

# NORMA DE CALIDAD DEL IBÉRICO (RD 4/2014)

## PROTOCOLOS DE ACTUACIÓN

### II. CERTIFICACIÓN: DOCUMENTO DE PREGUNTAS Y RESPUESTAS

*Este documento se ha elaborado a partir de las preguntas enviadas por los operadores del sector con el objeto de aclarar aspectos del protocolo que puedan generar dudas. En su redacción han intervenido las autoridades competentes del MAPA y las comunidades autónomas, así como ASICI. No tiene carácter normativo sino meramente informativo y, por lo tanto, no pretende sustituir las instrucciones contenidas en el protocolo. El documento se mantendrá actualizado con las revisiones que se consideren necesarias.*

#### BLOQUE ITACA:

- 1. Consideración sobre ITACA: Solamente me gustaría que fueran conscientes de que existe un porcentaje de pequeñas industrias que no tienen una implantación informática importante. Toda esta gente tendrá que subcontratar en gestorías o contratar a terceros para que mantengan la plataforma actualizada. ÍTACA debe ser sencillo y fácil de utilizar y limitarse a lo imprescindible, si lo extendemos más allá de lo que una pequeña industria puede gestionar, dejaremos fuera a gran parte del sector.**

Para trabajar con el sistema ÍTACA no es necesaria una implantación informática importante, sólo se necesita **un dispositivo** (PC, portátil, tablet, smartphone...) **y una conexión a internet.**

Se trabaja diariamente desde ASICI para que ÍTACA sea lo más sencillo posible desde el punto de vista conceptual y funcional.

La siguiente tabla muestra, aproximadamente, el tiempo necesario para realizar los registros y las comunicaciones en ÍTACA-INDUSTRIAS para tener actualizado el autocontrol del operador en lo referente a uso y gestión de precintos de norma de calidad que gestiona la interprofesional:

	nº $\bar{x}$ acciones/INDUSTRIA/año	tiempo de registro (min)	Tiempo $\bar{x}$ (min)/INDUSTRIA/año		
certificados	0,3 – 0,5 – 1	1,62	0,49	0,81	1
recepción masiva de lotes	1 – 4	0,37	0,37	-	1,48
solicitudes	2,20	0,68	1,50		
movimientos	1 – 4	tiempo de consolidación ligado múltiples factores* (+/- 1.000 códigos dispersión constatable entre 7 y 15 min)	variable		
<b>lanzamiento procesos</b>					
NOT transformación	1 – 4	0,50 – 0,75	0,50	-	3
NOT descalificaciones/NC	1 – 4	0,50 – 0,75	0,50	-	3
NOT fin elaboración	1 – 4	0,50 – 0,75	0,50	-	3
NOT reclamación códigos	1 – 4	0,50 – 0,75	0,50	-	3
asignación códigos	1 – 4	0,50 – 0,75	0,50	-	3

\*nº códigos/precintos del CSV, ADSL/fibra/WIFI, calidad de la línea, equipo receptor, nº usuarios interaccionando

Los operadores mataderos trabajan en ÍTACA/TRIP desde el año 2014, los operadores ganaderos registran en ITACA su autocontrol desde mayo del año 2015. La dimensión de las empresas ganaderas, más de 10.000, no es muy superior al de las industriales.

Desde ASICI se realizan jornadas técnicas formativas, tanto presenciales como online en las que se muestra cómo llevar a cabo los registros en todas las funcionalidades de ÍTACA-INDUSTRIAS.

También, se ha activado desde enero y con carácter bimensual, la Mesa Técnica ÍTACA – INDUSTRIAS, reuniones con técnicos de calidad de organizaciones integrantes de ASICI donde se discuten las funcionalidades existentes y se proponen cambios, mejoras o nuevas funcionalidades.

Por último, los operadores disponen en YouTube videotutoriales ([https://www.youtube.com/playlist?list=PLBfFb6BpWQYKQEEIOHpybE\\_1Ik2TMaT0J](https://www.youtube.com/playlist?list=PLBfFb6BpWQYKQEEIOHpybE_1Ik2TMaT0J)) que explican paso a paso todas las funcionalidades (con el enlace directo desde la pantalla de “Bienvenida” de ÍTACA) y tutoriales escritos que, actualizados, en el apartado de “Comunicaciones” del sistema.

**2. ¿Sería posible modificar ITACA para comunicar el fin de elaboración de las piezas para que se pueda realizar del mismo modo que la recepción de los lotes de sacrificio? ASICI dispone de toda la información para hacerlo y de esta manera facilitaría el trabajo a los operadores.**

El fin de la elaboración de las piezas lo determina el fabricante, es distinto (en muchos casos) al período mínimo de elaboración (PME) exigido en la Norma de Calidad. El hecho de no disponer de funcionalidad específica que automatice el fin de la elaboración se debe entre otros factores a los siguientes:

- Actualmente no se registra la fecha de entrada en sal de los lotes de sacrificio/códigos.
- Existe comercialización de piezas en fresco en salas de despiece e industrias.
- No todas las piezas del mismo lote tienen el mismo período de elaboración.
- Se pueden comercializar piezas entre operadores a media elaboración.
- Pueden acontecer descalificaciones o No Conformidades que modifiquen las características del lote.
- Situaciones como las contempladas en la pregunta nº 13

Igualmente, desde ASICI se está trabajando en el diseño e implementación de herramientas para la descarga individual de códigos que faciliten la incorporación de los mismos al documento CSV que hay que subir para registrar la notificación correspondiente (fin de elaboración). Además, se permitirán notificar por tramos de códigos, varias fechas de fin de elaboración en un mismo documento...

- 3. Después de asistir ayer a la jornada sobre el nuevo Protocolo de Certificación del Ibérico, me gustaría saber si habría posibilidad de que ASICI o ITACA preparase un curso online sobre cómo trabajar para incluir la información que se solicita a las empresas en su página web, incluyendo ejemplos poder solucionar dudas. Estuve viendo videos que tienen puestos en youtube pero me surgen muchas dudas porque no veo que las paginas donde aparecen las plantillas para rellenar sean sencillas o intuitivas.**

Desde ASICI estamos en disposición de realizar cualquier jornada formativa donde, además de explicar desde el punto de vista teórico y práctico, las funcionalidades de ÍTACA-INDUSTRIAS, se abriera debate participativo entre los asistentes.

- 4. Acabo de confirmar en la página de ITACA que las expediciones recibidas de jamón ibéricos fresco durante el 2020 y 2021 no están notificadas por nuestros proveedores, ante eso, ¿qué podemos hacer?**

Lo primero debe ser contactar con su proveedor y solicitarle que lleve a cabo el registro del movimiento externo de los códigos correspondientes. En caso de no tener respuesta, o ser ésta infructuosa, podrían utilizar la vía de la “RECLAMACIÓN DE PRECINTOS” siguiendo la ruta: *PRECINTOS > NOTIFICACIONES > RECLAMACIÓN DE PRECINTOS*. Esta, es una funcionalidad que conlleva el trámite administrativo de la revisión de la documentación aportada.

- 5. Para la nueva gestión de los precintos, hay un listado de gestores de residuos autorizados. Qué documentación deben solicitarles las empresas cárnicas para verificar que están autorizados.**

Las CCAA, en la última reunión mantenida, nos comunicaron su disposición a trasladarnos listado del registro público de gestores de residuos por CCAA. Se nos transmitió también, la posibilidad de confeccionar un listado general con la información de todas las CCAA para ponerlo a disposición de los operadores. ASICI pretende poder poner a disposición de los operadores el listado global en ÍTACA.

