

DISPOSICIONES GENERALES

DEPARTAMENTO DE DESARROLLO ECONÓMICO E INFRAESTRUCTURAS
DEPARTAMENTO DE SALUD

921

ORDEN de 5 de febrero de 2019, de la Consejera de Desarrollo Económico e Infraestructuras y del Consejero de Salud, por la que se aprueban las normas técnicas específicas de adaptación de las condiciones higiénico-sanitarias de los establecimientos del sector de productos de panadería, pastelería y harinas.

La Comunidad Autónoma del País Vasco se encuentra con la necesidad de aplicar el Reglamento (UE) n.º 2074/2005, de la Comisión, de 5 de diciembre, por el que se establecen medidas de aplicación para determinados productos con arreglo a lo dispuesto en el Reglamento (CE) n.º 853/2004 del Parlamento Europeo y del Consejo y para la organización de controles oficiales con arreglo a lo dispuesto en los Reglamentos (CE) n.º 854/2004 del Parlamento Europeo y del Consejo y (CE) n.º 882/2004 del Parlamento Europeo y del Consejo, que establece excepciones a lo dispuesto en el Reglamento (CE) n.º 852/2004 del Parlamento Europeo y del Consejo y modifica los Reglamentos (CE) n.º 853/2004 y (CE) n.º 854/2004.

Si bien, los Reglamentos (CE) n.º 854/2004 del Parlamento Europeo y del Consejo y (CE) n.º 882/2004 del Parlamento Europeo y del Consejo, han sido derogados por el Reglamento (UE) 2017/625 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 15 de marzo de 2017, relativo a los controles y otras actividades oficiales realizados para garantizar la aplicación de la legislación sobre alimentos y piensos, y de las normas sobre salud y bienestar de los animales, sanidad vegetal y productos fitosanitarios, y por el que se modifican los Reglamentos (CE) n.º 999/2001, (CE) n.º 396/2005, (CE) n.º 1069/2009, (CE) n.º 1107/2009, (UE) n.º 1151/2012, (UE) n.º 652/2014 (UE) 2016/429 y (UE), 2016/2031 del Parlamento Europeo y del Consejo, los Reglamentos (CE) n.º 1/2005 y (CE) n.º 1099/2009 del Consejo, y las Directivas 98/58/CE, 1999/74/CE, 2007/43/CE, 2008/119/CE y 2008/120/CE del Consejo, y por el que se derogan los Reglamentos (CE) n.º 854/2004 y (CE) n.º 882/2004 del Parlamento Europeo y del Consejo, las Directivas 89/608/CEE, 89/662/CEE, 90/425/CEE, 91/496/CEE, 96/23/CE, 96/93/CE y 97/78/CE del Consejo y la Decisión 92/438/CEE del Consejo (Reglamento sobre controles oficiales), siendo aplicable, para el ámbito de los controles oficiales, a partir del 14 de diciembre de 2019.

El Decreto 76/2016, de 17 de mayo, que establece las condiciones para la adaptación de los requisitos higiénico-sanitarios de diversos ámbitos de la producción agroalimentaria de Euskadi, tiene por objeto establecer las condiciones mínimas necesarias para poder proceder a la adaptación de los requisitos higiénico-sanitarios en los tipos de producción agroalimentaria previstos en su artículo 2.

El artículo 6 del Decreto 76/2016, de 17 de mayo, dispone que «Las Normas Técnicas serán aprobadas mediante Orden de las personas titulares de los Departamentos competentes en materia de salud, agricultura y calidad alimentaria.»

En la Orden que se tramita se establece la adaptación de los requisitos higiénico-sanitarios de los establecimientos del sector de productos de panadería, pastelería y harinas.

La presente norma técnica, en la medida que constituye un reglamento técnico a efectos de lo dispuesto en la Directiva (UE) 2015/1535 del Parlamento Europeo y del Consejo de 9 de septiembre de 2015 por la que se establece un procedimiento de información en materia

jueves 21 de febrero de 2019

de reglamentaciones técnicas y de reglas relativas a los servicios de la sociedad de la información, ha sido debidamente sometida, previamente a su adopción, al procedimiento de notificación previsto en los artículos 5 a 9 de la mencionada norma comunitaria, respetando el plazo de tres meses establecido en la Directiva entre la comunicación del proyecto de reglamento técnico a la Comisión y la adopción del mismo. Este procedimiento tiene por objeto proporcionar transparencia y control en relación con dichas normas y reglamentaciones técnicas, reduciendo así el riesgo de creación de obstáculos injustificados entre los Estados miembros.

