

# Jamones y embutidos “LA FINOJOSA”

Lidia Villar Santos



**LA FINOJOSA**<sup>®</sup>  
JAMONES Y EMBUTIDOS  
MANJARES DE PURA RAZA

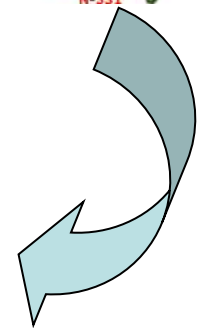
# INDICE

- **Situación**
- **Descripción de la empresa**
- **Proceso de elaboración de jamones y paletas**
- **Sistema de autocontrol**
  - ↳ Planes generales de higiene
  - ↳ Plan APPCC
- **Actividades realizadas**
- **Conclusiones**

# SITUACIÓN



**Parcelas 9 y 10**  
**Polígono industrial**  
**“molino de viento”**  
**Hinojosa del Duque**



**JAMONES Y EMBUTIDOS “LA FINOJOSA”**



# DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

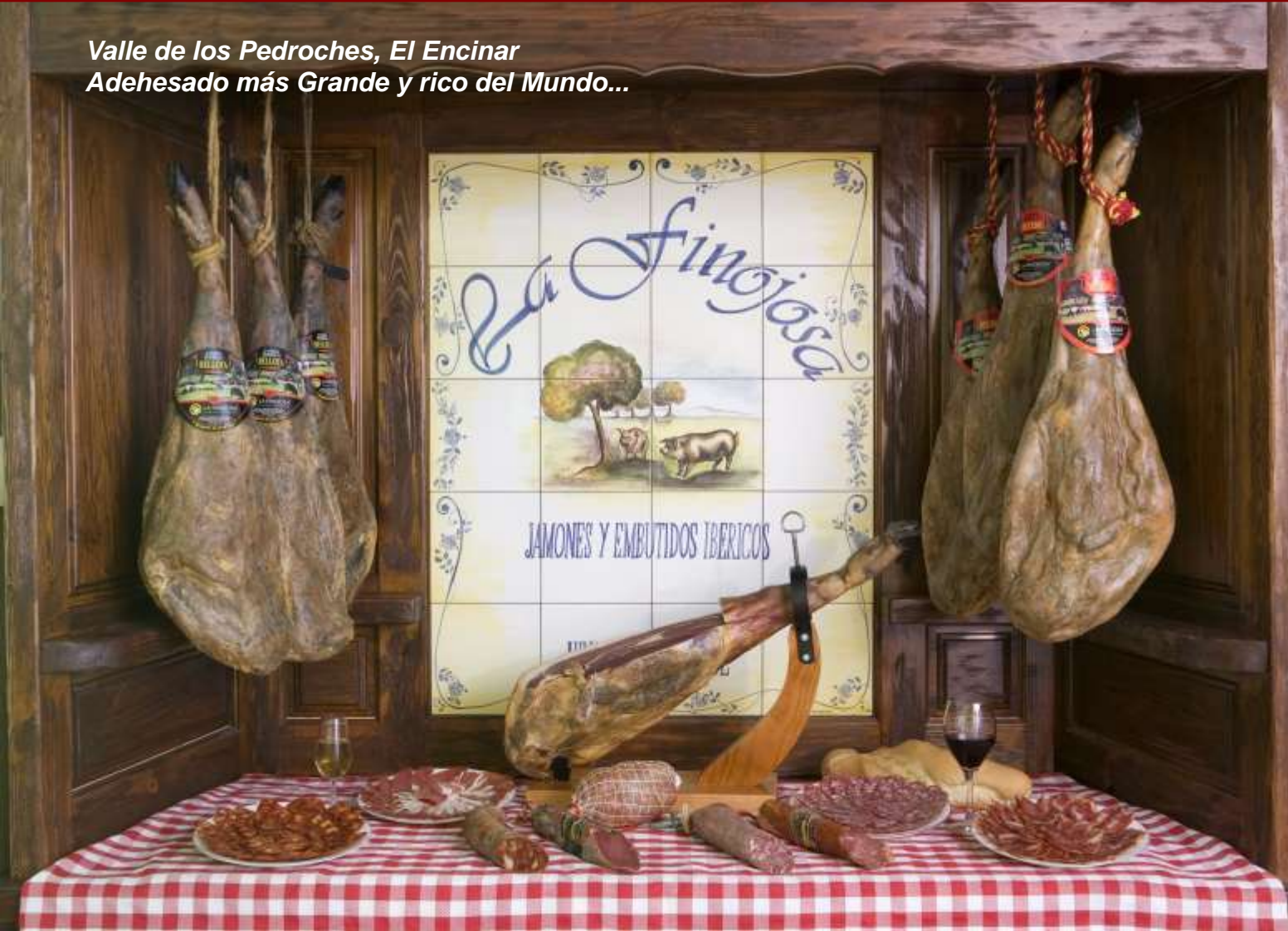
*Valle de los Pedroches, El Encinar  
Adehesado más Grande y rico del Mundo...*

- Empresa privada (1995)

- Fabricación, transformación y distribución de salazones cárnicas y transformación, envasado y distribución de embutidos cárnicos crudo curados.