- 6. En la venta de piezas a otros operadores, que vayan sin etiquetar, ¿Quién tiene que registrar esos movimientos en ITACA, ¿el vendedor o el comprador?**

Las INDUSTRIAS deben registrar los movimientos de producto entre operadores, dicho al revés, sólo los movimientos de producto etiquetado con destino comercialización final no deben comunicarse (sí aquellos que vayan sufrir un reetiquetado posterior por otro operador). El operador de origen y titular de los códigos/piezas debe registrar el movimiento que corresponda en ÍTACA, “EXTERNO o MAQUILA”, En ambos casos el destinatario será quién deberá confirmar la recepción del producto para activar los códigos recibidos.

- 7. Si el movimiento de piezas es para realizar una fase de maquila, y retornan posteriormente a la industria de salida, entendemos que no hay que registrar el movimiento en ITACA ¿Es así?**

No, no es así. Los pasos que deberían seguir ante este tipo de situación son los siguientes:

1. El operador propietario de los códigos de precintos deberá realizar un movimiento del tipo “maquila” indicando la localización de las piezas.
2. El operador maquilero, deberá confirmar la recepción de los códigos.
3. Una vez las piezas vuelvan al operador titular, éste deberá realizar un movimiento del tipo “interno” si su destino es un RGSEAA bajo su titularidad o de tipo “maquila” si el siguiente proceso está externalizado.

- 8. Habría posibilidad de que, para facilitar familiarizarse con ITACA y poder subsanar dudas y errores, con tiempo antes del 1 de julio, se ponga una fecha desde cuando hay que empezar a enviar información. Por ejemplo, si la nueva norma empieza el 1 de julio, ¿pues que desde esa fecha sea obligatoria mandar información de todas las expediciones enviadas tanto de jamón fresco, como seco y las anteriores no den lugar a no conformidades?**

El Protocolo de Certificación, aprobado en diciembre de 2020, señala el 1 de Julio de 2021 como fecha de entrada en vigor del mismo.

- 9. ¿Tenemos que comunicar todos los movimientos de precintos (ventas) a través de ITACA por nombre de cliente? En mi empresa hay muchas ventas pequeñas y eso nos puede generar un trabajo excesivo, al tener que comunicarlo por cliente.**

Ídem respuesta sobre la pregunta 6

- 10.¿Se van a solventar todos los problemas comunicados en su día para evitar errores en las notificaciones? En mi caso, se han comunicado errores ocurridos en matadero los cuales no se han trasladado/comunicado a ITACA y al transformar piezas de dichos lotes, o comunicar el fin de elaboración, el programa no reconoce los precintos, originando fallos que luego originan una gran tarea de trazabilidad para volver a comunicar.**

El caso que se expone, entendemos que no fue un error en la funcionalidad de Notificaciones.

Si un matadero expide una pieza con precinto cuyo código no “activa” en ITACA, es conocedor de que, 1º NO está operando de manera correcta, 2º, NO habría transmitido a la cadena la información correspondiente a la trazabilidad del código. Ello, impide o bloquea las acciones al operador siguiente y a los sucesivos.

Se informa que en el módulo “COMUNICACIONES” disponen de un “BOOK DE ERRORES DE NOTIFICACIONES” donde podrán encontrar una breve explicación del error reportado por el sistema, así como su posible solución.

- 11.Con el anterior protocolo había que comunicar a través de ITACA, los precintos quitados por transformación, 48 horas antes de tener la auditoria para que el auditor pudiera verlos y hacer sus comprobaciones. Ahora como tenemos que gestionarlos a través de un gestor la comunicación, ¿se tiene que hacer en cualquier momento o sigue siendo 48h antes de la auditoria?**

Los operadores deberán gestionar los tiempos y la frecuencia con la que realizar los registros en el sistema de manera que tenga actualizado su autocontrol en uso y gestión de precintos/piezas. El sistema está disponible para que se pueda grabar la información correspondiente desde el momento en que se ha realizado la operación, y evitar no conformidades por este motivo.

Se informa que a partir del 1 de julio de 2021 los precintos retirados por transformación de piezas no se enviarán físicamente a las instalaciones de ASICI, “...La EC verificará la eliminación de los precintos mediante el registro entregado al operador por el gestor de residuos, en el que debe constar el tipo de material, el número de precintos que se van a destruir y su peso total...”

**12. En la página 16 punto j ¿si el operador sala de despiece e industria son el mismo y bajo la misma certificación, como se va a realizar dicha comprobación en ITACA? (me refiero a piezas, si no es necesario RT).**

A partir del 1 de julio de 2021, ÍTACA llevará a cabo todas las validaciones sobre los alcances/actividades señaladas por el operador al registrar el certificado de conformidad. Además, desde ASICI se está trabajando para crear un perfil funcional específico de las "SALAS DE DESPIECE".

**13. Tras el sacrificio y despiece (punto f de la pág. 18 del Protocolo), las piezas a veces pueden entrar en días variables en salazón, sobre todo en época de bellota; A esto hay que añadirle que los mataderos tardan hasta 3 semanas en dar de alta la matanza en ITACA. Esto implica que los fabricantes tienen que recordar los lotes que faltan por meter en ITACA, la fecha de entrada en salazón. Y, además, si esos lotes no han sido dados de alta, entonces la industria se bloquea y no puede hacer nada.**

Aunque sería necesario aclarar la consulta, pasamos a explicar varios aspectos que se mencionan en ella:

- Los mataderos deben cerrar los informes de sacrificio en un período nunca superior a 7 días (validación parametrizada).
- No existe, aún, funcionalidad específica para el registro de la fecha de entrada en salazón.
- Es obligatorio el registro del informe de sacrificio en ÍTACA, por parte de un matadero, para poder identificar las piezas con precintos de Norma de Calidad.

**14. ¿Cuándo termina una pieza de elaborarse, para comunicarlo a ITACA? ¿Cuál es el criterio a utilizar?**

Son los operadores (con la actividad: ELABORACIÓN amparada en el alcance del certificado), quienes determinan la fecha de fin de elaboración de las piezas. Una pieza elaborada es aquella que, habiendo cumplido el período mínimo exigido por el Real Decreto 4/2014, está lista para comercializarse (etiquetarse).

**15. ¿por qué en ITACA no se puede poner en un movimiento hacia una empresa externa cliente, un destinatario distinto a la dirección del cliente? ¿cómo puede saber la industria proveedora si el cliente tiene contrato de servicios o asume la certificación con el de la dirección de envió?**

En cuanto a la primera consulta, entendemos que se refiere a un movimiento de traspaso de códigos a un cliente, pero con destino instalaciones "a maquila" en cuyo caso, el proceso implicaría el registro consecuente de dicho movimiento al cliente y, será éste el que deberá registrar el siguiente movimiento a las instalaciones del maquilero.

En relación con la segunda consulta, el nuevo protocolo establece que los operadores deben establecer las medidas que sean necesarias para conocer ese particular.

**16. Si un operador, bajo una misma certificación, tiene varias instalaciones cercanas, incluso contiguas con distintos registros sanitarios (procedentes de ampliaciones, etc...,) ¿tiene que comunicar a ITACA los movimientos de las piezas entre dichas instalaciones?**

El protocolo establece que los operadores deben mantener actualizado su autocontrol en ÍTACA.

Actualmente, el sistema otorga la titularidad de los códigos de precintos a un operador, no a un RGSEAA concreto de este operador, es éste el que a través de movimientos de códigos de tipo "interno" podrá distribuir/ubicar por RGSEAA los códigos que apliquen.

**17.¿Cumple ITACA la legislación sobre protección de datos, tanto a nivel nacional como internacional, y está preparada para posibles ataques informáticos, dado que contiene información muy sensible de los operadores?**

Como no puede ser de otra forma, ÍTACA cumple con la legislación de protección de datos, en cuanto a la preparación del sistema frente a ataques informáticos comentar que se han establecido multitud de medidas de seguridad (activas y pasivas) que son revisadas y actualizadas habitualmente, pero llegados a este punto, hay que decir que ningún sistema informático está protegido al 100% y a salvo integralmente de hackers.