Por todo lo expuesto, en su virtud,

DISPONEMOS:

Artículo único.– Aprobar las normas técnicas específicas que establecen la adaptación de las condiciones higiénico-sanitarias de los establecimientos del sector de productos de panadería, pastelería y harinas.

La precitada norma técnica se aplicará a los establecimientos de carácter no industrial que se dedican a la elaboración de productos de panadería, pastelería y harinas, que quieran acogerse al precitado régimen de adaptación, en la forma prevista en el artículo 7 del Decreto 76/2016, de 17 de mayo.

DISPOSICIÓN FINAL PRIMERA.– Recursos.

Contra la presente Orden podrán las personas interesadas interponer recurso de reposición ante la Consejera de Desarrollo Económico e Infraestructuras y ante el Consejero de Salud en el plazo de un mes a contar desde el día siguiente al de su publicación, o bien recurso contencioso-administrativo ante la Sala de lo Contencioso-Administrativo del Tribunal Superior de Justicia del País Vasco, en el plazo de dos meses desde el día siguiente al de su publicación.

DISPOSICIÓN FINAL SEGUNDA.– Efectos.

La presente Orden entrará en vigor el día siguiente al de su publicación en el Boletín Oficial del País Vasco.

En Vitoria-Gasteiz, a 5 de febrero de 2019.

La Consejera de Desarrollo Económico e Infraestructuras,
MARÍA ARANZAZU TAPIA OTAEGUI.

El Consejero de Salud,
JON DARPÓN SIERRA.

ANEXO

**ADAPTACIÓN DE LAS CONDICIONES HIGIENICO-SANITARIAS
DE LOS ESTABLECIMIENTOS DEL SECTOR DE PRODUCTOS DE
PANADERIA, PASTELERIA Y HARINAS**

OBJETIVO

Establecer las condiciones higiénico-sanitarias y requisitos específicos que deben cumplir los establecimientos de carácter NO INDUSTRIAL que realizan alguna de las siguientes actividades:

- Elaboración de pan y bollería ordinaria.
- Elaboración de productos de pastelería, confitería y repostería.
- Elaboración y Envasado de harinas (maíz, trigo, etc.).
- Elaboración y Envasado de pan rallado.

DESCRIPCIÓN

Se trata de establecimientos que disponen de un pequeño obrador, donde se elabora y envasa el producto (diariamente o no), que se comercializa directamente al consumidor final en un punto de venta anexo al mismo o en otros ámbitos recogidos por el Decreto 76/2016.

- Su volumen de producción no superará:
 - 1.– Sector panadería:
Su volumen de producción no superará los 1.250 kg de harina a la semana.
 - 2.– Sector pastelería:
N.º de trabajadores en obrador no será superior a 3.

CONDICIONES DE AUTORIZACIÓN, REGISTRO Y CONTROL SANITARIO

Las correspondientes a su actividad, tal y como se señala en el artículo 7 del Decreto 76/2016, del 17 de mayo, que establece las condiciones para la adaptación de los requisitos higiénico-sanitarios de diversos ámbitos de la producción agroalimentaria de Euskadi.

CONDICIONES HIGIÉNICO-SANITARIAS**1.– Emplazamiento y vías de acceso.**

El establecimiento se encontrará ubicado en un área protegida de posibles fuentes de contaminación (principalmente microbiológica y química) procedente del entorno inmediato, y que supongan una amenaza para la inocuidad de los alimentos que en el mismo se elaboran, transforman, almacenan y/o comercializan.

Las inmediaciones que lo rodean, la entrada y, en su caso, las zonas de tránsito dentro del recinto, estarán cubiertas por una superficie pavimentada que evite la formación de polvo, suciedad y cúmulo de agua.

2.– Disposición, diseño y dimensiones de los edificios y locales.