- Mercado nacional e internacional.

- Medalla de oro al mejor jamón ibérico-73º Salón Internacional de Alimentación (Bruselas 2002)



JAMONES Y EMBUTIDOS "LA FINOJOSA"

# PROCESO DE PRODUCCION DE JAMONES Y PALETAS: Recepción, clasificación y almacenado



1. Transporte hasta la industria en vehículos refrigerados.
2. Clasificación por peso.
3. Traslado a cámara de recepción o de congelación.

- Contrasta mercancía pedida con la recibida.
- Condiciones interior de caja del vehículo.
- Aspecto general mercancía.
- Temperatura interna de algunas de las piezas y espesor de la grasa.

**FICHA RECEPCION MATERIA PRIMA/PRODUCTO TERMINADO**

**DATOS DE LA PARTIDA**

FECHA RECEPCION: \_\_\_\_\_  
 LOTE RECEPCION: \_\_\_\_\_  
 PROVEEDOR: \_\_\_\_\_  
 PRODUCTO RECEPCIONADO: \_\_\_\_\_  
 PIEZAS RECEPCIONADAS: \_\_\_\_\_  
 KILOS RECEPCIONADOS: \_\_\_\_\_  
 MODO ENTREGA: \_\_\_\_\_

CONDICIONES CAJA INTERNA VEHICULO: \_\_\_\_\_  
 FERMASCEN COAGADOS O ENVASADOS DE FORMA CORRECTA:  SI  NO

PRESENCIA DE INSECTOS EN PIEZAS CARNICAS PROCEDENTES DEL EXTERIOR:  SI  NO

DOCUMENTACION ANEXA A LA PARTIDA: \_\_\_\_\_

ALBARAN/FACTURA: \_\_\_\_\_  
 DATOS INSPECCION: \_\_\_\_\_  
 DATOS SACRIFICIO: \_\_\_\_\_  
 DATOS DESPECE: \_\_\_\_\_  
 DATOS ALIMENTACION ANEXOS: \_\_\_\_\_

**CARACTERISTICAS DE LA MATERIA PRIMA**

ESTADO PRODUCTO: FRESCO  CONGELADO  CURADO

PIEZAS VERIFICADAS: \_\_\_\_\_  
 COLOR DE LA CARNE: \_\_\_\_\_  
 ESPESOR DE LA GRASA: \_\_\_\_\_  
 ASPECTO GENERAL: \_\_\_\_\_  
 TEMPERATURA MEDIA PIEZAS: \_\_\_\_\_  
 CORTE:  V\*  REDONDO  C/PAJA  S/PAJA

**TESTIGOS PARA CONTROL DE MERMAS**

PIEZAS	PIEZAS
RANGO DE PESO DE 9.2 A 9.9 KG	RANGO DE PESO DE 3 A 3.9 KG
RANGO DE PESO DE 10 A 10.9 KG	RANGO DE PESO DE 4 A 4.9 KG
RANGO DE PESO DE 11 A 11.9 KG	RANGO DE PESO DE 5 A 5.9 KG
RANGO DE PESO DE 12 A 12.9 KG	RANGO DE PESO DE 6 A 6.9 KG
RANGO DE PESO DE 13 A 13.9 KG	RANGO DE PESO DE 7 A 7.9 KG

# PROCESO DE PRODUCCION DE JAMONES Y PALETAS: Preparación



- Desangrado. Evacuación de la sangre de los vasos sanguíneos mediante presión.
- Recortado. Eliminación de los restos de corteza.
- Perfilado. Recorte de la grasa de la cara externa.



# PROCESO DE PRODUCCION DE JAMONES Y PALETAS: Salazón



Método: Contacto directo con sal marina

- Frotamiento manual de los agentes nitrificantes (5 g/Kg de peso)
- Apilado en cubas plásticas.
- Traslado a la cámara de salazón.

