
**BUENAS PRÁCTICAS DE HIGIENE Y DE UN
SISTEMA DE ANÁLISIS DE PELIGRO Y PUNTOS
CRÍTICOS DE CONTROL (HACCP) PARA PLANTAS
PROCESADORAS DE MIEL DE ABEJAS**

Correspondencia: este Reglamento Técnico Salvadoreño no tiene correspondencia con Normativa Internacional.

ICS 65.140

RTS 65.03.02:26

Editado por el Organismo Salvadoreño de Reglamentación Técnica miembro del Consejo Nacional de Calidad, ubicado en Boulevard San Bartolo y Calle Lempa, costado Norte del INCAF, Edificio CNC, Distrito de Ilopango, San Salvador Este, El Salvador. Teléfono (503) 2590-5335 y (503) 2590-5338. Sitio web: <https://osartec.gob.sv/>

INFORME

Los Comités Nacionales de Reglamentación Técnica conformados en el Organismo Salvadoreño de Reglamentación Técnica, son las instancias encargadas de la elaboración de Reglamentos Técnicos Salvadoreños. Están integrados por representantes de la Empresa Privada, Gobierno, Defensoría del Consumidor y sector Académico Universitario.

Con el fin de garantizar un consenso nacional e internacional, los proyectos elaborados por los Comités Nacionales de Reglamentación Técnica se someten a un período de consulta pública nacional y notificación internacional, durante el cual cualquier parte interesada puede formular observaciones.

El estudio elaborado fue aprobado como RTS 65.03.02:26 BUENAS PRÁCTICAS DE HIGIENE Y DE UN SISTEMA DE ANÁLISIS DE PELIGRO Y PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL (HACCP) PARA PLANTAS PROCESADORAS DE MIEL DE ABEJAS, por el Comité Nacional de Reglamentación Técnica. La oficialización del Reglamento conlleva el Acuerdo Ejecutivo del Ministerio correspondiente de su vigilancia y aplicación.

Este Reglamento Técnico Salvadoreño está sujeto a permanente revisión con el objeto de que responda en todo momento a las necesidades y exigencias de la técnica moderna.

CONTENIDO	PAG.
1. OBJETO	1
2. ÁMBITO DE APLICACIÓN	1
3. ABREVIATURAS Y SIGLAS	1
4. DEFINICIONES	1
5. CONTENIDO TÉCNICO	1
6. ANÁLISIS DE PELIGROS Y PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL	3
7. PLAN NACIONAL DE CONTROL DE RESIDUOS	4
8. PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN DE LA CONFORMIDAD	4
9. DOCUMENTOS A CONSULTAR	4
10.FUENTES BIBLIOGRÁFICAS	4
11.VIGILANCIA Y VERIFICACIÓN	5
12. VIGENCIA	5

1. OBJETO

Establecer los requisitos de Buenas Prácticas de Higiene y de un Sistema de Análisis de Peligro y Puntos Críticos de Control (HACCP) que deben cumplir las plantas procesadoras de miel de abejas apta para el consumo humano.

2. ÁMBITO DE APLICACIÓN

Aplica a las personas naturales o jurídicas dedicadas a la recepción, procesamiento, envasado, almacenamiento y transporte de miel de abejas y que están autorizadas por el Ministerio de Agricultura y Ganadería, en el territorio nacional.

3. ABREVIATURAS Y SIGLAS**Abreviaturas:**

RTCA : Reglamento Técnico Centroamericano

RTS : Reglamento Técnico Salvadoreño

Siglas:

HACCP : Hazard Analysis and Critical Control Points (Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control)

MAG : Ministerio de Agricultura y Ganadería

4. DEFINICIONES

Para los efectos de este RTS, será aplicable la siguiente definición:

4.1. Sistema de Análisis de Peligro y Puntos Críticos de Control (HACCP): es un enfoque preventivo y sistemático reconocido internacionalmente, para garantizar la inocuidad alimentaria. Identifica, evalúa y controla peligros físicos, químicos y biológicos desde la producción primaria hasta el consumo final, basado en 7 principios científicos para evitar enfermedades.

