\*) A más tardar el 31 de diciembre de 2008 se revisarán los niveles a fin de reducir los niveles máximos.

Sustancias indeseables	Productos destinados a la alimentación animal	Contenido máximo en mg/kg (ppm) en alimentos para animales, referido a un contenido de humedad del 12%
(1)	(2)	(3)
	Materias primas para la alimentación animal de origen vegetal	1
	Materias primas para la alimentación animal de origen diverso	2
	Materias primas para la alimentación animal de origen mineral, excepto: - Fosfatos	2 10
	Aditivos pertenecientes al grupo funcional de los compuestos de oligoelementos - Óxido cúprico, óxido manganeso, óxido de cinz y sulfato manganeso monohidratado	10 30 <sup>(e)</sup>
6. Cadmio <sup>(e)</sup>	Aditivos pertenecientes a los grupos funcionales de ligantes o aglomerantes y antiaglomerantes	2
<sup>(e)</sup> (f)	Premezclas	15 <sup>(e)</sup>
	Piensos minerales: - Con < 7% de fósforo - Con > 7% de fósforo	5 0,75 por 1% de fósforo con un máximo de 7,5
	Piensos complementarios para animales de compañía	2
	Otros piensos complementarios	0,5
	Piensos completos para bovinos, ovinos y caprinos, y piensos para peces excepto: - Piensos completos para animales de compañía - Piensos completos para terneros, corderos y cabritos, y otros piensos completos	1 2 0,5
	Todas las materias primas para la alimentación animal	0'02
	Piensos completos para bovinos, ovinos y caprinos, excepto: - Piensos completos para ganado lechero - Piensos completos para terneros y corderos	0'02 0'005 0'01
7. Aflatoxina B <sub>1</sub> <sup>(b)</sup> (f)	Piensos completos para cerdos y aves de corral (excepto animales jóvenes)	0'02
	Otros piensos completos	0'01
	Pienso complementario para bovinos, ovinos y caprinos (excepto piensos complementarios para ganado lechero, terneros y corderos)	0'02
	Piensos complementarios para cerdos y aves de corral (excepto animales jóvenes)	0'02
	Otros piensos complementarios	0'005
8. Ácido cianhídrico	Materias primas para la alimentación animal, excepto: - Semillas de lino - Tortas de lino - Productos de mandioca y tortas de almendras	50 250 350 100
<sup>(f)</sup>	Piensos completos, excepto: - Piensos completos para pollitos	50 10
9. Gossipol libre	Materias primas para la alimentación animal, excepto: - Semilla de algodón - Tortas de semillas de algodón y harina de semillas de algodón	20 5.000 1.200
<sup>(b)</sup> (f)	Piensos completos, excepto: - Piensos completos para bovinos, ovinos y caprinos - Piensos completos para aves de corral (excepto gallinas ponedoras) y terneros - Piensos completos para conejos y cerdos (excepto lechones)	20 500 100 60

<b>Sustancias indeseables</b>	<b>Productos destinados a la alimentación animal</b>	<b>Contenido máximo en mg/kg (ppm) en alimentos para animales, referido a un contenido de humedad del 12%</b>
<b>(1)</b>	<b>(2)</b>	<b>(3)</b>
10. Teobromina (f)(i)	Piensos completos, excepto: - piensos completos para cerdos - piensos completos para perros, conejos, caballos y animales de peletería	300 200 50
11. Esencia volátil de mostaza (f)	Materias primas para la alimentación animal, excepto: - Torta de colza.  Piensos completos, excepto: - Piensos completos para bovinos, ovinos y caprinos (excepto animales jóvenes)  - Piensos completos para cerdos (excepto lechones) y aves de corral	100  4.000 (expresado en isotiocianato de ajo)  150 (expresado en isotiocianato de ajo) 1.000 (expresado en isotiocianato de ajo)  500 (expresado en isotiocianato de ajo)
12. Viniltiooxazolido-na (Viniloxazolidina-tiona) (f)	Piensos completos para aves, excepto: - Piensos compuestos completos para aves ponedoras	1.000 500
13. Cornezuelo de centeno ( <i>Claviceps purpurea</i> ) (f)	Todos los piensos para animales que contengan cereales no molidos	1.000
14. Semillas de malas hierbas y frutos no molidos ni triturados que contengan alcaloides, glucósidos u otras sustancias tóxicas, por separado o en conjunto, a saber: <i>Datura sp.</i> (f) (h) (i)	Todos los piensos	3.000 1.000
15. Semillas y cáscaras de <i>Ricinus communis</i> L., <i>Croton tiglium</i> L. y <i>Abrus precatorius</i> L., así como los derivados de su transformación(**), por separado o en combinación. (f) (j)	Todos los piensos	10
16. <i>Crotalaria spp.</i> (f)	Todos los piensos	100
17. Aldrín(*) (f)(g)	Todos los piensos, excepto: - Materias grasas y aceites - Piensos para peces	0'01(**) 0'1(**) 0'02(**)
18. Dieldrina(*) (f)(g)	Todos los piensos, excepto: - Materias grasas y aceites - Piensos para peces	0'01(**) 0'1(**) 0'02(**)
19. Canfecloro (toxafeno) - suma de los congéneres indicadores CHB 26, 50 y 62 <sup>(d)</sup> (e) (f)(g)	- Peces, otros animales acuáticos, sus productos y subproductos, excepto el aceite de pescado - Aceite de pescado (e) - Piensos para peces <sup>(e)</sup>	0'02 0'2 0'05
20. Clordán (suma de los isómeros cis y trans y del oxiclór-dano, calculada en forma de clordán). (f)(g)	Todos los piensos, excepto: - Materias grasas y aceites	0'02 0'05

(\*) Sólo o combinado calculado en forma de dieldrín

(\*\*) Nivel máximo de aldrín y dieldrín, solo o combinado, calculado en forma de dieldrín

(\*\*\*) Determinable, por ahora, mediante microscopía analítica

Sustancias indeseables	Productos destinados a la alimentación animal	Contenido máximo en mg/kg (ppm) en alimentos para animales, referido a un contenido de humedad del 12%
(1)	(2)	(3)
21. DDT (suma de los isómeros de DDT, DDD [o TDE] y DDE, calculada en forma de DDT). (f)(g)(h)	Todos los piensos, excepto: - Materias grasas y aceites	0'05 0'5
22. Endosulfán (suma de los isómeros alfa- y beta y del sulfato de endosulfán, calculada en forma de endosulfán). (f)(g)	Todos los piensos, excepto: - Maíz y productos a base de maíz derivados de su transformación - Semillas oleaginosas y productos derivados de su transformación, excepto los aceites vegetales crudos - Aceite vegetal crudo - Piensos completos para peces	0'1 0'2 0'5 1'0 0'005
23. Endrín (suma del endrín y delatendoendrín, calculada en forma de endrín). (f)(g)	Todos los piensos, excepto: - Materias grasas y aceites	0'01 0'05
24. Heptacloro (suma del heptacloro y del heptacloroepóxido, calculada en forma de heptacloro). (f)(g)	Todos los piensos, excepto: - Materias grasas y aceites	0'01 0'2
25. Hexaclorobenceno (HCB). (f)(g)	Todos los piensos, excepto: - Materias grasas y aceites	0'01 0'2
26.Hexaclorociclohexano (HCH).	Todos los piensos, excepto: - Materias grasas y aceites	0'02 0'2
26.1. Isómeros alfa.	Todas las materias primas para la alimentación animal, excepto: - Materias grasas y aceites	0'01 0'1
26.2. Isómeros beta.	Todos los piensos compuestos, excepto: - Piensos compuestos para el ganado lechero	0'01 0'005
26.3. Isómeros gamma. (f)(g)	Todos los piensos excepto: - Materias grasas y aceites	0'2 2'0
27 a). Dioxina (suma de policlorodi-benzo-para-dioxinas (PCDD) y policlorodibenzofuranos [PCDF] expresada en equivalentes tóxicos de la Organización Mundial de la Salud (EQT -OMS), utilizando los factores de equivalencia de tóxica de la misma organización (FET -OMS, 1997)) (a)(f)	Materias primas para la alimentación animal de origen vegetal, excepto los aceites vegetales y sus subproductos.	0,75 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**)(****)
	Aceites vegetales y sus subproductos.	0,75 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**)(****)
	Materias primas para la alimentación animal de origen mineral	1,0 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**)(****)
	Grasa animal, incluida la grasa de leche y la grasa de huevo.	2,0 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**)(****)
	Otros productos de animales terrestres, incluidos la leche y los productos lácteos y los huevos y los ovoproductos.	0,75 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**)(****)
	Aceite de pescado.	6,0 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**)(****)
	Pescados, otros animales acuáticos, sus productos y subproductos, excepto el aceite de pescado y los hidrolizados de proteínas de pescado que contengan más de un 20% de grasa (****)	1,25 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**)(****)
Hidrolizados de proteínas de pescado que contengan más de un 20% de grasa.	2,25 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**)(****)	

<b>Sustancias indeseables</b>	<b>Productos destinados a la alimentación animal</b>	<b>Contenido máximo en mg/kg (ppm) en alimentos para animales, referido a un contenido de humedad del 12%</b>
<b>(1)</b>	<b>(2)</b>	<b>(3)</b>
27 a). Dioxina (suma de policlorodi-benzo-para-dioxinas (PCDD) y policlorodibenzofuranos [PCDF] expresada en equivalentes tóxicos de la Organización Mundial de la Salud (EQT -OMS), utilizando los factores de equivalencia de tóxica de la misma organización (FET -OMS, 1997)) <small>(a)(f)</small>	Los aditivos, arcillas caoliníticas, sulfato de calcio dihidratado, vermiculita, natrolita-fonolita, aluminatos de calcio sintéticos y clinoptilolita de origen sedimentario pertenecientes al grupo de los ligantes o aglomerantes y antiaglomerantes.	0,75 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**)(***)
	Aditivos pertenecientes al grupo funcional de los compuestos de oligoelementos.	1,0 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**)(***)
	Premezclas	1,0 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**)(***)
	Piensos compuestos, excepto los piensos para animales de peletería, de compañía y para peces.	0,75 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**)(***)
	Piensos para peces. Alimentos para animales de compañía.	2,25 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**)(***)
	27 b). Suma de dioxinas y de PCB similares a las dioxinas [suma de policlorodibenzo-paradio-xinas (PCDD), policloro-dibenzofuranos (PCDF) y bifenilos policlorados (PCB)] expresada en equivalentes tóxicos de la Organización Mundial de la Salud (EQTOMS), utilizando los factores de equivalencia de toxicidad de la misma organización (FET-OMS, 1997) <small>(f)</small>	Materias primas para la alimentación animal de origen vegetal, excepto los aceites vegetales y sus subproductos.
Aceites vegetales y sus subproductos		1,5 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**)
Materias primas para la alimentación animal de origen mineral		1,5 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**)
Grasa animal, incluida la grasa de leche y la grasa de huevo		3,0 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**)
Otros productos de animales terrestres, incluidos la leche y los productos lácteos y los huevos y los ovoproductos		1,25 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**)
Aceite de pescado		24,0 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**)
Pescados, otros animales acuáticos, sus productos y subproductos, excepto el aceite de pescado y los hidrolizados de proteínas de pescado que contengan más de un 20% de grasa		4,5 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**)
Hidrolizados de proteínas de pescado que contengan más de un 20% de grasa		11,0 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**)
Aditivos pertenecientes al grupo funcional de los compuestos de los ligantes o aglomerantes y antiaglomerantes		1,5 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**)
Aditivos pertenecientes al grupo funcional de los compuestos de oligoelementos		1,5 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**)
Premezclas		1,5 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**)
Piensos compuestos, excepto los piensos para animales de peletería, de compañía y para peces		1,5 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**)
Piensos para peces Alimentos para animales de compañía		7,0 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**)
30. Hayuco con cáscara <i>Fagus silvatica</i> L. <small>(f)</small>	Todos los piensos	Las semillas y los frutos de las especies correspondientes, así como sus derivados procesados, pueden estar presentes en los piensos sólo en cantidades mínimas, no determinadas cuantitativamente

Sustancias indeseables	Productos destinados a la alimentación animal	Contenido máximo en mg/kg (ppm) en alimentos para animales, referido a un contenido de humedad del 12%
(1)	(2)	(3)
32. Mowrah, Bassia, Madhuca- Madhuca longifolia (L) Macbr. (=Bassia longifolia L. = Illiped malabrurum Eng.) Madhuca indica Gmelin [=Bassia latifolia (Roxb.) = Illipe latifolia (Roscb.) F. Mueller]. (f)	Todos los piensos	Las semillas y los frutos de las especies correspondientes, así como sus derivados procesados, pueden estar presentes en los piensos sólo en cantidades mínimas, no determinadas cuantitativamente
33. Frailejón – Jatropha presentes en los curcas L. (f)	Todos los piensos	Las semillas y los frutos de las especies correspondientes, así como sus derivados procesados, pueden estar presentes en los piensos sólo en cantidades mínimas, no determinadas cuantitativamente
35. Mostaza india Brassica juncea (L.) Czern. y Coss. ssp. Integrifolia (West) Thell. (f)	Todos los piensos	Las semillas y los frutos de las especies correspondientes, así como sus derivados procesados, pueden estar presentes en los piensos sólo en cantidades mínimas, no determinadas cuantitativamente
37. Mostaza china Brassicajuncea (L) Cezern y Coss. ssp. juncea var. Lutea Batalin. (f)	Todos los piensos	Las semillas y los frutos de las especies correspondientes, así como sus derivados procesados, pueden estar presentes en los piensos sólo en cantidades mínimas, no determinadas cuantitativamente
38. Mostaza negra Brassica nigra (L) Koch. (f)	Todos los piensos	Las semillas y los frutos de las especies correspondientes, así como sus derivados procesados, pueden estar presentes en los piensos sólo en cantidades mínimas, no determinadas cuantitativamente
39. Mostaza abisinia (etíope) Brassica carinata A. Braun. (f)	Todos los piensos	Las semillas y los frutos de las especies correspondientes, así como sus derivados procesados, pueden estar presentes en los piensos sólo en cantidades mínimas, no determinadas cuantitativamente
	Materias primas para piensos,	1,25
	Piensos compuestos para:	
	- perros, terneros, conejos, équidos, animales lecheros, aves ponedoras, pavos (> 12 semanas) y pollitas para puesta (> 16 semanas),	1,25
40. Lasalocid de sodio (i)	- pollos de engorde, pollitas para puesta (< 16 semanas) y pavos (< 12 semanas) durante el período anterior al sacrificio en el que está prohibido usar lasalocid de sodio (piensos de retirada),	1,25
	- otras especies animales,	3,75
	Premezclas para uso en piensos en los que no está autorizado el uso de lasalocid de sodio.	(h)

<b>Sustancias indeseables</b>	<b>Productos destinados a la alimentación animal</b>	<b>Contenido máximo en mg/kg (ppm) en alimentos para animales, referido a un contenido de humedad del 12%</b>
<b>(1)</b>	<b>(2)</b>	<b>(3)</b>
41. Narasina <sup>(i)</sup>	Materias primas para piensos,	1,25
	Piensos compuestos para:	
	- pavos, conejos, équidos, aves ponedoras y pollitas para puesta (> 16 semanas),	1,25
	- pollos de engorde durante el período anterior al sacrificio en el que está prohibido usar narasina (piensos de retirada),	1,25
	- otras especies animales,	3,75
	Premezclas para uso en piensos en los que no está autorizado el uso de narasina.	(h)
42. Salinomicina de sodio <sup>(i)</sup>	Materias primas para piensos.	0,7
	Piensos compuestos para:	
	- équidos, pavos, aves ponedoras y pollitas para puesta (> 12 semanas),	0,7
	- pollos de engorde, pollitas para puesta (< 12 semanas) y conejos de engorde durante el período anterior al sacrificio en el que está prohibido usar salinomicina de sodio (piensos de retirada),	0,7
	- otras especies animales,	2,1
	Premezclas para uso en piensos en los que no está autorizado el uso de salinomicina de sodio.	(h)
43. Monensina sódica <sup>(i)</sup>	Materias primas para piensos.	1,25
	Piensos compuestos para:	
	- équidos, perros, pequeños rumiantes (ovinos y caprinos), patos, bovinos, vacas lecheras, aves ponedoras, pollitas para puesta (> 16 semanas) y pavos (> 16 semanas),	1,25
	- pollos de engorde, pollitas para puesta (< 16 semanas) y pavos (< 16 semanas) durante el período anterior al sacrificio en el que está prohibido usar monensina sódica (piensos de retirada),	1,25
	- otras especies animales,	3,75
	Premezclas para uso en piensos en los que no está autorizado el uso de monensina sódica.	(h)
44. Semduramicina sódica <sup>(i)</sup>	Materias primas para piensos.	0,25
	Piensos compuestos para:	
	- aves ponedoras y pollitas para puesta (> 16 semanas),	0,25
	- pollos de engorde durante el período anterior al sacrificio en el que está prohibido usar semduramicina sódica (piensos de retirada),	0,25
	- otras especies animales,	0,75
	Premezclas para uso en piensos en los que no está autorizado el uso de semduramicina sódica.	(h)

Sustancias indeseables	Productos destinados a la alimentación animal	Contenido máximo en mg/kg (ppm) en alimentos para animales, referido a un contenido de humedad del 12%
(1)	(2)	(3)
45. Maduramicina de amonio alfa <sup>(i)</sup>	Materias primas para piensos,	0,05
	Piensos compuestos para:	0,05
	- équidos, conejos, pavos, (> 6 semanas), aves ponedoras y pollitas para puesta (> 16	0,15
	- pollos de engorde y pavos (< 16 semanas) durante el período anterior al sacrificio en el que está prohibido usar maduramicina de amonio alfa (piensos de retirada),	(h)
	- otras especies animales,	0,75
	Premezclas para uso en piensos en los que no está autorizado el uso de maduramicina de amonio alfa.	(h)
46. Clorhidrato de robenidina <sup>(i)</sup>	Materias primas para piensos.	0,7
	Piensos compuestos para:	
	- aves ponedoras y pollitas para puesta (> 16 semanas),	0,7
	- pollos de engorde, conejos de engorde y reproducción y pavos durante el período anterior al sacrificio en el que está prohibido usar clorhidrato de robenidina (piensos de retirada),	0,7
	- otras especies animales,	2,1
	Premezclas para uso en piensos en los que no está autorizado el uso de clorhidrato de robenidina.	(h)
47. Decoquinato <sup>(i)</sup>	Materias primas para piensos.	0,4
	Piensos compuestos para:	
	- aves ponedoras y pollitas para puesta (> 16 semanas),	0,4
	- pollos de engorde durante el período anterior al sacrificio en el que está prohibido usar decoquinato (piensos de retirada),	0,4
	- otras especies animales,	1,2
	Premezclas para uso en piensos en los que no está autorizado el uso de decoquinato.	(h)
48. Bromhidrato de halofuginona <sup>(i)</sup>	Materias primas para piensos.	0,03
	Piensos compuestos para:	
	- aves ponedoras, pollitas para puesta (> 16 semanas) y pavos (> 12 semanas),	0,03
	- pollos de engorde y pavos (< 12 semanas) durante el período anterior al sacrificio en el que está prohibido usar bromhidrato de halofuginona (piensos de retirada),	0,03
	- otras especies animales distintas de las pollitas para puesta (< 16 semanas),	0,09
	Premezclas para uso en piensos en los que no está autorizado el uso de bromhidrato de halofuginona	(h)

<b>Sustancias indeseables</b>	<b>Productos destinados a la alimentación animal</b>	<b>Contenido máximo en mg/kg (ppm) en alimentos para animales, referido a un contenido de humedad del 12%</b>
<b>(1)</b>	<b>(2)</b>	<b>(3)</b>
49. Nicarbacina <sup>(1)</sup>	Materias primas para piensos,	0,5
	Piensos compuestos para: - équidos, aves ponedoras y pollitas para puesta (> 16 semanas),	0,5
	- pollos de engorde durante el período anterior al sacrificio en el que está prohibido usar nicarbacina (combinada con narasina) (pienso de retirada),	0,5
	- otras especies animales,	1,5
	Premezclas para uso en piensos en los que no está autorizado el uso de nicarbacina (combinada con narasina).	(h)
50. Diclazurilo <sup>(1)</sup>	Materias primas para piensos.	0,01
	Piensos compuestos para: - aves ponedoras, pollitas para puesta (> 16 semanas) y pavos de engorde (> 12 semanas),	0,01
	- conejos de engorde y reproducción durante el período anterior al sacrificio en el que está prohibido usar diclazurilo (piensos de retirada),	0,01
	- otras especies animales distintas de pollitas para puesta (< 16 semanas), pollos de engorde y pavos de engorde (< 12 semanas),	0,03
	Premezclas para uso en piensos en los que no está autorizado el uso de diclazurilo.	(h)

<sup>(1)</sup> Puede disponerse también de un contenido máximo de flúor igual a 1,25% del contenido de fosfato

<sup>(2)</sup> Contenido de flúor por 1% de fósforo.

<sup>(3)</sup> Puede disponerse también de un contenido máximo de cadmio igual o inferior a 0,5 mg por 1% de fósforo.