Temperatura: 0 - 4°C

Humedad relativa: 75 – 95 %

Período: entre 0,65 y 2 días /  
Kg de peso

# PROCESO DE PRODUCCION DE JAMONES Y PALETAS: Lavado



1. Eliminar restos de sal de la superficie de las piezas (máquina desaladora)
2. Eliminar por completo la sal (máquina lavadora)





# PROCESO DE PRODUCCION DE JAMONES Y PALETAS. Postsalado y secado artificial

En secadero artificial

Objetivos : Distribución homogénea de la sal y nitrificante  
Inhibir crecimiento microbiano indeseable  
Canalizar procesos bioquímicos de hidrólisis - sabor y aroma  
Eliminación lenta y paulatina del agua superficial


Temperatura: 0 - 4°C  
Humedad relativa: 70 – 95 %  
Período: 35-40 días

1ª fase: de 4°C a 10°C ( siete días )  
2ª fase: de 10°C a 14°C (entre 60 y 80 días)  
Humedad relativa: a valores entre 60 y 75%



Periodo mínimo de permanencia: 110 días

# PROCESO DE PRODUCCION DE JAMONES Y PALETAS. Afinamiento en bodega



En bodegas naturales y climatizadas a tª ambiente (tª 18°C-24°C), h.r. (68%-70%) y tº variable según sea:

- jamones serranos bodega:10-12 meses
- jamones serranos reserva: 12-14 meses
- jamones serranos reserva extra: 14-18 meses
- jamones ibéricos bellota: 30-36 meses
- jamones ibéricos recebo: 20-26 meses
- jamones ibéricos cebo: 22-24 meses
- paletas curadas: 10-12 meses
- paletas ibéricas bellota: 20-30 meses
- paletas ibéricas recebo: 18-20 meses
- paletas ibéricas cebo: 14-18 meses

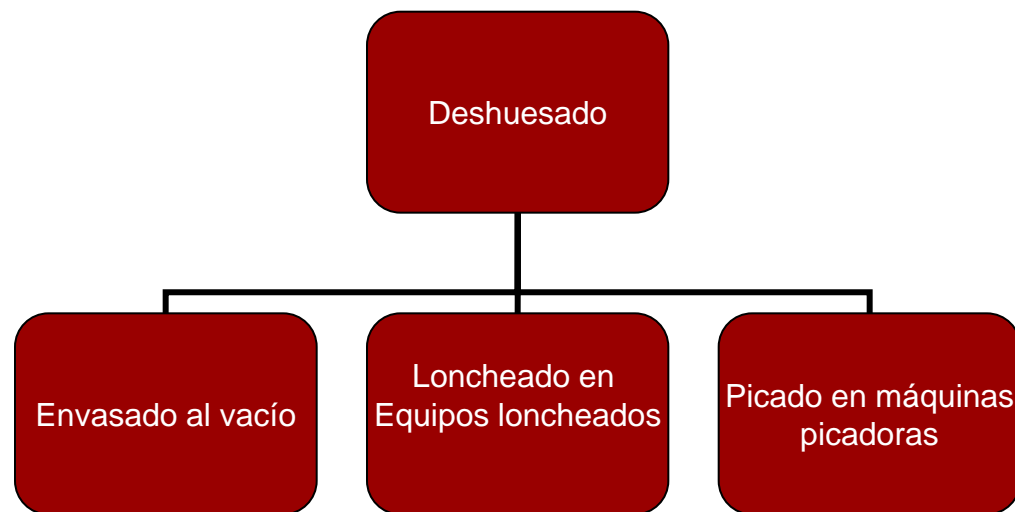
Durante esta fase se aplica manteca de cerdo manualmente.