5. CONTENIDO TÉCNICO

Los establecimientos de alimentos no procesados, que operen, almacenen y distribuyan productos alimenticios (Miel de abejas) deben cumplir las disposiciones generales sobre prácticas de higiene en alimentos no procesados, desde la recepción de las materias primas, el procesamiento, el envasado, el almacenamiento y el transporte, que se establecen en el RTCA BUENAS PRÁCTICAS DE HIGIENE PARA ALIMENTOS NO PROCESADOS Y SEMIPROCESADOS, en su versión vigente.

5.1. ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO**5.2. EQUIPOS Y UTENSILIOS**

Los equipos y utensilios que están en contacto directo con la miel de abejas, deben ser de diseño higiénico y estar fabricados de material grado alimentario.

5.3. CALIDAD Y USO DE AGUA

Se debe realizar análisis microbiológico y físico- químico una vez al año, el agua deberá cumplir con los criterios establecidos con el RTS AGUA. AGUA DE CONSUMO HUMANO. REQUISITOS DE CALIDAD E INOCUIDAD, en su versión vigente. Los resultados del análisis deberán ser archivados por un periodo de dos (2) años.

5.4. RECEPCIÓN DE MIEL DE ABEJAS

5.4.1. Los establecimientos solo deberán recibir miel de abejas proveniente de apicultores, con Código Único de Apicultor -CUA- con estatus vigente.

5.4.2. En el caso de los apicultores que, en la temporada actual o anterior a la fecha de entrega de miel de abejas a los establecimientos exportadores, hayan sido sometidos a inspección en base al RTS BUENAS PRÁCTICAS APÍCOLAS EN LA PRODUCCIÓN DE MIEL DE ABEJAS, en su versión vigente, por parte de inspectores de la unidad de inocuidad del MAG, la planta deberá recibir miel, únicamente si en el resultado del proceso de inspección obtuvo como resultado estatus SATISFACTORIO.

5.4.3. Los establecimientos con autorización para exportar miel de abejas deberán cumplir además del literal anterior, deberán recibir miel únicamente de apicultores que haya completado la información requerida en la versión vigente de la solicitud de nominada Informe de Temporada para Apicultores Proveedores de Miel de Abejas de Exportación.

5.4.4. El establecimiento debe recibir únicamente depósitos con miel de abejas, que estén identificados con el código del apicultor, fecha de cosecha y ubicación del apiario.

5.4.5. De cada depósito de miel de abejas entregado por el apicultor, se debe extraer dos muestras testigo, una para el establecimiento y la otra para el proveedor, las muestras deberán identificarse mediante códigos, con el fin de garantizar la rastreabilidad del producto.

5.4.6. El área de recepción de materia prima (miel de abejas) debe disponer de estación para lavado de manos exclusivo.

5.4.7. Se debe establecer un programa de control de proveedores por escrito, para asegurar que la miel de abejas cumpla con los requisitos de inocuidad, que pueden incluir certificaciones sanitarias, cartas de garantía, análisis de productos, verificación *in situ* de proveedores.

5.5. PROCESO DE FILTRADO Y TRANSPORTE DE LA MIEL DE ABEJAS

5.5.1. Cada depósito de miel de abejas que se vacíe en el tanque deberá ser registrado en la bitácora. El código de referencia deberá ser el mismo que se utilizó al momento de su ingreso a la planta.

5.5.2. Para el filtrado de la miel de abejas se deberá emplear filtros con mallas o de lámina perforada de fábrica, de acero inoxidable grado alimentario.

5.5.3. Los filtros deberán ser reemplazables y lavables. La limpieza se realizará cuando ya no fluya la miel de abejas o al finalizar el proceso.

5.5.4. Cuando se utilice una bomba para la movilización de la miel de abejas, esta deberá ser de grado alimentario para que no contamine el producto y permita su mantenimiento, limpieza y sanitización.

5.5.5. No debe haber acumulación de impurezas y cera en la superficie de la miel de abejas dentro del depósito de recepción para el bombeo.