Para conseguir cumplir con los principios higiénicos básicos, y teniendo en cuenta el tipo y variedad de productos, el volumen de producción de los mismos y los tratamientos tecnológicos que

la industria realice, se deberá disponer de los siguientes locales/zonas/emplazamientos/dispositivos/equipos según el caso y uso al que se destinen:

- 1.– Un local para la molienda del grano en el caso de la fabricación de harinas.
- 2.– Un local correctamente acondicionado en el que se puedan realizar las distintas operaciones de elaboración y envasado de los productos. En dicho local estarán definidos las zonas o emplazamientos diferenciados en función del tipo de producto a elaborar y su proceso tecnológico, así como la ubicación de los equipos e instalaciones necesarios para ello:
 - Zona o emplazamiento para los diferentes procesos de manipulación y transformación de las materias primas.
 - Zona o emplazamiento para las operaciones de tratamiento térmico (horno de cocción u otros puntos de calor).
 - Zona o emplazamiento para realizar las operaciones de elaboración de cremas, rellenos o montaje de pastelería o tartas.
 - Zona o emplazamiento para envasado/etiquetado/embalado de productos terminados.
 - Zona o emplazamiento para la limpieza de útiles de trabajo, recipientes, bandejas, etc., suficientemente aislado de las zonas de elaboración de modo que se eviten salpicaduras y riesgo de contaminación cruzada.
- 3.– Local para el almacenamiento de materias primas no perecederas. En aquellos establecimientos que precisen muy poco volumen de almacenamiento, se admitirá un armario/dispositivo/zona definida para ello, ubicado en el local de elaboración.
- 4.– Un local destinado al almacenamiento de envases y embalajes. Este local también podrá ser destinado al almacenamiento del producto final envasado. En función de los volúmenes de almacenamiento de ambos, podrá ser sustituido por dispositivos o armarios y/o cámaras frigoríficas, según el tipo de alimentos, su conservación y la función a la que se destine., ubicados en el local de elaboración.
- 5.– Un local para el almacenamiento de leña u otros combustibles perfectamente aislado de los locales de elaboración y almacenamiento.

3.– Estructuras internas de los locales.

Los locales, las zonas, los emplazamientos y las instalaciones del establecimiento (en función de sus dimensiones, disposición, diseño, construcción y número) permitirán la realización de unas correctas prácticas de higiene, facilitarán la adopción de las medidas necesarias para evitar la contaminación cruzada y permitirán distribuir ordenadamente todos los equipos, facilitando su limpieza y la de la zona circundante, máxime si son varios los productos que se pretenden elaborar.

Las estructuras del interior de las instalaciones alimentarias estarán construidas con materiales fáciles de limpiar y, en caso necesario, de desinfectar.

Las superficies de paredes y suelos se construirán con materiales impermeables, no absorbentes, lavables y no tóxicos. En el caso de las primeras, su superficie deberá ser lisa hasta una altura adecuada para las operaciones que deban realizarse.

Los techos, falsos techos y demás instalaciones suspendidas estarán construidos y proyectados de manera que se impida la acumulación de suciedad y de condensación, así como el desprendimiento de partículas. Asimismo, serán fáciles de limpiar.

Las ventanas serán fáciles de limpiar, estarán construidas de modo que se reduzca al mínimo la acumulación de suciedad.

Todas las puertas deberán tener una superficie lisa y no absorbente y ser fáciles de limpiar y desinfectar.

4.- Abastecimiento de agua.

Deberá contarse con un suministro adecuado de agua potable que será sometido a los controles necesarios para garantizar su potabilidad.

Cuando el suministro del agua no se realice a partir de la red de abastecimiento público deberá disponer de un sistema de potabilización.

En caso de existir depósitos para el agua las condiciones de construcción, mantenimiento y limpieza serán tales que eviten su contaminación.

5.- Efluentes y aguas residuales.

Se dispondrán de desagües siempre que la actividad propia o los sistemas de limpieza utilizados puedan provocar cúmulos de agua en el suelo.

Los desagües estarán construidos de modo que se evite todo riesgo de contaminación. Con dicho fin, los suelos dispondrán de la inclinación necesaria para facilitar la evacuación de líquidos, de tapas y rejillas que eviten el retroceso de olores, así como de sistemas de retención de sólidos y grasas.

6.- Iluminación.

La intensidad de luz será suficiente y acorde a las exigencias visuales de las tareas realizadas en los distintos locales.

En las zonas de manipulación el sistema de iluminación estará protegido ante roturas.

7.- Ventilación.