<sup>(4)</sup> Puede disponerse también de un contenido máximo de cadmio igual a 0,75% mg por 1% de fósforo.

<sup>(5)</sup> Concentraciones del límite superior: las concentraciones del límite superior se calculan dando por sentado que todos los valores de las diferentes sustancias afines que estén por debajo del límite de detección son iguales a este límite.

<sup>(6)</sup> Estos contenidos máximos se revisarán por primera vez antes del 31 de diciembre de 2004 a la luz de los datos de que pueda disponerse en un futuro sobre la presencia de dioxinas y de PCB similares a las dioxinas, en particular para aplicar también a estos últimos los contenidos máximos que se fijen, y, posteriormente, antes del 31 de diciembre de 2006, a fin de reducir significativamente dichos contenidos máximos.

<sup>(7)</sup> Se eximirá de este límite máximo al pescado fresco suministrado directamente y utilizado sin procesamiento intermedio para la producción de piensos para animales de peletería, y se aplicará un nivel máximo de 4.0 ng EQT PCDD/F/kg al pescado fresco empleado para la alimentación directa de los animales de compañía, de zoológicos o de circo. Los productos y las proteínas transformadas que se hayan elaborado a partir de estos animales (de peletería, de zoológicos o de circo) no podrán entrar en la cadena alimentaria, y se prohíbe su utilización en la alimentación de animales de granja mantenidos, cebados o criados para la producción de alimentos.

<sup>(8)</sup> Los niveles máximos se refieren al arsénico total.

<sup>(9)</sup> Previa solicitud de las autoridades competentes, el operador responsable debe efectuar un análisis para demostrar que el contenido de arsénico inorgánico es inferior a 2ppm. Este análisis reviste una importancia particular en el caso de las algas de la especie *Hizikia fusiforme*.

<sup>(10)</sup> Sin perjuicio de los contenidos autorizados en el marco del Reglamento (CE) nº 1831/2003 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 22 de septiembre de 2003, sobre los aditivos en la alimentación animal.

<sup>(11)</sup> Los niveles máximos se refieren a una determinación analítica del arsénico en la que la extracción se lleva a cabo en ácido nítrico (5% p/p) durante 30 minutos a temperatura de ebullición. Pueden aplicarse procedimientos de extracción equivalentes siempre que pueda demostrarse una eficacia de extracción semejante.

(\*) Los forrajes verdes incluirán productos destinados a la alimentación animal como heno, ensilado, hierba fresca, etc.

(\*\*) Concentraciones del límite superior; las concentraciones del límite superior se calculan dando por sentado que todos los valores de las diferentes sustancias afines que estén por debajo del límite de detección son iguales a este límite.

(\*\*\*) El contenido máximo específico para las dioxinas (PCDD/F) sigue siendo aplicable durante un período de tiempo determinado.

Durante dicho período temporal, los productos destinados a la alimentación animal mencionados en el punto 27 a) deben cumplir los contenidos máximos de dioxinas y los contenidos máximos de la suma de dioxinas y PCB similares a las dioxinas.

(\*\*\*\*) El pescado fresco suministrado directamente y utilizado sin tratamiento intermedio para la producción de piensos destinados a animales de peletería no está sujeto al contenido máximo, aunque los contenidos máximos de 4,0 ng EQT PCDD/F OMS/kg son aplicables al pescado fresco utilizado para la alimentación directa de los animales de compañía, de zoológicos o de circos. Los productos y las proteínas transformadas que se hayan elaborado a partir de estos animales (de peletería, compañía, zoológicos o circos) no pueden entrar en la cadena alimentaria, y está prohibido utilizarlos en la alimentación de los animales de granja mantenidos, cebados o criados para la producción de alimentos.

(a) Los niveles máximos se refieren a una determinación analítica del plomo en la que la extracción se lleva a cabo en ácido nítrico (5% p/p) durante 30 minutos a punto de ebullición. Pueden aplicarse procedimientos de extracción equivalentes siempre que esté demostrada una eficacia de extracción semejante.

(b) Los niveles máximos se refieren a una determinación analítica del flúor en la que la extracción se lleva a cabo en ácido cítrico (5% p/p) durante 30 minutos a punto de ebullición. Pueden aplicarse procedimientos de extracción equivalentes siempre que esté demostrada una eficacia de extracción semejante.

(c) Los niveles máximos se refieren a una determinación analítica del cadmio en la que la extracción se lleva a cabo en ácido nítrico (5% p/p) durante 30 minutos a punto de ebullición. Pueden aplicarse procedimientos de extracción equivalentes siempre que esté demostrada una eficacia de extracción semejante.

(d) Sistema de numeración Parlar, con el prefijo "CHB" o "No Parlar"

- CHB 26: 2-endo,3-exo,5-endo, 6-exo, 8,8,10,10-octaclorobornano

- CHB 50: 2-endo,3-exo,5-endo, 6-exo, 8,8,9,10,10-nonaclorobornano,

- CHB 62: 2,2,5,5,8,9,9,10,10-nonaclorobornano.

(e) A más tardar el 31 de diciembre de 2007 se revisarán los niveles a fin de reducir los niveles máximos.

(f) FET fijados por la OMS a efectos de la evaluación del riesgo para la salud humana, basados en las conclusiones de la reunión de la OMS celebrada en Estocolmo (Suecia) del 15 al 18 de junio de 1997 (Van den Berg y otros, 1998). Factores de equivalencia tóxica (FET) para los PCB, PCDD y PCDF en seres humanos y animales. Environmental Health Perspectives, 106(12), 775.

(h) El contenido máximo de la sustancia en la premezcla equivale a una concentración en la que el contenido de la sustancia no supere el 50% de los contenidos máximos establecidos en los piensos cuando se siguen las instrucciones de uso de la premezcla.

Congéneres	Valor FET	Congéneres	Valor FET
<b>Dibenzo-P-dioxinas (PCDD)</b>		PCB "similares a las dioxinas"	
2,3,7,8-TCDD	1	<b>PCB no-orto + PCB mono-orto</b>	
1,2,3,7,8-PeCDD	1	<b>PCB no-orto</b>	
1,2,3,4,7,8-HxCDD	0,1	PCB 77	0,0001
1,2,3,6,7,8-HxCDD	0,1	PCB 81	0,0001
1,2,3,7,8,9-HxCDD	0,1	PCB 126	0,1
1,2,3,4,6,7,8-HpCDD	0,01	PCB 169	0,01
OCDD	0,0001		
<b>Dibenzofuranos (PCDF)</b>		<b>PCB mono-orto</b>	
2,3,7,8-TCDF	0,1	PCB 105	0,0001
1,2,3,7,8-PeCDF	0,05	PCB 114	0,0005
2,3,4,7,8-PeCDF	0,5	PCB 118	0,0001
1,2,3,4,7,8-HxCDF	0,1		
1,2,3,6,7,8-HxCDF	0,1	PCB 123	0,0001
1,2,3,7,8,9-HxCDF	0,1	PCB 156	0,0005
2,3,4,6,7,8-HxCDF	0,1	PCB 157	0,0005
1,2,3,4,6,7,8-HpCDF	0,01	PCB 167	0,00001
1,2,3,4,7,8,9-HpCDF	0,01		
OCDF	0,0001	PCB 189	0,0001

Abreviaturas utilizadas T= tetra; Pe= Penta; Hx= hepta; O= octa; CDD= clorodibenzodioxina; CDF= clorodivenzofurano; CB= clorobifenilo

**PARTE B. LÍMITES DE INTERVENCIÓN**

<b>Sustancias indeseables</b>	<b>Productos destinados a la alimentación animal</b>	<b>Límite de intervención referido a un producto destinado a la alimentación animal con un contenido de humedad del 12%</b>	<b>Observaciones e información adicional (por ejemplo, tipo de investigación que se efectuará)</b>
<b>(1)</b>	<b>(2)</b>	<b>(3)</b>	<b>(4)</b>
	a) Materias primas para la alimentación animal de origen vegetal, excepto los aceites vegetales y sus subproductos	0,5 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**) (***)	Identificación de la fuente de contaminación. Tras la identificación de la fuente, tomar las medidas apropiadas, si fuera posible para reducirla o eliminarla.
	b) Aceites vegetales y sus subproductos	0,5 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**) (***)	Identificación de la fuente de contaminación. Tras la identificación de la fuente, tomar las medidas apropiadas, si fuera posible para reducirla o eliminarla.
	c) Materias primas para la alimentación animal de origen mineral	0,5 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**) (***)	Identificación de la fuente de contaminación. Tras la identificación de la fuente, tomar las medidas apropiadas, si fuera posible para reducirla o eliminarla.
1. Dioxinas [suma de polioxodibenzo para dioxinas (PCDD) y policlorodibenzofuranos (PCDF)] expresada en equivalentes tóxicos de la Organización Mundial de la Salud (EQT-OMS), utilizando los factores de equivalencia de toxicidad de la misma Organización (FET-OMS, 1997) (*)	d) Grasa animal, incluida la grasa de leche y la grasa de huevo	1,0 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**) (***)	Identificación de la fuente de contaminación. Tras la identificación de la fuente, tomar las medidas apropiadas, si fuera posible para reducirla o eliminarla.
	e) Otros productos de animales terrestres, incluidos la leche y los productos lácteos y los huevos y los ovoproductos	0,5 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**) (***)	Identificación de la fuente de contaminación. Tras la identificación de la fuente, tomar las medidas apropiadas, si fuera posible para reducirla o eliminarla.
	f) Aceite de pescado	5,0 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**) (***)	En muchos casos puede que no sea necesario investigar la fuente de contaminación, dado que el nivel de base en algunas zonas se sitúa cerca del nivel de intervención o es superior a éste. No obstante, cuando se supere el nivel de intervención conviene registrar toda la información pertinente, como el período de muestreo, el origen geográfico, las especies de peces, etc., con vistas a futuras medidas destinadas a gestionar la presencia de dioxinas y compuestos similares a las dioxinas en dichas materias primas para la alimentación animal.
	g) Pescados, otros animales acuáticos, sus productos y subproductos, excepto el aceite de pescado y los hidrolizados de proteínas de pescado que contengan más de un 20% de grasa	1,0 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**) (***)	En muchos casos puede que no sea necesario investigar la fuente de contaminación, dado que el nivel de base en algunas zonas se sitúa cerca del nivel de intervención o es superior a éste. No obstante, cuando se supere el nivel de intervención conviene registrar toda la información pertinente, como el período de muestreo, el origen geográfico, las especies de peces, etc., con vistas a futuras medidas destinadas a gestionar la presencia de dioxinas y compuestos similares a las dioxinas en dichas materias primas para la alimentación animal.

(f)

Sustancias indeseables	Productos destinados a la alimentación animal	Límite de intervención referido a un producto destinado a la alimentación animal con un contenido de humedad del 12%	Observaciones e información adicional (por ejemplo, tipo de investigación que se efectuará)
(1)	(2)	(3)	(4)
	h) Hidrolizados de proteínas de pescado que contengan más de un 20% de grasa	1,75 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**)(***)	En muchos casos puede que no sea necesario investigar la fuente de contaminación, dado que el nivel de base en algunas zonas se sitúa cerca del nivel de intervención o es superior a éste. No obstante, cuando se supere el nivel de intervención conviene registrar toda la información pertinente, como el período de muestreo, el origen geográfico, las especies de peces, etc., con vistas a futuras medidas destinadas a gestionar la presencia de dioxinas y compuestos similares a las dioxinas en dichas materias primas para la alimentación animal.
	i) Aditivos pertenecientes al grupo funcional de los ligantes o aglomerantes y antiaglomerantes	0,5 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**)(***)	Identificación de la fuente de contaminación. Tras la identificación de la fuente, tomar las medidas apropiadas, si fuera posible para reducirla o eliminarla.
	j) Aditivos pertenecientes al grupo funcional de los compuestos de oligoelementos	0,5 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**)(***)	Identificación de la fuente de contaminación. Tras la identificación de la fuente, tomar las medidas apropiadas, si fuera posible para reducirla o eliminarla.
(f)	k) Premezclas	0,5 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**)(***)	Identificación de la fuente de contaminación. Tras la identificación de la fuente, tomar las medidas apropiadas, si fuera posible para reducirla o eliminarla.
	l) Piensos compuestos, excepto los piensos para animales de peletería, de compañía y para peces	0,5 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**)(***)	Identificación de la fuente de contaminación. Tras la identificación de la fuente, tomar las medidas apropiadas, si fuera posible para reducirla o eliminarla.
	m) Piensos para peces. Alimentos para animales de compañía	1,75 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**)(***)	En muchos casos puede que no sea necesario investigar la fuente de contaminación, dado que el nivel de base en algunas zonas se sitúa cerca del nivel de intervención o es superior a éste. No obstante, cuando se supere el nivel de intervención conviene registrar toda la información pertinente, como el período de muestreo, el origen geográfico, las especies de peces, etc., con vistas a futuras medidas destinadas a gestionar la presencia de dioxinas y compuestos similares a las dioxinas en dichas materias primas para la alimentación animal.

<b>Sustancias indeseables</b>	<b>Productos destinados a la alimentación animal</b>	<b>Límite de intervención referido a un producto destinado a la alimentación animal con un contenido de humedad del 12%</b>	<b>Observaciones e información adicional (por ejemplo, tipo de investigación que se efectuará)</b>
<b>(1)</b>	<b>(2)</b>	<b>(3)</b>	<b>(4)</b>
	a) Materias primas para la alimentación animal de origen vegetal, excepto los aceites vegetales y sus subproductos	0,35 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**)(***)	Identificación de la fuente de contaminación. Tras la identificación de la fuente, tomar las medidas apropiadas, si fuera posible para reducirla o eliminarla.
	b) Aceites vegetales y sus subproductos	0,5 ng EQT PCB-OMS/kg (**)(***)	Identificación de la fuente de contaminación. Tras la identificación de la fuente, tomar las medidas apropiadas, si fuera posible para reducirla o eliminarla.
	c) Materias primas para la alimentación animal de origen mineral	0,35 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**)(***)	Identificación de la fuente de contaminación. Tras la identificación de la fuente, tomar las medidas apropiadas, si fuera posible para reducirla o eliminarla.
2. PCB similares a las dioxinas [suma de bifenios policlorados (PCBs) expresados en equivalentes tóxicos de la Organización Mundial de la Salud (EQT-OMS), utilizando los factores de equivalencia de toxicidad de la misma Organización (FET-OMS, 1997) (*)	d) Grasa animal, incluida la grasa de leche y la grasa de huevo	0,75 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**)(***)	Identificación de la fuente de contaminación. Tras la identificación de la fuente, tomar las medidas apropiadas, si fuera posible para reducirla o eliminarla.
	e) Otros productos de animales terrestres, incluidos la leche y los productos lácteos y los huevos y los ovoproductos	0,35 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**)(***)	Identificación de la fuente de contaminación. Tras la identificación de la fuente, tomar las medidas apropiadas, si fuera posible para reducirla o eliminarla.
(f)	f) Aceite de pescado	14,0 ng EQT PCDD/F OMS/kg (**)(***)	En muchos casos puede que no sea necesario investigar la fuente de contaminación, dado que el nivel de base en algunas zonas se sitúa cerca del nivel de intervención o es superior a éste. No obstante, cuando se supere el nivel de intervención conviene registrar toda la información pertinente, como el período de muestreo, el origen geográfico, las especies de peces, etc., con vistas a futuras medidas destinadas a gestionar la presencia de dioxinas y compuestos similares a las dioxinas en dichas materias primas para la alimentación animal.
	g) Pescados, otros animales acuáticos, sus productos y subproductos, excepto el aceite de pescado y los hidrolizados de proteínas de pescado que contengan más de un 20% de grasa	2,5 ng EQT PCB- OMS/kg (**)(***)	En muchos casos puede que no sea necesario investigar la fuente de contaminación, dado que el nivel de base en algunas zonas se sitúa cerca del nivel de intervención o es superior a éste. No obstante, cuando se supere el nivel de intervención conviene registrar toda la información pertinente, como el período de muestreo, el origen geográfico, las especies de peces, etc., con vistas a futuras medidas destinadas a gestionar la presencia de dioxinas y compuestos similares a las dioxinas en dichas materias primas para la alimentación animal.

Sustancias indeseables	Productos destinados a la alimentación animal	Límite de intervención referido a un producto destinado a la alimentación animal con un contenido de humedad del 12%	Observaciones e información adicional (por ejemplo, tipo de investigación que se efectuará)
(1)	(2)	(3)	(4)
	h) Hidrolizados de proteínas de pescado que contengan más de un 20% de grasa	7,0 ng EQT PCB- OMS/kg (**)(***)	En muchos casos puede que no sea necesario investigar la fuente de contaminación, dado que el nivel de base en algunas zonas se sitúa cerca del nivel de intervención o es superior a éste. No obstante, cuando se supere el nivel de intervención conviene registrar toda la información pertinente, como el período de muestreo, el origen geográfico, las especies de peces, etc., con vistas a futuras medidas destinadas a gestionar la presencia de dioxinas y compuestos similares a las dioxinas en dichas materias primas para la alimentación animal.
	i) Aditivos pertenecientes al grupo funcional de los ligantes o aglomerantes y antiaglomerantes	0,5 ng EQT PCB- OMS/kg (**)(***)	Identificación de la fuente de contaminación. Tras la identificación de la fuente, tomar las medidas apropiadas, si fuera posible para reducirla o eliminarla.
	j) Aditivos pertenecientes al grupo funcional de los compuestos de oligoelementos	0,35 ng EQT PCB- OMS/kg (**)(***)	Identificación de la fuente de contaminación. Tras la identificación de la fuente, tomar las medidas apropiadas, si fuera posible para reducirla o eliminarla.
	k) Premezclas	0,35 ng EQT PCB- OMS/kg (**)(***)	Identificación de la fuente de contaminación. Tras la identificación de la fuente, tomar las medidas apropiadas, si fuera posible para reducirla o eliminarla.
	l) Piensos compuestos, excepto los piensos para animales de peletería, de compañía y para peces	0,5 ng EQT PCB- OMS/kg (**)(***)	Identificación de la fuente de contaminación. Tras la identificación de la fuente, tomar las medidas apropiadas, si fuera posible para reducirla o eliminarla.
	m) Piensos para peces. Alimentos para animales de compañía	3,5 ng EQT PCB- OMS/kg (**)(***)	En muchos casos puede que no sea necesario investigar la fuente de contaminación, dado que el nivel de base en algunas zonas se sitúa cerca del nivel de intervención o es superior a éste. No obstante, cuando se supere el nivel de intervención conviene registrar toda la información pertinente, como el período de muestreo, el origen geográfico, las especies de peces, etc., con vistas a futuras medidas destinadas a gestionar la presencia de dioxinas y compuestos similares a las dioxinas en dichas materias primas para la alimentación animal.

Congéneres	Valor FET	Congéneres	Valor FET
<b>Dibenzo-P-dioxinas (PCDD)</b>		PCB "similares a las dioxinas"	
2,3,7,8-TCDD	1	<b>PCB no-orto + PCB mono-orto</b>	
1,2,3,7,8-PeCDD	1	<b>PCB no-orto</b>	
1,2,3,4,7,8-HxCDD	0,1	PCB 77	0,0001
1,2,3,6,7,8-HxCDD	0,1	PCB 81	0,0001
1,2,3,7,8,9-HxCDD	0,1	PCB 126	0,1
1,2,3,4,6,7,8-HpCDD	0,01	PCB 169	0,01
OCDD	0,0001		
<b>Dibenzofuranos (PCDF)</b>		<b>PCB mono-orto</b>	
2,3,7,8-TCDF	0,1	PCB 105	0,0001
1,2,3,7,8-PeCDF	0,05	PCB 114	0,0005
2,3,4,7,8-PeCDF	0,5	PCB 118	0,0001
1,2,3,4,7,8-HxCDF	0,1		
1,2,3,6,7,8-HxCDF	0,1	PCB 123	0,0001
1,2,3,7,8,9-HxCDF	0,1	PCB 156	0,0005
2,3,4,6,7,8-HxCDF	0,1	PCB 157	0,0005
1,2,3,4,6,7,8-HpCDF	0,01	PCB 167	0,00001
1,2,3,4,7,8,9-HpCDF	0,01		
OCDF	0,0001	PCB 189	0,0001

Abreviaturas utilizadas T= tetra; Pe= Penta; Hx= hepta; O= octa; CDD= clorodibenzodioxina; CDF= clorodivenzofurano; CB= clorobifenilo

(\*) FET fijados por la OMS a efectos de la evaluación del riesgo para la salud humana, basados en las conclusiones de la reunión de la OMS celebrada en Estocolmo (Suecia) del 15 al 18 de junio de 1997 (Van den Berg y otros, 1998). Factores de equivalencia tóxica (FET) para los PCB, PCDD y PCDF en seres humanos y animales. Environmental Health Perspectives, 106(12), 775.

(\*\*) Concentraciones del límite superior; las concentraciones del límite superior se calculan dando por sentado que todos los valores de las diferentes sustancias afines que estén por debajo del límite de detección son iguales a este límite.