5.5.6. La tubería que transporta la miel de abejas debe ser de material grado alimentario.

5.5.7. Para retirar las partículas livianas que flotan sobre la miel de abejas (cera, restos de abejas, entre otros) deben emplearse utensilios fabricados de material grado alimentario, estar limpios y secos antes de usarlos. Cuando no se estén utilizando, estos deberán estar debidamente guardados

5.6. PRÁCTICAS DE HIGIENE

5.6.1. El establecimiento debe disponer de programas escritos de higiene y salud del personal.

5.6.2. Se deberá contar con el certificado de salud, actualizado por lo menos una vez al año, de cada operario.

5.6.3. Se debe llevar un registro de los controles y resultados de los análisis de salud de cada operario.

5.7. RASTREABILIDAD

5.7.1. El establecimiento debe implementar un sistema de rastreabilidad, que permita la identificación de los diferentes procesos, por ejemplo: barril de exportación / lote de procesamiento / proveedores, entre otros.

5.7.2. Se debe de disponer de un procedimiento escrito del sistema de trazabilidad implementado por el establecimiento.

5.7.3. Se deben realizar ejercicios de Trazabilidad para verificar el funcionamiento del procedimiento de trazabilidad, por lo menos una vez al año.

5.7.4. El establecimiento debe disponer de un área definida para producto no conforme o en observación.

6. ANÁLISIS DE PELIGROS Y PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL

Los establecimientos con autorización para exportar miel de abejas deberán implementar un sistema de análisis de peligros y puntos críticos de control, basado en:

a) Los cinco pasos preliminares:

1. Formar el equipo HACCP
2. Descripción del producto y su distribución
3. Uso intencionado del producto y consumidores
4. Elaborar diagrama de flujo
5. Verificación *in situ* de diagrama de flujo

b) Los siete principios:

1. Ejecutar un análisis de peligros
2. Establecer los puntos críticos de control
3. Establecer los límites críticos
4. Establecer los procedimientos de monitoreo
5. Establecer los procedimientos para las acciones correctivas
6. Establecer los procedimientos de verificación
7. Establecer los procedimientos de registros y documentación

7. PLAN NACIONAL DE CONTROL DE RESIDUOS

7.1. El establecimiento debe permitir el muestreo de miel de abejas de depósitos de campo o de producto terminado, así como proporcionar las muestras de proveedores o lotes de producto terminado que tenga disponible.

7.2. Los costos generados por el procedimiento de muestreo y análisis de las muestras serán responsabilidad del sujeto obligado conforme a lo que establece la Ley.

7.3. El establecimiento debe proporcionar la información que sea requerida por el oficial de la unidad competente del MAG.

8. PROCEDIMIENTO DE EVALUACIÓN DE LA CONFORMIDAD

El MAG evaluará la conformidad del producto alimenticio no procesado (Miel de abejas), mediante inspecciones, utilizando el RTCA BUENAS PRÁCTICA DE HIGIENE PARA ALIMENTOS NO PROCESADOS Y SEMIPROCESADOS, en su versión vigente, así como lo establecido en este RTS.

9. DOCUMENTOS A CONSULTAR

9.1. Ley de Protección a la Sanidad Vegetal, Salud animal e inocuidad de alimentos no procesados de origen vegetal o animal. DO N°. 81, Tomo N°. 447, de fecha de 5 de mayo de 2025, del Decreto Legislativo 282.

9.2. RTCA BUENAS PRÁCTICA DE HIGIENE PARA ALIMENTOS NO PROCESADOS Y SEMIPROCESADOS, en su versión vigente.

9.3. RTS AGUA. AGUA DE CONSUMO HUMANO. REQUISITOS DE CALIDAD E INOCUIDAD, en su versión vigente.

10. FUENTES BIBLIOGRÁFICAS

10.1. Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control. Organización Panamericana de la Salud.

10.2. Guía para el diseño, desarrollo e implementación del sistema de análisis de peligros y de puntos críticos de control en establecimientos de alimentos HACCP.2018. Agencia Chilena para la Inocuidad y Calidad Alimentaria.

10.3. Manual de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control- HACCP 2016. OIRSA.

11. VIGILANCIA Y VERIFICACIÓN

11.1. La vigilancia y verificación del cumplimiento de este RTS le corresponde al Ministerio de Agricultura y Ganadería de conformidad a la legislación vigente.

11.2. Para las sanciones relativas al incumplimiento de este RTS, se sujetará a la legislación vigente.

12. VIGENCIA

Este RTS entrará en vigencia tres (3) meses después de su publicación en el Diario Oficial.

-FIN DEL REGLAMENTO TÉCNICO SALVADOREÑO-