La ventilación será suficiente y adecuada a la actividad realizada, procediéndose a la renovación del aire siempre a partir de zonas limpias.

En las áreas donde se genere vapor o humo se dispondrá de sistemas de ventilación forzada.

8.- Equipos y utensilios.

Los equipos y utensilios/ recipientes/ superficies destinados a entrar en contacto directo con los productos alimenticios, estarán fabricados, diseñados, y se mantendrán de forma que se evita cualquier riesgo de contaminación a través de los mismos.

El establecimiento dispondrá de las instalaciones frigoríficas necesarias para su actividad, con capacidad acorde a su volumen de trabajo. En concreto, dispondrá de instalaciones para el enfriamiento y el almacenamiento en refrigeración de los productos elaborados que lo precisen en su elaboración y en su conservación.

Toda instalación frigorífica dispondrá de sistema de lectura visible y accesible que permita comprobar que los alimentos son almacenados a una temperatura apropiada.

Los locales y zonas de manipulación estarán equipados con lavamanos. La pila utilizada para la limpieza de útiles de trabajo y recipientes, podrá acondicionarse como lavamanos y fregadera

al mismo tiempo. Su número y ubicación permitirán que los trabajadores no deban desplazarse de su zona de trabajo para la higiene de las manos. El accionamiento de los lavamanos/fregadera no permitirá la re-contaminación de las manos una vez limpias. Estarán dotados de agua caliente, productos de higiene y equipamiento completo.

Los utensilios y equipos, antes de su reutilización serán debidamente higienizados, siendo necesario para ello disponer de lavavajillas o equipos de limpieza y desinfección para garantizar que la higienización se realiza a una temperatura correcta.

Los equipos destinados a la molienda de harinas con destino a consumo humano serán de uso exclusivo a dicho fin, no pudiéndose emplear en la obtención de harinas para alimentación animal.

9.– Servicios higiénicos y vestuarios.

Dispondrá de servicios higiénicos y de vestuarios acordes a sus necesidades. El local de inodoro no comunicará en ningún caso con zonas de manipulación o almacenamiento de alimentos.

En el caso de establecimientos situados dentro del caserío-vivienda, se considerará suficiente disponer a la entrada de las instalaciones y con acceso directo desde el exterior, de un vestuario dotado con taquillas para la indumentaria del personal y un lavamanos completo. En este caso se podrán utilizar como local de inodoro los servicios higiénicos de la vivienda.

Esta excepción no se podrá aplicar si el establecimiento se encuentra emplazado en un edificio independiente al caserío-vivienda.

10.– Higiene personal.

El personal dispondrá y utilizará vestimenta y calzado adecuados, de uso exclusivo, limpio y completo, incluyendo mangas y cubrecabezas que cubra la totalidad del pelo.

El personal mantendrá unas adecuadas prácticas higiénicas personales.

Toda persona que padezca o sea portador de una enfermedad que pueda transmitirse a través de los alimentos o estén aquejadas de heridas infectadas, infecciones cutáneas, llagas, diarrea, etc. no podrá manipular alimentos ni entrar en zonas de manipulación. Si las heridas son muy localizadas, estas pueden estar cubiertas con vendaje estanco e impermeable.

Las personas manipuladoras durante el ejercicio de su actividad no deberán vestir efectos personales como anillos, pulseras, relojes, piercing u otros objetos que puedan desprenderse y caer sobre los alimentos.

11.– Limpieza y desinfección.

El establecimiento mantendrá en todos sus locales y utensilios un estado de limpieza correcto y acorde a la actividad y uso de la zona o local. Previamente a la aplicación de productos de limpieza, se retirarán los elementos sólidos y groseros de superficies y utensilios. La limpieza se realizará cuidando no levantar polvo ni salpicaduras que puedan contaminar los productos. Cuando se alternen procesos productivos distintos se desarrollará una limpieza adecuada con cada cambio de operaciones, de forma que se eviten contaminaciones cruzadas. Los residuos de detergentes y desinfectantes se eliminarán con abundante agua potable.

Las labores de limpieza no se simultanearán con actividades de manipulación de alimentos.

Los productos químicos utilizados en la limpieza y desinfección, serán acordes al tipo de suciedad y superficie o local a tratar, aptos para uso alimentario, perfectamente identificados y etiquetados mediante rótulos que indiquen su toxicidad y modo de empleo.

Los productos y los útiles de limpieza se almacenarán en lugar separado y aislado de alimentos y destinado exclusivamente para ello.

12.– Control de plagas.

Se aplicarán procedimientos eficaces de lucha contra plagas.

No se permitirá la entrada de animales a las zonas de preparación, manipulación y almacenamiento de productos alimenticios.

Las aberturas al exterior como puertas y ventanas así como la propia estructura del local deberán disponer de sistemas de protección para la entrada y refugio de insectos, roedores y aves.

13.– Almacenamiento, manejo y eliminación de desperdicios, subproductos no comestibles y devoluciones.

Para evitar contaminaciones, los desperdicios de productos alimenticios, subproductos no comestibles y residuos de otro tipo no entrarán en contacto con los productos destinados a consumo humano.

Los desperdicios y subproductos se recogerán en contenedores provistos de cierre, de fácil limpieza y desinfección, y se mantendrán en buen estado de mantenimiento. Su uso será exclusivo para almacenamiento de subproductos, permitirán la recogida higiénica de los mismos de acuerdo con el volumen generado por la empresa y estarán perfectamente diferenciados del resto de recipientes utilizados en el establecimiento.

14.– Medios de transporte.

Los vehículos de transporte dispondrán de receptáculos o contenedores que permitan la protección de los alimentos. Estarán diseñados y construidos de forma que permitan una limpieza o desinfección adecuadas. Permitirán la separación física entre los distintos tipos de alimentos y de estos con productos no alimenticios. Asimismo, permitirán el mantenimiento de temperatura y humedad que evite el deterioro o el crecimiento de microorganismos en los productos transportados.

15.– Higiene de las Operaciones (Productos y Procesos).

Los alimentos (y en su caso materias primas e ingredientes) elaborados, utilizados o comercializados se manipularán higiénicamente y se almacenarán y conservarán en locales o instalaciones habilitadas para tal fin.

La sistemática de trabajo estará organizado de tal modo que se eviten contaminaciones cruzadas.

Con el previo consentimiento por parte de la autoridad sanitaria, se podrán compatibilizar diferentes actividades relacionadas con la producción de alimentos en un mismo local, mediante su diferenciación en el tiempo y la aplicación de unas adecuadas pautas de limpieza.

Al elaborar, manipular, conservar, comercializar o exponer alimentos (y en su caso materias primas e ingredientes) que deben conservarse a bajas temperaturas, se mantendrá la cadena de frío.

Solo se utilizarán agentes edulcorantes aromáticos y/o aditivos autorizados para cada producto o tipo de productos que se elabora, conserva o comercializa.

Los productos de pastelería en los que se utiliza el huevo crudo como materia prima (cremas, bizcochos...) serán sometido a un tratamiento térmico no inferior a 75 °C en el centro del mismo.

Cuando dicha temperatura no pueda ser garantizada, deberá utilizarse ovoproducto pasterizado para su elaboración.

En caso de utilizar la leña como combustible, la alimentación del horno deberá realizarse preferiblemente desde el exterior del obrador, o bien desde el interior, siempre que se realice de manera higiénica evitando la contaminación de los productos.

16.– Formación del personal manipulador.

Las personas manipuladoras de alimentos deberán haber recibido formación en cuestiones de higiene alimentaria específicas a la actividad laboral que desempeñan en ella.

17.– Envasado y Embalado.

Los envolventes y los envases/embalajes se recibirán y almacenarán en condiciones higiénicas, protegidos del polvo o cualquier otro tipo de contaminación, en locales, dispositivos o zonas adecuadas para tal fin.

Los envases empleados serán no reutilizables. Deberán ser aptos para uso alimentarios y no constituir fuente de contaminación.

La higiene operativa en las labores de envasado deberá ser adecuada, teniendo en cuenta que cuando no exista local específico y diferenciado para las tareas de envasado y este se realice en zona de locales donde haya alimentos sin envasar, los envases, previamente a su introducción en el mismo, serán desprovistos de su recubrimiento protector. Durante las labores de envasado los restos de materiales, así como los envases averiados rotos o desechados, se recogerán en contenedores adecuados para tal fin y serán retirados con la frecuencia debida evitando acumularlos en las zonas de trabajo.

Los productos alimenticios expuestos para la venta deberán estar protegidos contra cualquier foco de contaminación que pudiera hacerlos no aptos para consumo, nocivos para la salud o contaminarse de manera que se desaconseje su consumo. Así, los productos que se vendan en modalidad de «autoservicio» deberán exponerse protegidos mediante envases. Los comercializados en mercados, ferias o puestos no fijos o que se suministren a través de comercios minoristas, se entregarán envasados o envueltos al consumidor final.

18.– Etiquetado y Trazabilidad.

Los productos deberán cumplir con la normativa en materia de información facilitada al consumidor.

En caso de ser etiquetados, la etiqueta deberá llevar además una marca de identificación. Esta debe ser legible e indeleble y los caracteres fácilmente descifrables, fijada de tal forma que sea claramente visible. Tendrá forma rectangular y en su interior se incluirán las siguientes indicaciones:

- En la parte superior, la expresión en mayúsculas «VENTA DIRECTA AL CONSUMIDOR» o «KONTSUMITZAILEARI ZUZENEAN SALTZEKO» en función del idioma elegido para la etiqueta.
- En la parte inferior, el número de inscripción en el Registro Autonómico de Establecimientos de la Comunidad Autónoma Vasca (REACAV).

Los establecimientos tendrán establecido un sistema o procedimiento que asegura la trazabilidad de los alimentos en cualquiera de las etapas de elaboración, envasado, almacenamiento y

distribución. En el caso de la venta directa al consumidor final, no es necesario guardar registros de los alimentos comercializados bajo esta modalidad en esta etapa de la venta, pero si en las anteriores (elaboración, envasado, almacenamiento) y en la venta en circuito corto.

19.– Sistema de autocontrol.

Se deberán implantar procedimientos basados en los principios del Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico (APPCC).

En estos establecimientos podrán ser de aplicación las Guías de Prácticas correctas de Higiene o bien un APPCC simplificado.

Cualquier incidencia en un producto comercializado que se considere que puede poner en riesgo la salud de los consumidores deberá ser notificada a la autoridad competente en materia de Salud Pública.

VERIFICACIONES ANALÍTICAS MÍNIMAS

a) La frecuencia mínima de los controles a efectuar por parte del titular del establecimiento sobre los productos elaborados, será la siguiente:

Producto	Parámetro	Límite
Productos de pastelería y repostería con contenido de cremas, natas o merengues	<i>Salmonella</i> spp <i>L. monocytogenes</i>	Ausencia/25g Ausencia/25g*

*Para los productos con un ph ≤ 4,4 o aw ≤ 0,92, productos con ph ≤ 5,0 y aw ≤ 0,94 y para los productos con una vida útil inferior a 5 días, el límite de *Listeria monocytogenes* será 100 ufc/g

Hasta disponer de un histórico, la frecuencia inicial del muestreo será de 2 muestras al año por familia de productos durante los dos primeros años; en el caso de que todos los resultados obtenidos fuesen satisfactorios durante estos dos años, a partir del tercer año se podrá reducir el muestreo a 1 muestra.

b) En función del origen del abastecimiento de agua, su potabilidad se vigilará mediante la realización de los siguientes controles:

Origen del abastecimiento	Parámetro analítico	Frecuencia de control
Red municipal con depósito propio	Cloro residual libre y combinado	Diario
Abastecimiento propio	Cloro residual libre y combinado <ul style="list-style-type: none"> – <u>Parámetros químicos</u>: Antimonio, Arsénico, Cadmio, Cianuro, Cobre, Cromo, Flúor, Mercurio, Níquel, Nitratos, Nitritos, Plomo, Selenio. – <u>Parámetros microbiológicos</u>: <i>E. coli</i>, Enterococos y <i>Cl. Perfringens</i>. – <u>Parámetros indicadores</u>: Bacterias coliformes, Recuento de colonias a 22 °C, Aluminio, Amonio, Cloro combinado residual, Cloro libre residual, Cloruro, Color, Conductividad, Hierro, Manganoso, Olor, pH, Sabor, Sodio, Turbidez. 	Al inicio de la actividad se realizará un análisis completo, previo al uso del agua por primera vez.
	Olor, Turbidez, Color, Conductividad, pH, Amonio, <i>E. coli</i> , Bacterias coliformes, Cloro libre residual.	Anual