(\*\*\*) La Comisión Europea revisará dichos niveles de intervención a más tardar el 31 de diciembre de 2008, a la vez que los contenidos máximos para la suma de dioxinas y PCB similares a las dioxinas.

(a) Orden PRE/3074/2003, de 5 de noviembre, por la que se modifica el anexo del Real Decreto 465/2003.

(b) Modificado por la Orden PRE/1422/2004 de 20-05-04 (BOE nº 124).

(c) Corrección de errores de la Orden PRE/1422/2004 (BOE nº 199 de 18.08.2004).

(d) Modificado por la Orden PRE/1884/2005 (BOE nº 146 de 20.06.2005).

(e) Modificado por la Orden PRE/1594/2006 (BOE nº 125 de 26.05.2006).

(f) Modificado por la Orden PRE/1809/2006 (BOE nº 138 de 10.06.2006).

(g) Modificado por la Orden PRE/890/2007 (BOE nº 84 de 07.04.2007).

(h) Modificado por la Orden PRE/1501/2009 (BOE nº 140 de 10.06.09) se suprimen los puntos 28 Albaricoque, 29 Almendra amarga y 31 Camelina

(i) Modificado por la Orden PRE/2396/2009 (BOE nº 221 de 12.09.2009).

(j) Modificado por la Directiva 2009/124/CE pendiente de transposición a nuestra normativa antes del 1 de julio de 2010 (DOUE L 254 de 26.09.2009, p. 100)

REGLAMENTO TÉCNICO DE LA MARCA DE GARANTÍA DE PIENSOS



alimentación  
animal certificada

RT/01

REV. 15/09  
FECHA 15/10/2009

# REGLAMENTO TÉCNICO DE LA MARCA DE GARANTÍA DE PIENSOS

**ANEXO IV**

**Legislación aplicable**



## ANEXO IV. LEGISLACIÓN APLICABLE

La certificación de la calidad de la producción de piensos o premezclas de una industria que lo solicite, exige el cumplimiento de la siguiente normativa legal y sus posteriores modificaciones. A continuación, se detalla una lista no exhaustiva de principal legislación que aplica a los Reglamentos de la Marca:

### - Autorización y Registro de Establecimientos e Intermediarios:

- Real Decreto 1191/1998, de 12 de junio, sobre autorización y registro de establecimientos e intermediarios del sector de la alimentación animal.
- Real Decreto 608/1999, de 16 de abril, por el que se establecen las condiciones de autorización y registro para la importación de determinados productos del sector de la alimentación animal, procedentes de países terceros, y por el que se modifica el Real Decreto 1191/1998, de 12 de junio, sobre autorización y registro de establecimientos e intermediarios del sector de la alimentación animal.

### - Higiene de los piensos:

- Reglamento (CE) Nº 183/2005 del Parlamento Europeo y del Consejo de 12 de enero de 2005 por el que se fijan requisitos en materia de higiene de los piensos.
- Real Decreto 1144/2006, de 6 octubre, por el que se regulan las condiciones de aplicación de la normativa comunitaria en materia de higiene de los piensos. (Derogado en parte por el Real Decreto 821/2008)
- Real Decreto 821/2008, de 16 de mayo, por el que se regulan las condiciones de aplicación de la normativa comunitaria en materia de higiene de los piensos y se establece el registro general de establecimientos en el sector de la alimentación animal.

### - Determinados productos:

- Orden de 31 de octubre de 1988 relativa a determinados productos utilizados en la alimentación de los animales (bioproteínas). (Derogado en parte por el Real Decreto 393/2005) (Se derogará el día 01/09/2010)
- Orden de 11 de octubre de 1988 relativa a las líneas directrices para la evaluación de determinados productos utilizados en la alimentación de los animales.

### - Sustancias y Productos no Deseables:

- Real Decreto 465/2003, de 25 de abril, sobre las sustancias indeseables en la alimentación animal.

### - Materias Primas y los Piensos Compuestos:

- Real Decreto 56/2002 de 18 de enero por el que se regulan la circulación y utilización de materias primas para la alimentación animal y la circulación de piensos compuestos. (Se derogará el día 01/09/2010)
- Reglamento (CE) nº 767/2009, de 13 de julio, sobre la comercialización y utilización de los piensos, por el que se modifica el Reglamento (CE) 1831/2003 y se derogan las Directivas 79/373/CEE del Consejo, 80/551/CEE de

la Comisión, 82/471/CEE del Consejo, 83/228/CEE del Consejo, 93/74/CEE del Consejo, 93/113/CE del Consejo y 96/25/CE del Consejo y la Decisión 2004/217/CE de la Comisión.

#### **- Piensos Medicamentosos y medicamentos:**

- Ley 29/2006, de 26 de julio, de garantías y uso racional de los medicamentos y productos sanitarios.
- Real Decreto 109/1995, de 27 de enero, sobre medicamentos veterinarios.
- Real Decreto 1409/2009, de 4 de septiembre, por el que se regula la elaboración, comercialización, uso y control de los piensos medicamentosos.

#### **- Proteínas animales elaboradas:**

- Reglamento (CE) Nº 999/2001 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 22 de mayo de 2001, por el que se establecen disposiciones para la prevención, el control y la erradicación de determinadas encefalopatías espongiiformes transmisibles, así como sus posteriores modificaciones.
- Reglamento (CE) Nº 1774/2002 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 3 de octubre de 2002, por el que se establecen las normas sanitarias aplicables a los subproductos animales no destinados al consumo humano y sus posteriores modificaciones.

#### **- Organismos Modificados Genéticamente:**

- Reglamento (CE) Nº 1829/2003 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 22 de septiembre de 2003, sobre alimentos y piensos modificados genéticamente.
- Reglamento (CE) Nº 1830/2003 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 22 de septiembre de 2003, relativo a la trazabilidad y al etiquetado de organismos modificados genéticamente y a la trazabilidad de los alimentos y piensos producidos a partir de éstos, y por el que se modifica la Directiva 2001/18/CE.
- Reglamento (CE) nº 1981/2006, de la comisión de 22 de diciembre sobre las normas de desarrollo del artículo 32 del Reglamento (CE) nº 189/2003 del Parlamento Europeo y del Consejo en lo relativo al laboratorio comunitario de referencia para los organismos modificados genéticamente.

#### **- Normativa referente a las infracciones y Sanciones:**

- Real Decreto 1945/1983, de 22 de Junio, por el que se regulan las infracciones y sanciones en materia de defensa del consumidor y de la producción agroalimentaria.
- Ley 8/2003 de 24 de abril, de Sanidad Animal, título V: Inspecciones, Infracciones y Sanciones.

#### **- Objetivos de Nutrición Específicos:**

- Real Decreto 1999/1995, de 7 de diciembre, relativo a los alimentos para animales destinados a objetivos de nutrición específicos. (Se deroga el día 01/09/2010)

**- Aditivos:**

- Real Decreto 2599/1998, de 4 de Diciembre sobre los aditivos en la alimentación de los animales. (Se derogará el día 01/09/2010)
- Orden de 4 de Julio de 1994 sobre la utilización y comercialización de enzimas, microorganismos y sus preparados en la alimentación animal.
- Real Decreto 1329/1995, de 28 de Julio por el que se fijan las líneas directrices para la evaluación de los aditivos en la alimentación de los animales. (Derogada en parte por el Real Decreto 893/2005)
- Reglamento (CE) N° 1334/2003 de la Comisión, de 25 de julio de 2003, por el que se modifican las condiciones para la autorización de una serie de aditivos en la alimentación animal pertenecientes al grupo de los oligoelementos.
- Reglamento (CE) N° 1831/2003 de Parlamento Europeo y del Consejo, de 22 de septiembre de 2003 sobre los aditivos en la alimentación animal.
- Lista de los aditivos autorizados en los piensos publicada conforme a lo dispuesto en la letra b) del artículo 9 unvicies de la Directiva 70/524/CEE del Consejo sobre los aditivos en la alimentación animal (2004/C 50/01).
- Real Decreto 893/2005, de 22 de julio, por el que se regulan las condiciones de aplicación de la normativa comunitaria sobre los aditivos en la alimentación animal.
- Reglamento (CE) n° 141/2007 de la Comisión, de 14 de febrero de 2007, relativo a un requisito de autorización conforme al Reglamento (CE) n° 183/2005 del Parlamento Europeo y del Consejo para las empresas del sector de la alimentación animal que fabrican o comercializan aditivos para piensos de la categoría de “cocidiostáticos e histomonostáticos”.
- Reglamento (CE) n° 429/2008 de la Comisión, de 25 de abril de 2008, sobre normas de desarrollo para la aplicación del Reglamento (CE) n° 1831/2003 del Parlamento Europeo y del Consejo por lo que se refiere a la preparación y presentación de solicitudes y a la evaluación y autorización de aditivos para piensos.

**- Métodos de análisis:**

- Reglamento (CE) n° 152/2009 de la Comisión, de 27 de enero de 2009, por el que se establecen los métodos de muestreo y análisis para el control oficial de los piensos.
- Real Decreto 90/2001, de 2 de febrero, por el que se establecen los métodos de toma de muestras y de análisis para el control oficial del contenido máximo de aflatoxinas en cacahuetes, frutos de cáscara, frutos desecados, cereales, leche y los productos derivados de su transformación.
- Orden SCO/388/2003, de 25 de febrero, por la que modifican los anexos I y II del Real Decreto 90/2001, de 2 de febrero, por el que se establecen los métodos de toma de muestras y de análisis para el control oficial del contenido máximo de aflatoxinas en cacahuetes, frutos de cáscara, frutos desecados, cereales, leche y los productos derivados de su transformación.
- Real Decreto 294/2003, de 7 de marzo, por el que se establecen los métodos de toma de muestras y de análisis para el control oficial del contenido de ocratoxina A en cereales y uvas pasas.

- Real Decreto 604/2003, de 23 de mayo, por el que se establecen los métodos de toma de muestras y de análisis para el control oficial de las dioxinas y la determinación de policlorobifenilos (PCB) similares a las dioxinas en los productos alimenticios.

**- Toma de Muestras:**

- Real Decreto 290/2003, de 7 de marzo, por el que se establecen los **métodos de muestreo** para el control de residuos de plaguicidas en los productos de origen vegetal y animal.

**- Métodos oficiales de toma de muestras de alimentos para animales:**

- Orden de 12 de mayo de 1989, **métodos oficiales** de toma de muestras de alimentos para animales.

**Se garantizará el cumplimiento de toda la normativa en vigor, autonómica, nacional o europea, que afecte a la calidad, composición, proceso de elaboración y comercio de los piensos compuestos, aditivos o premezclas para animales, y todas aquellas modificaciones posteriores.**



# REGLAMENTO TÉCNICO DE LA MARCA DE GARANTÍA DE PIENSOS

## ANEXO V

---

**Lista no exhaustiva de los  
puntos de control y  
criterios de cumplimiento  
de la Marca de Garantía**



# ANEXO V. LISTA NO EXHAUSTIVA DE LOS PUNTOS DE CONTROL Y CRITERIOS DE CUMPLIMIENTO DE LA MARCA DE GARANTÍA

Esta lista es un documento guía. Los requisitos a cumplir están establecidos en el **Reglamento Técnico de la Marca de Garantía de Piensos** y en el **Reglamento Técnico de la Marca de Garantía de Premezclas**.

		Puntos de control	Criterios de cumplimiento
<b>1. NORMAS TÉCNICAS GENERALES</b>	A. Sistema de Calidad	A.1.- ¿Cuenta el operador con un Sistema de Calidad?	A.1.- El operador deberá tener documentado e implantado un Sistema de Calidad a través del cual sea capaz de garantizar que los productos elaborados cumplirán con las exigencias legales, cubrirán las necesidades de los animales, serán seguros y responderán a las exigencias comerciales de los clientes.
	B. Sistema APPCC	B.1.- ¿Cuenta el operador con un Sistema APPCC?	A.2.- El operador deberá implementar un Sistema de APPCC a través del cual se garantizará la idoneidad de los piensos producidos.
		Puntos de control	Criterios de cumplimiento
<b>2. NORMAS TÉCNICAS DE LAS MATERIAS PRIMAS</b>	A. Evaluación de proveedores	A.1.- ¿Dispone el operador de documentación que acredite que el proveedor cumple los requisitos de autorización, calidad de materia prima, premezclas y/o aditivo y otros requisitos definidos en los Reglamentos Técnicos?	A.1.- El operador deberá disponer de un documento de evaluación de los proveedores siguiendo criterios de cumplimiento de legislación, de control organizativo y analítico y de capacidad del proveedor para asumir la responsabilidad frente a las incidencias en la materia prima, premezcla o aditivo suministrado.
		B.1.- ¿Dispone el operador de un Registro de Entrada para cada tipo de materia prima, premezclas y/o aditivos recepcionados?	B.1.- El operador deberá disponer de un Registro de Entrada para cada tipo de materia prima, premezcla y aditivo recepcionados, en el que se incluya: Número de albarán, Identificación del proveedor, Naturaleza, Cantidad, lote, fecha del producto recepcionado y ubicación del almacenamiento.
		B.2.- ¿Dispone el operador de un documento de especificaciones de las características de calidad de las materias primas a recepcionar?	B.2.- El operador deberá disponer de un documento que contenga las especificaciones de las características de calidad de las materias primas a recepcionar.
	B. Recepción y control de calidad de materia prima, premezclas y/o aditivos	B.3.- ¿Dispone el operador de un Plan de Control de Calidad de materias primas, premezclas y/o aditivos?	B.3.- El operador deberá mantener un Archivo actualizado de documentos, en los que se verifique un continuo control de la materia prima o aditivo recepcionado siguiendo los parámetros de un Plan de Control de Calidad documentado.
		B.4.- ¿Realiza el operador controles analíticos sobre materia prima, premezclas y/o aditivo siguiendo los criterios de los Reglamentos Técnicos de la Marca?	B.4.- El operador archivará todos los resultados de los controles analíticos y documentales, que realice siguiendo los criterios de los Reglamentos Técnicos de la Marca [Ver ANEXOS de los Reglamentos Técnicos].
	B.5.- ¿Sigue el operador un Programa de Número Mínimo de Analíticas a llevar a cabo sobre materias primas, premezclas y/o aditivos?	B.5.- La frecuencia y cantidad de controles analíticos sobre materias primas, premezclas y aditivos que realiza el operador en su centro de trabajo deberá ser como mínimo la que indique el Programa del Reglamento Técnico [Ver ANEXOS de los Reglamentos Técnicos].	

Puntos de control		Criterios de cumplimiento
<b>2. NORMAS TÉCNICAS DE LAS MATERIAS PRIMAS</b>	C. Almacenamiento	C.1.- ¿Sigue el almacenamiento los criterios FIFO?
	D. Trazabilidad	D.1.- ¿Dispone el operador de un sistema de control de la trazabilidad?
Puntos de control		Criterios de cumplimiento
<b>3. NORMAS TÉCNICAS DEL PROCESO DE FABRICACIÓN</b>	A. Diagrama de flujo y definición de operaciones. Mantenimiento	A.1. - ¿Existe un Diagrama de Flujo del proceso donde figuren claramente las operaciones de producción?
		A.2.- ¿Aplica el operador un Programa de Mantenimiento a sus instalaciones y equipos?
	B. Formulación y fichas de fabricación	B.1.- ¿Dispone el operador de un Procedimiento para la formulación de piensos?
		B.2.- ¿Dispone el operador de un Registro de las fórmulas empleadas en la elaboración de los piensos?
B.3.- En el caso de los piensos medicamentosos, ¿Dispone el operador de la garantía documentada de que las premezclas que va a utilizar están autorizadas por la Agencia Española de Medicamentos y Productos Sanitarios (AEMPS)?		
B.4.- ¿Dispone el operador de un Registro actualizado de la utilización de premezclas medicamentosas en sus piensos?		
C. Sistema de Dosificación	C.1.- ¿Existen documentos con la tasa de incorporación mínima de cada una de las materias primas, aditivos o premezclas que entran en la composición de un pienso?	
	C.2.- ¿Tiene el operador establecidas las tolerancias en las desviaciones entre los pesos teóricos y reales en la dosificación?	
	C.3.- ¿Dispone el operador de un Registro de las verificaciones que realiza a los instrumentos de medida que intervienen en la dosificación?	
	C.4.- ¿Dispone el operador de un Registro actualizado de las secuencias de fabricación?	

C.1.- En la gestión del almacén se deberán de seguir los criterios FIFO (lo primero que entra, lo primero que se consume).

D.1.- El operador deberá tener un procedimiento para la, identificación y utilización de cada tipo de materia prima, premezcla o aditivo recepcionado, que permita garantizar la trazabilidad de dichos productos.

A.1.- El operador deberá tener documentos donde se definan las operaciones de producción (molienda, mezcla, t. térmico, etc.) y un diagrama de flujo que permita seguir todo el esquema de producción.

A.2.- El operador deberá aplicar un Programa de Mantenimiento a sus instalaciones y equipos.

B.1.- El operador deberá disponer de un Procedimiento documentado del proceso seguido para la formulación de piensos. Además, deberá cumplimentar y archivar los registros derivados de dicho control.

B.2.- El operador deberá disponer de un Registro de las fórmulas empleadas que incluya las fechas en que han estado vigentes.

B.3.- El operador deberá garantizar documentalmente que las premezclas que utiliza están autorizadas por la AEMPS para el destino y aplicación que les va a dar.

B.4.- El operador deberá disponer de un Registro actualizado de la utilización de premezclas medicamentosas en sus piensos.

C.1.- El operador deberá registrar, mediante soporte documental o informático, la tasa de incorporación de cada uno de los ingredientes que entran en la composición de un pienso.

C.2.- El operador deberá de tener establecidas y documentadas las tolerancias en las desviaciones entre los pesos teóricos y reales en la dosificación, y deberá verificar documentalmente el cumplimiento de dichas tolerancias establecidas.

C.3.- El operador deberá disponer de un Registro de los chequeos que realiza para verificar la exactitud de las básculas, contadores y demás instrumentos de medida que intervienen en la dosificación. Podrá ser contratado con empresas especializadas.

C.4.- El operador deberá disponer de un Registro actualizado de sus secuencias de fabricación, que indique que se cumple el Cuadro de Incompatibilidades elaborado por CESFAC para evitar las contaminaciones cruzadas.

Puntos de control		Criterios de cumplimiento
	C.5.- ¿Cómo controla el operador el vaciado completo de las básculas-tolvas en cada carga?	C.5.- El operador deberá implantar un sistema de control que verifique el completo vaciado de las básculas tolvas en cada carga.
	C.6.- ¿Se asegura el operador de que la incorporación de premezclas medicamentosas y premezclas que contengan aditivos se dosifican directamente a la mezcladora?	C.6.- El operador deberá asegurarse de que las premezclas medicamentosas y las premezclas que contengan aditivos se dosificarán directamente a la mezcladora y en cualquier caso el recorrido será el menor posible.
D. Sistema de Molienda	D.1.- ¿Tiene el operador definidas normas de granulometría para cada tipo de pienso, así como un programa de control de la misma?	D.1.- El operador deberá definir y controlar la granulometría periódicamente. Guardará registros de las normas y medidas.
	D.2.- ¿Se asegura el operador de no moler premezclas, aditivos y premezclas medicamentosas?	D.2.- El operador deberá asegurarse de no moler las premezclas, aditivos y premezclas medicamentosas para evitar las contaminaciones cruzadas.
	D.3.- ¿Se controla el correcto funcionamiento de los sistemas de aspiración?	D.3.- El operador deberá verificar el correcto funcionamiento de los sistemas de aspiración.
E. Sistema de Mezclado	E.1.- ¿Está definido y controlado el tiempo de mezcla y la capacidad mínima y máxima de carga para cada mezcladora?	E.1.- Para cada mezcladora, el operador deberá definir documentalmente y controlar, mediante un registro, el tiempo de mezcla y la capacidad máxima y mínima para que la mezcla sea homogénea.
	E.2.- ¿Dispone el operador de un Programa de Verificación Periódica de la homogeneidad de las mezclas?	E.2.- El operador deberá disponer de un Programa documentado de Verificación Periódica de la homogeneidad de las mezclas.
	E.3.- ¿Dispone el operador de un sistema de control periódico del vaciado total de las mezcladoras?	E.3.- El operador deberá disponer de un sistema de control periódico documentado (puede estar incluido en el Programa de Verificación de la pregunta E.2.) del vaciado total de las mezcladoras
	E.4.- ¿Dispone el operador de un sistema de control de la incorporación de ingredientes líquidos a la mezcladora?	E.4.- El operador deberá disponer de un sistema de control documentado de la incorporación de líquidos a la mezcladora, que tenga en cuenta el tiempo de incorporación para garantizar la homogeneidad en la mezcla.
F. Tratamientos Térmicos	F.1.- ¿Dispone el operador de un Procedimiento del Proceso seguido para el Control de los Tratamientos Térmicos y aplicados?	F.1.- El operador deberá disponer de un Procedimiento documentado del Proceso seguido para el Control de los Tratamientos Térmicos aplicados. Incluirá la definición y los puntos que se controlan, indicando las medidas de temperatura y presión cuando proceda.
	F.2.- ¿Verifica periódicamente el operador el correcto funcionamiento de los termómetros, manómetros y otros aparatos de medida de la instalación?	F.2.- El operador deberá verificar periódica y documentalmente el correcto funcionamiento de los termómetros y manómetros de la instalación. También deberá verificar periódicamente la exactitud de los contadores que intervienen. Los datos se registrarán documentalmente.
	F.3.- ¿Controla el operador en los enfriadores la posible formación de depósitos de harinas o de gránulos de producto?	F.3.- El operador deberá controlar periódicamente en los enfriadores la posible formación de depósitos de harinas o de gránulos de producto. Se controlará la ausencia de fenómenos de condensación.
	F.4.- ¿Existe una verificación de la contaminación microbiana del enfriador?	F.4.- El operador deberá controlar periódicamente la carga microbiana presente en el enfriador.
	F.5.- ¿Controla el operador la temperatura la salida del pienso a la salida de las enfriadoras?	F.5.- El operador deberá efectuar un control periódico de la temperatura del pienso a la salida de las enfriadoras.