# PROCESO DE PRODUCCION DE JAMONES Y PALETAS: Envasado, etiquetado y expedición



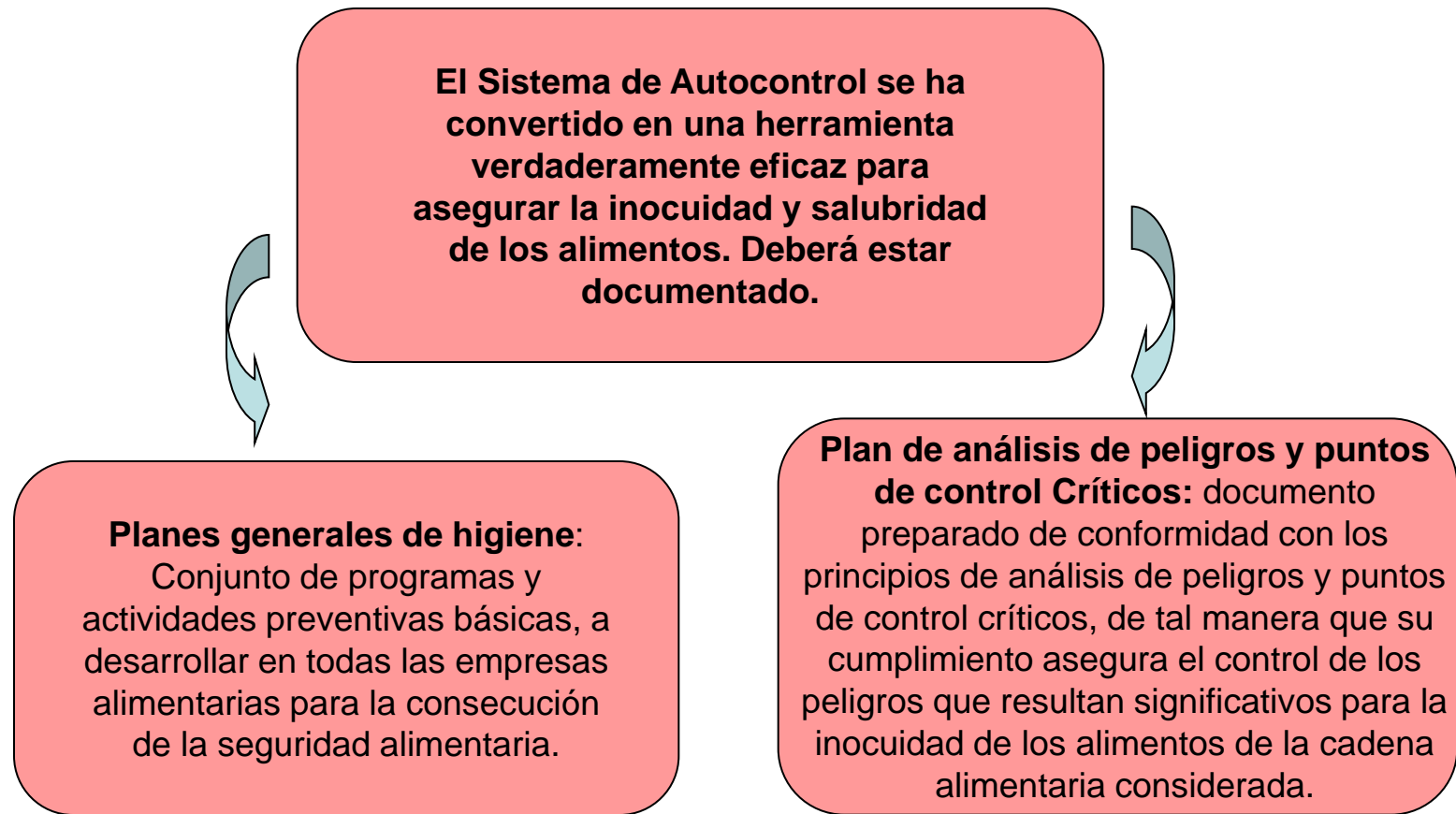


# PROCESO DE PRODUCCION DE JAMONES Y PALETAS: Deshuesado, picado y loncheado





# SISTEMA DE AUTOCONTROL



# SISTEMA DE AUTOCONTROL: Planes generales de higiene

## PLAN DE CONTROL DEL AGUA APTA PARA EL CONSUMO HUMANO

Procedimiento de ejecución: Mostrar en un plano el sistema de distribución del agua.

Procedimiento de vigilancia:

- Medición del cloro residual libre.
- Examen organoléptico del agua (olor, sabor, color y turbidez)

Procedimiento de verificación:

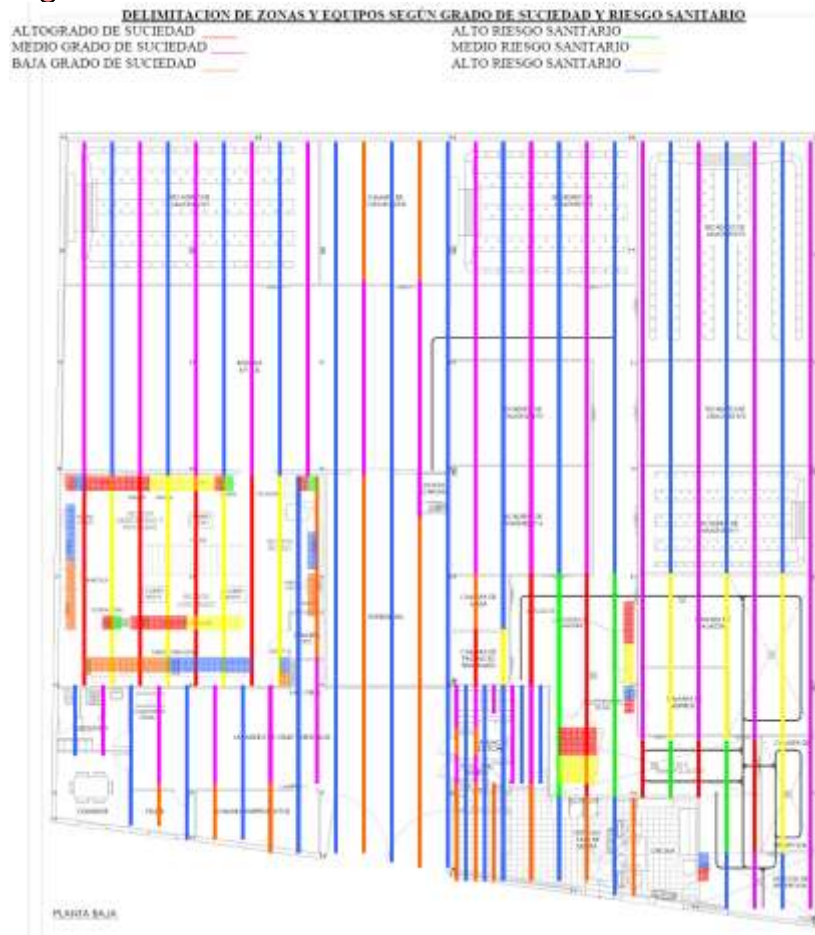
- Revisión de los registros generados del plan.

 <b>LA FINOJOSA®</b> JAMONES Y EMBUTIDOS MANJARES DE PURA RAZA		HOJA DE CONTROL DIARIA DEL AGUA APTA PARA EL CONSUMO HUMANO				Rev. 0			
DÍA	CONTROL DE CLORO RESIDUAL LIBRE (1)			EXAMEN ORGANOLEPTICO DEL AGUA (2)				FIRMA	
	PUNTO DE TOMA	C.R.L.	ACCIONES CORRECTORA	OLOR	SABOR	COLOR	TURBIDEZ		ACCIONES CORRECTORA
1									
2									
3									
4									
5									
6									
7	-----								
8									
9									
10									
11									
12									
13									
14	-----								
15									
16									
17									
18									
19									
20									
21	-----								
22									
23									
24									
25									
26									
27									
28	-----								
29									
30									
31									

(1) Valores controlados entre 0,2 ppm y 1,00 ppm. Control diario de forma que día 1ª toma de muestra en punto n, día 2ª toma de muestra punto 1... día n toma de muestra en punto n  
 (2) Examen bimensual. Si la muestra cumple todos las características requeridas NORMAL de lo contrario ANORMAL.

# SISTEMA DE AUTOCONTROL: Planes generales de higiene

## PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN



Procedimiento de ejecución: Clasificar la maquinaria, útiles y zonas según grado de suciedad y riesgo. Registrar los tipos, fichas técnicas y dosis de productos empleados.

Procedimiento de vigilancia y acciones correctoras: Valorar si los resultados después de la limpieza y desinfección son los apropiados.

Procedimiento de verificación: Revisión de los registros generados del Plan.

# SISTEMA DE AUTOCONTROL: Planes generales de higiene

## CONTROL DE PLAGAS: DESINSECTACIÓN Y DESRATIZACIÓN

Procedimiento de ejecución: Describir las medidas preventivas adoptadas por la industria y las que sirvan para detectar indicios de plaga.

Procedimiento de vigilancia y acciones correctoras: Vigilar medidas correctoras y comprobar ausencia de plagas.

Procedimiento de verificación: Asegurarse que los procedimientos de ejecución y vigilancia se llevan a cabo de forma correcta.





# SISTEMA DE AUTOCONTROL: Planes generales de higiene

## PLAN DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES, EQUIPOS Y ÚTILES

FORMA CONTROL MANTENIMIENTO DE EQUIPOS Y ÚTILES

CONTROL SECADEROS: Año: 2009

Revisión mensual	Enero	Febrero	Marzo	Abril	Mayo	Junio	Julio	Agosto	Sept.	Octub.	Noviembre	Diciembre
Niveles de gas de los compresores												
Aceites												
Sistemas de cogido												
Firmado por:												
Revisión trimestral	Enero-marzo	Abril-junio	Julio-septiembre	octubre-diciembre								
Calibración instrumento medida T <sup>o</sup>												
Calibración instrumento medida H.R												
Equipos receptores de señal												
Firmado por:												
Revisión anual	Abril-Mayo											
Comprobación cuadros eléctricos												
Engrasado compresor												
Correas de transmisión ventiladores												
Engrasado rodamientos												
Correcto funcionamiento												
Revisión completa												
Firmado por:												
Incidencias:												
Medidas correctoras aplicadas:												

Procedimiento de ejecución: Reflejar el mantenimiento preventivo para los equipos e instalaciones que puedan presentar un peligro potencial para la seguridad de los alimentos.

Procedimiento de vigilancia y acciones correctoras: Comprobar las acciones de mantenimiento realizadas, el correcto funcionamiento de instalaciones y equipos y las acciones correctoras efectuadas.

Procedimiento de verificación: Contemplar el adecuado desarrollo de las acciones previstas.

# SISTEMA DE AUTOCONTROL: Planes generales de higiene

## PLAN DE TRAZABILIDAD



Procedimiento de ejecución:  
Generar y mantener la información, registros e identificación de productos.

Procedimiento de vigilancia y acciones correctoras: Comprobar que la trazabilidad entre materias primas y productos es correcta.

Procedimiento de verificación:  
Adecuado desarrollo de las acciones previstas, así como el logro de los objetivos previstos.

# SISTEMA DE AUTOCONTROL: Planes generales de higiene

## PLAN DE FORMACIÓN DE MANIPULADORES



Procedimiento de ejecución:  
Recoger documentalmente quien va a ser el responsable, contenidos, metodología de la formación y la frecuencia.

Procedimiento de vigilancia y acciones correctoras: Comprobar la realización de prácticas correctas de higiene de los manipuladores. Definir cómo, quién y en que momentos va a realizarse.

Procedimiento de verificación:  
Verificar la eficacia del plan.

# SISTEMA DE AUTOCONTROL: Planes generales de higiene

## ESPECIFICACIONES SOBRE SUMINISTROS Y CERTIFICACIÓN A PROVEEDORES

 <b>LA FINOJOSA</b> JAMONES Y EMBUTIDOS MANAGER DE PURA RAZA	<b>VERIFICACIÓN PGH- ESPECIFICACIÓN SOBRE PROVEEDORES</b>	Rev. 0
---	---	--------

FECHA \_\_\_\_\_  
TRIMESTRE \_\_\_\_\_

Si ha habido alguna devolución de materia prima/roducto terminado...  
...¿se ha anotado la causa en el albarán de compra? Si  No   
...¿se ha archivado el albarán de compra? Si  No

¿Ha reincidido algún proveedor en varias ocasiones?  
Si  No

¿Está el listado de proveedores actualizado?  
Si  No

¿Se tiene copia de los RGSA de los proveedores?  
Si  No

¿Ha habido alguna incidencia en dicho plan?  
Si  No

¿Se ha tomado la medida correctora oportuna, en caso de que se haya generado alguna incidencia?  
Si  No

Notas: \_\_\_\_\_

Responsable Verificación Interna \_\_\_\_\_

Fdo.: \_\_\_\_\_

Procedimiento de ejecución:  
Elaborar listado de proveedores y establecer las especificaciones de compra a los proveedores y a los productos suministrados.

Procedimiento de vigilancia y acciones correctoras: Revisar el listado y si se cumple con los requisitos preestablecidos en las especificaciones de compra.

Procedimiento de verificación:  
Confirmar el correcto funcionamiento del plan.



# SISTEMA DE AUTOCONTROL: Planes generales de higiene

## GUÍA DE BUENAS PRÁCTICAS DE FABRICACIÓN

 <b>LA FINOJOSA®</b> JAMONES Y EMBUTIDOS MANJARES DE PURA RAZA	VERIFICACIÓN PGH GBPF Y GBPM	Rev. 0
---	------------------------------	--------

FECHA \_\_\_\_\_  
TRIMESTRE \_\_\_\_\_

¿Los manipuladores de alimentos realizan buenas prácticas de manipulación en su puesto de trabajo?  
Sí  No

¿Los manipuladores de alimentos cumplen con las normas básicas y de actitud del personal en las actividades que desarrollan?  
Sí  No

¿Realiza el responsable de la vigilancia ésta con la periodicidad establecida?  
Sí  No

¿Cumplimenta el responsable de la vigilancia los registros?  
Sí  No

¿Tienen todos los manipuladores la formación pertinente y el carnet de manipulador de alimentos?  
Sí  No

Notas: \_\_\_\_\_

Responsable Verificación Interna

Fdo.: \_\_\_\_\_

Procedimiento de ejecución:  
Indicar responsable de la redacción de las prácticas de fabricación o manejo.

Procedimiento de vigilancia y acciones correctoras: Revisar las correctas formas de manipulación del personal durante la jornada laboral.

Procedimiento de verificación:  
Verificar el correcto cumplimiento del plan.

# SISTEMA DE AUTOCONTROL: Planes generales de higiene

## PLAN DE ELIMINACIÓN DE RESIDUOS

 <b>LA FINOJOSA®</b> JAMONES Y EMBUTIDOS MANJARES DE PURA RAZA	VERIFICACIÓN PGH- ELIMINACIÓN DE RESIDUOS	Rev. 0
---	---	--------

FECHA \_\_\_\_\_  
TRIMESTRE \_\_\_\_\_

Ausencia de residuos inertes en la industria  
Sí  No

Ausencia de residuos orgánicos fuera de los contenedores de depósito y/o fuera de la cámara de subproducto  
Sí  No

Documentos comerciales generados por la empresa autorizada para retirada de residuos categoría 3 archivados  
Sí  No

¿Se ha generado algún parte por motivo de alguna incidencia?  
Sí  No

¿Se ha tomado la medida correctora oportuna, en caso de que se haya generado alguna incidencia?  
Sí  No

Notas: \_\_\_\_\_

Responsable Verificación Interna \_\_\_\_\_

Fdo.: \_\_\_\_\_

Procedimiento de ejecución: Indicar el responsable y procedimiento del manejo de residuos, la relación de subproductos y residuos generados y valoración de riesgos asociados. Elaborar el plano de distribución de la red de saneamiento.

Procedimiento de vigilancia y acciones correctoras: comprobar diariamente que se han retirado todos los residuos y los depósitos de éstos están en perfectas condiciones.

Procedimiento de verificación: Comprobar que los procedimientos se están cumpliendo.

# SISTEMA DE AUTOCONTROL: Plan de análisis de peligros y puntos críticos

## Punto de control crítico:

Fase en la que puede aplicarse un control y que es esencial para prevenir o eliminar un peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos o para reducirlo a un nivel aceptable.

### Etapa de almacenamiento de perniles.

Proliferación de microorganismos patógenos.

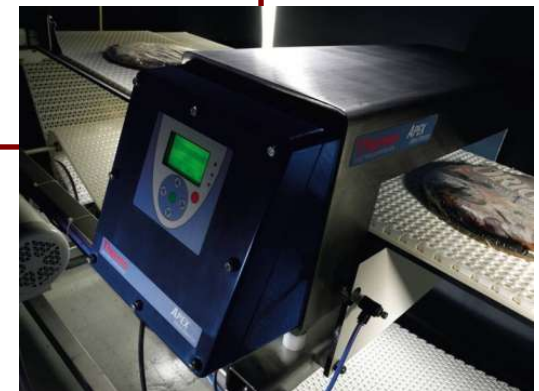
Almacenamiento en refrigeración o congelación.



### Fase de loncheado y picado.

Contaminación física del producto por restos metálicos

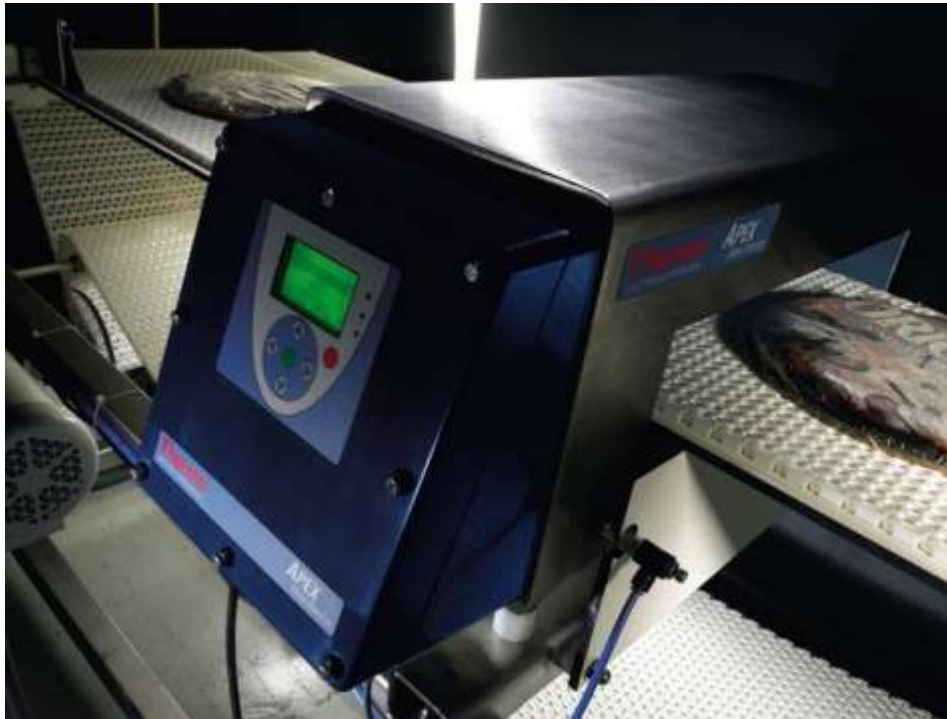
Detector de metales.