**18.¿Cabe la posibilidad de que cuando se genere un DEPC un registro de trazabilidad de producto sin etiquetar, donde aparecen toda la información que se requiere, se pueda realizar una exportación de datos a ITACA y así facilitamos el trabajo?**

Si el sector lo considera, se podría adaptar ÍTACA para que reportara de manera funcional esa información en el formato deseado, pero hoy en día ÍTACA, no puede generar DEPC, en este entorno indicar que sí proporciona información de trazabilidad de códigos exportable a nivel del módulo "TRAZABILIDAD" que permite la descarga de documento con los ítems de información disponible según la consulta la haga un primer consignatario de las piezas o siguientes.

**19.Con el nuevo Protocolo, ¿Quién se va a hacer cargo de los costes de la destrucción de los precintos? Si ASICI ya no va a gestionar ¿se descontará de la Extensión de Norma?**

El operador será quien asuma los costes y el responsable de la gestión de la destrucción de los precintos, así como el registro/gestión de la información/documentación correspondiente.

La orden ministerial de extensión de norma establece los destinos y el reparto de las aportaciones que realizan los operadores. La orden AAA/1740/2016, de 26 de octubre tiene como objetivos: la promoción de los productos ibéricos, la investigación, el mantenimiento de ITACA y coadyuvar al cumplimiento de la norma de calidad, así como el seguimiento y control del cumplimiento de la extensión de norma.

**20.Notificaciones ITACA: Hasta ahora las empresas íbamos acumulando los datos de las lecturas de precintos en nuestros archivos y unos días antes de la auditoria de la Norma se realizaban las notificaciones, dado que solo tras la revisión de los precintos por parte de la Certificadora se podía hacer el envío físico de los mismos a ASICI. Con el nuevo entendemos que se podrán ir haciendo las notificaciones en ITACA con la frecuencia que queramos, dado que el envío físico lo harán las empresas por su cuenta tras la revisión por parte de la certificadora de este modo no se nos acumulará hacer notificaciones de tantas piezas que a veces hacen que la carga de los datos sea lenta. ¿Es así?**

Se podrán llevar a cabo los registros correspondientes con la frecuencia que el operador estime oportuna siempre que éstos estén dentro de los plazos establecidos.

**21.MOVIMIENTOS ITACA ENTRE OPERADORES: ¿Si no se cargan las piezas vendidas en ITACA, el operador destinatario no podrá dar de baja esas piezas en ITACA cuando las venda/procese?**

Si no se realizan los movimientos, el operador de destino no podrá realizar ninguna acción en ÍTACA que conlleve/implique la validación de la titularidad de los códigos de precintos que está gestionando.

**22. En el punto 3. h) La plataforma de ITACA para registrar los movimientos de piezas no etiquetadas entre operadores, al registrar los movimientos daba algunas incidencias. Entendemos que las incidencias han sido solventadas y que desde el 1 de julio todos los operadores están obligados a comunicar los movimientos de piezas a través de la plataforma de ITACA, ¿o tendremos que esperar a que se solucionen las incidencias?**

No conocemos las incidencias a las que se refieren, no las detallan/concretan en su pregunta. Actualmente el módulo de movimientos está operativo, funcional y sin incidencias reseñables.

**23. Gestión de precintos: ¿Desde cuándo se debe dejar de enviar los precintos a ASICI? ¿Desde el 1 de julio próximo?**

Sí.

**24. ¿Qué pasa con los mataderos que no han hecho los movimientos de precintos, por ejemplo, de 2018? Esos jamones están en elaboración y cuando se transforman y se intentan subir a ITACA como transformados, dará error.**

Revisar la pregunta nº 10.

**25. Exactamente ¿a qué tendrán acceso las Entidades de Certificación en ITACA?**

Las entidades de certificación tendrán acceso a la información que el protocolo determina como auditable y verificable en ITACA por su parte.

**26. Nuestra empresa es una planta de elaboración de jamones y paletas a maquila mayoritariamente. La comunicación a través de ITACA del movimiento de piezas (cuando entren las piezas, cuando el propietario nos indique el traslado a otras instalaciones o a cliente...), ¿quién lo debe realizar el propietario de las piezas o el maquilero?**

Actualmente, el maquilero lo único que debe realizar es confirmar la recepción de un movimiento de "maquila" generado por el operador de origen y propietario de las piezas.

**27. ¿Ya no se enviarán los precintos por transformación a ASICI? ¿También hay que enviarlo al operador gestor de residuos? ¿Quién abonará los costes de esta gestión de eliminación de residuos?**

Esta consulta se resolvió en la pregunta número 19.

**28. ¿Cómo va a ser la operativa de ASICI para dar la conformidad para que la empresa pueda destruir los precintos?**

El operador deberá comunicar en ITACA los códigos de los precintos de las piezas que ha transformado, mantener en sus instalaciones dichos precintos hasta que su entidad de certificación realice las verificaciones que aplica y posteriormente proceder a su "destrucción".

Será la entidad de certificación del operador la que de la "conformidad" al proceso global.

**29. Fin de elaboración en ITACA: ¿Es solo para las piezas que empiezan elaboración desde julio de 2021? La asignación de movimientos en ITACA entra en vigor en julio, pero para las empresas tenemos producto en proceso. Hacer esto para los lotes en proceso (teniendo en cuenta grandes volúmenes) supondría reclamar primero todos esos precintos, lo que es inviable. Aclarar si hay un plazo para registrarlos. ¿¿Es decir, la notificación se tiene que hacer el día del movimiento o cuánto tiempo después?? Si el margen es amplio a las intermediarias nos dificulta el control de estos movimientos.**

Es obligatorio, por parte del titular de estos, el registro en ITACA de los códigos correspondientes a todas las piezas (jamones y paletas) que finalizan su elaboración a partir del 1 de julio de 2021 y fechas sucesivas.

**30. Asignar precintos a las expediciones: ¿Es solo para las piezas que empiezan elaboración desde julio de 2021? La asignación de movimientos en ITACA entra en vigor en julio, pero para las empresas tenemos producto en proceso. Hacer esto para los lotes en proceso supondría reclamar primero todos esos precintos, porque sería inviable.**

Ídem pregunta anterior.

**31. ¿Hay que comunicar todas las ventas de piezas, las que se envían sin etiquetar entre operadores y las que se venden con etiqueta? Porque si luego la EC tiene que hacer un balance de piezas, ¿Cómo se comprueba el stock si no se dan de baja todas las piezas?**

A partir del 1 de julio de 2021 es obligatorio el registro de todos los movimientos de códigos **entre operadores**, como se comenta respuesta a la pregunta 6, también aquellos movimientos de producto con etiqueta que vayan sufrir un reetiquetado posterior por otro operador.

Cada entidad de certificación debe tener contemplado en sus procedimientos el protocolo de actuación para la comprobación de lo requerido a este nivel: ***“La EC deberá realizar un balance de piezas (cantidad de piezas elaboradas/piezas vendidas /piezas en stock), y de precintos, en lo referente a solicitudes, retiradas y registrados en fin de elaboración, que deberá ser acorde con los registros en ITACA realizados por el operador.”***

Les recordamos que, además de los movimientos de códigos, tienen a su disposición la funcionalidad para renunciar a la titularidad de códigos activos siguiendo la ruta MOVIMIENTOS > “NUEVO MOVIMIENTO” > BAJA DE CÓDIGOS.