**4. NORMAS TÉCNICAS DEL PRODUCTO TERMINADO**

Puntos de control		Criterios de cumplimiento
A. Control de calidad del producto terminado	A.1.- ¿Dispone el operador de un Proceso de Control de los análisis realizados al producto terminado?	A.1.- El operador deberá disponer de un Proceso de Control documentado de los análisis realizados al producto terminado.
	A.2.- ¿Almacena el operador las muestras tomadas de producto final?	A.2.- El operador deberá almacenar las y etiquetar adecuadamente las muestras tomadas de producto final.
B. Homogeneidad	B.1.- ¿Dispone el operador de un Procedimiento del Proceso seguido para la Determinación de la Homogeneidad?	B.1.- El operador deberá disponer de un Procedimiento para la Determinación de la Homogeneidad. En él, se indicará el parámetro de aceptación y la frecuencia de determinación.
C. Sustancias Indeseables	C.1.- ¿Dispone el operador de un Procedimiento de Control para sustancias indeseables?	C.1.- El operador deberá disponer de un Procedimiento de Control para presencia de sustancias indeseables, asegurando el cumplimiento del nivel máximo permitido en la legislación vigente.
D. Contaminación Cruzada	D.1.- ¿Dispone el operador de un sistema APPCC?	D.1.- El operador deberá disponer de un sistema APPCC para evitar la contaminación cruzada.
	D.2.- ¿Mantiene el operador controlados los puntos críticos de contaminación cruzada?	D.2.- El operador deberá mantener un Sistema de Control documentado y actualizado de los puntos críticos de contaminación cruzada. Recogerá las no conformidades y las acciones tomadas.
	D.3.- ¿Dispone el operador de un sistema de limpieza de útiles y maquinaria que minimice la contaminación cruzada?	D.3.- El operador deberá disponer de un sistema documentado de limpieza de útiles y maquinaria. Especialmente se tendrá cuidado en las fábricas al cambiar de piensos que contengan aditivos.
	D.4.- ¿Lleva a cabo el operador, mediante pruebas de contaminación cruzada, el chequeo de residuos de aditivos coccidiostáticos en piensos en los que no están incluidos estos productos?	D.4.- El operador deberá disponer de pruebas de contaminación cruzada, en los casos en los que se utilice aditivos coccidiostáticos, siempre ajustándose a la normativa vigente.
E. Envasado y de Etiquetado	E.1.- ¿Se verifica para cada producto que se cumple con la normativa en cuestiones de etiquetado?	E.1.- La etiqueta, además de ser un reflejo de la fórmula de pienso o premezcla empleada respetando las tolerancias legalmente previstas, deberá contemplar todos los requisitos que la legislación impone.
	E.2.- ¿Se controla de forma específica el envasado y etiquetado de piensos medicamentosos?	E.2.- El Operador dispondrá de normas específicas de etiquetado, registro independiente y prescripción veterinaria para piensos medicamentosos.
F. Almacenamiento y Expedición	F.1.- ¿Sigue el almacenamiento de producto final los criterios FIFO?	F.1.- En la gestión del almacén se deberían seguir los criterios FIFO (lo primero que entra, lo primero que sale).
	F.2.- ¿Cuenta el operador con un procedimiento de almacenaje?	F.2.- El operador deberá contar con un a distribución correcta del almacén identificando las diferentes zonas y especialmente aquellas donde se almacenan los piensos medicamentosos. Se registraran todas las pautas a seguir.
	F.3.- ¿Dispondrá el operador de una lista donde se recojan todos los clientes y productos elaborados?	F.3.- El Operador dispondrá de una lista donde se indiquen los datos de sus clientes y de sus productos.
	F.4.- ¿Dispone el operador de un Registro de expediciones de los piensos?	F.4.- El operador deberá disponer de un Registro de movimientos de los piensos, así como de los medios de transporte utilizados.

		Puntos de control	Criterios de cumplimiento
4. NORMAS TÉCNICAS DEL PRODUCTO TERMINADO	G. Trazabilidad	F.5.- ¿Dispone el operador de un Registro de todas las expediciones realizadas de piensos medicamentosos?	F.5.- El operador deberá disponer de un Registro de todas las expediciones realizadas de piensos medicamentosos, que identifique también las recetas veterinarias que amparan a dichos piensos.
		F.6.- ¿Se controla el transporte del pienso final?	F.6.- El operador chequeará si el transporte aplica Códigos de Buenas Prácticas de Transporte.
	G.1.- ¿Dispone el operador de un Procedimiento de Trazabilidad?	G.1.- El operador deberá disponer de un Procedimiento escrito y debidamente estructurado de Trazabilidad.	
	G.2.- ¿Dispone el operador de un Registro de todos los lotes de fabricación de pienso?	G.2.- El operador deberá disponer de un Registro actualizado de todos los lotes de fabricación de pienso.	
		G.3.- ¿Dispone el operador de un registro en el que se identifiquen los componentes y aditivos del pienso de cada lote fabricado?	G.3.- El operador deberá disponer de un registro actualizado en el que se identifiquen los componentes del pienso de cada lote fabricado.
		G.4.- ¿Registra el operador toda la documentación correspondiente al sistema de trazabilidad?	G.4.- El operador deberá conservar el conjunto de documentación durante tres años o el periodo que marque la legislación vigente.

		Puntos de control	Criterios de cumplimiento
5. NORMAS TÉCNICAS DE LIMPIEZA, DESINFECCIÓN, DESINSECTACIÓN Y DESRATIZACIÓN	A. Procedimientos de Limpieza	A.1.- ¿Cuenta el operador con un procedimiento de limpieza?	A.1.- El operador deberá disponer de un Procedimiento de limpieza que abarque como mínimo la fosa de recepción, silos de almacenaje, instalación y equipos, maquinaria, almacenes e instalaciones exteriores.
		A.2.- ¿Se sigue algún proceso de selección para los productos de limpieza?	A.2.- Se deben seleccionar productos de limpieza inocuos tanto a nivel humano como animal y registrarse.
	B. Procedimientos de desinfección, desinsectación y desratización	B.1.- ¿Cuenta el operador con un programa de desinfección, desinsectación y desratización?	B.1.- El operador deberá contar con un programa de DDD en instalaciones y locales, el cual podrá ser interno o subcontratado con una empresa especializada.
		B.2.- ¿Registra el operador la aplicación de los programas de desinfección, desinsectación y desratización sobre su maquinaria, equipos o instalaciones?	B.2.- El operador deberá registrar la aplicación de los programas de desinfección, desinsectación y desratización sobre su maquinaria, equipos o instalaciones. Deberá incluir en cada registro: el tipo de aplicación, fecha y lugar o equipo sobre el que se haya llevado a cabo la aplicación de cada programa.
		B.3.- ¿Se han tomado medidas para dificultar la entrada de aves u otros vectores contaminantes?	B.3.- El operador deberá poner los medios necesarios para dificultar la entrada de pájaros o animales domésticos.

6. PROCEDIMIENTOS DE CONTROL PARA EL TRATAMIENTO DE LAS RECLAMACIONES EFECTUADAS POR LOS CLIENTES	Puntos de control		Criterios de cumplimiento
	A. Control para el tratamiento de las reclamaciones efectuadas por los Clientes	A.1.- ¿Dispone el operador de un Registro actualizado de las posibles reclamaciones efectuadas por los clientes?	A.1.- El operador deberá de disponer de un Registro actualizado de todas y cada una de las reclamaciones efectuadas por los clientes.
		A.2.- ¿Dispone el operador de un Plan de Acción para los piensos objeto de una reclamación?	A.2.- El operador deberá disponer de un Plan de Acción documentado cuyo fin será controlar el tratamiento que se va a dar a los piensos objeto de una reclamación.
		A.3.- ¿Dispone el operador de un Procedimiento de retirada rápida de los piensos y de las premezclas del circuito comercial si procediese?	A.3.- El operador deberá disponer de un sistema documentado para la retirada rápida de los piensos y de las premezclas del circuito comercial, si fuera el caso. Dicho sistema se registrará.
		A.4.- ¿Notifica el operador a las autoridades si es informado de un posible riesgo para la salud humana o animal en alguna reclamación de un cliente?	A.4.- El operador deberá notificar a las autoridades si es informado de un posible riesgo para la salud humana o animal en alguna reclamación de un cliente, llevando un registro actualizado de todas las notificaciones.
7. PROCEDIMIENTOS DE CONTROL DE LOS PRODUCTOS NO CONFORMES	Puntos de control		Criterios de cumplimiento
	A. Control del Tratamiento a las Partidas no Conformes	A.1.- ¿Dispone el operador de un Registro de las partidas No Conformes?	A.1.- El operador deberá disponer de un Registro de todas las partidas No Conformes, tanto de materia prima, premezclas y/o aditivos recepcionados como del producto acabado.
A.2.- ¿Dispone el operador de un Registro del tratamiento dado a cada partida No Conforme?		A.2.- El operador deberá disponer de un Registro del tratamiento dado a cada partida de pienso, premezcla, materia prima, aditivo o soporte No Conforme.	
8. CONTROL DE LA DOCUMENTACION	Puntos de control		Criterios de cumplimiento
A. Control del acopio de la información	A.1.- ¿Se guarda la información de los registros y datos de los controles efectuados?	A.1.- El operador deberá guardar todos los registros y datos procedentes de los controles efectuados, bien en formato papel o digital, de forma que se pueda controlar el cumplimiento de todas las normas técnicas. Además, deberá guardar la información relativa a registros de la Marca de Garantía, documentos oficiales, entidades de certificación, proveedores y legislación actualizada.	



# **REGLAMENTO TÉCNICO DE LA MARCA DE GARANTÍA DE PREMEZCLAS**



**alimentación  
animal certificada**



REGLAMENTO TÉCNICO DE LA MARCA DE GARANTÍA PREMEZCLAS

RT/02

REV. 06/09  
FECHA 15/10/2009



alimentación  
animal certificada

# REGLAMENTO TÉCNICO DE LA MARCA DE GARANTÍA DE PREMEZCLAS

REVISADO POR: Secretaría de la Comisión  
Técnica

Fdo: Ana Hurtado Gómez  
Fecha: 05/11/09

APROBADO POR: Presidente de la Comisión  
Técnica

Fdo: Mariano Gorrachategui García  
Fecha: 05/11/09

**1.- INTRODUCCIÓN.****2.- NORMAS TÉCNICAS Y AUTOCONTROLES.**

- 2.1.- Normas Técnicas Generales.
  - 2.1.1.- Sistema de Calidad.
  - 2.1.2.- Sistema APPCC.
- 2.2.- Normas Técnicas de los Aditivos y/o Soportes.
  - 2.2.1.- Evaluación de proveedores.
  - 2.2.2.- Fichas de Seguridad.
  - 2.2.3.- Recepción y Control de Calidad de Aditivos y Soportes.
  - 2.2.4.- Almacenamiento.
  - 2.2.5.- Trazabilidad.
- 2.3.- Normas Técnicas del Proceso de fabricación.
  - 2.3.1.- Diagrama de Flujo y definición de operaciones. Mantenimiento.
  - 2.3.2.- Formulación y fichas de fabricación.
  - 2.3.3.- Sistema de Dosificación.
  - 2.3.4.- Sistema de Mezclado.
- 2.4.- Normas Técnicas de Producto Terminado.
  - 2.4.1.- Control de Calidad del Producto Terminado.
  - 2.4.2.- Homogeneidad.
  - 2.4.3.- Sustancias Indeseables
  - 2.4.4.- Contaminación Cruzada.
  - 2.4.5.- Envasado y Etiquetado.
  - 2.4.6.- Almacenamiento y Expedición.
  - 2.4.7.- Trazabilidad.
- 2.5.- Normas Técnicas de Limpieza, Desinfección, Desinsectación y Desratización.
  - 2.5.1.- Procedimiento de limpieza.
  - 2.5.2.- Procedimiento de desinfección, desinsectación y desratización (DDD).

2.6.- Procedimiento de Control para el tratamiento de las Reclamaciones efectuadas por los Clientes.

2.7.- Procedimiento de Control de los Productos No Conformes.

2.8.- Control de la Documentación.

**3.- PROCESOS DE CONTROL EXTERNO: CERTIFICACIÓN****4.- ANEXOS.**

Anexo I. Control Mínimo sobre Aditivos, Soportes y Premezclas.

I.i.- Introducción.

I.ii.- Métodos de Muestreo.

I.ii.1. Número de Muestras.

I.ii.2. Método de Toma de Muestras.

I.ii.3. Tamaño de Muestra.

I.ii.4. Acondicionamiento, Identificación y Conservación de Muestras.

I.iii.- Control Mínimo.

I.iii.1. Número Mínimo de Muestras a Analizar.

I.iii.2. Parámetros a Controlar.

I.iii.3. Métodos de Análisis.

I.iii.4. Tolerancias Analíticas.

I.iii.5. Sustancias Indeseables.

Anexo II. Cuadros de Incompatibilidades.

II.i.- Incompatibilidades.

II.ii.- Compatibilidad o Incompatibilidad entre aditivos.

Anexo III. Legislación Aplicable.

Anexo IV. Lista no exhaustiva de los puntos de control y criterios de cumplimiento de la Marca de Garantía.

# 1.- INTRODUCCIÓN

La *Confederación Española de Fabricantes de Alimentos Compuestos para Animales* (en adelante CESFAC) ha promovido la creación de una Marca de Garantía Premezclas Certificadas, como vehículo para facilitar la confluencia de los siguientes intereses:

- Garantizar la calidad de las premezclas de aditivos comercializadas por las industrias elaboradoras ante los clientes que las adquieran.
- Garantizar la seguridad de los productos.
- Reforzar la imagen de calidad del producto certificado.
- Reforzar la imagen de calidad del Sector ante la opinión pública.
- Mejorar la calidad a lo largo de toda la cadena alimentaria.

La Marca de Garantía **“alimentación animal certificada”** es una **Marca de concesión sobre el producto que se elabora, en este caso premezclas, pero al mismo tiempo implica el cumplimiento de requisitos en el proceso de fabricación del producto sin los cuales las premezclas no obtendrían el Certificado de conformidad.**

La regulación de la Marca de Garantía se realiza a través de Reglamento General de dicha Marca y del presente Reglamento Técnico de Premezclas, mediante los cuales se establecen un conjunto de requisitos generales, específicos y certificables, que deberán cumplir las premezclas elaboradas.

En concreto, en el presente Reglamento Técnico de Premezclas de la Marca de Garantía **“alimentación animal certificada”** se va a establecer:

- Las normas técnicas que serán exigidas a las industrias elaboradoras de premezclas.
- Los requisitos específicos que serán exigidos al producto que vaya a poner en circulación con la Marca de Garantía **“alimentación animal certificada”**.
- El Proceso de control interno (Autocontrol) que deberán llevar las industrias elaboradoras de premezclas.
- El Proceso de Control Externo que desarrollará la Entidad de Certificación:
  - Para la concesión de la certificación.
  - Para el mantenimiento de la certificación.

La Marca de Garantía **“alimentación animal certificada”** sólo se podrá utilizar en las premezclas certificadas comercializadas por las industrias que cumplan los requisitos establecidos en el presente Reglamento Técnico de la Marca de Garantía **“alimentación animal certificada”**, y en el Reglamento General. Las industrias deberán someterse a todos los controles necesarios para poder garantizar el cumplimiento de los citados Reglamentos.

Para verificar el cumplimiento de las exigencias establecidas, la industria de premezclas que vaya a hacer uso de la Marca de Garantía **“alimentación animal certificada”** se someterá a los controles que realizará una **Entidad de Certificación Externa** aprobada por la **Comisión Gestora**.

Las Entidades de Certificación comunicarán a la Comisión Gestora de la Marca sobre el cumplimiento de la industria elaboradora de premezclas de los requisitos establecidos en el presente Reglamento Técnico y por tanto de la concesión a tal entidad del uso de la Marca.

## 2.- NORMAS TÉCNICAS Y AUTOCONTROLES

Las industrias elaboradoras de premezclas que quieran ponerlas en circulación bajo la Marca de Garantía “**alimentación animal certificada**” ajustarán su método de trabajo y de producción a lo establecido en el presente Reglamento Técnico.

A través del cumplimiento de este Reglamento Técnico de Premezclas, se pretende garantizar el compromiso de responsabilidad de los fabricantes de premezclas a la hora de producir estos productos para alimentación animal, asegurando que las operaciones llevadas a cabo para la obtención de los mismos se realicen de acuerdo a procedimientos claramente definidos, con el objeto de obtener productos que reúnan las condiciones máximas de calidad y seguridad exigidas para su comercialización.

El objeto principal de este Reglamento es disminuir los riesgos inherentes a la producción de premezclas para alimentación animal que no pueden prevenirse completa y exclusivamente mediante el control de los productos finales.

Los requisitos que deben cumplir las premezclas comercializadas bajo la denominación “**alimentación animal certificada**” serán fundamentalmente los que se enumeran a continuación:

- Deben ser elaborados en una industria que tenga documentado e implantado un **Sistema de Aseguramiento de Calidad y un Sistema APPCC**.
- Respecto a la premezcla, deberá ser fabricado teniendo en cuenta las normas técnicas exigidas sobre:
  - Evaluación de proveedores.
  - Control de los aditivos, soportes y útiles que intervienen en el proceso.
  - Control del proceso de fabricación.
  - Control de premezclas.
  - Sustancias indeseables.
  - Contaminación cruzada.
  - Trazabilidad.
  - Tratamiento de reclamaciones y retirada de productos.
- El fabricante llevará un Procedimiento de Control interno durante el proceso de fabricación. Este Proceso consiste en la adopción de una serie de medidas y controles en el proceso de producción y producto terminado que van encaminadas a obtener un producto de calidad y seguridad garantizadas con el objetivo de acreditar el cumplimiento de las disposiciones establecidas en el presente Reglamento así como en el Reglamento General de la Marca de Garantía “**alimentación animal certificada**”.
- Control Externo: el responsable de la industria elaboradora de premezclas llevará a cabo las medidas de autocontrol establecidas, para que la Entidad de Certificación verifique dicho cumplimiento, y se conceda al fabricante el uso de la Marca de Garantía.
- El responsable de la industria elaboradora de premezclas documentará y archivará cada uno de los controles efectuados, apoyándose en las especificaciones del presente Reglamento Técnico y del General, así como en la **Guía de Certificación** que le proporcionará la **Entidad de Certificación**, en la que se especifican las inspecciones, controles y ensayos que efectuará dicha entidad para confirmar la adecuación de los piensos las premezclas que se van a certificar.

En las normas técnicas específicas que figuran a continuación, se detallan los principales aspectos de autocontrol que se deben llevar a cabo.

## 2.1.- NORMAS TÉCNICAS GENERALES

Las normas técnicas generales son aquellas que deberán satisfacer la industria elaboradora de premezclas, independientemente del tipo de premezclas que fabrique o de la especie de destino.

### 2.1.1- SISTEMA DE CALIDAD

La industria elaboradora de premezclas deberá tener un Sistema de Calidad a través del cual sea capaz de garantizar que los productos elaborados por ella van a cumplir las exigencias legales, satisfacer las necesidades de los animales en la medida para la que han sido creados, ser seguros y responder a las exigencias comerciales de los clientes en lo que se refiere a presentación, información o cualquier otro aspecto que tenga incidencia en la Seguridad Alimentaria.

La implantación del Sistema de Calidad implica la elaboración de un Manual de Calidad, con sus procedimientos correspondientes en el que se definirán las pautas de actuación de la industria elaboradora de premezclas, de acuerdo con la Política de Calidad interna que se tenga establecida.

El **Manual de Calidad** deberá contar, como mínimo, de las siguientes apartados:

- Política de calidad.
- Organigrama de la empresa y definición de responsabilidades.
- Descripción general de la fábrica y diagramas de procesos.
- Gestión, formación y cualificación del personal.
- Descripción general de la fábrica y diagramas de procesos.
- Control de la documentación.
- Gestión, mantenimiento, calibración y validación de equipos.
- Reclamaciones y retirada de productos.
- Auditorías internas y revisiones del sistema de calidad.
- Registros de las autorizaciones administrativas establecidas en el Reglamento General.
- Auditorías internas y revisiones del sistema de calidad.
- Control de la documentación.