# SISTEMA DE AUTOCONTROL: Plan de análisis de peligros y puntos críticos

## CONTAMINACIÓN FÍSICA DEL PRODUCTO LONCHEADO/PICADO




LA FINOJOSA® JAMONES Y EMBUTIDOS MANIARRES DE PURA RAZA		CONTROL PRODUCTO LONCHEADO Y/O PICADO		Rev. 0
FECHA ENVASADO PRODUCTO _____				
PRODUCTO CONFIRMADO	LOTE	PRODUCTO OK	PRODUCTO NO OK	
¿Destrucción correcta de producto no OK?      SI <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>				
FECHA ENVASADO PRODUCTO _____				
PRODUCTO CONFIRMADO	LOTE	PRODUCTO OK	PRODUCTO NO OK	
¿Destrucción correcta de producto no OK?      SI <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>				
FECHA ENVASADO PRODUCTO _____				
PRODUCTO CONFIRMADO	LOTE	PRODUCTO OK	PRODUCTO NO OK	
¿Destrucción correcta de producto no OK?      SI <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>				
FECHA ENVASADO PRODUCTO _____				
PRODUCTO CONFIRMADO	LOTE	PRODUCTO OK	PRODUCTO NO OK	
¿Destrucción correcta de producto no OK?      SI <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>				



# ACTIVIDADES REALIZADAS

- Procedimiento de ejecución del plan del agua apta para el consumo humano y del plan de trazabilidad.
- Verificación de los pgh.
- Verificación de la correcta calibración de las sondas de humedad y temperatura de cada una de las cámaras y secaderos.
- Auditorías
- Implantación ISO 9001 e ISO 22000.
- Fichas técnicas.
- Mantener el registro de cualquier tipo de producto que entre en la industria, incluyendo etiquetas, cajas para envasar,...
- Control y revisión del PCC de la temperatura de las cámaras de recepción y congelación.

		ESPECIFICACIONES DE PRODUCTO TERMINADO	REVISADO:	APROBADO:
EDICIÓN: 0	FECHA: 14/02/2009	Modificación realizada:		

Código producto: 114	<b>TAQUITOS JAMÓN CURADO</b>
Marca comercial: Capricho andaluz	

Composición y tipo de producto	Materia prima e ingredientes	FOTO	
	PRODUCTO CÁRNICO CRUDO-CURADO: Taquitos de jamón curado: JAMÓN DE CERDO, SAL MARINA Y NITRIFICANTE (sa), azúcar, dextrosa y conservadores E-252 y E-250		
Tratamiento/procesado	Curado, deshuesado, picado, refrigeración, conservación, palletizado, expedición. Ver diagrama de flujo de los procesos		
Presentación	En envases de polietileno de media-alta densidad termofundados	Peso neto envase	35-40 gr
Embalaje	Embalados en cajas de cartón	Uds/ embalaje	24 taminas/embalaje
		Peso neto embalaje	8,4 - 9,6 Kg
Vida útil	360 días desde la fecha de envasado (fecha de consumo preferente)	Destino previsto del producto	Mercado nacional, comunitario (UE), terceros países y en despacho de venta de la propia empresa -pedlación en general - PRODUCTO ACABADO
Temperatura de almacenaje	En la cámara de productos acabados a temperatura regulada ( 0°C - 8°C)	Temperatura de transporte	En vehículos /isotermos propios o contratados
Características del número de lote	9 dígitos	- 2 correspondientes al año de envasado - 4 correspondientes al día y mes de envasado en planta - 3 correspondientes al código de producto	
Información del etiquetado	ENVASES	Etiqueta adherida al envase: Marca comercial, denominación comercial del producto, consumo preferente y lote, teléfono y dirección web	
	EMBALAJES	Etiqueta adherida: Razón social de la industria comercializadora, denominación del producto, fecha de envasado y de consumo preferente, número total de productos en su interior y peso neto de los productos, registro sanitario de la industria elaboradora	

ESPECIFICACIONES MICROBIOLÓGICAS		ESPECIFICACIONES FÍSICO-QUÍMICAS/ ORGANOLEPTICAS/ OBSERVACIONES	
PARAMETRO	LÍMITE CRÍTICO		
Staphylococcus aureus	< 10 Ufc/g		
Escherichia coli	< 10 Ufc /g		
Listeria monocitogenes	Ausencia / 25 g.		
Salmonella	Ausencia / 25 g.		

Jamones y Embutidos "La Finojosa" S.L.  
 C/Capitán Cortés, 14  
 Hinojosa Del Duque (Córdoba)  
 Tfns :957 14 20 56/14 30 30 - Fax : 957 14 20 56  
 FICHA TÉCNICA. COD 44



# CONCLUSIONES

- Conocer estructura y funcionamiento de una empresa.
- Poner en práctica conocimientos adquiridos en el curso anterior.
- Conocer la importancia y utilidad del sistema de autocontrol y de las normas de calidad.



**GRACIAS**  
**POR SU**  
**ATENCIÓN**