## **BLOQUE TRANSFORMADOS**

**32. En los casos en los que se sobrepase el límite establecido en la norma para el rendimiento en el loncheado, ¿qué tipo de justificación debe aportar el operador? Ya que ello puede ser debido a múltiples factores, como la maquinaria empleada, la preparación de las piezas, la capacidad de la empresa maquilera que lo realiza, etc.**

Si se sobrepasan los límites establecidos en el protocolo, tal y como indica en dicho documento, la industria debe tener un procedimiento escrito en el que se detallen suficientemente las actividades que se realizan durante el proceso de loncheado, así como la maquinaria que se emplea en cada fase del proceso, sus características y cómo se utiliza. Junto con esta descripción deben incluirse los rendimientos que han obtenido, aportando los registros que demuestren estos rendimientos. No obstante lo anterior, los operadores que no tuvieran estos casos previstos en sus procedimientos de autocontrol deberán hacer las modificaciones necesarias y ponerlas en conocimiento de la EC que los certifica para que ésta los pueda evaluar a la mayor brevedad posible y siempre con la antelación suficiente respecto a la siguiente visita de control.

**33. ¿Es necesario que un maquilero que realiza la transformación a maquila de jamones y paletas registre el peso en curado antes de transformar el producto, o ¿es suficiente con que le garantice el cumplimiento del peso mínimo el propietario del producto mediante el DEPC que llega junto a las piezas?**

Hay que distinguir dos puntos importantes. Por un lado, el operador debe garantizar el cumplimiento del peso mínimo en curado, tal y como indica el protocolo: *“El operador deberá disponer de un registro que refleje la pesada individual de cada uno de los jamones y las paletas que conforman el “lote de transformado”, previamente a ser transformadas, asociadas a su código de precinto correspondiente y lote de producto de forma que se garanticen los pesos mínimos y la trazabilidad de las piezas”*. Esto lo puede hacer el propietario del producto o bien el maquilero, debiendo especificar quién lo ha realizado.

Por otro lado, se deben garantizar los rendimientos mínimos y garantizar la cantidad de producto que entra y que sale de la transformación, tal y como establece el protocolo: *“Verificación de los registros de transformación de producto para asegurar la adecuación de la cantidad de materia prima que conforma el lote de producto transformado, así como su trazabilidad, para asegurar la denominación de venta y el porcentaje genético de raza porcina ibérica”*. Esto lo debe hacer el maquilero.

Lo anterior es independiente de que cada operador pueda tener establecido como una buena práctica de su autocontrol la comprobación de estos datos por sus propios medios.

**34. En las transformaciones parciales de producto (Ej... deshuesado) hay que informar al siguiente operador del rendimiento obtenido. La EC del operador que realice una nueva transformación (EJ... loncheado) verificará que los rendimientos obtenidos son coherentes. Si se envía producto deshuesado a un loncheador a maquila,**

- **¿tenemos que darle el rendimiento del deshuesado?**
- **¿dónde tiene que ir esta información?**

Sí, se debe dar el rendimiento, tal y como indica el protocolo *“Cuando el operador sólo realice una transformación parcial de las piezas y el producto obtenido se destine a otro operador que realiza una nueva transformación sobre él, el operador que realiza la transformación parcial debe informar por*

*escrito al operador que va a realizar la nueva transformación del rendimiento obtenido en el producto expedido". Esta información debe darse por escrito, bien en el DEPC, RT o en cualquier otro documento siempre y cuando quede trazado el rendimiento con el producto deshuesado.*

**35. Página 19, último párrafo: El operador "a" transforma un producto que ha recibido con transformación parcial y viene con el % de rendimiento que se ha obtenido en esa transformación parcial. La EC verificará que el transformador "a" tenga definidos los rendimientos para este nuevo producto y las EC comprobará que los rendimientos obtenidos son coherentes y se ajustan a lo indicado por el operador "a". DUDA: ¿a qué se refiere que tenga definidos los rendimientos para este nuevo producto? ¿Qué se entiende por rendimientos coherentes? La única manera de saber si el producto final cumple los rendimientos requeridos es sabiendo el peso inicial antes de cualquier transformación y el peso de los productos obtenidos.**

Respecto a la primera pregunta, se refiere a que, si llega el producto deshuesado y se procede al loncheado, se debe tener establecido el rendimiento de cada operación de transformación o elaboración parcial: desde el rendimiento del deshuesado al rendimiento del loncheado.

Por rendimientos coherentes se entiende que los rendimientos presentados por el operador son acordes al proceso que realiza, a la maquinaria que utiliza, sistema utilizado, estudios que haya hecho....

Si hay transformaciones parciales, cada EC debe verificar el rendimiento de la fase que está certificando, por lo que no sería necesario tener el peso de la pieza antes de su transformación, aunque podría ser información complementaria, sino el rendimiento de la fase anterior para que, uniéndolo a la suya, se pueda tener el rendimiento total para que se pueda valorar adecuadamente. Además, si la EC lo considera necesario podrá solicitar información a las EC que certifican procesos anteriores para garantizar el cumplimiento de esta fase.

**36. Página 20. Primer párrafo: Indica los rendimientos máximos admitidos en instalaciones de deshuesado y de loncheado. DUDA: ¿hay que aplicar estos rendimientos también para el producto deshuesado?**

No, el rendimiento máximo indicado en el protocolo es para el producto loncheado tras su deshuesado.

**37. El rendimiento máximo admitido con respecto a la pieza inicial, ¿es para deshuesado o para loncheado? Porque hay una segunda merma tras el deshuesado.**

Esta pregunta está contestada con la anterior. El rendimiento establecido en el protocolo es desde pieza hasta producto loncheado.

## **BLOQUE TRAZABILIDAD**

### **38. Que tratamiento tienen que tener las piezas que llegan a una industria desde el matadero/la sala de despiece y que se comprueba que no están recogidas en el DEPC o en el RT?**

En principio, deben considerarse como producto no conforme. Tal y como establece el apartado 3.1 del protocolo, el sistema de autocontrol del operador, en la recepción del producto, detecta todas las piezas cuyos precintos no están en el DEPC, RT o albarán de entrada del producto. En el caso de que haya discrepancia, se debe realizar la inmediata solicitud de rectificación del DEPC, RT o albarán de entrada de producto. La Mesa de coordinación de la norma de calidad del ibérico considera que la solicitud de rectificación inmediata no debe ser superior a 48 horas.

### **39. Si un operador puede decidir si las canales van para carne fresca, y no se le coloca precinto de la norma, ¿por qué si de alguna canal, jamón o paleta se pierde el precinto o se le rompe ese precinto en fresco, hay que tratarlo como producto no conforme? Si el operador informa en ITACA que dicho precinto se ha roto, o no le ha llegado porque se ha perdido durante las operaciones de sacrificio o despiece y no quiere reidentificarlo, puede llegar a entender que se podría destinar a carne fresca. O si un jamón o una paleta viene con una zona purgada, pata rota, etc... ¿por qué no se puede destinar a carne ibérica?**

Son dos situaciones completamente distintas que no deben mezclarse ya que van a seguir con sistemas de trazabilidad diferenciados. De forma excepcional se puede solicitar expresamente al matadero que no precinte los jamones y las paletas, pero que la canal mantenga la condición de ibérica. Para eso, se debe establecer un sistema de identificación con la información necesaria para mantener su trazabilidad al lote de sacrificio. El sistema de identificación utilizado debe ser siempre el mismo, estar perfectamente diferenciado del sistema utilizado para identificar el producto no conforme y debe quedar documentado en el sistema de autocontrol del operador debiendo garantizar en todo momento su trazabilidad con la canal de la que proceden o al lote de sacrificio.

### **40. ¿Cómo se va hacer el balance de precintos en las industrias, de forma documental?**

El protocolo establece que debe realizarse un balance de precintos según se indica: *“Verificación de la gestión realizada por la industria cárnica en ITACA sobre pérdidas, o sustituciones de precintos, así como reidentificación de piezas que haya podido solicitar el operador (definidas en el convenio entre ASICI y los operadores), incluyendo un balance de precintos”*. *“La EC deberá realizar un balance de piezas (cantidad de piezas elaboradas/piezas vendidas /piezas en stock), y de precintos, en lo referente a solicitudes, retiradas y registrados en fin de elaboración, que deberá ser acorde con los registros en ITACA realizados por el operador”*.