Los **Procedimientos** operativos para la fabricación y el control de las premezclas son:

- Procedimiento de control **de aditivos y soportes**.
- Procedimiento de control **del proceso de fabricación**, incluidos los procedimientos de limpieza.
- Procedimiento de control **del producto terminado**.
- Procedimiento de control **de desinfección, desinsectación y desratización**.
- Procedimiento para el control **de las partidas no conformes, el tratamiento de las reclamaciones efectuadas por los clientes y devoluciones**.
- Procedimiento de control **de transporte**.

### 2.1.2.- SISTEMA APPCC

La industria implementará un sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (APPCC) a través del cual se garantizará la idoneidad de las premezclas producidas.

A título de información el sistema APPCC se desarrolla a partir de los siete principios siguientes:

- 1: Realizar un análisis de peligros.
- 2: Determinar los puntos críticos de control (PCC).
- 3: Establecer un límite o límites críticos.
- 4: Establecer un sistema de vigilancia de los PCC.
- 5: Establecer las medidas correctoras que han de adoptarse cuando la vigilancia indica que un determinado PCC no está controlado.
- 6: Establecer procedimientos de verificación para confirmar que el sistema de APPCC funciona eficazmente.
- 7: Establecer un sistema de documentación de todos los procedimientos y los registros apropiados para estos principios y su aplicación.

Además la implementación de un sistema APPCC (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control) supone el cumplimiento de los principios básicos de esta filosofía, es decir, desarrollo de los prerequisites, elaboración de un programa de formación, organización de un equipo humano que gestione dicho sistema, etc. Se tomará como referencia lo establecido en la **Guía de Aplicación del Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control en la Industria de Fabricación de Piensos, elaborada por CESFAC (2005) ([www.cesfac.es](http://www.cesfac.es))**, el **CODEX Alimentarius** o cualquier recomendación oficialmente reconocido por FEFAC.

## 2.2.- NORMAS TÉCNICAS DE LOS ADITIVOS Y/O SOPORTES

### 2.2.1.- EVALUACIÓN DE PROVEEDORES

El responsable de compras o la persona nombrada al efecto por la dirección de la industria elaboradora será quién cuidará de que los aditivos y soportes que adquiera, cumplan con la normativa aplicable y con las especificaciones de calidad que haya detallado en sus procedimientos. En particular, se requerirá a los proveedores que los productos que suministren sean sanos, genuinos, adecuados a los objetivos y de calidad comercializable y que sean responsables del cumplimiento de la legislación, extremando el cuidado en que no se superen los límites establecidos para las sustancias indeseables.

Para ello se realizará una evaluación de cada proveedor y se reunirá, como mínimo, la siguiente información:

- Identificación del proveedor.
- Certificado(s) que autoricen la práctica de su actividad.
- Especificación de calidad de los aditivos que suministra incluyendo el grupo funcional al que pertenecen. En el caso de que las especificaciones de calidad coincidan con lo indicado en el certificado o boletín de análisis del lote, ésta no será necesaria, en cambio se hará constar este extremo en la documentación.
- Certificado o boletín de análisis del lote.
- Contenido en sustancias indeseables que les afecten según la legislación sin que se excluya información sobre otras sustancias con efectos nocivos o tóxicos y que avalen el concepto de seguridad.
- Fichas de seguridad de los aditivos.

- Tratamientos y controles previos efectuados sobre los aditivos o soportes antes de la expedición.
- Se elegirán prioritariamente los proveedores que cumplan con un “Código de Buenas Prácticas para el Transporte en alimentación animal” o un **Sistema APPCC**.
- Información sobre el carácter OMG (Organismos Modificados Genéticamente) de los aditivos o soportes, aportando la documentación que corresponda según la normativa vigente, en particular la información necesaria para el etiquetado y para garantizar la trazabilidad.

Antes de aprobar un proveedor, el fabricante de premezclas deberá asegurarse de que dicho proveedor reemplazará y gestionará la retirada del producto adquirido, cuando así se justifique, y se demuestre mediante análisis o certificado de calidad y sea debido a causas imputables al mismo bien por diferencias con las garantías de calidad de compra, a contaminaciones de cualquier tipo o a razones de seguridad alimentaria.

El proveedor será el último responsable frente al fabricante de la materia prima que suministra.

Se deberá tener un Listado de los Proveedores aprobados por el fabricante con el número de autorización Administrativa que le faculte a ejercer su actividad. En cada caso se indicará cada aditivo o soporte, que esté autorizado a suministrar. Sobre este registro se llevará a cabo un seguimiento de los mismos, indicando las incidencias, de manera que se retirará la aprobación como suministradores a aquellos que no cumplan los requisitos de calidad establecidos en este apartado. El Registro se mantendrá actualizado.

#### **Puntos básicos de autocontrol**

- Evaluación del proveedor.
- Garantías de calidad de los aditivos o soportes.
- Listado de proveedores aprobados.

### **2.2.2.- FICHAS DE SEGURIDAD**

Las fichas de seguridad de los aditivos y, si las hubiere, de los soportes, estarán a disposición de todos los operarios de la fábrica ocupando un lugar de fácil acceso para su consulta. Además, debe existir un registro, firmado por los operarios, en el que se verifique el conocimiento por parte de éstos de dichas fichas de seguridad y de su contenido.

### **2.2.3.- RECEPCIÓN Y CONTROL DE CALIDAD DE ADITIVOS Y SOPORTES**

El operador deberá disponer de un Registro de Entrada para cada tipo de aditivo y/o soporte recepcionado, en el que se incluya:

- Número de registro de entrada en la fábrica.
- Fecha de entrada.
- Nombre del aditivo o soporte. Cantidad y lote.
- Carácter OMG, si procede.
- Fecha de caducidad.
- Proveedor.
- Número de albarán del proveedor.
- Datos del transportista y del vehículo que hace la entrega.
- Lugar de almacenaje.

Además el operador deberá disponer de un documento que contenga las especificaciones de las características de calidad de los productos decepcionados.

La industria elaboradora de premezclas controlará la calidad y velará por la seguridad de los aditivos y soportes adquiridos. Para ello tendrá documentado e implantado un **Plan de Control de Calidad** que deberá contar con:

- Plan de muestreo que incluya el método de toma de muestras.
- Análisis a realizar según la naturaleza del producto indicando la frecuencia o intensidad con la que deben hacerse.
- Métodos analíticos empleados.
- Registro de los resultados.

Las muestras de los aditivos y soportes enviadas para análisis irán correctamente envasadas y acondicionadas y claramente identificadas de forma que no haya confusión posible ni dudas sobre su denominación, fecha de recepción, lote y resto de información necesaria para garantizar la correcta trazabilidad de los resultados analíticos del producto. Los resultados del análisis se contrastarán junto con las especificaciones de calidad del producto garantizadas por el proveedor.

Se deberá tener documentado e implantado un procedimiento para el control de las sustancias indeseables en los aditivos o soportes y el proveedor deberá informar de cualquier otra sustancia que pudiera ser nociva. Se mantendrán actualizados los registros derivados del control efectuado, que se archivarán durante al menos un período de 3 años o cualquier otra periodo que se estableciera por la legislación

El control realizado por la industria elaboradora de premezclas sobre los aditivos o soportes recepcionados, a partir de los medios propios o bien concertados, deberá incluir como mínimo lo establecido en el **ANEXO I: Control mínimo sobre aditivos, soportes y premezclas**.

#### **Puntos básicos del autocontrol:**

- Registro de entrada de cada aditivo o soporte.
- Especificaciones de las características de calidad de los aditivos o soportes que se reciben.
- Plan de Control de Calidad de los aditivos o soportes.

### **2.2.4.- ALMACENAMIENTO**

Los aditivos y soportes recibidos, una vez aceptados, serán almacenados en los lugares habilitados para tal fin. Para la gestión en el almacén, en el caso de productos a granel almacenados en silos o en almacén en suelo, de forma que no se pueda separar por lotes, se seguirá el criterio FIFO (lo primero que entra, lo primero que se consume). Dicho criterio FIFO será válido para el empleo de productos envasados, si bien, en este caso se puede modificar por razones justificadas pero siempre respetando los periodos de caducidad. Podrán establecerse criterios que supediten la utilización de ciertos aditivos, soportes o productos auxiliares almacenados al cumplimiento de ciertas condiciones señaladas en el **Plan de Control de Calidad** definido.

Los aditivos deben tener un control de almacenaje específico de tal manera que se clasifiquen por grupos evitando así la posible confusión entre ellos y disminuyendo cualquier riesgo que se pueda producir por un almacenaje incorrecto. Debe existir una distribución documentada del almacén donde se identifiquen las zonas que deben ocupar los aditivos según su naturaleza, utilidad o fin determinado.

No se permite el almacenamiento a la intemperie.

Se dispondrá de un lugar especial para los productos caducados y no conformes.

### 2.2.5.- TRAZABILIDAD

El fabricante de premezclas deberá tener perfectamente identificados los aditivos y soportes que reciba, así como su naturaleza, calidad y cantidad.

Cada aditivo o soporte va asociado a una información básica que permite garantizar la trazabilidad. Esta información es la que se indica en el punto 2.2.3.

## 2.3.- NORMAS TÉCNICAS DEL PROCESO DE FABRICACIÓN

### 2.3.1.- DIAGRAMA DE FLUJO Y DEFINICIÓN DE OPERACIONES. MANTENIMIENTO

El operador deberá elaborar un diagrama de flujo donde se recojan todas las operaciones de fabricación así como una breve descripción de las mismas, con objeto de controlar de forma más exhaustiva el proceso de fabricación.

A continuación, y a título de ejemplo, se recogen de forma no exhaustiva unas indicaciones resumidas de cada operación.

- **Recepción de aditivos y soportes.** Se puede dividir en las siguientes partes: comprobación del producto que llega a la fábrica, comprobación del peso o de las unidades de la partida, chequeo de correspondencia con el contrato de compra, verificación de la documentación, toma de muestras y descarga final.

- **Recepción de material auxiliar.** En particular se revisará el material de acondicionamiento que afecte al envasado de las premezclas y se verificará el contenido de las etiquetas.

- **Almacenamiento de aditivos, soportes, y material auxiliar.** El material recepcionado se almacena según se suministre a granel o envasado. La forma más común de almacenar el material a granel suele ser en silos, aunque a veces puede hacerse en almacenes horizontales, aunque esta opción constituirá una excepcionalidad. El material auxiliar debe ser almacenado en los lugares indicados para tal fin.

- **Dosificación.** Se realiza desde celdas a través de elementos de extracción mecánicos o neumáticos, que descargan a las básculas, que consisten en tolvas metálicas apoyadas sobre células de carga electrónicas. La dosificación también puede ser manual en caso de pequeñas cantidades que se pesan a mano, con la ayuda de lectores de códigos de barras para evitar errores y se dosifican en una tolva específica. La dosificación de líquidos suele corresponderse con la adición de aceites de calidad alimentaria o de aditivos inertes que evitan la formación de polvo y preservan el producto.

- **Molienda.** Esta operación consiste en triturar para dividir los productos en partículas de diferentes tamaños de forma que facilite la homogeneidad de los productos que se fabriquen. A diferencia de la fabricación de piensos o constituye un paso fundamental y, de hecho, hay muchas fábricas de premezclas que no disponen de molinos.

- **Mezclado.** Es el proceso físico que garantiza la homogeneidad del conjunto de soportes y aditivos que forman parte de la premezcla. El mezclado se lleva a cabo en mezcladoras de diferentes tipos, capacidades y velocidades de rotación.

- **Carga a granel.** No es habitual que las premezclas se carguen a granel, si bien en algún caso excepcional puede suceder. En estos casos el producto final se suele cargar en camiones de descarga neumática.
- **Ensamado/Envasado.** El producto final se envasa en sacos o big-bags para ser expedidos hacia el cliente. Cuando el envasado es en sacos generalmente también se paletiza. A veces para evitar confusiones se asignan distintos colores a los sacos destinados a cada especie o a las premezclas con propiedades muy diferentes.
- **Almacenamiento de producto final.** No es muy frecuente trabajar con stock de premezclas, o en cualquier caso, se trata de stock de seguridad de productos de volumen. En cualquier caso se debe almacenar en lugares adecuados separando por especies de destino para evitar confusiones.

El fabricante de premezclas deberá aplicar un **Programa de Mantenimiento** a sus instalaciones y equipos, con el objetivo de que se encuentren en las mejores condiciones posibles para la fabricación.

**Puntos básicos del autocontrol:**

- Tener documentadas las características de los equipos y el diagrama de flujo.
- Descripción y aplicación del Programa de Mantenimiento de las instalaciones y equipos.

### 2.3.2.- FORMULACIÓN Y FICHAS DE FABRICACIÓN

La composición de las premezclas será coherente con la especie de destino y su utilización.

La formulación de las premezclas deberá basarse en:

- Cubrir las necesidades nutricionales para los objetivos de producción de los animales a los que van destinados.
- La cantidad diaria a suministrar según el modo de empleo.
- Los aditivos disponibles en la fábrica y sus características técnicas.
- Las prescripciones legales. Se deberán respetar los niveles de inclusión para cada especie de destino y para cada aditivo.
- Se deben respetar las concentraciones máximas admitidas de las sustancias

La industria deberá llevar registro de las fórmulas usadas donde se indique su composición y su periodo de vigencia.

Las fórmulas se adaptarán, cuando sea necesario, a una ficha de fabricación en la que figurarán al menos los kilogramos por mezcla de cada uno de los componentes de la fórmula.

**Puntos básicos del autocontrol:**

- Procedimiento para la formulación de las premezclas y registros derivados de este control.
- Fecha y composición de la fórmula.
- Archivo de las fórmulas empleadas.

### 2.3.3. SISTEMA DE DOSIFICACIÓN

El control de la dosificación puede ser diferente según cada fábrica. Existen casos de unidades totalmente automatizadas con lector de código de barras y otras donde los aditivos se añaden a mano, en todos los casos el control del sistema de dosificación tendrá en cuenta:

- Que el primer y el último producto que se incorpore en la mezcladora sea un soporte o un aditivo mayoritario y no el de mayor densidad.
- Que los aditivos minoritarios no sean ni los primeros ni los últimos en incorporarse a introducirse en la mezcladora.
- Se respetará la secuencia de dosificación el cuadro de incompatibilidades de fabricación establecido y se evitará el posible antagonismo que se pueda producir entre los diferentes grupos de aditivos.
- Que en caso de que los aditivos se pesen y añadan a mano, exista un control que garantice la ausencia de contaminación cruzada.
- Que se verifiquen los pesos de las básculas de manera general generando los registros correspondientes.

Cuando se trate de aditivos o soportes añadidos de forma automática se verificará la correcta dosificación y calibración de las básculas así como el funcionamiento de los sistemas automáticos.

En el caso de aditivos pertenecientes a la categoría de los aditivos zootécnicos como son: los coccidiostáticos o microorganismos, siempre que se añadan a mano, la adición se hará únicamente depositándolos y pesándolos en recipientes específicos, fácilmente identificables, que no puedan ser intercambiados por otros para evitar cualquier tipo de contaminación cruzada.

Únicamente se podrán depositar los aditivos en la proximidad de la báscula y del lugar de su dosificación cuando vayan a ser usados de inmediato y siempre que estén convenientemente identificados.

La incorporación de los aditivos o soportes líquidos a la mezcladora debe hacerse en el momento y por el lugar adecuado de forma que los mismos caigan sobre los soportes inertes o la mezcla total, nunca sobre las paredes de la mezcladora, procurando que esa misma mezcla haya sufrido ya algún volteo.

El operario que recibe la ficha de fabricación para dosificar todos o parte de los aditivos incluidos en la fórmula, usará de cada aditivo o soporte el número de lote indicado en la ficha. En caso de no correspondencia, se comunicará la incidencia dejando el correspondiente registro y la acción correctora.

#### **Puntos básicos del autocontrol:**

- Verificar el cumplimiento de las tolerancias establecidas en las desviaciones para cada aditivo.
- Verificación y calibración periódica de las básculas, contadores y demás instrumentos de medida.
- Verificación de la secuencia o fabricación acorde al Cuadro de Incompatibilidades.
- Verificación del completo vaciado de las básculas tolvas.
- Registro correspondiente.

#### **2.3.4.- SISTEMA DE MEZCLADO**

Para cada mezcladora estará definido el tiempo de mezcla y su capacidad máxima y mínima para que la mezcla sea homogénea. Estos datos deben figurar de manera visible sobre cada mezcladora o bien mantenerse registrados y actualizados individualmente.

Se establecerá una verificación periódica de la homogeneidad de las mezclas, comprobando que el coeficiente de variación determinado está dentro de los límites establecidos. Las mezcladoras se vaciarán completamente procurando disponer de mezcladoras de abertura total para evitar contaminaciones cruzadas.

**Puntos básicos del autocontrol:**

- Validar la mezcladora para la homogeneidad. Definir los coeficientes de variación admitidos.
- Definir la capacidad máxima y mínima de la mezcladora.
- Control del vaciado de la mezcladora de acuerdo con el procedimiento establecido.

## 2.4.- REQUISITOS TÉCNICOS DE PRODUCTO TERMINADO

### 2.4.1.- CONTROL DE CALIDAD DEL PRODUCTO TERMINADO

La industria elaboradora de premezclas controlará la calidad y seguridad de las premezclas que fabrica. Para ello debe tener documentado e implantado un **Plan de Control de Calidad** para las premezclas y que constará de:

- Plan de muestreo que incluya el método de toma de muestras.
- Métodos analíticos empleados.
- Análisis a realizar según la naturaleza del producto indicando la frecuencia o intensidad con la que deben hacerse los análisis.
- Registro de los resultados.
- Tolerancias analíticas admitidas.

La toma de muestras se realizará tomando en consideración, con el procedimiento oficial establecido, si lo hubiere y en todo caso, por un método que garantice que la muestra tomada es fiel reflejo de la calidad del lote o partidas fabricadas, tal como se establece en el ANEXO I.

Las muestras se cerrarán o precintarán adecuadamente y etiquetarán de manera que resulten fácilmente identificables, con mención al tipo de producto, especie de destino, fecha de fabricación, lote, etc. y se conservarán en condiciones de almacenamiento que excluyan cualquier posibilidad de alteración de su composición, a fin de que puedan realizarse los análisis correspondientes, en particular se procurará protegerlas de la luz solar. Las muestras se guardarán durante al menos el periodo de caducidad o de utilización preferente que figure en el etiquetado del producto.

**Puntos básicos del autocontrol:**

- Plan de Control de Calidad.
- Almacenamiento y conservación de las muestras bien identificadas.

### 2.4.2.- HOMOGENEIDAD

Se validará la mezcladora, en lo que a homogeneidad se refiere, para los productos fabricados (ver apartado de mezclado). Se hará un seguimiento del control de la homogeneidad al menos con carácter anual y mediante la determinación analítica de un aditivo o trazador externo y comprobando que el coeficiente de variación es el adecuado. En el informe de homogeneidad se indicará:

- Identificación de la mezcladora (marca, volumen total, etc.).
- Tiempo de mezclado.
- Tipo de producto y número de lote.
- Tonelaje o kg de la mezcla.

Además opcionalmente figurarán otros datos como la velocidad de la mezcla. Los resultados se recogerán individualmente, incluyendo el valor medio y el coeficiente de variación.

**Puntos básicos del autocontrol:**

- Prueba de homogeneidad. Protocolo.
- Cálculo de los coeficientes de variación obtenidos.
- Información del registro de los resultados y del protocolo de la prueba.

### **2.4.3.- SUSTANCIAS INDESEABLES**

Se deberá llevar a cabo un control sobre las posibles sustancias indeseables presentes. Para ello los proveedores garantizarán que los aditivos y soportes contengan el nivel más bajo posible de estas sustancias. El control de sustancias indeseables se basará en lo especificado en el Anexo I (I.iii.5).

**Puntos básicos del autocontrol:**

- Procedimiento de control de sustancias indeseables y registros derivados de este control.

### **2.4.4.- CONTAMINACIÓN CRUZADA**

El fabricante de premezclas desarrollará un método de trabajo basado en el sistema APPCC, para evitar la contaminación cruzada.

El control sobre la contaminación se realizará por cada línea y en los siguientes puntos:

- Almacenaje de aditivos y soportes.
- Dosificación.
- Transporte por los circuitos de la fábrica.
- Mezclado.
- Producto final.
- Envasado y almacenamiento.

Si la fábrica emplea en su esquema de producción de premezclas máquinas como molinos, compactadoras, etc, entonces las medidas del sistema APPCC se harán extensibles a estas áreas.

Y todo ello con independencia de otras medidas que se hayan tomado en el control y almacenamiento de aditivos o que se tomen en el control del Producto Terminado. Asimismo, dispondrá de un sistema de limpieza de útiles y maquinaria para minimizar los efectos de las contaminaciones cruzadas.

Para la determinación teórica del nivel de contaminación cruzada se fabricará una premezcla con un aditivo “marcador” fácil de determinar analíticamente, seguidamente se procederá a la elaboración de dos lotes de otra premezcla que no contenga dicho aditivo para determinar en muestras de dos lotes el nivel de aditivo “marcador” que contienen.

El aditivo “marcador” tendrá las características de ser fácilmente analizable desde el punto de vista analítico, se procurará que sea fácilmente extraíble y además que en su determinación no existan interferencias con otros aditivos. Se procurará usar métodos oficiales o en su defecto métodos reconocidos internacionalmente o validados.

En caso de que se constate la existencia de un nivel inaceptable de contaminación cruzada se tomarán las medidas necesarias para evitar dicha contaminación realizando un test correspondiente para llegar a un nivel adecuado.

**Puntos básicos del autocontrol:**

- Definición y control de los puntos críticos de contaminación cruzada (sistema APPCC).
- Medida de la contaminación cruzada.
- Limpieza interna de la maquinaria y elementos de transporte.
- Registro de las medidas correctoras llevadas a cabo con el objetivo de minimizar o eliminar la contaminación cruzada y de su eficacia.
- Registros.

### **2.4.5.- ENVASADO Y ETIQUETADO**

Los productos envasados irán acompañados de una etiqueta identificativa que cumpla la legislación vigente y en la que, al menos, debe figurar información sobre:

- Denominación de “premezcla”.
- Especie/s de destino.
- Contenido en sustancias activas, con indicación del grupo funcional al que pertenecen los aditivos y el número de identificación correspondiente.
- Instrucciones y recomendaciones de uso.
- Fabricante, domicilio y número de autorización de establecimiento.
- Número de lote.
- Fecha de utilización preferente.
- Peso o volumen neto.

Algunas de las indicaciones anteriores podrán no estar incluidas en la etiqueta y sí en el saco.

Además, se reflejarán en el envase o en la etiqueta:

- El logotipo de la Marca de Garantía.
- El logotipo de la Entidad de Certificación Autorizada por la Comisión Gestora que haya certificado la producción.

Siempre adaptándose a los requisitos establecidos en el Documento de Uso de la Marca Garantía, que CESFAC suministra.

No se incluirá información que induzca a error al comprador, en particular, atribuyendo a la premezcla efectos o propiedades que no posee o sugiriendo que la premezcla posee características particulares que son comunes a todas las premezclas similares.

**Puntos básicos del autocontrol:**

- Control de los parámetros identificados en la etiqueta.

### 2.4.6.- ALMACENAMIENTO Y EXPEDICIÓN

Las premezclas elaboradas serán almacenadas en los lugares habilitados para tal fin. Para la gestión en el almacén se seguirá el criterio FIFO.

Las premezclas deben tener un control de almacenaje específico, de tal manera que se clasifiquen por grupos, evitando así la posible confusión entre ellas y disminuyendo cualquier riesgo que se pueda producir por un almacenaje incorrecto. La distribución del almacén se hará de forma que se identifiquen las diferentes zonas que deben ocupar las premezclas. Tanto la distribución del almacén como cualquier cuestión relevante se registrarán, actualizando este registro cuando corresponda.

Respecto a la expedición de las premezclas, los vehículos destinados a la entrega de los mismos deben estar convenientemente limpios, evitando las contaminaciones que se pueden producir, especialmente de origen microbiológico. Asimismo, se deben registrar las salidas y los medios de transporte utilizados en las mismas. Se elegirán prioritariamente los proveedores que cumplan con un **“Código de buenas prácticas para el transporte en alimentación animal”**.

La industria dispondrá de un Registro en el que se indicarán los clientes, y cantidades de cada premezclas que se les suministran con la Marca de Garantía **“alimentación animal certificada”**.

#### **Puntos básicos del autocontrol:**

- Distribución correcta del almacén.
- Cumplimiento del criterio FIFO en el almacenaje.
- Registro de las pautas a seguir en el almacén.
- Registro de salidas y de los medios de transporte utilizados.
- Elaborar una lista de clientes y productos.

### 2.4.7.- TRAZABILIDAD

A cada premezcla fabricada se le asignará un número de lote, de forma que a través de él se pueda identificar la fórmula empleada y el lote de cada uno de los aditivos y soportes empleados. De acuerdo con esto, el parte diario de fabricación de cada producto contendrá:

- Nombre de la premezclas producidas y número de lote.
- Cantidad producida.
- Fórmula empleada.

Los datos anteriores deben permitir conocer el lote y cantidad de cada uno de los aditivos utilizados en cada lote de premezclas fabricadas.

En el documento de expedición se debe identificar lo siguiente:

- Denominación de la premezcla y número de lote.
- Fecha de salida.
- Cliente.
- Identificación del transporte.

De manera que, cuando se produzca la puesta en circulación de los productos, se pueda establecer la correspondiente responsabilidad y poner en marcha las acciones necesarias, en el menor tiempo posible, en caso de reclamación o

retirada de producto. Este conjunto de documentación se conservará, durante 3 años, o el período necesario si hubiera exigencias o recomendaciones legales al respecto.

**Puntos básicos del autocontrol:**

- Sistema de Trazabilidad y gestión de los registros derivados de la misma.
- Registros documentales durante 3 años o bien lo que marque la normativa vigente.

## 2.5.- NORMAS TÉCNICAS DE LIMPIEZA, DESINFECCIÓN, DESINSECTACIÓN Y DESRATIZACIÓN

### 2.5.1.- PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA

Con el fin de evitar al máximo la contaminación cruzada y la contaminación bacteriológica en la industria, favorecer la higiene microbiológica y la conservación de los aditivos, soportes y premezclas elaboradas, se implantará y documentará un programa de limpieza, de los utensilios, maquinaria e instalaciones.

Este Programa afectará a:

- Fosa de recepción.
- Silos de almacenaje, tanto exteriores como interiores.
- Instalaciones y equipos de transporte interior.
- Maquinaria, con énfasis en aquellas donde puedan existir fenómenos de condensación.
- Almacenes.
- Instalaciones exteriores.

Cuando sea necesario el empleo de productos de limpieza, serán de tal forma que sean inocuos y que en caso de error o accidente no tengan efectos nocivos sobre los animales. Se dispondrá de un registro de los productos de limpieza empleados.

**Puntos básicos del autocontrol:**

- Programa de limpieza.
- Selección adecuada de los productos de limpieza y registro.

### 2.5.2.- PROCEDIMIENTO DE DESINFECCIÓN, DESINSECTACIÓN Y DESRATIZACIÓN (DDD)

Se implantará y documentará un Programa de desinfección, desinsectación y desratización en instalaciones y locales. Este programa podrá ser interno o subcontratado con una empresa externa especializada.

Asimismo, también se pondrán los medios necesarios para dificultar la entrada de pájaros o animales domésticos, potenciales vectores contaminantes.

**Puntos básicos del autocontrol:**

- Programa de desinfección, desinsectación y desratización en instalaciones y locales. En su defecto, contrato con empresas externas.

- Puesta en marcha de medidas para dificultar la entrada de pájaros o animales domésticos, potenciales vectores contaminantes.

## 2.6.- PROCEDIMIENTO DE CONTROL PARA EL TRATAMIENTO DE LAS RECLAMACIONES EFECTUADAS POR LOS CLIENTES

Existirán unos procedimientos documentados e implantados para el tratamiento de las reclamaciones efectuadas por los clientes. Dichas reclamaciones se registrarán incluyendo los siguientes datos:

- Domicilio y contacto del cliente.
- Premezcla/s implicada/s y número/s de lote/s.
- Fecha de envío y número de Albarán.
- Causas que motivan la reclamación.

Ante una reclamación efectuada por un cliente, el fabricante:

- Evaluará el tipo de reclamación y su riesgo.
- Decidirá sobre su tratamiento.
- Establecerá, en su caso, un sistema para la retirada rápida de las premezclas del circuito comercial.
- Notificará a las autoridades si el fabricante es informado de un posible riesgo para la salud humana o animal, o para el medio ambiente. Evaluará el riesgo en colaboración con las autoridades. Si fuese necesario retirar la premezcla, se comunicará a las autoridades el desarrollo de la misma y los análisis realizados a las partidas sospechosas.
- Identificará y dará el mismo tratamiento a las diferentes entregas del mismo lote de fabricación una vez determinada la responsabilidad del fabricante.

### **Puntos básicos del autocontrol:**

- Procedimiento para el tratamiento de reclamaciones que contenga:
  - Registro de cada una de las reclamaciones efectuadas.
  - Identificación de las premezclas, clientes y destinos.
  - Tratamiento de las reclamaciones.
- Soluciones aportadas que incluyan, en su caso:
  - Retirada rápida de las premezclas del circuito comercial, si procediese.
  - Procedimiento de notificación a las autoridades si el fabricante es informado de un posible riesgo para la salud humana o animal.

## 2.7.- PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE LAS PARTIDAS NO CONFORMES

Se elaborará e implantará procedimientos documentados para el tratamiento de las partidas no conformes. Este procedimiento abarcará tanto a las partidas de aditivos o soportes recepcionados en la industria y que sean evaluados como no conformes, como a las partidas de producto terminado que se hayan evaluado como no conformes. En los registros indicarán claramente las acciones emprendidas.

**Puntos básicos del autocontrol:**

- Procedimiento para el tratamiento de las partidas no conformes.
- Registro de cada una de las partidas no conformes de producto acabado con su identificación y causa de la no conformidad.

## 2.8.- CONTROL DE LA DOCUMENTACIÓN

Todos los registros y datos procedentes de los controles efectuados se guardarán, bien en formato papel o digital, de manera que se pueda controlar el cumplimiento de todas las normas técnicas.

De la misma manera, también se deberá guardar la información relativa a:

- Registros de la Marca de Garantía.
- Documentos oficiales (autorizaciones, registros...etc.).
- Entidades de certificación.
- Proveedores.
- Legislación actualizada (en formato digital o papel).

Todos los registros correspondientes que se generen por la puesta en marcha de este Reglamento Técnico, serán archivados a efectos de su posterior revisión por parte de las Entidades Certificación. Dichos registros deberán contener la información requerida en cada uno de los apartados de Normas Técnicas.

**Puntos básicos del autocontrol:**

- Recopilación de todos los registros e información procedente de controles realizados.
- Acopio de la información referente a registros de la Marca de Garantía, documentos oficiales, entidades certificadoras, proveedores y legislación actualizada.

## 3.- PROCESO DE CONTROL EXTERNO: CERTIFICACIÓN

La industria elaboradora de premezclas que quiera ponerlas en circulación con la Marca de Garantía **“alimentación animal certificada”** superará el proceso de control externo realizado por una **Entidad de Certificación** a la cual se encuentre vinculada. La Entidad de Certificación estará así mismo reconocida por la **Comisión Gestora** de la Marca de Garantía **“alimentación animal certificada”**. Este proceso está definido en el Reglamento General de la Marca de Garantía: Anexo II.

## 4.- ANEXOS

Anexo I. Control mínimo sobre aditivos, soportes y premezclas.

Anexo II. Cuadros de Incompatibilidades.

Anexo III. Legislación aplicable.

Anexo IV. Lista no exhaustiva de los puntos de control y criterios de cumplimiento de la Marca de Garantía.



# REGLAMENTO TÉCNICO DE LA MARCA DE GARANTÍA DE PREMEZCLAS

## ANEXO I

### **Control mínimo sobre aditivos, soportes y premezclas**



# ANEXO I. CONTROL MÍNIMO SOBRE ADITIVOS, SOPORTES Y PREMEZCLAS

## I.i- INTRODUCCIÓN

En recepción, antes de la descarga de los aditivos y/o de los soportes, se procederá al correspondiente control de entradas verificando la correspondencia con un contrato de compra y que el acondicionamiento y las características visuales u organolépticas del producto son conformes.

Se tomarán una muestra en cantidad suficiente de modo que pueda dividirse al menos en 2/3 partes, si fuera necesario, para el análisis de los soportes, aditivos y premezclas.

El método de muestreo se establecerá en función del aditivo de que se trate, la cantidad, el número de envases y su acondicionamiento tal como se describe en el punto I.ii.

## I.ii.- MÉTODO DE MUESTREO

Antes de explicar el método de muestreo, se definen algunos conceptos:

**LOTE - materias soportes o primas a granel**, mínima cantidad de soportes o de materias primas identificable, determinadas por tener características comunes como origen, tipo, proveedor o fecha de recepción.

**LOTE – soportes o materias primas envasadas**, lote identificado mediante código alfanumérico en los envases y en su defecto, el conjunto de envases del mismo soporte o de la misma materia prima, procedencia, proveedor y fecha de recepción de los envases suministrados.

**LOTE - aditivos envasados**, es el que viene identificado mediante código alfanumérico en los envases recibidos. Se entiende por aditivos tanto los aditivos en sí mismos como los aditivos premezclados en uno o varios soportes y que van a ser usados como un ingrediente más en la fórmula de la premezcla a fabricar.

**LOTE - premezcla**, unidad de producción de una única planta utilizando parámetros uniformes de producción o una serie de estas unidades, cuando se producen en orden continuo y se almacenan juntas. Consiste en una cantidad identificable de premezcla que se ha determinado que tiene características comunes, tales como el origen, la variedad, el tipo de envase, el envasador, el expedidor o el etiquetado.

**Muestra elemental**. Es la muestra obtenida tras la introducción, una sola vez, de la sonda en el material a muestrear.

**Muestra global**. Es la muestra resultante de la unión y mezcla de todas las muestras elementales.

**Muestra definitiva**. La muestra global una vez homogeneizada se divide en varias partes siguiendo uno de los métodos aceptados a tal fin: método del cuarteo (división normal), divisor por caída o división automática (divisores rotativos). La muestra resultante para el análisis, del tamaño adecuado, es la muestra definitiva.

El **material necesario** con el que se debe contar para llevar a cabo el método de muestreo es el siguiente: sonda larga, sonda corta, aparatos y utensilios para la toma de muestras de líquidos ( jeringa de extracción, extractor parcial, etc.), paletas, cubos receptores de la muestra, bolsas de plástico, botes herméticos, canaletas material de seguridad (según indique la ficha de seguridad de los aditivos) y material para identificar las muestras.

El material de toma de muestras deberá, en cualquier caso, reunir unos requisitos mínimos de limpieza e higiene.

Las muestras se identificarán exteriormente de forma clara y visible haciendo constar al menos:

- Nombre del producto (aditivo, soporte o premezcla).
- Nombre o identificación del proveedor en caso de aditivos o soportes.
- Número de lote.
- Fecha de caducidad, en su caso.
- Fecha de la toma de muestra.

Las muestras que se van a analizar se marcarán convenientemente.

### I.ii.1- NÚMERO DE MUESTRAS

El número de muestras elementales a tomar será:

#### a) Aditivos, soportes y premezclas **no envasados**

- Aditivos, soportes y premezclas.

NÚMERO MÍNIMO DE MUESTRAS ELEMENTALES POR LOTE	
Hasta 10 t	4
De 10 a 20 t	8
De 20 a 50 t	12

#### b) Aditivos, soportes y premezclas **envasados** (Big-Bag, sacos, bolsas, etc ...).

NÚMERO DE ENVASES	NÚMERO MÍNIMO DE MUESTRAS ELEMENTALES POR LOTE
De 1 a 5	1
De 6 a 10	2
De 11 a 20	3
De 21 a 30	4
Más de 30	$\sqrt{n^{\circ} \text{ de envases}^1} - 1$ (con un máximo de 20)

<sup>1</sup> Se tomará el número entero más próximo a la solución de la raíz cuadrada.

### I.ii.2- MÉTODOS DE TOMA DE MUESTRAS

#### a) Aditivos, soportes y premezclas **no envasados**.

- Los aditivos, soportes y premezclas líquidos a granel. Se tomarán muestras elementales de cada departamento del camión usando utensilios apropiados como jeringa de extracción, extractor parcial, etc.
- Los aditivos, soportes y premezclas sólidos a granel. Las muestras elementales se tomarán con sonda larga en varios puntos elegidos al azar.

#### b) Aditivos, soportes y premezclas **envasados**.

- Se tomarán muestras elementales con sonda corta en recipientes adecuados, excepto en el caso de los Big-Bag en que se utilizará sonda larga.

En el caso de las premezclas envasadas, se realizará la toma de muestra durante el proceso de envasado para evitar abrir los envases una vez cerrados. Se corregirá el peso del envase debido a la muestra tomada.

En el caso de que se tomen muestras en movimiento, como cuando se transporten en una cinta, se tendrá en cuenta el material y las condiciones necesarias recogidas en el método oficial de toma de muestras de piensos.

### Casos especiales:

En los casos que a continuación se indican se tendrán en consideración los métodos específicos de toma de muestras oficialmente publicados:

- Residuos de plaguicidas (Real Decreto 290/2003, ver apartado de la legislación en el Reglamento General de la Marca de Garantía).
- Aflatoxinas (Real Decreto 90/2001 y Orden SCO/388, ver apartado de la legislación en el Reglamento General de la Marca de Garantía).
- Ocratoxina A (Real Decreto 294/2003, ver apartado de la legislación en el Reglamento General de la Marca de Garantía).
- Dioxinas y PCBs (Real Decreto 214/2003 y Directiva 2004/44, ver apartado de la legislación en el Reglamento General de la Marca de Garantía).

### I.ii.3- TAMAÑO DE MUESTRA

El tamaño de muestra definitiva se deberá fijar previendo que dicha muestra puede destinarse a realizar análisis de vitaminas y otras sustancias para las que las recomendaciones fijan cantidades importantes de muestra.

A título orientativo la cantidad de muestra será:

MUESTRA DEFINITIVA	CANTIDAD
Soportes	De 200 a 300 g
Aditivos	De 100 a 200 g
Premezclas	De 300 a 500 g

### I.ii.4- ACONDICIONAMIENTO, IDENTIFICACIÓN Y CONSERVACIÓN DE MUESTRA

- Todas las muestras de aditivos, soportes y premezclas, serán convenientemente envasadas, identificadas y guardadas durante al menos un mes más del periodo de caducidad indicado en el etiquetado del producto.
- Tanto el material con el que se recoge la muestra como el utilizado para su acondicionamiento posterior deberá ser adecuado para su fin. Para el caso de los análisis microbiológicos, habrá que tener especial cuidado con el material que se va a utilizar para la toma de muestras. Estas muestras se guardarán en recipientes esterilizados.

### I.iii.- CONTROL MÍNIMO

El control mínimo a efectuar tendrá en cuenta el tipo de producto fabricado y sus características, de forma que se obtenga información lo más general y representativa posible de todos los productos fabricados.

### I.iii.1- NÚMERO MÍNIMO DE MUESTRAS A ANALIZAR

A) SOPORTES

Soportes	Nº Análisis a realizar	Observaciones
Todos	2 al trimestre	En los soportes se determinará aquellas características que los definan en función de su finalidad (ver parámetros a controlar. Ver 1.3.2.a)

**B) ADITIVOS**

<b>Soportes</b>	<b>Nº Análisis a realizar<sup>(1)</sup></b>	<b>Observaciones</b>
Vitamina A Vitamina E	Mínimo 4 muestras / año	
Vitamina B <sub>1</sub> Vitamina B <sub>2</sub> Vitamina B <sub>6</sub>	Mínimo 2 muestras/año	Si estos aditivos fueran suministrados por proveedores diferentes se evitará que las muestras analizadas sean del mismo proveedor
Colina y Vitamina B <sub>12</sub> Otras vitaminas	Mínimo 3 muestras/año	
Hierro, Cobre, Zinc, Manganeso	4 muestras de cada oligoelemento/año	Si estos oligoelementos fueran suministrados por proveedores diferentes se evitará que las muestras analizadas sean del mismo proveedor Si el oligoelemento es aportado mediante fuentes diferentes (óxidos o sulfatos) se tendrá en cuenta esta diversificación a la hora de hacer los análisis
Cobalto, Selenio, Yodo	Mínimo 1 muestra/año	
Aditivos Zootécnicos		Los aditivos zootécnicos que pertenecen al grupo funcional "Otros aditivos zootécnicos" que se utilicen se comprobará su actividad en una muestra de cada uno de ellos una vez al año
Estabilizadores de la flora	A criterio del fabricante	Se recomienda verificar la actividad de alguno de ellos

<sup>(1)</sup> Si el resultado de un análisis fuese no conforme, dicho análisis no computará en el total de análisis mínimo a realizar a lo largo de todo el año.

**C) PREMEZCLAS**

<b>Nº de premezclas que elabora el fabricante en total</b>	<b>Nº de premezclas que suponen el 50% de la fabricación</b>	<b>DETERMINACIONES</b>	
		<b>Nº de Muestras a analizar</b>	<b>Nº de Parámetros a controlar<sup>1</sup></b>
<15	≤ 5	5	4
	≤ 8	8	3
15-50	≤ 10	10	3
	≤ 15	15	2,2
	≤ 25	25	1,75
>50	≤ 15	12	3
	≤ 25	20	2
	≤ 50	30	1,5

<sup>(1)</sup> En los parámetros a controlar en cada muestra al menos uno de ellos debe referirse a la actividad de un aditivo.