Para realizar estas actuaciones las EC deben establecer en sus procedimientos cómo van a realizarlo, de acuerdo con los principios del párrafo segundo de la página 5 del protocolo:

*“Las verificaciones que se detallan más adelante, para cada tipo de operador, se harán sobre un muestreo representativo que cada EC deberá tener definido en sus procedimientos, observando en todo caso los muestreos establecidos en cada uno de los apartados de este protocolo. Las evaluaciones que se realicen in situ, consistirán en revisiones documentales de los registros y la verificación del producto y las actividades realizadas por el operador”*.

**41.¿Cómo es posible que en una venta entre operadores el que vende en fresco pueda saber si el producto que vende va destinado a elaboración o no? Por ejemplo, lomos. ¿Porque hay que incluirlo en el DEPC dicha mención - Pagina 14 punto 2 del Protocolo?**

El protocolo establece la información que deben tener los DEPC para el producto que va a elaborarse o que se vende en fresco ya que cada “tipo de producto” necesita una información distinta para garantizar trazabilidad; es decir, la información del DEPC o RT es específica de cada actividad para garantizar la trazabilidad. Por este motivo el que compra el producto debe proporcionar a su proveedor esta información si quiere certificar el producto. En caso de no conocer esta información, lo más recomendable es proporcionar la información más completa (es decir, como si todas las piezas fuesen a entrar a curación).

**42.¿Por qué en los RT y DEPC de producto loncheado y deshuesado hay que poner el lote de sacrificio? Si comercializas 10 sobres loncheados de un lote de transformación que procede de un loncheado de 50-60 jamones cada uno de un lote de sacrificio, no entiendo esta necesidad de información innecesaria (págs. 20 y 21 del Protocolo).**

Si bien el protocolo indica que el lote de sacrificio debe reflejarse en el DEPC o RT que se tiene que emitir cuando se comercializa producto sin etiquetar o venta entre operadores, para el caso concreto de los productos transformados o lomos no será necesario indicar el lote o lotes de sacrificio, aunque deberá indicarse en estos documentos que dicha información está disponible y, si es necesaria para la recepción del producto, deberán solicitarla en el plazo de 48 horas desde la recepción del producto.

**43.Resulta informáticamente complejo la generación de los DEPC numerados como establece el protocolo, ¿se ha considerado esta problemática?**

La paginación de los DEPC es necesaria para garantizar la veracidad y trazabilidad de los registros. El operador podrá elegir la opción técnica que le resulte más factible para llevar el autocontrol.

**44.COMPROBACIÓN ENTRADA CANALES O PIEZAS COMPRADAS: El nuevo Protocolo exige que los precintos que portan las piezas en las canales a despiezar, o en piezas compradas, ya sean en fresco o en curado, se estaría obligado a comprobar que los precintos físicos coinciden que lo que aparece en DEPC o RT. ¿Se entiende que estaríamos obligados a comprobar todas las piezas mediante la lectura a la entrada y comparar los datos obtenidos de la lectura de comprobación con los facilitados por el proveedor?**

El operador debe tener establecido en su sistema de autocontrol cómo va a garantizar la veracidad de la documentación y el producto que recibe y la EC debe verificarlo, tal y como establece el apartado 3.1 del protocolo.

**45.En el punto 3. h), en la comunicación del movimiento de las piezas no etiquetadas, se menciona que se registrará el movimiento “en ITACA e indicando el número de piezas comercializadas, los códigos de los precintos de la Norma de Calidad que portan las piezas y una mención, en su caso, informando de que no se ha comprobado el peso individual de cada pieza”. ¿Se debe interpretar esto como que cuando hay movimiento de piezas no etiquetadas entre operadores no se está obligado a verificar el peso?**

El peso establecido en el Real Decreto 4/2014 es para producto elaborado una vez etiquetado, en el momento de la salida de la industria final; por lo tanto, en el caso descrito no es necesario realizar

esta comprobación, si entre las partes están de acuerdo, pero sí informar que no se ha realizado. Para evitar posibles conflictos, sería deseable realizar esta comprobación y así poder depurar posibles responsabilidades.

**46. Se indica que los documentos DEPC y RT deben estar paginados (aplica a matadero y también a sala de despiece e industria). ¿También debería estar paginado el anexo de precintos?**

Sí, todas las páginas que integran estos registros deben estar paginadas para garantizar la trazabilidad e integridad de los registros. Ver respuesta N° 43

**47. En el punto 3 del Protocolo, sobre INDUSTRIAS CÁRNICAS, indica que la devolución de productos entre operadores se realizará mediante el documento de devolución DV, trazable al RT o DEPC correspondiente que contendrá la información suficiente para garantizar la trazabilidad (lote de producto, códigos de precintos, etc...), cantidad y la identificación del producto que se devuelve (esto aplica a Salas de Despiece y a Industrias): ¿Si la devolución es porque no tiene precintos, en el documento de devolución no se puede indicar la numeración? o ¿hay que esperar a leer los precintos que nos quedamos para “deducir” qué numeración tienen los que se devuelven? ¿Si hay numeraciones de precintos erróneas, que no coinciden con las que están en la documentación ¿con qué información se hace el DEPC de devolución? Si la devolución no es entre operadores INDUSTRIAS CÁRNICAS, si no a un matadero, sala de despiece, u otros ¿Hay que hacer DV? ¿Qué información debe llevar?**

El DV se debe realizar cuando hay una devolución de producto entre operadores. Si el producto no tiene precintos, pudiera no recepcionarse pero, si se hace en el DV, se indicará este hecho. Si hay piezas con precintos y otras que no lo tienen, el sistema de autocontrol del operador debe ser tal que pueda garantizar que el producto que recibe y la documentación son acordes, por lo que no debería deducir la información, sino garantizarla. Lo mismo cuando no hay coincidencia entre los precintos que se reciben y los registros. Los DV deben contener la información real, es decir, que si hay discrepancia en la numeración de precintos, se debe reflejar.

El DV debe ser trazable al RT o DEPC correspondiente y debe contener siempre la cantidad devuelta y el motivo de la devolución.

**48. Página 11, penúltimo párrafo: Anterior a este párrafo pone los puntos que debe contener el RT, entre los que se encuentra el nombre y dirección del destinatario. DUDA: Si el destino son varios, según el penúltimo párrafo, cada albarán irá con el código del RT. Pero, el RT, ¿tiene que contener los destinatarios? O, ¿al ser varios basta con comprobarlo en los albaranes? Es decir, ¿qué dato debe contener en el campo de destinatario en el RT?**

En el caso concreto que se pregunta, el matadero envía un albarán con referencia al código RT que emite al propietario de las piezas y el propietario de las piezas es el que emite un DEPC a cada destinatario en el que indicará el código del RT que le ha enviado el matadero y que viene en los albaranes.

**49. Página 15, punto 3 de los datos que debe contener el DEPC de carne: Indica que tiene que poner la denominación de venta y el porcentaje genético de raza ibérica. DUDA: si la carne es ibérica y se ha obtenido de mezclar 50 % y 75 % raza ibérica, ¿se deben poner los 2 porcentajes raciales?**

En el caso concreto que se consulta no es necesario indicar el porcentaje de pureza racial. Solo es necesario cuando se vaya a indicar en el etiquetado.

**50. Página 20. Último punto (5): Indica que los RT de producto curado y en proceso de curación, tienen que contener el dato de lote de sacrificio. También está en los DEPC de producto curado- en proceso de curación. DUDA: ¿además del lote de producto debe indicar el lote de sacrificio? Viene bien claro, pero en miles de piezas a veces parece que no es operativo enlazarlas con el lote de sacrificio.**

Se debe indicar el lote de sacrificio, salvo para producto transformado o lomos. Ver respuesta a la pregunta 42.