### I.iii.2- PARÁMETROS A CONTROLAR

#### A) SOPORTES

	Humedad	Tamaño de partículas	Cenizas	Densidad	Observaciones
Minerales y vegetales	X	X	X	X	En el caso de soportes vegetales se incluirá análisis microbiológicos que contempla la presencia/ausencia de salmonella.

#### B) ADITIVOS

Aditivos	Aspecto	Color	Perdidas por desecación a 105°C	Actividad/riqueza	Solubilidad en H <sub>2</sub> O	Densidad	Observaciones
Vitaminas A y D (en todas sus formas sólidas)	X	X	--	X	X	X	
Vitamina E (en todas sus formas sólidas)	X	X	X	X	--	X	
Vitamina B <sub>1</sub>	X	X	--	X	X	X	Determinación del PH
Vitamina B <sub>2</sub>	X	X	--	X	X	X	Esporádicamente se determinará la humedad por el método Karl Fischer
Vitamina B <sub>6</sub>	X	X	X	X	X	X	Determinación del PH
Otras vitaminas	X	X	X	X	X	X	En el caso del ácido fólico y de la vitamina K no se empleará la desecación por estufa siendo recomendable el método Karl Fischer
Cloruro de colina	X	X	--	X	--	X	Determinación del PH, contenido en cloruros, cenizas, esporádicamente puede analizarse el contenido en trimetil amina a criterio del fabricante
Oligoelementos	X	X	--	X	X	--	Cenizas(excepto en los fuentes de Yodo)
Aminoácidos y sus sales	X	--	X	X	X	--	En el caso del clorhidrato de lisina se podrá determinar el contenido en cloruros. En el caso de las aminoácidos hidrolizados de soja que contengan un metal se realizará la determinación del metal

Aditivos	Aspecto	Color	Perdidas por desecación a 105°C	Actividad/riqueza	Solubilidad en H <sub>2</sub> O	Densidad	Observaciones
Aditivos zootécnicos							
- Digestivos	--	--	--	X	--	--	
- Estabilizadores de la flora	--	--	--	X	--	--	Identificación del microorganismo
- Otros aditivos zootécnicos	--	--	--	X	--	--	
Aditivos tecnológicos	Según su naturaleza se analizarán aquellos parámetros mínimos que los definan y también su actividad, por ejemplo es el caso de los antioxidantes se determinará la actividad de cada una de las sustancias presentes y en el caso de la sepiolita se determinará su densidad, contenido en calcio y residuo insoluble en HCl (ácido clorhídrico)						

**C) PREMEZCLAS**

Premezclas	PARÁMETROS GENERALES			PARÁMETROS ESPECÍFICOS (*)				
	Humedad	Cenizas	Densidad	Vitamina A	Vitamina E	Vitaminas del grupo B y colina	Oligoelementos	Aditivos
Rumiantes	X	X	X	X	X	--	2 a elegir entre Zn, Mn, Co, Se, procurando que no se realicen los mismos en todas las premezclas	Análisis de los aditivos del grupo funcional "otros aditivos zootécnicos" o microorganismos que contenga la premezcla
Otras especies	X	X	X	X	X	X	2 a elegir entre Zn, Mn, Cu, Fe	Análisis de los aditivos del grupo funcional "otros aditivos zootécnicos", microorganismos, o colina, que contenga la premezcla

Observación: cuando las premezclas no contenga más de 3 aditivos siempre que sea posible se analizará la actividad de cada uno de ellos.

(\*) No será necesario realizar todos los análisis de los parámetros, sino que se respetará en función del número de muestras mínimas a analizar de tal forma que se cumpla el coeficiente mínimo establecido en cada caso. Pero siempre, en cada muestra al menos se analizará un parámetro específico.

**A título de ejemplo:** Una fábrica en la que es necesario analizar 10 muestras, y por lo tanto corresponde un promedio de 3 parámetros a analizar por cada muestra, en total 30 parámetros, pueden analizarse en, 6 muestras, 4 parámetros, en 2 muestras, 2 parámetros y en 2 muestras 1 parámetro.

### I.iii.3- MÉTODOS DE ANÁLISIS

Los métodos utilizados han de ser oficiales o en su caso aquellos internacionalmente reconocidos y contrastados. Para ello, se tomará como referencia el Reglamento nº 152/2009 y los de la AOAC ([www.aoac.org](http://www.aoac.org)).

En el Reglamento 152/2009 se encuentran los siguientes métodos:

- D. Urea.
- F. Aminoácidos
- G. Triptófano
- ANEXO IV. Aditivos
- Vitamina A
- Vitamina E
- C. Oligoelementos: Hierro, Cobre, Manganeso, Zinc
- D. Halofuginona,
- E. Robenidina
- F. Diclazurilo
- G. Lasalocid
- ANEXO V. Sustancias Indeseables
- B. Dioxinas y PCBs

Otras disposiciones legales contemplan otros métodos analíticos no indicados anteriormente, algunos de ellos son:

- REAL DECRETO 609/1999, de 16 de abril, por el que se modifica el Real Decreto 2257/1994, de 25 de noviembre, por el que se aprueban los métodos oficiales de análisis de piensos o alimentos para animales y sus primeras materias.
- Magnesio, Tiamina, Vitamina C, Vitamina K,
- Monensina sódica, Nicarbacina

Por último, el laboratorio encargado de la realización de estos análisis ha de estar adscrito a un circuito de calibración para demostrar la bondad de los resultados en relación a otros laboratorios y contar con personal técnico cualificado.

Cuando se utilicen sistemas rápidos de medida de los parámetros analíticos (Sistemas de medición de humedad, aparatos NIR, etc.) se deberán validar de forma permanente estos resultados con otros por vía húmeda.

### I.iii.4- TOLERANCIAS ANALÍTICAS

En función del contenido (Rgto 767/2009):

SUSTANCIA	Límites (unidades <sup>1</sup> )	Tolerancia
ADITIVOS <sup>2</sup>	Hasta 0,5	40%
	0,5 a 1	0,2 unidades
	1 a 500	20%
	500 a 1000	100 unidades
	> 1000	10%

<sup>1</sup> Leyenda: 1 unidad= 1mg, 1 X 10<sup>9</sup> UFC, 1000 U.I. ó 100 unidades de actividad enzimática.

<sup>2</sup> Aditivos contenidos en premezclas excepto los indicados en "otros aditivos zootécnicos"

Ejemplo, una premezcla que contenga 2.000.000 U.I. de vitamina A tendrá una tolerancia del 10%, es decir, de 200.000 UI, por lo tanto la cantidad que se encuentre debe ser de al menos 1.800.000 U.I.

En el caso de las vitaminas, hay que tener en cuenta que la recuperación en el método analítico no es completa, existen unos coeficientes de variación definidos para los estudios realizados entre laboratorios, en consecuencia se hace necesario aplicar correcciones analíticas que relacionen el contenido encontrado en el laboratorio con el real encontrado en la premezcla a tal fin se aplicará la siguiente tabla:

Vitaminas	Límites	Margen de análisis $\pm$ (*)
A	2.000 a 4.000 UI/kg	1.000 UI/kg
	4.000 a 100.000 UI/kg	25%
	100.000 a 125.000 UI/kg	25.000 UI/kg
	125.000 a 375.000 UI/kg	20%
	375.000 a 600.000 UI/kg	75.000 UI/kg
	600.000 a 800.000 UI/kg	12.5%
	800.000 a 1.000.000 UI/kg >1.000.000 UI/kg	100.000 UI/kg 10%
D	1.000 a 3.000 UI/kg	50%
	3.000 a 6.000 UI/kg	1.500 UI/kg
	6.000 a 40.000 UI/kg	25%
	40.000 a 100.000 UI/kg	10.000 UI/kg
	>100.000 UI/kg	10%
E	<25 mg/kg	40%
	25 a 50 mg/kg	10 mg/kg
	50 a 150 mg/kg	20%
	150 a 200 mg/kg	30 mg/kg
	200 a 500 mg/kg	15%
	500 a 750 mg/kg >750 mg/kg	75 mg/kg 10%
K3	1 a 10 mg/kg	20%
	10 a 14 mg/kg	2 mg/kg
	14 a 100 mg/kg	15%
	100 a 150 mg/kg	15 mg/kg
	>150 mg/kg	10%
B <sub>1</sub>	5 – 500 mg/kg	10%
	>500 mg/kg	5%
B <sub>2</sub>	>0,2 mg/kg	15%
Colina	400-1.000 mg/kg	10%
	1.000-2.000 mg/kg	100 mg/kg
	>2.000 mg/kg	5%

(\*) Referido al contenido calculado analíticamente.

En el ejemplo anterior y de la aplicación de esta tabla se deduce que deberíamos aplicar una corrección del 10%, es decir,  $\pm$  200.000 U.I. por lo que el valor analítico encontrado debería estar entre 1.600.000 y 2.200.000. (se ha realizado sobre 1.9, pero porque no sobre 2.1 que es el valor por la parte superior tolera).

En el caso de las **vitaminas que se determinan por métodos microbiológicos** las tolerancias serán del  $\pm$  40%.

Respecto al grupo funcional de “**otros aditivos zootécnicos**” podemos consultar el siguiente cuadro:

SUSTANCIA	Límites (ppm)	Coefficiente de Variación (CV)
HALOFUNGINONA	< 3	0,5 ppm
ROBENIDINA	> 15	15%
DICLAZURIL	De 0,5 a 2,5	30%
	De 2,5 a 5	0,75 ppm
	>5	15%
LASALOCID	De 30 a 100	15%
	De 100 a 200	115 ppm
	> 200	7,5%
MONENSINA	De 10 a 25	20%
	De 25 a 50	5 ppm
	> 50	10%

En el caso de las **premezclas** la tolerancia está en el 15%

En el caso de **aminoácidos** se aplicará la siguiente tabla:

AMINOÁCIDOS	Tolerancias en aditivos	Tolerancias en premezclas
	3%	10%

A la hora de aplicar las tolerancias analíticas, es el laboratorio de análisis quien nos debe informar sobre el grado de incertidumbre analítica en cada resultado. En caso de no figurar en el boletín de análisis, para el cálculo de la misma se aplicarán los valores de reproducibilidad que figuran en los métodos oficiales de análisis. Si el resultado de aplicar esta incertidumbre diese como resultado una tolerancia mayor que la calculada mediante las tablas anteriormente descritas, se aplicará aquella, en otros términos, siempre se aplicará la tolerancia mayor obtenida de las dos formas.

### I.iii.5- SUSTANCIAS INDESEABLES

Para ver con detalle la lista de sustancias indeseables, consultar el Anexo III del Reglamento Técnico de Piensos.

#### 1. PARÁMETROS A CONTROLAR

##### A) EN SOPORTES:

Se hará un control documental, exigiendo al proveedor el cumplimiento de la normativa establecida en la legislación. Voluntariamente se podrán analizar algunas de las sustancias indeseables que afecten al soporte empleado en cada caso.

SOPORTES	
Sustancias a controlar	
Según lo dispuesto en la normativa de sustancias indeseables y que afecte a cada soporte.	
Además aunque no esté específicamente incluido en la norma de sustancias indeseables, se analizará la presencia o ausencia de Salmonella en los soportes de origen vegetal.	
EJEMPLO:	
Vegetales	Cadmio, Pesticidas, Aflatoxinas, dioxinas
Carbonato Cálcico	Mercurio, Arsénico, Plomo, Flúor, dioxinas
Sepiolita	Plomo, Fluor, Cadmio, dioxinas

**B) EN ADITIVOS:**

Se hará un control documental, exigiendo al proveedor el cumplimiento de la normativa establecida en la legislación. Voluntariamente se podrán analizar algunas de las sustancias indeseables que afecten al/los aditivo/s empleado/s en cada caso, en cambio será obligado el análisis del plomo en al menos 2 muestras de óxido de zinc anualmente.

<b>ADITIVOS</b> <b>Sustancias a controlar</b>	
Según lo dispuesto en la normativa de sustancias indeseables y que afecte a cada soporte. EJEMPLOS:	
Oligoelementos	Plomo y Cadmio. Dioxinas
Aditivos ligantes, aglomerantes y antiaglomerantes	Dioxinas

**C) EN PREMEZCLAS:**

Plomo y dioxinas son las sustancias indeseables que afectan a las premezclas. Dado el elevado coste del análisis de dioxinas, se recomienda un control exhaustivo de los documentos aportados por los proveedores, en el que debe figurar la información necesaria para garantizar niveles de dioxinas en las premezclas fabricadas por debajo de los límites establecidos.

**2. NÚMERO DE ANÁLISIS MÍNIMO**

<b>PRODUCTO</b>	<b>FRECUENCIA DE ANÁLISIS</b>
<b>SOPORTES</b>	
Vegetales Sepiolita Carbonato Cálcico	1 análisis en cada uno de ellos y de entre las siguientes sustancias: Arsénico, Plomo, Flúor. Cadmio y pesticidas (en vegetales)
<b>ADITIVOS</b>	
Oligoelementos:      Óxido de Zinc Otros	Plomo 2 veces al año 1 análisis de Plomo y 1 de Cadmio al año
<b>PREMEZCLAS</b>	
Todas las Premezclas	Análisis de plomo en 3 muestras de premezclas diferentes al año



# REGLAMENTO TÉCNICO DE LA MARCA DE GARANTÍA DE PREMEZCLAS

## ANEXO II

### **Cuadro de incompatibilidades**



## ANEXO II. CUADRO DE INCOMPATIBILIDADES

### II.i- INCOMPATIBILIDADES

TIPO DE PREMEZCLA	Lechones	Otros piensos porcino	Pollos carne	Pollitas	Ponedoras	Gallinas reproductoras	Pavos	Patos	Pintadas y codorniz de engorde	Codorniz reproducción	Faisán Perdíces	Terneros	Vacas de leche	Ovino	Cabras	Conejo	Caballos	Premezclas "Label"	
ADITIVOS																			
COBRE (>35 mg/Kg)																			
LASALOCID SÓDICO																			
MONENSINA SÓDICA																			
SALINOMICINA																			
NARASIN+NICARBACINA																			
NARASIN																			
MADURAMICINA																			
DICLAZURIL																			
ROBENIDINA																			
HALOFUNGINONA																			

La interpretación del cuadro será la siguiente: "No se elaborará un pienso detrás de un pienso que haya contenido un aditivo".

Posteriormente a la fabricación de las premezclas que contengan los aditivos que figuran en las columnas, preferentemente se fabricará una premezcla donde el aditivo implicado esté autorizado. Si no existe, se respetará el cuadro de la figura.

Después de fabricar premezclas que contengan aditivos anticoccidiostáticos se fabricarán premezclas destinadas preferentemente a la misma especie y a animales para producción de carne y de ciclos largos de forma que se garantice el transcurso de periodos de tiempo suficientemente amplios antes del sacrificio, además ningún anticoccidiostato empleado deberá suponer toxicidad para estos animales.

Cualquier evolución relativa al progreso técnico se tendrá en cuenta para evitar las incompatibilidades.

**II.ii- COMPATIBILIDAD O INCOMPATIBILIDAD ENTRE ADITIVOS**

<b>ADITIVOS</b>	<b>OBSERVACIONES</b>
Vitamina D	Incompatible la administración simultánea de Vit. D2(E 670) y Vit.D3 (E 671)
Bentonita-montmorillonita (E 558)	Prohibida su administración con el grupo funcional “otros aditivos zootécnicos” excepto monensina de sodio, narasina, lasalocid de sodio, flavofosfolipol, salinomicina de sodio y robenidina.
<i>Bacillus cereus toyoi</i> NCIMB 40112/CNCM I-1012 (nº 1)	Compatible en pollos de engorde con monensina sódica, lasalocid sodio, salinomicina sódica, decoquinato, robenidina, narasina y halofuginona. Compatible en conejos de engorde con metilclorpindol, robenidina y salinomicina sódica.
<i>Enterococcus faecium</i> ATCC 53519 / ATCC 55593 (nº 8)	Compatible en pollos de engorde con decoquinato, halofuginona, lasalocid sodio, maduramicina de amonio, monensina sódica, narasina, naransina/nicarbazina, salinomicina sódica.
<i>Pediococcus acidilactici</i> CNCM MA 18/5M (nº 9)	Compatible en pollos de engorde con decoquinato, halofuginona, narasina, salinomicina sódica, maduramicina de amonio, diclazurilo.
<i>Enterococcus faecium</i> NCIMB 10415 (nº 10)	Compatible en pollos de engorde con halofuginona, diclazuril, maduramicina de amonio, monensina sódica, robenidina, salinomicina sódica.
<i>Enterococcus faecium</i> DSM 5464 (nº 11)	Compatible en pollos de engorde con diclazuril, halofuginona, monensina sódica.
<i>Enterococcus faecium</i> DSM 10663/NCIMB 10415 (nº 13)	Compatible en pavos de engorde con diclazuril, lasalocid de sodio, maduramicina de amonio, monensina sódica, halofuginona y robenidina.
<i>Bacillus licheniformis</i> (DSM 5749)	Compatible en pollos de engorde con diclazuril, halofuginona, monensina sódica, robenidina y salinomicina sódica.
<i>Bacillus subtilis</i> (DSM 5750) En una proporción 1/1, (nº 20)	Compatible en pavos de engorde con diclazuril, halofuginona, monensina sódica, nifursol y robenidina.

La anterior lista no es exhaustiva y en cada caso se aplicará la compatibilidad que establezca el registro de cada aditivo.

REGLAMENTO TÉCNICO DE LA MARCA DE GARANTÍA PREMEZCLAS



alimentación  
animal certificada

RT/02

REV. 06/09  
FECHA 15/10/2009

# REGLAMENTO TÉCNICO DE LA MARCA DE GARANTÍA DE PREMEZCLAS

**ANEXO III**

**Legislación aplicable**



## ANEXO III. LEGISLACIÓN APLICABLE

La certificación de la calidad de la producción de piensos o premezclas de una industria que lo solicite, exige el cumplimiento de la siguiente normativa legal y sus posteriores modificaciones. A continuación, se detalla una lista no exhaustiva de principal legislación que aplica a los Reglamentos de la Marca:

### - Autorización y Registro de Establecimientos e Intermediarios:

- Real Decreto 1191/1998, de 12 de junio, sobre autorización y registro de establecimientos e intermediarios del sector de la alimentación animal.
- Real Decreto 608/1999, de 16 de abril, por el que se establecen las condiciones de autorización y registro para la importación de determinados productos del sector de la alimentación animal, procedentes de países terceros, y por el que se modifica el Real Decreto 1191/1998, de 12 de junio, sobre autorización y registro de establecimientos e intermediarios del sector de la alimentación animal.

### - Higiene de los piensos:

- Reglamento (CE) Nº 183/2005 del Parlamento Europeo y del Consejo de 12 de enero de 2005 por el que se fijan requisitos en materia de higiene de los piensos.
- Real Decreto 1144/2006, de 6 octubre, por el que se regulan las condiciones de aplicación de la normativa comunitaria en materia de higiene de los piensos (Derogado en parte por el Real Decreto 821/2008)
- Real Decreto 821/2008, de 16 de mayo, por el que se regulan las condiciones de aplicación de la normativa comunitaria en materia de higiene de los piensos y se establece el registro general de establecimientos en el sector de la alimentación animal.

### - Determinados productos:

- Orden de 31 de octubre de 1988 relativa a determinados productos utilizados en la alimentación de los animales (bioproteínas) (Derogado en parte por el Real Decreto 393/2005) (Se deroga el día 01/09/2010).
- Orden de 11 de octubre de 1988 relativa a las líneas directrices para la evaluación de determinados productos utilizados en la alimentación de los animales.

### - Sustancias y Productos no Deseables:

- Real Decreto 465/2003, de 25 de abril, sobre las sustancias indeseables en la alimentación animal.

### - Materias Primas y los Piensos Compuestos:

- Real Decreto 56/2002 de 18 de enero por el que se regulan la circulación y utilización de materias primas para la alimentación animal y la circulación de piensos compuestos. (Se deroga el día 01/09/2010)
- Reglamento (CE) nº 767/2009, de 13 de julio, sobre la comercialización y utilización de los piensos, por el que se modifica el Reglamento (CE) 1831/2003 y se derogan las Directivas 79/373/CEE del Consejo, 80/551/CEE de la Comisión, 82/471/CEE del Consejo, 83/228/CEE del Consejo, 93/74/CEE del Consejo, 93/113/CE del Consejo y 96/25/CE del Consejo y la Decisión 2004/217/CE de la Comisión.

**- Proteínas animales elaboradas:**

- Reglamento (CE) Nº 999/2001 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 22 de mayo de 2001, por el que se establecen disposiciones para la prevención, el control y la erradicación de determinadas encefalopatías espongiformes transmisibles, así como sus posteriores modificaciones.
- Reglamento (CE) Nº 1774/2002 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 3 de octubre de 2002, por el que se establecen las normas sanitarias aplicables a los subproductos animales no destinados al consumo humano y sus posteriores modificaciones.