**51. ¿Los RT tienen que hacer referencia a la certificación de todas las actividades realizadas a maquila para sus clientes? Suelen hacer referencia al proceso de sacrificio, despiece y elaboración, pero no al respeto de actividades de maquila (transformación, etiquetado, envasado de carne, comercialización...).**

Sí, debe indicarse expresamente la actividad de maquila a la que se refiere.

**52. En el apartado 3.1. del protocolo figura como información a incluir en los RT y DEPC de producto curado, el LOTE DE SACRIFICIO, además del lote de producto. En el caso de expedirse lomos o producto transformado (lotes de producto compuestos por piezas de muchos lotes de sacrificio), ¿habría que hacer referencia a los lotes de sacrificio de procedencia?**

Ver respuesta a la pregunta 42.

**53. En el caso de venta entre operadores ¿habría que exigir un DEPC aunque el producto se expida identificado con vitola comercial?**

Sí, solo va sin DEPC cuando va etiquetado y se trate de comercialización final.

**54. ¿Es necesario hacer referencia al lote de sacrificio en los RT y DEPC de expedición de producto curado en porciones? Nosotros hacemos lotes de producto, por lo que hacer referencia a los lotes de sacrificio de procedencia podría ser inviable.**

Ver respuesta a la pregunta 42.

**55. Cuando se venden piezas entre operadores, cuando se reciben cada operador realizará un control para comprobar que las numeraciones con que llegan sean coincidentes al DEPC, y además también comprobará que el movimiento que se ha realizado en ITACA cumple esa coincidencia. Pero todos sabemos que ya sea por medios automáticos o manuales, en esa comprobación se pueden producir errores, piezas que no aparecen en DEPC y no se hayan leído- comprobado, o que la hayas leído y no vengas en DEPC, es decir puedes tener piezas que no estén soportadas por un documento, este hecho es motivado por un error ¿Hasta cuántas piezas podría ser aceptable esos errores? ¿ Si se considera No conforme y fuera de norma, sería esa pieza o todo el lote que soporta el DEPC? Es muy importante aclarar este punto, puede llevar a diversas interpretaciones.**

Si se detecta un error, debe corregirse si es posible. No hay un porcentaje de piezas aceptables "por error". El sistema de autocontrol debe ser lo suficientemente robusto para poder detectar los errores y subsanarlos. El producto no conforme podría ser de las piezas "erróneas" o del lote, según los casos. En caso de existir discrepancias, se debe realizar la inmediata solicitud de rectificación del DEPC, RT o albarán de entrada de producto. En cumplimiento del Artículo 9.7. del Real Decreto 4/2014, de 10 de enero, la imposibilidad de correlacionar las piezas, las porciones, los loncheados o fileteados con

el lote o lotes de alimentación o producto, supondrá la pérdida del derecho a utilizar en el etiquetado de esos productos, piezas o porciones, las denominaciones de venta.

**56. Cuando se comercializa carne fresca vía otra empresa (maquila), y toda la carne comercializada va etiquetada (nada a granel) ¿Es necesario que la maquila elabore un RT de cada venta?**

En el caso de maquilas, el RT debe hacerse al propietario del producto y si se envía la mercancía a otro operador debe emitirse un albarán con referencia al RT emitido al propietario del producto. El propietario del producto es el que debe emitir un DEPC al destinatario incluyendo el código del RT recibido.

**57. Aclarar si cuando existe devolución. ¿Debe el emisor hacer una revisión del documento inicial o hacer otro documento asociado en el que se detalla la devolución?**

Cuando hay una devolución debe hacerse un documento DV que contendrá la información indicada en el protocolo, además de revisar la documentación que le envían con el producto. El DEPC o RT deberá modificarse convenientemente.

**58. Poner en los Albaranes de maquilas el número de RT emitido: si ya en el RT pone el albarán al que hace referencia, es una duplicidad de anotaciones innecesaria.**

Dentro de la información de los RT no viene el albarán.

## **BLOQUE CERTIFICACIÓN**

**59. Un elaborador con certificación suspendida temporalmente, ¿Puede enviar piezas a curar a maquila a otro operador?**

El protocolo indica: *“un operador al que se le haya suspendido la certificación y mientras dure esta situación, no podrá acceder a la identificación del producto con los precintos de norma por parte del matadero. No obstante, un elaborador con la certificación suspendida podrá adquirir piezas con precinto de norma para su elaboración, pero no podrá expedir producto conforme hasta que haya recuperado la certificación”*. Por lo tanto, puede adquirir piezas para su elaboración, bien las haga en sus instalaciones o en otras a maquila.

**60. Los operadores que realizamos la COMERCIALIZACIÓN A MAQUILA de productos desde nuestras instalaciones para otros operadores ¿tenemos que solicitar a nuestra entidad incluir esta actividad en el alcance de nuestra certificación? En este caso, si la respuesta es afirmativa ¿en el alcance nos tendría que aparecer la leyenda “comercialización (expedición)” a maquila, para que nuestro cliente tenga claro que podemos hacerlo?**

Sí, en los RT debe indicarse *“Referencia a la certificación acreditada de las actividades de elaboración a maquila bajo la que se emite el Registro de Trazabilidad con indicación expresa del nombre o acrónimo de la EC, precedido de la leyenda “Certificado por”, si aplica”*, por lo que si comercializa debería indicarse.

#### **61.¿Puede cumplirse el RD 4/2014, del 10 enero de 2014, sin cumplir el Protocolo de Certificación?**

El artículo 14 del real decreto indica que los operadores deben establecer un sistema de autocontrol de las operaciones que realicen bajo su responsabilidad. El protocolo establece las actividades a verificar por las Entidades de Certificación en el sistema de autocontrol del operador para cumplir los requerimientos del Real Decreto 4/2014. Por lo tanto, los dos documentos son necesarios.

#### **62.Las EC deberán realizar un balance de piezas (cantidad de piezas elaboradas/piezas vendidas/piezas en stock) y de precintos en lo referente a solicitudes, retiradas y registrados en fin de elaboración. En este último aspecto, deberá ser acorde con lo registrado en ITACA por el operador. Comentario: Actualmente hay mataderos que no han hecho el movimiento de años anteriores, con lo cual esto no es factible, lo mismo ocurre con el fin de elaboración.**

Los movimientos realizados con anterioridad al 01/07/2021 y que no estuvieran informados en ÍTACA deberán ser grabados antes del 30/06/2022.

Los operadores que sean propietarios de piezas y que las tengan en sus instalaciones, con códigos de precintos que en ITACA no se informó del movimiento por parte del operador que se los vendió y, por tanto, el sistema no los reconoce como suyos, deberán proceder de una de las dos maneras siguientes, según el caso:

- Caso a: contactar con el operador que le vendió las piezas para que informe en ÍTACA del movimiento.
- Caso b: si lo anterior no es posible, el propietario de las piezas puede utilizar la funcionalidad de "Reclamación de códigos o precintos" (ver instrucciones en el manual de ÍTACA). Esta operación conlleva verificación de la documentación acreditativa de la titularidad de las piezas.

#### **63.Respecto al Certificado de Conformidad, dice que se detallarán las operaciones que se realizan a maquila:**

- **Si el operador reconoce el alcance del Certificado de Conformidad de la empresa a maquila, en su propio Certificado debe indicarse como subcontratada esa actividad.**
- **Si el operador no reconoce el alcance del Certificado de Conformidad de la empresa a maquila, debe incluir en su propio certificado la actividad que tiene subcontratada.**

**¿Cuál es la diferencia entre ambos puntos?**

En el primer caso basta simplemente con indicar qué actividad está subcontratada.

En el segundo caso, además de incluir la actividad que tiene subcontratada debe indicar el N.º RGESAA y el domicilio industrial de la instalación donde se realiza la actividad subcontratada. En este caso, en el Certificado de Conformidad de la empresa de maquila se debe especificar la razón social del operador excluido de su alcance de certificación.

#### **64.Página 4, 4º párrafo: Se excluye de este registro y obligación de certificarse.... Al comercio minorista que presenta productos ibéricos sin envasar para la venta a consumidor final... En estos casos, cuando se realiza el envasado no podrá incorporar al envase la expresión «certificado por»...DUDA: en este caso, el comercio minorista al etiquetar el producto no pondrá «certificado por», pero ¿puede poner designaciones de la norma en su etiquetado?**

Sí, trasladará la información contenida en la etiqueta del producto que ha recibido.



**65. Protocolo revisión 14/12/2020: Página 5, Tercer párrafo: Solo los operadores certificados pueden recepcionar productos con precintos de norma, así como lomos y carnes ibéricas. Para su posterior uso en el etiquetado con denominaciones de venta de la norma de calidad. Último párrafo: El nuevo operador tiene 90 días para obtener el certificado y solo entonces podrá disponer o utilizar precintos de Norma. DUDA: Los operadores que deseen certificarse, ¿podrán tener productos de norma para la auditoría inicial y así poder hacer las comprobaciones oportunas?**

De acuerdo con el preámbulo del protocolo de certificación actual, si es un operador nuevo, no puede recibir producto identificado con los precintos de norma, ni lomos ni carnes ibéricas **para utilizar las denominaciones de venta hasta que no esté certificado**. En cualquier caso, la EC tiene que hacer las comprobaciones oportunas en los productos que el operador disponga y en estas situaciones debería establecer actividades de vigilancia adicionales.

**66. A partir del 1 de julio, un nuevo operador que se quiera certificar no podrá disponer de productos ibéricos en sus instalaciones para hacer la auditoría. ¿podría hacerse la auditoría con piezas compradas identificadas con la vitola del proveedor acompañadas de un DEPC? ¿El operador certificado le puede emitir un DEPC aunque el nuevo operador no disponga de certificación?**

Ver respuesta a la pregunta 65.

**67. Página 5, 4º párrafo: Las entidades de certificación tienen que avisar también al Ministerio las suspensiones y retiradas de certificación. DUDA: tienen que decir a qué dirección hay que notificarlo.**

La comunicación se enviará al buzón de la Subdirección General de Control de la Calidad Alimentaria y Laboratorios Agroalimentarios ([bnz-sgccala@mapa.es](mailto:bnz-sgccala@mapa.es)).

**68. Cuando una EC detecta un incorrecto etiquetado supuestamente y parte del producto ha salido al mercado ¿Quién tiene la facultad de hacer una retirada del producto? Actualmente las autoridades competentes de las comunidades autónomas cuando ven algún etiquetado que no es el adecuado de cualquier alimento, mandan escrito a la empresa para que lo corrijan, la empresa puede recurrir e incluso puede acabar en un juzgado para ver quién tiene la razón, pero en ningún momento se retira nada del mercado al no ser que afecte a la salud del consumidor. ¿Es proporcionada la medida de retirada de producto en el ibérico? ¿Una EC puede tener más poder que un organismo oficial? ¿Se cumple el principio de proporcionalidad?**

Ante una no conformidad el operador debe establecer un PAC en el que se incluye la corrección de esa no conformidad. Esta corrección puede ser la retirada del producto mal etiquetado o la subsanación del etiquetado del producto suprimiendo las menciones de la norma frente a la que el producto no ha demostrado su conformidad. Cuando hay un fraude, la autoridad competente puede actuar por el principio de subsidiariedad. Las EC pueden, por lo tanto, exigir como medida correctora la recuperación del producto no conforme y, ante la negativa o la falta de pruebas de que el operador ha corregido este incumplimiento, deben informar a la autoridad competente para que ésta actúe en consecuencia, llegando a la incautación del producto en caso necesario. Se dispone de normativa, tanto estatal como publicada por las distintas comunidades autónomas, que permiten inmovilizar cautelarmente los productos, envases y etiquetas, incluida la retirada del mercado de esos productos, sin que afecte la irregularidad a la seguridad alimentaria, solo por incumplir la normativa sobre calidad comercial.

Así la Ley 28/2015, de 30 de julio, para la defensa de la calidad alimentaria, lo establece en varios artículos: *Artículo 9. Medidas cautelares. 1. Los funcionarios inspectores podrán inmovilizar de manera cautelar las mercancías, productos, envases, etiquetas u otros elementos que incumplan los preceptos relacionados con las infracciones a que se refiere el título III, haciendo constar en acta tanto el objeto como los motivos de la intervención cautelar, así como, en su caso, las medidas que hayan de adoptarse para evitar su deterioro y asegurar su integridad. Artículo 18. Medidas complementarias. Cuando se hayan intervenido cautelarmente mercancías, productos, envases, etiquetas u otros elementos relacionados con la infracción sancionada, la autoridad a la que corresponda resolver el procedimiento sancionador acordará su destino. Artículo 20. Sanciones. d) La retirada del mercado del producto falsificado, cuando la infracción se refiera a falsificación del producto por sustitución de la especie, variedad o raza.*

**69.¿Hay que indicar la fecha de fin de elaboración de todas las piezas que tenemos en stock, o solamente de las que entren en producción a partir del día 1 de julio de 2021? ¿Qué se entiende por fin de elaboración? ¿El momento en que el producto está listo para su venta, o el momento en que realmente sale al mercado?**

Pendiente.

**70.Consignatario: deben definir este operador claramente esta figura. Ya que muchos operadores, y según definición trabajamos considerando Consignatario=propietario de las piezas. Sin embargo, se ha tratado en las jornadas el Consignatario=destinatario. En empresas intermediarias esta diferenciación es importante.**

Consignatario equivale a destinatario.

**71.Si se vende producto etiquetado a un cliente certificado, ¿se considera cliente final o no para el proveedor? La industria proveedora no puede saber si el producto se va a comercializar con la marca que salió de sus instalaciones o no, o si va a realizar transformación de ese producto. Es decir, tenemos una problemática sobre cual considerar cliente final, porque si el producto sale etiquetado de las instalaciones del proveedor no tiene que notificar en ITACA dicha venta, pero luego esos jamones pueden ser sometidos a transformación, etc. Parece inviable saber cuál es el operador final salvo que le producto se expida sin etiquetar.**

La venta entre operadores debe ir con DEPC independientemente de que se venda etiquetado.

## **BLOQUE PRECINTOS**

**Los operadores disponen en ITACA/Comunicaciones del tutorial o manual de ITACA INDUSTRIAS, que incluye videos demostrativos que les pueden servir de guía para cómo proceder en cada caso.**

**72.El operador informará a ITACA sobre los precintos retirados de las piezas, los custodiará y eliminará a través de un gestor de residuos:**

- **¿Qué motivos son procedentes para retirar precintos?**
- **¿Cómo sería el procedimiento para retirada?**
- **¿Hay gestores autorizados para esto específicamente?**

Se pueden retirar precintos cuando se transforma producto, cuando se descalifica, ante no conformidades...

Se retiran los precintos y se deja constancia documental y se comunica a ITACA para que la EC pueda evaluar esa retirada de precintos.

Los gestores autorizados se pueden consultar en los registros autonómicos, aunque no hay gestores específicos para la retirada de precintos del Real Decreto 4/2014. La clasificación de estos gestores está en función del tipo de residuo y responde a criterios ambientales.

**73.Precintos rotos para sustitución. ¿No sabemos si entran en el pack de precintos a entregar al gestor de residuos autorizado o si hay que devolverlos a ASICI, para que nos los sustituyan después? ASICI?**

Los precintos rotos, no por transformación, deben informarse en ITACA y enviarlos a ASICI para que se pueda proceder al envío para sustitución.

**74.Retirada de precintos: en caso de no poder recuperar el producto no conforme, informará de ello a la EC, ASICI y a la autoridad competente. ¿Qué caso sería? Porque cuando sale el producto de las instalaciones de la industria, es conforme.**

La retirada de producto debe hacerse cuando se detecte que el producto no debería haber salido como producto amparado porque incumple la Norma de Calidad y el operador no ha detectado este hecho antes de la expedición.

**75.Página 19, 6º párrafo: La EC verificará que el propietario de las piezas ha informado en ITACA los códigos de los precintos retirados de las piezas transformadas. DUDA: no indica qué tiene que hacer el operador posteriormente con esos precintos. ¿Se tratarían del mismo modo de los precintos de las piezas que han pasado a no conforme como indica el tercer párrafo de la página 26? Es decir, ¿el operador los tiene que custodiar y la EC verificarlos previo a su eliminación?**

Sí, eso es. Una vez verificados por la EC, el operador debe entregar los precintos a un gestor de residuos autorizado.

**76. La EC verificará que el propietario de las piezas ha informado en ITACA los códigos de los precintos retirados de las piezas que se transforman o que han sido enviadas a transformación a maquila. En este último caso se verificará que el maquilero devuelve los precintos de las piezas transformadas a su propietario, una vez verificadas por su EC. DUDA: según esto, el maquilero no podrá enviar los precintos al propietario del producto al que le ha realizado el servicio de transformación hasta que su EC (la del maquilero) no los verifique. ¿Es así? Este sistema no parece muy operativo.**

Así es.

**77. Página 19, 7º párrafo: Los precintos retirados del producto, no pueden acompañar en el mismo envase al producto transformado. DUDA: ¿en qué fase no pueden acompañar al producto? Y, en este caso, ¿qué se entiende por acompañar?**

El protocolo indica que no puede acompañar al producto transformado en el mismo envase.

**78. Página 20. Tercer párrafo (k): Indica la realización de un balance de precintos. DUDA: ¿a qué se refiere este balance de precintos en industria?**

El protocolo indica lo siguiente: *“Verificación de la gestión realizada por la industria cárnica en ITACA sobre pérdidas, o sustituciones de precintos así como reidentificación de piezas que haya podido solicitar el operador (definidas en el convenio entre ASICI y los operadores), incluyendo un balance de precintos.”* Aquí la EC debe hacer un balance de precintos en los términos indicados sin menoscabo de los otros balances establecidos en el protocolo.

**79. Debido a que se contempla que las industrias reprecinten piezas en sus instalaciones, habría que aclarar cuáles son las situaciones concretas en las que el operador puede realizar el reprecintado de piezas con el stock de precintos proporcionado por Asici.**

Las industrias no tienen stock de precintos. Si hay que realizar un reprecintado o precintado de piezas, deben ponerse en contacto con ASICI.

Los motivos por los que la industria puede solicitar precintos son los siguientes:

1. Rotura
2. Defecto de fabricación
3. Descalificación DOP
4. Error identificación matadero
5. Pérdida
6. Piezas nuevos operadores
7. Otros motivos

Para conocerlos en detalle, los operadores pueden ver el tutorial de industrias que se encuentra en el apartado de “Comunicaciones” de ÍTACA.

**80. En el caso de tener que retirar producto del mercado por NC que implique retirada de precintos, ¿aplicaría la retirada de dichos productos en los puntos de venta? ¿O solo aplicaría a la recuperación del producto NC expedido a otros operadores?**

El protocolo indica lo siguiente (página 26, tercer párrafo): *“El operador o la persona autorizada por éste, en el caso de no poder recuperar el producto no conforme, informará de ello a la EC, ASICI y a la Autoridad Competente.”*

El operador debe retirar el producto no conforme esté donde esté, dentro de sus posibilidades. En caso de que no haya podido retirar todos los productos expedidos, deberá informar a la EC para que evalúe si la retirada ha sido satisfactoria o no.

**81. Cuando se realizan compras de piezas, y a la recepción llega una o varias piezas sin precinto ¿Cómo debe actuarse? ¿Devolviendo las piezas afectadas? ¿Devolviendo toda la mercancía? ¿Esas piezas dejarían de ser ibéricas? ¿Quién debería pedir nuevos precintos, si es que se pueden pedir, el que vende o el que compra?**

ÍTACA contempla la posibilidad tanto de devolver solo las piezas sin identificación como devolverlo todo. En el primer caso, sería necesario aceptar el movimiento externo y, después, el operador destino debería realizar un movimiento de “devolución de producto” incluyendo solo los códigos que no le han llegado. Para el segundo caso, el operador destino debería rechazar el movimiento, rechazando así todas las piezas incluidas en el mismo, independientemente de si están o no identificadas.

En principio las piezas sin precintos son producto no conforme. Se debería estudiar cada caso para ver si se puede solucionar el problema o no.

El operador que debe solicitar los precintos para la reidentificación debe ser el titular del código de precinto en el momento de la solicitud, ya que las solicitudes de reidentificación tienen una validación de la titularidad en el proceso de creación.

**82. Los precintos de las piezas que enteras que se llevan a deshuesar y lonchear, ¿tienen que quedarse en la empresa transformadora hasta que ésta tenga una auditoría con la EC? ¿Si nuestra empresa tiene antes la auditoría, como gestionamos nosotros la verificación de los precintos por nuestra EC?**

Ya está contestada antes en parte. Si la empresa propietaria del producto tiene una auditoría y no tiene los precintos del transformado, dejará evidencias de este hecho y se controlará en las siguientes auditorías.

**83. Aclarar si los mataderos/industrias tiene que asignar los precintos al siguiente operador inicialmente y luego que el operador siguiente anulen los rechazados o si el matadero/industria los asigna cuando ya haya rectificado el documento inicial según la devolución. \*Si lo hacen inicialmente, dificulta al siguiente operador para la aceptación del mismo. \*Si lo hacen una vez rectificado, se alarga en el tiempo la asignación al siguiente operador, y por tanto el control del mismo.**

La pregunta no queda clara. Si el matadero envía piezas con una identificación que no se corresponde con los registros (DEPC o RT), el operador que lo recibe debe tener un sistema de autocontrol capaz de detectarlo y ponerlo en conocimiento de su proveedor de forma inmediata y, si procede, devolver el producto.

En el caso de ÍTACA, el nivel de incidencia a nivel de lotes de sacrificio es muy bajo pero, en caso de haber discrepancias en la información contenida en el sistema, el operador puede solicitar la revisión del lote para hacer las correcciones oportunas.

En el caso de que la recepción de códigos de precintos se realice entre industrias, será a través de movimientos y podrá realizarse o bien el rechazo del movimiento o bien generar un movimiento de devolución de producto con los códigos que ha devuelto.

**84. Cuando un matadero asigna un movimiento de precintos a la industria y hay descuadres o devoluciones, es la industria la que tiene que rechazar los que no reciban o rechazarlos. \*Esto no está habilitado en ITACA. \*Cuando el descuadre o devolución es voluminoso es inviable comunicarlo. \*Comprobaciones: cuando una industria lee los precintos recibidos, lo hace comprobando que todos están en la trazabilidad que manda el proveedor (sistema de autocontrol) pero no en base a lo que el proveedor carga en ITACA.**

En primer lugar, un matadero lo que hace es asignar los códigos de precintos que identifican las piezas en un lote de sacrificio y que recibirá/deberá aceptar, completo, el primer consignatario de dicho lote. Si el primer consignatario detecta diferencias entre la documentación entregada (RT) y la información que el matadero cargó en ITACA, deberá contrastar con el matadero las incidencias, y después comunicarlo a ASICI para solicitar la revisión del lote de sacrificio y poder corregirlo.

Si lo que se está recibiendo del matadero es un movimiento es porque ese matadero tiene también contemplada dentro de su certificación otro tipo de actividades que ya pertenecen al rol de industria.

Si la consulta se refiere a un movimiento de piezas se podría rechazar el movimiento entero, o bien marcar el movimiento externo como recibido y después generar el movimiento de devolución.