**- Organismos Modificados Genéticamente:**

- Reglamento (CE) Nº 1829/2003 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 22 de septiembre de 2003, sobre alimentos y piensos modificados genéticamente.
- Reglamento (CE) Nº 1830/2003 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 22 de septiembre de 2003, relativo a la trazabilidad y al etiquetado de organismos modificados genéticamente y a la trazabilidad de los alimentos y piensos producidos a partir de éstos, y por el que se modifica la Directiva 2001/18/CE.
- Reglamento (CE) nº 1981/2006, de la comisión de 22 de diciembre sobre las normas de desarrollo del artículo 32 del Reglamento (CE) nº 189/2003 del Parlamento Europeo y del Consejo en lo relativo al laboratorio comunitario de referencia para los organismos modificados genéticamente.

**- Normativa referente a las Infracciones y Sanciones:**

- Real Decreto 1945/1983, de 22 de Junio, por el que se regulan las infracciones y sanciones en materia de defensa del consumidor y de la producción agroalimentaria.
- Ley 8/2003 de 24 de abril, de Sanidad Animal, título V: Inspecciones, Infracciones y Sanciones.

**- Objetivos de Nutrición Específicos:**

- Real Decreto 1999/1995, de 7 de diciembre, relativo a los alimentos para animales destinados a objetivos de nutrición específicos. (Se deroga el día 01/09/2010)

**- Aditivos:**

- Real Decreto 2599/1998, de 4 de Diciembre sobre los aditivos en la alimentación de los animales. (Se deroga el día 01/09/2010)
- Orden de 4 de Julio de 1994 sobre la utilización y comercialización de enzimas, microorganismos y sus preparados en la alimentación animal.
- Real Decreto 1329/1995, de 28 de Julio por el que se fijan las líneas directrices para la evaluación de los aditivos en la alimentación de los animales. (Derogada en parte por el Real Decreto 893/2005)
- Reglamento (CE) Nº 1334/2003 de la Comisión, de 25 de julio de 2003, por el que se modifican las condiciones para la autorización de una serie de aditivos en la alimentación animal pertenecientes al grupo de los oligoelementos.

- Reglamento (CE) Nº 1831/2003 de Parlamento Europeo y del Consejo, de 22 de septiembre de 2003 sobre los aditivos en la alimentación animal.
- Lista de los aditivos autorizados en los piensos publicada conforme a lo dispuesto en la letra b) del artículo 9 univocidad de la Directiva 70/524/CEE del Consejo sobre los aditivos en la alimentación animal (2004/C 50/01).
- Real Decreto 893/2005, de 22 de julio, por el que se regulan las condiciones de aplicación de la normativa comunitaria sobre los aditivos en la alimentación animal.
- Reglamento (CE) nº 141/2007 de la Comisión, de 14 de febrero de 2007, relativo a un requisito de autorización conforme al Reglamento (CE) nº 1831/2005 del Parlamento Europeo y del Consejo para las empresas del sector de la alimentación animal que fabrican o comercializan aditivos para piensos de la categoría de “coccidiostáticos e histomonostáticos”.
- Reglamento (CE) nº 429/2008 de la Comisión, de 25 de abril de 2008, sobre normas de desarrollo para la aplicación del Reglamento (CE) nº 1831/2003 del Parlamento Europeo y del Consejo por lo que se refiere a la preparación y presentación de solicitudes y a la evaluación y autorización de aditivos para piensos.

**- Métodos de análisis:**

- Reglamento (CE) nº 152/2009 de la Comisión, de 27 de enero de 2009, por el que se establecen los métodos de muestreo y análisis para el control oficial de los piensos.
- Real Decreto 90/2001, de 2 de febrero, por el que se establecen los métodos de toma de muestras y de análisis para el control oficial del contenido máximo de aflatoxinas en cacahuetes, frutos de cáscara, frutos desecados, cereales, leche y los productos derivados de su transformación.
- Orden SCO/388/2003, de 25 de febrero, por la que modifican los anexos I y II del Real Decreto 90/2001, de 2 de febrero, por el que se establecen los métodos de toma de muestras y de análisis para el control oficial del contenido máximo de aflatoxinas en cacahuetes, frutos de cáscara, frutos desecados, cereales, leche y los productos derivados de su transformación.
- Real Decreto 294/2003, de 7 de marzo, por el que se establecen los métodos de toma de muestras y de análisis para el control oficial del contenido de ocratoxina A en cereales y uvas pasas.
- Real Decreto 604/2003, de 23 de mayo, por el que se establecen los métodos de toma de muestras y de análisis para el control oficial de las dioxinas y la determinación de policlorobifenilos (PCB) similares a las dioxinas en los productos alimenticios.

**- Toma de Muestras:**

- Real Decreto 290/2003, de 7 de marzo, por el que se establecen los métodos de muestreo para el control de residuos de plaguicidas en los productos de origen vegetal y animal.

**- Métodos oficiales de toma de muestras de alimentos para animales:**

- Orden de 12 de mayo de 1989, métodos oficiales de toma de muestras de alimentos para animales.

**Se garantizará el cumplimiento de toda la normativa en vigor, autonómica, nacional o europea, que afecte a la calidad, composición, proceso de elaboración y comercio de los piensos compuestos, aditivos o premezclas para animales, y todas aquellas modificaciones posteriores.**



# REGLAMENTO TÉCNICO DE LA MARCA DE GARANTÍA DE PREMEZCLAS

## ANEXO IV

**Lista no exhaustiva de los  
puntos de control y  
criterios de cumplimiento  
de la Marca de Garantía**



# ANEXO IV. LISTA NO EXHAUSTIVA DE LOS PUNTOS DE CONTROL Y CRITERIOS DE CUMPLIMIENTO DE LA MARCA DE GARANTÍA

Esta lista es un documento guía. Los requisitos a cumplir están establecidos en el **Reglamento Técnico de la Marca de Garantía de Piensos** y en el **Reglamento Técnico de la Marca de Garantía de Premezclas**.

1. NORMAS TÉCNICAS GENERALES	Puntos de control		Criterios de cumplimiento
	A. Sistema de Calidad	A.1.- ¿Cuenta el operador con un Sistema de Calidad?	A.1.- El operador deberá tener documentado e implantado un Sistema de Calidad a través del cual sea capaz de garantizar que los productos elaborados cumplirán con las exigencias legales, cubrirán las necesidades de los animales, serán seguros y responderán a las exigencias comerciales de los clientes.
B. Sistema APPCC	B.1.- ¿Cuenta el operador con un Sistema APPCC?	B.1.- El operador deberá implementar un Sistema de APPCC a través del cual se garantizará la idoneidad de los piensos producidos.	

2. NORMAS TÉCNICAS DE LOS ADITIVOS O SOPORTES	Puntos de control		Criterios de cumplimiento
	A. Evaluación de proveedores	A.1.- ¿Dispone el operador de documentación que acredite que el proveedor cumple los requisitos de autorización, calidad de aditivos o soportes y otros requisitos definidos en los Reglamentos Técnicos?	A.1.- El operador deberá disponer de un documento de evaluación de los proveedores donde figure la capacidad del proveedor para asumir la responsabilidad frente a las incidencias en el aditivo o soporte suministrado.
A.2.- ¿Dispone el fabricante de un listado de proveedores aprobados?		A.2.- El fabricante dispondrá de un listado donde figuren los proveedores aprobados para cada uno de los aditivos/soportes que suministra.	
B. Fichas de seguridad	B.1.- ¿Dispone el operador de un Registro de Entrada para cada tipo de materia prima, premezclas y/o aditivos recepcionados?	B.1.- El operador deberá disponer de un registro de fichas de seguridad de los aditivos o soportes, a disposición de todos los operarios de la fábrica en un lugar de fácil acceso para su consulta. Habrá un registro firmado donde conste el conocimiento por parte de los empleados afectados.	
	C. Recepción y control de calidad de aditivos y soportes	C.1.- ¿Dispone el operador de un Registro de Entrada para cada tipo de aditivo y soporte recepcionado?	C.1.- El operador deberá disponer de un Registro de Entrada para cada tipo de aditivo y soporte, en el que se incluya: Denominación, número de albarán, proveedor, cantidad, lote, fecha, transporte y lugar de almacenaje.
C.2.- ¿Dispone el operador de un documento de especificaciones de las características de calidad de los aditivo y soportes a recepcionar?		C.2.- El operador deberá disponer de un documento que contenga las especificaciones de las características de calidad de los aditivos y soportes a recepcionar.	
C.3.- ¿Dispone el operador de un Plan de Control de Calidad de los aditivos y soportes adquiridos?		C.3.- El operador deberá mantener un Archivo actualizado de documentos, en los que se verifique un continuo control del aditivo o soporte recepcionado siguiendo los parámetros de un Plan de Control de Calidad documentado.	
C.4.- ¿Realiza el operador controles analíticos sobre aditivos o soportes siguiendo los criterios de los Reglamentos Técnicos de la Marca?		C.4.- El operador archivará todos los resultados de los controles analíticos y documentales, que realice siguiendo los criterios de los Reglamentos Técnicos de la Marca [Ver ANEXOS de los Reglamentos Técnicos].	
C.5.- ¿Sigue el operador un Programa de Número Mínimo de Análíticas a llevar a cabo sobre aditivos y soportes?		C.5.- La frecuencia y cantidad de controles analíticos sobre aditivos y soportes que realiza el operador en su centro de trabajo deberá ser como mínimo la que indique el Programa del Reglamento Técnico [Ver ANEXOS de los Reglamentos Técnicos].	

		<b>Puntos de control</b>	<b>Criterios de cumplimiento</b>
<b>2. NORMAS TÉCNICAS DE LOS ADITIVOS O SOPORTES</b>	D. Almacenamiento	D.1.- ¿Sigue el almacenamiento los criterios FIFO?	D.1.- En la gestión del almacén se deberán de seguir los criterios FIFO (lo primero que entra, lo primero que se consume)
		D.2.- ¿Dispone el operador de un control de almacenaje específico para aditivos?	D.2.- El operador dispondrá de un procedimiento de control de almacenaje específico para aditivos, que permita clasificar los productos en almacén.
		D.3.- ¿Dispone el operador de un lugar especial para productos caducados y no conformes?	D.3.- El operador dispondrá de un sitio especial para el almacenaje temporal de productos caducados y no conformes.
	E. Trazabilidad	E.1.- ¿Dispone el operador de un sistema de control de la trazabilidad?	E.1.- El operador deberá tener un procedimiento para la identificación y utilización de cada tipo de aditivo o soporte recepcionado, que permita garantizar la trazabilidad de dichos productos.

		<b>Puntos de control</b>	<b>Criterios de cumplimiento</b>
<b>3. NORMAS TÉCNICAS DEL PROCESO DE FABRICACIÓN.</b>	A. Diagrama de flujo y definición de operaciones. Mantenimiento	A.1. - ¿Existe un Diagrama de Flujo del proceso donde figuren claramente las operaciones de producción?	A.1.- El operador deberá tener documentos donde se definan las operaciones de producción y un diagrama de flujo que permita seguir todo el esquema de producción.
		A.2.- ¿Aplica el operador un Programa de Mantenimiento a sus instalaciones y equipos?	A.2.- El operador deberá aplicar un Programa de Mantenimiento a sus instalaciones y equipos.
		B.1.- ¿Dispone el operador de un Procedimiento para la formulación de premezclas?	B.1.- El operador deberá disponer de un Procedimiento documentado del proceso seguido para la formulación de premezclas. Además, deberá cumplimentar y archivar los registros derivados de dicho control.
	B. Formulación y fichas de fabricación	B.2.- ¿Dispone el operador de un Registro de las fórmulas empleadas en la elaboración de de premezclas?	B.2.- El operador deberá disponer de un Registro de las fórmulas empleadas que incluya su composición y su fecha de entrada en vigor y/o vigencia.
		B.3.- ¿Dispone el operador de fichas de fabricación de las fórmulas?	B.3.- El operador deberá disponer de un archivo de las fórmulas empleadas, mediante fichas de fabricación.
		C.1.- ¿Existen documentos con la tasa de incorporación mínima de cada una de las aditivos y soportes que entran en la composición de una premezcla?	C.1.- El operador deberá registrar, mediante soporte documental o informático, la tasa de incorporación mínima que se puede dosificar de cada uno de los aditivos y soporte.
	C. Sistema de Dosificación	C.2.- ¿Tiene el operador establecidas las tolerancias en las desviaciones entre los pesos teóricos y reales en la dosificación?	C.2.- El operador deberá de tener establecidas y documentadas las tolerancias en las desviaciones entre los pesos teóricos y reales en la dosificación, y deberá verificar documentalmente el cumplimiento de dichas tolerancias establecidas.
		C.3.- ¿Dispone el operador de un Registro de las verificaciones que realiza a los instrumentos de medida que intervienen en la dosificación?	C.3.- El operador deberá disponer de un Registro de los chequeos que realiza para verificar la exactitud de las básculas, contadores y demás instrumentos de medida que intervienen en la dosificación. Podrá ser contratado con empresas especializadas.
		C.4.- ¿Dispone el operador de un Registro actualizado de las secuencias de fabricación?	C.4.- El operador deberá disponer de un Registro actualizado de sus secuencias de fabricación, que indique que se cumple el Cuadro de Incompatibilidades elaborado por CESFAC para evitar las contaminaciones cruzadas.

3. NORMAS TÉCNICAS DEL PROCESO DE FABRICACIÓN

Puntos de control	Criterios de cumplimiento
C. Sistema de Dosificación	C.5.- ¿Cómo controla el operador el vaciado completo de las básculas-tolvas? C.6.- ¿Se asegura el operador de que la incorporación de aditivos o soportes líquidos a la mezcladora se realiza adecuadamente?
D. Sistema de Mezclado	D.1.- ¿Está definido y controlado el tiempo de mezcla y la capacidad mínima y máxima de carga para cada mezcladora? D.2.- ¿Dispone el operador de un Programa de Verificación Periódica de la homogeneidad de las mezclas? D.3.- ¿Dispone el operador de un sistema de control periódico del vaciado total de las mezcladoras?

4. NORMAS TÉCNICAS DEL PRODUCTO TERMINADO

Puntos de control	Criterios de cumplimiento
A. Control de calidad del producto terminado	A.1.- ¿Dispone el operador de un Proceso de Control de producto terminado? A.2.- ¿Almacena el operador las muestras tomadas de producto final?
B. Homogeneidad	B.1.- ¿Dispone el operador de un Procedimiento para el Control de la Homogeneidad?
C. Contaminación Cruzada	C.1.- ¿Dispone el operador de un sistema APPC para el control de la Contaminación Cruzada? C.2.- ¿Mantiene el operador controlados los puntos críticos de contaminación cruzada? C.3.- ¿Dispone el operador de un sistema de limpieza de útiles y maquinaria que minimice la contaminación cruzada?
D. Envasado y de Etiquetado	C.4.- ¿Dispone el operador de un registro de las medidas de contaminación cruzada efectuadas? D.1.- ¿Se verifica para cada producto que se cumple con la normativa en cuestiones de etiquetado?

**4. NORMAS TÉCNICAS DEL PRODUCTO TERMINADO**

<b>Puntos de control</b>		<b>Criterios de cumplimiento</b>
E. Almacenamiento y Expedición	E.1.- ¿Sigue el almacenamiento de producto final los criterios FIFO?	E.1.- En la gestión del almacén se deberían seguir los criterios FIFO (lo primero que entra, lo primero que sale).
	E.2.- ¿Cuenta el operador con un procedimiento de almacenaje?	E.2.- El operador deberá contar con un a distribución correcta del almacén identificando las diferentes zonas que deben ocupar las premezclas.
	E.3.- ¿Dispondrá el operador de una lista donde se recojan todos los clientes y productos elaborados?	E.3.- El Operador dispondrá de una lista donde se indiquen los datos de sus clientes y de sus productos.
	E.4.- ¿Dispone el operador de un Registro de expediciones de las premezclas?	E.4.- El operador deberá disponer de un Registro de movimientos de las premezclas, así como de los medios de transporte utilizados.
F. Trazabilidad	F.1.- ¿Dispone el operador de un Procedimiento de Trazabilidad?	F.1.- El operador deberá disponer de un Procedimiento escrito y debidamente estructurado de Trazabilidad.
	F.2.- ¿Dispone el operador de un Registro de todos los lotes de fabricación de premezcla?	F.2.- El operador deberá disponer de un Registro actualizado de todos los lotes de fabricación de premezcla.
	F.3.- ¿Dispone el operador de un sistema que permita identificar los soportes y aditivos empleados en cada lote de premezcla fabricado?	F.3.- El operador deberá disponer de un sistema actualizado que permita conocer los constituyentes y su lote de cada lote de premezclas fabricado.
	F.4.- ¿Registra el operador toda la documentación correspondiente al sistema de trazabilidad?	F.4.- El operador deberá conservar el conjunto de documentación durante tres años o el periodo que marque la legislación vigente.

**5. NORMAS TÉCNICAS DE LIMPIEZA, DESINFECCIÓN, DESINSECTACIÓN Y DESRATIZACIÓN**

<b>Puntos de control</b>		<b>Criterios de cumplimiento</b>
A. Procedimientos de Limpieza	A.1.- ¿Cuenta el operador con un procedimiento de limpieza?	A.1.- El operador deberá disponer de un Procedimiento de limpieza que abarque como mínimo la fosa de recepción, silos de almacenaje, instalación y equipos, maquinaria, almacenes e instalaciones exteriores.
	A.2.- ¿Se sigue algún proceso de selección para los productos de limpieza?	A.2.- Se deben seleccionar productos de limpieza inocuos tanto a nivel humano como animal y registrarse. En caso de subcontratación este extremo será exigible a la empresa de limpieza subcontratada.
B. Procedimientos de desinfección, desinsectación y desratización	B.1.- ¿Cuenta el operador con un programa de desinfección, desinsectación y desratización?	B.1.- El operador deberá contar con un programa de DDD en instalaciones y locales, el cual podrá ser interno o subcontratado con una empresa especializada.
	B.2.- ¿Registra el operador la aplicación de los programas de desinfección, desinsectación y desratización sobre su maquinaria, equipos o instalaciones?	B.2.- El operador deberá registrar la aplicación de los programas de desinfección, desinsectación y desratización sobre su maquinaria, equipos o instalaciones. Deberá incluir en cada registro: el tipo de aplicación, fecha y lugar o equipo sobre el que se haya llevado a cabo la aplicación de cada programa.
	B.3.- ¿Se han tomado medidas para dificultar la entrada de aves u otros vectores contaminantes?	B.3.- El operador deberá poner los medios necesarios para dificultar la entrada de pájaros o animales domésticos.

6. PROCEDIMIENTOS DE CONTROL PARA EL TRATAMIENTO DE LAS RECLAMACIONES EFECTUADAS POR LOS CLIENTES

Puntos de control	Criterios de cumplimiento	
A. Control para el tratamiento de las reclamaciones efectuadas por los Clientes	A.1.- ¿Dispone el operador de un Registro actualizado de las posibles reclamaciones efectuadas por los clientes?	A.1.- El operador deberá de disponer de un Registro actualizado de todas y cada una de las reclamaciones efectuadas por los clientes.
	A.2.- ¿Dispone el operador de un Plan de Acción para las premezclas objeto de una reclamación?	A.2.- El operador deberá disponer de un Plan de Acción documentado cuyo fin será controlar el tratamiento que se va a dar a las premezclas objeto de una reclamación.
	A.3.- ¿Dispone el operador de un Procedimiento de retirada rápida de las premezclas del circuito comercial si procediese?	A.3.- El operador deberá disponer de un sistema documentado para la retirada rápida de las premezclas del circuito comercial, si fuera el caso. Dicho sistema se registrará.
	A.4.- ¿Notifica el operador a las autoridades si es informado de un posible riesgo para la salud humana o animal en alguna reclamación de un cliente?	A.4.- El operador deberá notificar a las autoridades si es informado de un posible riesgo para la salud humana o animal en alguna reclamación de un cliente, llevando un registro actualizado de todas las notificaciones.

7. PROCEDIMIENTOS DE CONTROL DE LOS PRODUCTOS NO CONFORMES

Puntos de control	Criterios de cumplimiento	
A. Control del Tratamiento a las Partidas no Conformes	A.1.- ¿Dispone el operador de un Registro de las partidas No Conformes?	A.1.- El operador deberá disponer de un Registro de todas las partidas No Conformes, tanto de aditivos o soportes recepcionados como de premezclas.
	A.2.- ¿Dispone el operador de un Registro del tratamiento dado a cada partida No Conforme?	A.2.- El operador deberá disponer de un Registro del tratamiento dado a cada partida de aditivo o soporte No Conforme.

8. CONTROL DE LA DOCUMENTACIÓN

Puntos de control	Criterios de cumplimiento
A. Control del acopio de la información	A.1.- ¿Se guarda la información de los registros y datos de los controles efectuados?  A.1.- El operador deberá guardar todos los registros y datos procedentes de los controles efectuados, bien en formato papel o digital, de forma que se pueda controlar el cumplimiento de todas las normas técnicas. Además, deberá guardar la información relativa a registros de la Marca de Garantía, documentos oficiales, entidades de certificación, proveedores y legislación actualizada.  El periodo mínimo será el que establezca la legislación y/o el requerido por la entidad de certificación



COFINANCIADO POR:

