

MANUAL PRÁCTICO DE INSPECCIÓN MUNICIPAL EN SEGURIDAD E HIGIENE ALIMENTARIA

Preparado por: Dr. j.c.maronna
Dirección General de Control Alimentario y Medio ambiente
Secretaría de Calidad de Vida
Municipalidad de Posadas.

Este manual práctico se adaptó de los siguientes materiales:

Código Alimentario Argentino.

Resolución MERCOSUR GMC N° 80/96.

Inspección y Control Sanitario de establecimientos.

Generalitat de Catalunya.

Manual Práctico de Inspección Municipal en Alimentos.

Dr R. Dobrich, Dr F. Gesuele, Dra A. Quintela.

Seminario sobre Inspección de Sitios de Venta.

Dr H. Palopoli.

CONTENIDO

| | | |
|-------|---|----|
| I. | INTRODUCCIÓN | 3 |
| II. | OBJETIVOS | 4 |
| III. | DEFINICIONES | 5 |
| IV. | CAPÍTULO I PELIGROS RELACIONADOS CON EL CONSUMO DE ALIMENTOS | 9 |
| V. | CAPÍTULO II AUDITORÍA/INSPECTORÍA DIAGRAMA BASICO DE ACTUACIÓN | 18 |
| VI. | CAPITULO III PRÁCTICAS DE ALMACENAMIENTO | 30 |
| VII. | CAPÍTULO IV ESTABLECIMIENTOSEXPENDEDORES | 36 |
| VIII. | CAPÍTULO V ESTABLECIMIENTOS FRACCIONADORES | 40 |
| IX. | CAPÍTULO VI ESTABLECIMIENTOS ELABORADORES | 42 |
| X. | CAPÍTULO VII CONTROL DE PROCESOS | 44 |
| XI. | ANEXO I TEMPERATURAS DE CONSERVACIÓN ESQUEMA RIESGO TÉRMICO CHECK LIST ESTABLECIMIENTOS EXPENDEDORES CHECK LIST ESTABLECIMIENTOS FRACCIONADORES CHECK LIST ESTABLECIMIENTOS ELABORADORES | 50 |

INTRODUCCIÓN

En cumplimiento del poder de policía en materia de control de alimentos los municipios han basado la inspectoría en procedimientos rutinarios sustentados en la verificación de locales, establecimientos y productos propiamente dichos orientados al control del producto final. Esta metodología, a la luz de los resultados obtenidos, ha demostrado ser -cuanto menos- insuficiente.

En la actualidad la inspectoría debe representar una visión global de los comercios alimentarios que permita a las autoridades competentes emitir juicio sobre la capacidad de los mismos en asegurar la aplicación de correctas técnicas, metodologías y procesos de elaboración, manipulación, conservación, distribución, comercialización y servicio de alimentos basados primordialmente en la prevención de riesgos y la capacitación.

El comercio minorista de alimentación engloba un amplio grupo de establecimientos que, compartiendo la finalidad de la venta directa al consumidor final, llega a ser bastante heterogéneo.

Estructuralmente comprende desde el pequeño comercio hasta las grandes superficies, con secciones que abarcan prácticamente toda la gama de productos alimenticios. En cuanto a actividades, estas van desde exposición y venta, manipulación, fraccionado y preparación con peculiaridades propias de rubro hasta la fabricación de productos elaborados para la venta en el propio comercio ya sea para consumo en el mismo (restaurantes) o fuera de él (rotiserías) incluyendo o no servicio (catering).

La Seguridad Alimentaria involucra una cadena de responsabilidades compartidas entre los organismos de control, elaboradores, comercializadores, manipuladores y consumidores pero el rol del inspector es una actividad crítica, por esto juega una importancia preponderante su preparación técnico-profesional y actualización a través de cursos y seminarios instructivos, dotándolo fundamentalmente de los instrumentos necesarios para el desarrollo de una tarea eficiente y modernizada.

El cambio del rol del inspector permitirá, sin lugar a dudas, una transformación en el sistema de contralor al priorizar la función asesora y orientadora por sobre la punitiva. La actividad fiscalizadora no servirá de nada si no produce un cambio de conducta en los productores, comerciantes y consumidores de alimentos, a fin de garantizar a los consumidores productos alimenticios con un elevado nivel de Seguridad Alimentaria, exentos de riesgos para la salud.

OBJETIVOS DEL MANUAL DE INSPECCIONES

- 1.- Unificar criterios en la evaluación de situación de los diferentes comercios alimentarios.
- 2.- Facilitar a los responsables de la inspección una estandarización de la misma y una guía de visita que evite omitir la observación de aspectos locativos y de elaboración críticos.
- 3.- Crear un mecanismo práctico y sencillo con el fin de facilitar las decisiones sobre la habilitación o rechazo de la misma para los diferentes comercios alimentarios.
- 4.- Bajo el criterio de acotar peligros controlando los riesgos, integrar de forma sencilla conceptos de B.P.M. con metodologías similares HACCP en la inspectoría.
- 5.- Modificar conductas en productores, comerciantes y consumidores de alimentos a fin de garantizar una alimentación inocua y sana.

La recolección sistemática de datos a través del protocolo, en las sucesivas visitas de inspección, facilita su registro y procesado para permitir censado de establecimientos de forma actualizada. Esta sistematización conlleva:

- Información fiable del Riesgo Alimentario por sectores.
- Identificación de deficiencias y corrección de las mismas.
- Valoración de reincidencia y riesgo.
- Categorización de establecimientos.
- Programación de actuaciones.
- Evaluación de programas.

DEFINICIONES

En este apartado se incluyen aquellas definiciones y conceptos que serán utilizados en el presente manual. Se tomaron definiciones contenidas ya sea en el Código Alimentario Argentino o en el Codex Alimentarius o bien de uso aceptado en FAO.

Alimento: Toda sustancia o mezcla de sustancias naturales o elaboradas que ingeridas por el hombre aporten a su organismo los materiales y la energía necesarios para el desarrollo de sus procesos biológicos. La designación 'alimento' incluye además las sustancias o mezclas de sustancias que se ingieren por hábito, costumbres o como coadyuvantes, tengan o no valor nutritivo.

Alimento genuino: Se entiende el que, respondiendo a las especificaciones reglamentarias, no contenga sustancias no autorizadas ni agregados que configuren una adulteración y se expenda bajo la denominación y rotulados legales, sin indicaciones, signos o dibujos que puedan engañar respecto a su origen, naturaleza y calidad.

Alimento alterado: El que por causas naturales de índole física, química y/o biológica o derivadas de tratamientos tecnológicos inadecuados y/o deficientes, aisladas o combinadas, ha sufrido deterioro en sus características organolépticas, en su composición intrínseca y/o en su valor nutritivo.

Alimento contaminado: El que contenga:

a) Agentes vivos (virus, microorganismos o parásitos riesgosos para la salud), sustancias químicas, minerales u orgánicas extrañas a su composición normal sean o no repulsivas o tóxicas.

b) Componentes naturales tóxicos en concentración mayor a las permitidas por exigencias reglamentarias.

Alimento adulterado: El que ha sido privado, en forma parcial o total, de sus elementos útiles característicos, reemplazándolos o no por otros inertes o extraños; que ha sido adicionado de aditivos no autorizados o sometidos a tratamientos de cualquier naturaleza para disimular o ocultar alteraciones, deficiente calidad de materias primas o defectos de elaboración.

Alimento falsificado: El que tenga la apariencia y caracteres generales de un producto legítimo protegido o no por marca registrada, y se denomine como éste sin serlo o que no proceda de sus verdaderos fabricantes o zona de producción conocida y/o declarada.

Alimento perecedero: Es el alimento que, por sus características, exige condiciones especiales para su conservación durante la distribución, el almacenamiento y la comercialización.

Alimento potencialmente peligroso: Productos que por su naturaleza proteica y alto contenido acuoso, facilitan el desarrollo bacteriano. Este término no incluye alimentos con un nivel pH de 4,6 o menor o de un valor de actividad de agua (A_w) máximo de 0,85.

Contaminación: Presencia de sustancias o agentes extraños de origen biológico, químico o físico, sean éstas nocivas o no para la salud humana

Contaminación cruzada: Transferencia de patógenos (provocadores de **ETAS**) de un alimento, superficie o utensilio contaminado hacia un alimento no contaminado.

Limpieza: La eliminación de tierra, restos de alimentos, polvo u otras materias objetables.

Desinfección: La reducción, mediante agentes químicos o métodos físicos adecuados, del número de microorganismos en el edificio, instalaciones, maquinarias y utensilios, hasta un nivel que no de lugar a la contaminación del alimento que se elabora.

Peligro: Situación que preanuncia un daño para alguien o algo.

Riesgo: Probabilidad de ocurrencia del peligro.

B.P.M.: Son las condiciones y procedimientos necesarios en la producción, elaboración, almacenamiento y distribución de los alimentos a fin de asegurar un producto inocuo, en buen estado y apto para el consumo humano.

Las B.P.M. se rigen por principios:

- Principios generales para las materias primas.
- Principios generales higiénico - sanitarios de establecimientos.
- Principios generales sobre higiene personal.
- Principios generales sobre requisitos sanitarios.
- Principios generales de higiene en la elaboración.

Asimismo, los procedimientos dependen de:

- La naturaleza del alimento, en particular su capacidad para sostener el desarrollo de microorganismos patógenos o de descomposición.
- El grado y tipo de elaboración o de la preparación ulterior antes del consumo final.
- La manera de manipular y envasar los alimentos, incluidas las probabilidades de contaminación.
- Las condiciones en las que hayan de almacenarse los alimentos.
- El tiempo que se prevea que transcurrirá antes del consumo.

Programa Operativo Estandarizado: Es aquel procedimiento **escrito** que describe como realizar una determinada tarea para lograr un fin específico, de la mejor manera posible.

Saneamiento : Son las acciones destinadas a mantener o restablecer un estado de limpieza y desinfección en las instalaciones, equipos y procesos de elaboración a fin de prevenir las E.T.A.

P.O.E.S.: Procedimientos operativos estandarizados que describen las tareas de saneamiento. Engloban limpieza y desinfección y se aplican antes, durante y después de las operaciones de elaboración.

Claves del sistema:

- QUÉ se limpiará y desinfectará
- CON QUÉ se debe realizar la limpieza y desinfección.
- CUÁNDO se debe limpiar y desinfectar.
- CÓMO se debe limpiar y desinfectar.
- CÓMO se documenta.

Capítulo I

PELIGROS RELACIONADOS CON EL CONSUMO DE ALIMENTOS.

Qué se entiende por peligro.- Peligro es todo agente biológico, químico o físico presente en un alimento, que puede causar un efecto perjudicial para la salud.

- 1- Peligros biológicos: Son seres vivos, la mayor parte sólo visibles al microscopio. Este tipo de peligros comprenden bacterias, virus, hongos y parásitos. Son los que con mayor frecuencia se presentan en los alimentos.

- 2- Peligros químicos: Son sustancias químicas, entre las que incluimos las dioxinas, los residuos de antibióticos, hormonas, los tóxicos naturales de algunos alimentos como las setas venenosas, las biotoxinas marinas, el metilmercurio, los residuos de plaguicidas, de los productos de limpieza, etc.

- 3- Peligros físicos: Son cuerpos extraños macroscópicos (visibles).
Ej.: Trozos de cristal, de metal, efectos personales, trozos de hueso, vendajes, cabellos, etc. Aunque no suele ser muy frecuente su presencia, sus consecuencias pueden ser muy graves.

Fuentes de contaminación: Las fuentes de contaminación de los productos **alimenticios se remiten a:**

a.- Materias Primas: Los alimentos pueden contaminarse por su transporte en vehículos que no reúnen adecuadas condiciones de higiene, o durante las operaciones de descarga (depositado en el suelo o superficie no apta).

- Los microorganismos presentes en los alimentos pueden multiplicarse porque el transporte se realice a temperaturas superiores a las reglamentarias, o porque transcurra excesivo

tiempo entre la descarga de los alimentos y su introducción en las cámaras frigoríficas.

- Los alimentos pueden venir contaminados de origen debido a deficiencias de higiene en el establecimiento proveedor.

b.- Manipulador: Si no observa un comportamiento higiénico puede transmitir microorganismos patógenos a los alimentos:

1.- Transmisión directa: Transferencia a los alimentos de microorganismos de los que se es portador, a través de las secreciones de la boca y de la nariz, a través de la piel y heridas y/o a través de las manos si no se lavan adecuadamente después de haber hecho uso del sanitario.

2.- Transmisión indirecta: pueden contaminar los alimentos a través de las manos después de haber manipulado alimentos crudos, basuras y/u objetos ajenos a la actividad de cocina; por secado de manos con trapos o toallas de tela o a través de la ropa de trabajo si no está limpia.

c.- Medio Ambiente: El medio ambiente incorrecto provoca transmisión directa de contaminantes vía agua, aire, polvo, plagas, equipos, utensilios, restos de productos, productos de limpieza.

Al ser los biológicos los peligros de mayor riesgo (por su condición de tamaño microscópico) y, entre ellos, las bacterias las que con mayor frecuencia contaminan los alimentos, siendo también las causantes de la mayor parte de las enfermedades conocidas como intoxicaciones o toxoinfecciones alimentarias, en este capítulo nos centraremos en ellas.

TIPOS DE MICROORGANISMOS.

a.- Patógenos y/o Toxígenos: Provocan enfermedades.

b.- Alteradores o de Deterioro: Deterioran los alimentos, provocan mal sabor, olores desagradables, destruyen la textura. Su importancia radica en las pérdidas económicas que ocasionan.

c.- Benéficos: Tienen efectos beneficiosos para el hombre (usos en la industria).

FACTORES QUE CONDICIONAN LA SUPERVIVENCIA Y MULTIPLICACION DE LAS BACTERIAS EN LOS ALIMENTOS.

Algunos microorganismos, en situaciones adversas, pueden dar lugar a formas de resistencia que reciben el nombre de esporas, quedando en estado latente. Estas pueden sobrevivir a las temperaturas de cocinado inferiores a $100^{\circ} C$ y, si posteriormente el alimento se mantiene a temperatura ambiente, pueden germinar y dar lugar nuevamente a las formas normales y multiplicarse.

#Tipo de alimento. Las bacterias encuentran condiciones favorables para multiplicarse en aquellos alimentos que poseen las características intrínsecas siguientes:

- Acidez: pH mayor a 4.6 y menor o igual a 8.
- Agua disponible: actividad agua superior a 0,89.
- Nutrientes: alimentos con alto contenido en proteínas.

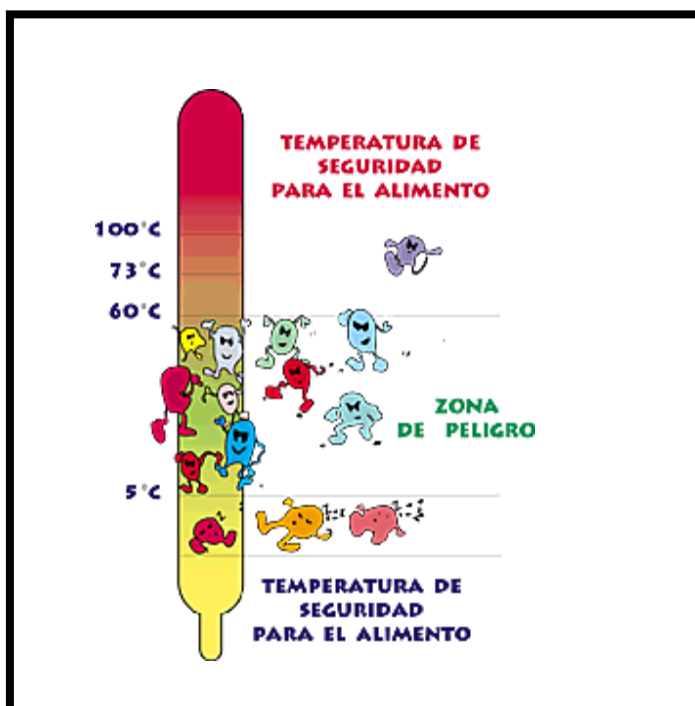
Estas características las reúnen la mayor parte de los alimentos frescos de origen animal (carnes, leche, pescado, huevos.)

#Temperatura y Tiempo. Son los factores que más influyen sobre la supervivencia y multiplicación de las bacterias en los alimentos.

El rango de temperatura en el que la mayoría de las bacterias patógenas se pueden multiplicar es el comprendido entre $10^{\circ} C$ y $60^{\circ} C$, aproximadamente, siendo la temperatura óptima de crecimiento y multiplicación la comprendida entre 30 y $40^{\circ} C$.

El frío no destruye las bacterias. Temperaturas de refrigeración ($5^{\circ} C$ o menor) ralentizan su crecimiento y a temperaturas de congelación el crecimiento es mínimo. Durante la descongelación

pueden volver a multiplicarse. Cuánto más tiempo permanezca un alimento a temperaturas de crecimiento bacteriano más probabilidades tendrán de multiplicarse y mayor número de bacterias se producirán.



FACTORES CONTRIBUYENTES A PRESENCIA DE ETAS

- Utilización de productos de procedencia dudosa, no autorizados, caducados, etc. - Hay que tener en cuenta que un producto puede estar autorizado para un determinado procedimiento pero no para otro, como es el caso del huevo crudo.-
- Almacenamiento defectuoso:
 - Riesgo de contaminación con productos químicos.
 - Riesgo de contaminación cruzada entre alimentos crudos y cocinados.
- Temperaturas inadecuadas:
 - Conservación a temperaturas superiores a las recomendadas para impedir el crecimiento microbiano, la producción de toxinas o la degradación del alimento.
 - Cocción a temperaturas inferiores a las necesarias para destruir los microorganismos.
- Tiempos inadecuados:
 - Tiempos de conservación excesivamente largos, que permiten la multiplicación de los microorganismos y la degradación del producto, aunque se le haya sometido a un proceso de conservación.
 - Tiempos de cocción insuficientes para destruir todas las formas de los microorganismos.
- Falta de adecuación del binomio tiempo-temperatura:

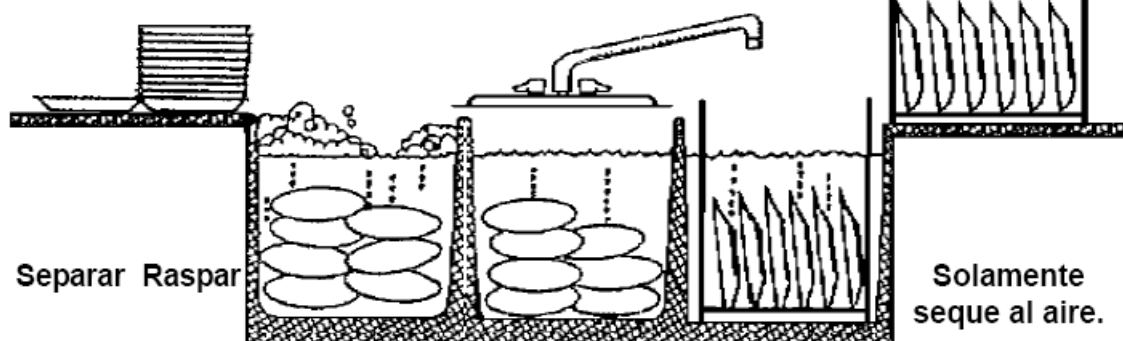
La temperatura a la que se somete un alimento debe ir ligada con el tiempo. Cuanto más baja sea la temperatura, más tiempo se puede conservar un alimento, y cuanto más elevada menos tiempo de tratamiento necesita. Por eso, y aunque se clasifiquen por separado, ambos factores deben aplicarse uno en relación con el otro.
- Falta de higiene de los locales, de los utensilios y de cualquier objeto que entre en contacto con los alimentos:

- Limpieza deficiente de los locales.
- Limpieza y desinfección inadecuada de las superficies y utensilios en contacto con los alimentos.
 - Desinfección, desinsectación y desratización, inexistentes o inadecuadas.
- Incumplimiento de las normas de manipulación de los alimentos:
 - Ropa de trabajo inadecuada.
- Manos sucias.
- Falta de adecuación entre el volumen de elaboración de alimentos y la capacidad de trabajo e infraestructura del establecimiento.
 - Cuando el trabajo o la cantidad de productos sobrepasan la capacidad de almacenamiento, de utilización de las unidades de enfriamiento (heladeras, freezer), o las dimensiones de la cocina, se favorecen las prácticas inadecuadas de manipulación, de mala conservación y de uso incorrecto del tiempo y de las temperaturas.

En este apartado, y por las mismas razones, puede incluirse la falta de personal.

- Insuficiente formación del personal.
 - El personal escasamente cualificado, que además cambia con frecuencia de trabajo y de sector productivo, difícilmente está bien entrenado y no entiende la necesidad de realizar el trabajo de una manera determinada.
- Utilización de agua no potable, tanto si es agua para beber como la que se utiliza en los procesos culinarios, para la elaboración de hielo y para la limpieza de utensilios, objetos y maquinaria en contacto con los alimentos.
- Sistemas de eliminación de basuras insuficientemente separados de las zonas de conservación o de elaboración de alimentos.

Procedimiento para lavar platos manualmente



Separar Raspar

Solamente seque al aire.

Lavar
con un detergente
bueno en
agua caliente
(45°C).

Enjuagar
en agua limpia
y caliente
para eliminar
el detergente

Desinfectar
en agua caliente a 80°C. por los menos 30
segundos o higienizarlos químicamente a
25°C. por lo menos 1 minuto.
(3 metodos):

1. Cloro - por lo menos 60 ppm por lo menos 7 segundos.
2. Yodo - por lo menos 12.5 ppm por lo menos 30 segundos.
3. Equivalentes aprobado por lo menos 30 segundos.

Pruebas para medir del ppm se requieren cuando soluciones químicas se usan para higienizar.

CLASIFICACIÓN DE LOS ALIMENTOS POR CATEGORÍA DE RIESGO

- **ALIMENTOS PELIGROSOS**

Productos que por su naturaleza pueden constituir un riesgo

- Productos continentales de leche cruda.
- Pollo insuficientemente cocido, huevos semicocidos o crudos, o productos que los contengan.
- Carnes, pescados y mariscos crudos.

- **ALIMENTOS DE ALTO RIESGO**

Productos intensamente manipulados luego de cocidos o no.

- Pollo y carne deshuesados luego de cocidos.
- Huevos rellenos.
- Ensaladas de todo tipo (verduras, frutas, hortalizas).
- Cortes fríos.

- **ALIMENTOS DE MEDIANO RIESGO**

Alimentos poco manipulados luego de la cocción. Pueden volverse riesgosos si se contaminan o mantienen al ambiente

- Salchichas y otros embutidos.
- Estofados, guisados.
- Arroz.
- Pastas.
- Salsas.
- Empanadas, pasteles y otros con carnes molidas.

- **ALIMENTOS DE BAJO RIESGO**

- Productos ácidos, con pH menor de 4.6, como encurtidos.
- Frutas frescas a pelar o enlatadas de consumo inmediato.
- Concentrados y bebidas de frutas. Frutas ácidas.
- Pan y productos secos de panadería.

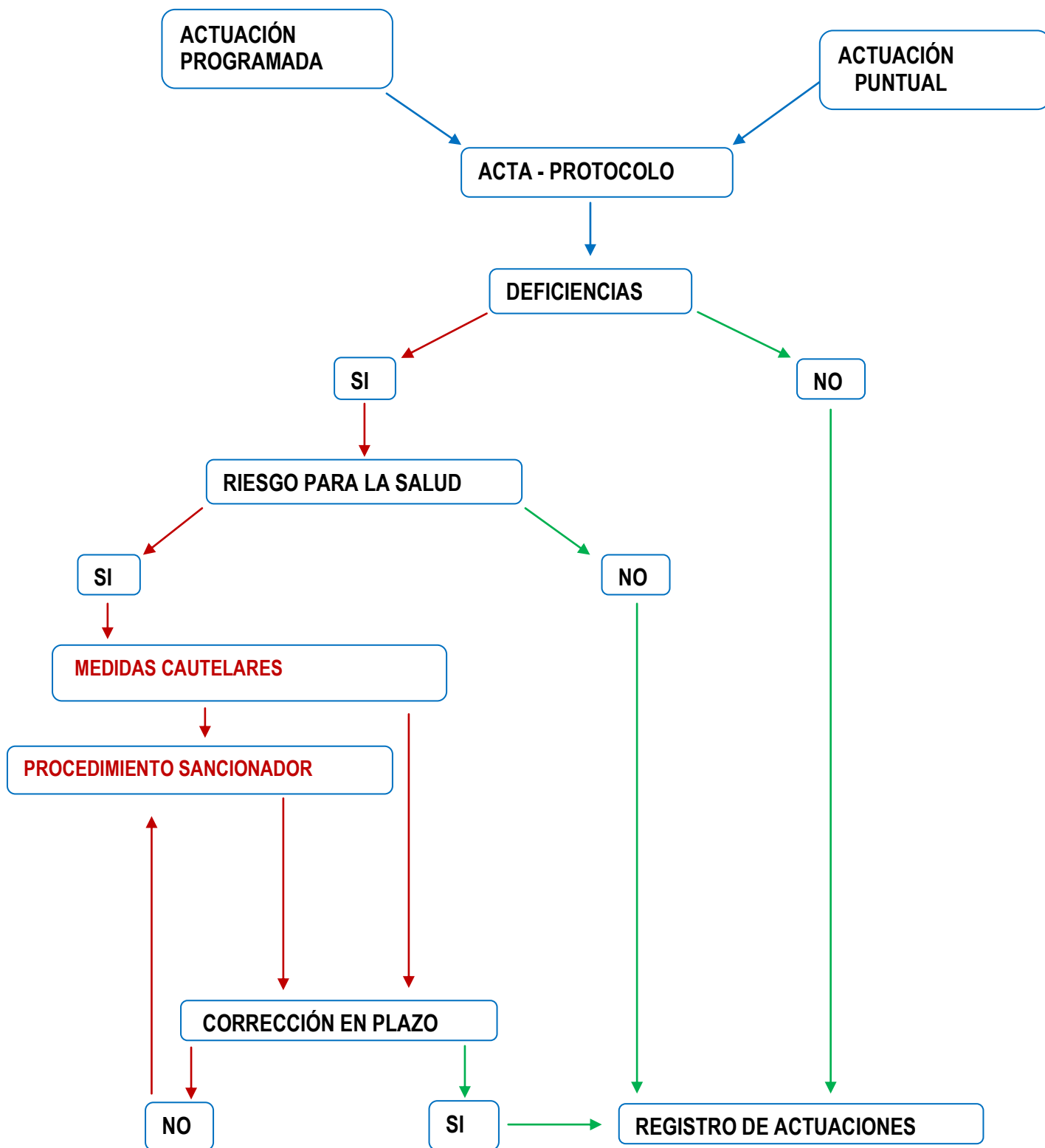
ESCALA DE RIESGO SEGÚN LUGARES DE ELABORACIÓN

- a. SERVICIOS DE COMIDAS.
Servicios de catering, restaurantes, rotiserías, hamburgueserías, etc.
- b. ELABORADORES DE CARNE Y SUS DERIVADOS.
- c. ESTABLECIMIENTOS AVÍCOLAS Y SUBPRODUCTOS.
- d. ELABORADORES DE PRODUCTOS DE LA PESCA.
- e. ELABORADORES DE CONSERVAS, SEAN DE ORÍGEN ANIMAL O VEGETAL.
- f. ELABORADORES DE ALIMENTOS DESHIDRATADOS DE ORÍGEN ANIMAL.
- g. ELABORADORES DE PRODUCTOS A BASE DE HUEVOS.
- h. FÁBRICA DE PASTA RELLENAS.
- i. PANADERÍAS-PASTELERÍAS SI EMPLEAN CREMAS LÁCTEAS o HUEVO.
- j. HELADERÍAS.

RIESGO SANITARIO POR ELABORACIÓN O EXPENDIO INADECUADO

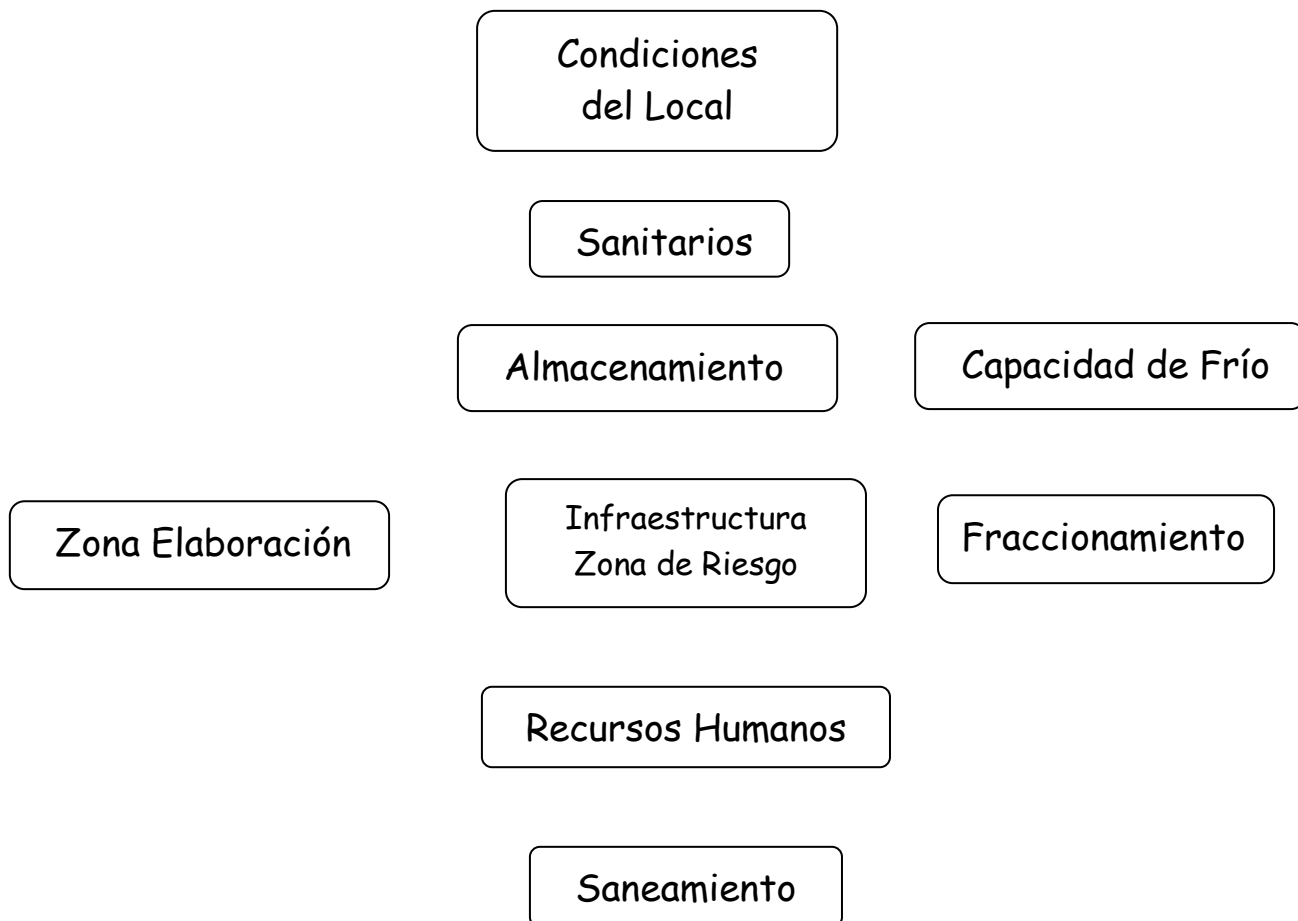
1. VÍA PÚBLICA.
2. COMEDORES COMUNITARIOS O INSTITUCIONALES.
3. ROTISERÍAS y CASAS DE COMIDAS.
4. SUPERMERCADOS
5. HAMBURGUESERÍAS Y BARES.
6. RESTAURANTES.
7. CARNICERÍAS y PESCADERÍAS.
8. KIOSKOS.

Capítulo II

AUDITORÍA/INSPECTORÍA
DIAGRAMA BÁSICO DE ACTUACIÓN

HABILITACION DE ESTABLECIMIENTOS

DIAGRAMA BÁSICO DE INSPECCIÓN



En las páginas siguientes se describen aquellos ítems considerados de fundamental importancia y de mayor incidencia en la toma de decisiones para la habilitación de un comercio y/o para emitir juicio sobre la capacidad de los mismos en asegurar la aplicación de correctas técnicas, metodologías y procesos de elaboración, manipulación, conservación, distribución, comercialización y servicio de alimentos a fin de:

- 1) Garantizar las adecuadas condiciones técnico sanitarias de instalaciones, dependencias, equipos y útiles.
- 2) Asegurar la higiene en los procesos de recepción-almacenamiento, elaboración-trasformación, envasado, etiquetado, almacenamiento y expedición de los productos alimenticios.

3) Controlar la acreditación de la capacitación del personal en la aplicación de prácticas correctas de manipulación de alimentos.

Es fundamental recordar que todo lo exigido tiene como objetivo impedir la contaminación física, química o biológica, directa o indirecta de las materias primas, de productos semielaborados y de los elaborados a lo largo de su proceso, por falta o insuficiencia de limpieza y desinfección de los locales, de las instalaciones, de los equipos y de los utensilios.

Es necesario prestar atención a los locales en sus condiciones de higiene y la existencia de instalaciones adecuadas que permitan hacer frente a los peligros con eficacia, en especial prever contaminación cruzada.

Como regla general se utiliza el criterio de considerar un ítem como:

Bueno: Cuando reúne la totalidad de las características exigidas por las normativas vigentes.

Regular: Cuando el mismo no satisface en su totalidad las normativas vigentes pero no representa alto riesgo.

Mal: Cuando no cumple con las normativas vigentes.

Debe considerarse como regla general que para que un comercio se encuentre en condiciones de ser habilitado, los ítems de las planillas deben evaluarse como Bueno o Regular. Para los aspectos higiénicos y de manejo general de alimentos se aceptará únicamente que el ítem sea evaluado como Bueno. Podría aceptarse el concepto de Regular para aquellos aspectos estructurales o edilicios, con tendencia de aproximación a una valoración de Bueno.

PRINCIPIO DE LA MARCHA HACIA ADELANTE

- Debe ser el principio que debe inspirar el diseño de cualquier industria alimentaria, especialmente, el de los establecimientos dedicados a la elaboración de comidas preparadas.
- A la hora de diseñar un establecimiento de este tipo debe contemplarse el flujo de trabajo, desde la recepción de los alimentos, su preparación y transformación, llegando hasta su servicio o expedición, de manera que sea siempre hacia adelante, sin posibilidad de cruces ni retornos.

De esta manera se minimiza el riesgo de que se produzcan contaminaciones cruzadas de los alimentos crudos a los alimentos cocinados.

Las contaminaciones cruzadas suelen producirse por contactos entre ambos grupos de alimentos, bien directamente o a través del equipo, los útiles de trabajo, el ambiente y el personal.

Entre los errores más frecuentes que se observan en el diseño de las cocinas, por no haber tenido en cuenta el principio de la marcha hacia adelante, destacan los siguientes:

- Acceso a las cámaras frigoríficas de materias primas o al economato atravesando las zonas de preparación o cocina caliente.
- Acceso a los aseos y vestuarios del personal atravesando las zonas de almacenamiento, preparación o cocina caliente.
- Almacenamiento de las comidas preparadas en las mismas cámaras frigoríficas que las destinadas a las materias primas.
- Preparación de las materias primas (limpieza, descongelado, troceado, picado,...) utilizando los mismos locales, equipos y utensilios que los destinados a la elaboración propiamente dicha de las comidas preparadas.

2.1.- CONDICIONES GENERALES DE LOS LOCALES, EQUIPOS Y

UTENSILIOS.

Estos requisitos son exigibles en las zonas donde circulan los alimentos, como pueden ser las zonas de recepción, de almacenamiento, de manipulación y de expedición.

2.1.1.- LOCALES

Al determinar su ubicación se deberá evitar que existan en las proximidades focoscontaminantes. Deberán estar aislados de viviendas u otros locales ajenos a la actividad.

Los locales deberán diseñarse de manera que se respete el principio de la marcha hacia delante. Para esto debe contemplarse el flujo de los alimentos desde que entran hasta que se sirven, de manera que no haya posibilidades de cruces ni retornos. Deberán proyectarse de manera que puedan separarse las operaciones susceptibles de causar contaminaciones cruzadas. Es decir, siempre que sea posible habrá una separación entre "zona sucia" y "zona limpia".

En aquellos establecimientos dedicados a alguna de las actividades siguientes: elaboración de buffets y banquetes para servir a domicilio, elaboración de comidas para servir a otros establecimientos o a colectividades (colegios, hospitales,...), o elaboración para servir comidas frías en régimen de autoservicio, deberá preverse cuarto climatizado a una temperatura que no exceda de los 18°C, si se estima tiempos de procesamientos superiores a 2 horas.

Pisos y Paredes: Los pisos y paredes se construirán con materiales lisos, lavables, resistentes a los productos de limpieza y no absorbentes. No deben existir juntas o grietas donde pueda acumularse la suciedad. Si fuese necesario, se les dará una pendiente suficiente para que los líquidos escurran hacia bocas de desagüe, cuyos sumideros se desmontaran fácilmente y dispondrán de sistemas para impedir el retroceso de líquidos y olores.

Valoración **Regular**: Presenta rugosidades, percutido o sin pulimiento.

Valoración **Mal**: Baldosas faltantes, con solución de continuidad, rugoso, rajado y/o hundido, construido en madera.

Puertas y Ventanas: Las puertas, las ventanas y otras aberturas estarán construidas de forma que se facilite su limpieza y buena conservación, evitando el acumulo de suciedad. Las ventanas que se abran estarán provistas de rejillas anti insectos que puedan desmontarse para su limpieza. Las puertas serán preferiblemente de vaivén o cierre automático. La ventilación será suficiente para evitar el exceso de calor, la condensación de vapor y la contaminación del aire, evitando que se formen corrientes de aire que vayan de las zonas sucias a las zonas limpias.

Techos: Se construirán con materiales lisos e impermeables que eviten la acumulación de polvo y suciedad, la condensación de vapores y la formación de mohos.

La iluminación, natural o artificial, será de una intensidad tal que permita la realización de las operaciones de manera higiénica, y no altere los colores de los alimentos. Los elementos de iluminación estarán protegidos con el fin de evitar la contaminación de los alimentos en el caso de rotura mediante la instalación de pantallas protectoras.

Se dispondrá de un suministro abundante de agua potable que deberá proceder de la red de abastecimiento municipal. Si esto no fuese posible, deberá establecerse un sistema de tratamiento del agua para su potabilización. El hielo y/o vapor de agua utilizado en contacto con los alimentos o superficies, será fabricado con agua potable.

Si el establecimiento dispone de agua no potable para los sistemas de refrigeración, extinción de incendios, riego de jardines, etc. sus grifos y tuberías serán de colores llamativos y claramente identificables.

Sanitarios: Los sanitarios no podrán comunicar directamente con las zonas de trabajo, y estarán provistos de ventilación directa al exterior, bien natural a través de ventana o forzada mediante extractor. En los establecimientos de pequeñas dimensiones si el personal manipulador no dispone de sanitarios exclusivos deberán existir, al menos, taquillas para el cambio de ropa separadas de la zona de manipulación de alimentos. Todos los establecimientos deberán disponer para el personal

de lavamanosde **accionamiento no manual**. Es importante la presencia de carteles instructivos para el personal.

2.1.2 EQUIPOS y UTENSILIOS

- Todo el equipo y los utensilios empleados en la manipulación de alimentos será de materiales inalterables, fáciles de lavar y desinfectar, resistentes a la corrosión y no tóxicos. No se permitirá el uso de madera y otros materiales que no puedan limpiarse adecuadamente.

- El mobiliario y/o equipamiento se instalará de tal modo que permita un acceso fácil y una limpieza a fondo, sin dejar huecos muertos donde se pueda acumular la suciedad.

Las zonas de manipulación de alimentos dispondrán de lavamanos de accionamiento no manual, dotados preferentemente de agua fría y caliente, dosificador de jabón líquido (a ser posible bactericida) y toallas de un solo uso. No se recomiendan las maquinas de secado por aire en las cocinas porque provocan movimientos de aire que pueden transportar partículas y contaminar alimentos y equipos. Es importante la presencia de carteles instructivos para el personal.

Las bachas serán de material resistente e inalterable, con capacidad suficiente, dotadas de agua fría y caliente y provistas de rejillas protectoras en los desagües. Estarán diferenciadas para el lavado de alimentos y para el lavado de equipos cuando el volumen de preparación de comidas lo demande.

Las vajillas y cubiertos que no sean de un solo uso, así como los recipientes empleados para la distribución de comidas, serán higienizados con métodos que aseguren su correcta limpieza y desinfección.

- Los recipientes para las basuras deben ser lavables y estar provistos de tapa con accionamiento a pedal, colocando en su interior una bolsa de plástico desechable fijada a los bordes del recipiente. Se situaran en número suficiente en las zonas de trabajo para su fácil acceso. Cuando el volumen de residuos lo demande, se dispondrá de un contenedor apartado de las zonas de trabajo donde se irán depositando las bolsas de basura generadas a lo largo del día.

2.1.4. USO DE TERMÓMETROS PARA MEDIR LA TEMPERATURA INTERNA DE LOS ALIMENTOS.

Saber a qué temperatura se encuentra un alimento una vez finalizada su cocción, o en cualquiera de las etapas por las que atraviesa desde que se recibe hasta que se sirve, aporta una valiosa información para saber si en el alimento se están dando condiciones favorables o no para que los microorganismos se multipliquen.

Para saber a qué temperatura se encuentra un alimento no basta con mirar las temperaturas que indican los termómetros exteriores de los equipos de cocción o frigoríficos, sino que es necesario medirla en su interior.

Para ello se utilizan termómetros portátiles provistos de sondas capaces de insertarse en el interior del alimento.

En el mercado existe una amplia gama de modelos, cada uno con unas características técnicas particulares, capaces de medir la temperatura de los alimentos en un rango que suele oscilar desde los -30°C hasta los 230°C , e incluso superiores.

Mediante los termómetros portátiles puede medirse la temperatura en los alimentos:

- En el momento en que se reciben, para saber si los alimentos llegan a las debidas temperaturas.
- Durante el almacenamiento en frío, para asegurarse que los equipos frigoríficos funcionan adecuadamente y que los alimentos se encuentran a las temperaturas reglamentarias.
- Durante o después de la descongelación, para saber si el método empleado es el adecuado o si, por el contrario, el alimento permanece mucho tiempo a temperaturas de crecimiento de microorganismos.
- Tras el cocinado o después del recalentamiento, para asegurarse que en el interior del alimento se han alcanzado temperaturas superiores a 65°C , que son las que destruyen los microorganismos patógenos.
- Durante el servicio de los alimentos o su exposición al público, etc.

2.1.4.1 CONSIDERACIONES DE USO.

- Antes de su empleo, y después de cada uso, debe limpiarse la sonda para evitar que se puedan transmitir microorganismos de los alimentos crudos a los cocinados.

Para la limpieza de la sonda debe usarse agua caliente con jabón o detergente, aclararse y secarse posteriormente con toalla descartable. También pueden utilizarse toallitas impregnadas de desinfectante.

- Cuando se introduce la sonda en el interior de un alimento hay que esperar hasta que la temperatura indicada se estabilice. Es entonces cuando se procede a su lectura.
- Conviene medir la temperatura en varios puntos de un mismo alimento, ya que puede haber variaciones. Además no siempre coincide la temperatura en el centro con la de la superficie.
- Si se mide la temperatura de los alimentos en las neveras o en las cámaras frigoríficas conviene medir la de los alimentos colocados en las partes menos frías.
- En alimentos de poco grosor, como pueden ser las hamburguesas, conviene introducir la sonda inclinada procurando que la parte sensible del termómetro se sitúe justo en el centro.
- Si se usa el termómetro para medir alternativamente alimentos fríos y calientes debe dejarse reposar unos instantes entre ambas mediciones.
- Si el termómetro no va provisto de sonda capaz de perforar alimentos congelados la temperatura en estos puede medirse colocando la sonda del termómetro entre 2 envases.
- Deben leerse atentamente las instrucciones del fabricante para su empleo y calibración.

2.2.- COCINAS

Estos sectores, como los correspondientes a fraccionamiento, deben ser examinados detalladamente debido a que existe manipulación de alimentos. Es importante controlar la presencia de elementos que permitan asegurar la limpieza de los útiles de trabajo y manos del operador.

Verificar diseño adecuado que no permita que en la línea de flujo se produzca un retroceso del producto atravesando áreas sucias, ya pasadas o que un producto terminado entre en contacto con uno crudo o en proceso de elaboración (principio de marcha hacia delante).

Sobre los elementos productores de calor, como fogones, planchas, freidoras, asadores, etc., se instalarán campanas extractoras con

suficiente potencia y capacidad dotadas de filtros de olores y decantadores de grasas.

Azulejado. Zócalo de mínimo 1.80 mts. Este requerimiento imprescindible que se cumpla en aquellos sectores donde se procede a la elaboración de alimentos. Especial cuidado en la junta de separación que debe ser mínima.

Superficies de trabajo. Es sustancial que sean de material no poroso, a efectos de impedir el acumulo de sustancias residuales que permitan el crecimiento microbiano. **Es necesario erradicar las superficies de madera.** Todo el equipo y los utensilios empleados en la zona de manipulación de alimentos y que puedan entrar en contacto con los alimentos debe ser de un material que no transmita sustancias tóxicas, olores ni sabores y sea no absorbente y resistente a la corrosión y capaz de resistir repetidas operaciones de limpieza y desinfección.

Piletas lavado. Las piletas existentes no poseerán roturas ni rajaduras. Estarán provistas de agua corriente y caliente si es necesario (manejo de sustancias grasas), sifón sanitario.

Protección iluminación. Los artefactos lumínicos deben disponer de protectores inastillables a efectos de evitar la contaminación de los alimentos en caso de roturas.

Recipientes residuos. Es fundamental controlar la ubicación de los recipientes de residuos y la presencia en ellos de tapas herméticas permanentes de accionamiento a pedal tanto como su limpieza adecuada.

2.3.- RECURSOS HUMANOS

Está demostrado que una de las medidas más eficaces para prevenir la aparición de toxiinfecciones e intoxicaciones alimentarias es formar al personal adecuadamente en higiene alimentaria.

En este sentido la normativa actual (Art.21 C.A.A.) responsabiliza a las empresas del sector alimentario en la formación de su personal manipulador. Para ello deben impartirla bien mediante la elaboración de

sus propios programas de formación, o recurriendo a empresas o entidades externas autorizadas por las autoridades sanitarias.

Es importante que el titular o gerente del establecimiento - por ser el responsable y quien decide la línea de trabajo a seguir en el establecimiento - esté debidamente calificado en Seguridad e Higiene en Manipulación de Alimentos por organismo competente y reconocido por la autoridad de aplicación. No obstante, todas las personas que manipulan alimentos deben estar debidamente calificadas con una instrucción adecuada y continua en materia de manipulación higiénica de alimentos e higiene personal a fin de que sepan adoptar las precauciones necesarias para evitar la contaminación de alimentos.

Toda persona que esté de servicio en una zona de manipulación de alimentos deberá mantener una esmerada **higiene personal** y en todo momento durante el trabajo deberá llevar **ropa protectora**, de colores claros, y **cubrecabezas**. Es preferible el lavado frecuente y cuidadoso de manos al uso incorrecto de guantes. El uso de guantes no eximirá al operario de la obligación de lavarse las manos cuidadosamente. Es altamente recomendable el uso de barbijo, especialmente en el manejo de alimentos listos para consumo.

2.4.- LIMPIEZA - DESINFECCIÓN.

Verificar POES.

Las instalaciones y equipo deberán mantenerse en un estado apropiado de reparación y condiciones para facilitar todos los procesos de saneamiento. En la limpieza deberán eliminarse los residuos de alimentos y la suciedad que puedan constituir una fuente de contaminación. Puede ser necesaria la desinfección después de la limpieza (desinfectantes de acción residual).

Los productos químicos de limpieza deberán manipularse con cuidado y de acuerdo a las instrucciones del fabricante y almacenarse, cuando sea necesario, separados de los alimentos en recipientes claramente identificados, a fin de evitar riesgo de contaminación.

Mediante controles visuales observar:

- Las condiciones de higiene y limpieza, una vez finalizada ésta.
- Los lugares donde se guardan los productos, así como el estado de higiene de los utensilios empleados en la limpieza.

- Los productos empleados para la limpieza y desinfección se guardarán en un local o armario separado de los lugares de manipulación, donde no exista riesgo de contaminación de los alimentos.
- Los productos utilizados deberán estar cerrados y convenientemente etiquetados.
- Los productos de limpieza y desinfección no podrán trasvasarse a otros envases que pudieran dar lugar a equívocos respecto a su contenido, en particular a recipientes que hayan contenido o pudieran contener alimentos o bebidas.
- El equipo utilizado para la limpieza (cubos, trapos, cepillos, etc.), deberá conservarse en adecuado estado de conservación e higiene al objeto de evitar que se convierta en fuente de contaminación.

2.5.- CONTROL DE PLAGAS.

Las plagas constituyen una amenaza para la inocuidad y aptitud de los alimentos. La disponibilidad de alimentos y agua favorece el anidamiento y la infestación de las plagas. Las posibles fuentes de alimentos deberán guardarse en recipientes a prueba de plagas y/o almacenarse por encima del nivel del suelo y lejos de las paredes. Los desperdicios se almacenarán en recipientes tapados a prueba de plagas. Debe investigarse la presencia de evidencias de infestación (búsqueda de excrementos). La infestación de plagas deberá combatirse de manera inmediata.

Capítulo III

PRÁCTICAS DE ALMACENAMIENTO

3.1. ALMACENAMIENTO DE ALIMENTOS EN REFRIGERACION.

Qué peligros pueden presentarse?:

- Los microorganismos pueden multiplicarse en los alimentos por conservarlos a temperaturas superiores a las indicadas.
- Pueden producirse contaminaciones cruzadas por almacenar en la mismacámara frigorífica materias primas (alimentos crudos) con comidas preparadas (alimentos cocinados o crudos listos para servir).
- Los alimentos pueden contaminarse por contactar con estanterías, suelos o paredes de los equipos frigoríficos que se encuentran en deficiente estado de conservación e higiene, o por contactar con embalajes sucios.
- Los microorganismos pueden multiplicarse en los alimentos por tener la fecha de vencimiento rebasada.

Cómo se puede controlar o vigilar esta fase?:

- Mediante controles visuales observar:
 - Las temperaturas indicadas por los termómetros exteriores.
 - Las condiciones de higiene y de mantenimiento de los equipos frigoríficos (estado de las paredes, suelos y estanterías, que no haya excesivo hielo acumulado en los evaporadores, que los termómetros funcionen adecuadamente,...).
 - La ubicación de los alimentos, según su estado y naturaleza.
 - El etiquetado de los productos.
- Mediante controles físicos:
 - Comprobar con un termómetro sonda, las temperaturas en el interior de los alimentos.

3.2. ALMACENAMIENTO DE ALIMENTOS EN CONGELACION

Qué peligros pueden presentarse?:

- Pueden multiplicarse los microorganismos por congelarse grandes volúmenes de alimento, lo que dificulta su rápido enfriamiento.
- Puede haber alimentos con gran cantidad de microorganismos si se recongelan alimentos descongelados, o si se congelan sobrantes de alimentos en mal estado o que hayan superado su fecha de consumo.
- Pueden contaminarse los alimentos si contactan con estanterías, suelos o paredes de los equipos frigoríficos en deficiente estado de conservación e higiene.
- Pueden producirse contaminaciones cruzadas, por almacenar alimentos de distinta naturaleza sin la adecuada protección.

Cómo se puede controlar o vigilar esta fase?:

- Mediante controles visuales observar:
 - Las temperaturas indicadas por los termómetros.
 - Las condiciones de higiene y de mantenimiento de los equipos frigoríficos (estado de las paredes, suelos y estanterías, que no haya excesivo hielo acumulado en los evaporadores, que los termómetros funcionen adecuadamente,...).
- El etiquetado de los productos.
 - Si los alimentos se almacenan adecuadamente protegidos y envasados.
- Mediante controles físicos:
 - Comprobar con un termómetro sonda las temperaturas en el interior de los alimentos.

3.3. ALMACENAMIENTO A TEMPERATURA AMBIENTE.

Condiciones de los locales:

- El local debe tener ambiente seco y estar bien ventilado.
- Deben evitarse el empleo de locales en los que sobresalgan tuberías que puedan rezumar líquidos, emitir humedades o ser fuente de calor.
- La temperatura ambiental debe evitarse que sea excesivamente elevada. (Recomendable no superior a 25° C).
- La iluminación debe ser de intensidad suficiente que permita observar con claridad los alimentos almacenados.
- Las paredes y el suelo deben estar revestidos de material impermeable, de fácil limpieza y desinfección. El techo debe estar construido de manera que se evite el acumulo de polvo y de suciedad.
- Deben diseñarse de manera que se evite el acceso de insectos y roedores, y otros animales indeseables.
- Deben estar provistos de estanterías para depositar los distintos tipos de alimentos, con las siguientes características:
 - Ser de materiales imputrescibles y resistentes a la corrosión, de material no poroso y fáciles de limpiar (plástico, acero inoxidable, etc.).
 - Ser planas y estar perforadas, al objeto de facilitar la libre circulación del aire.
 - Disponer de número suficiente, tal que se evite tener que depositar alimentos directamente sobre el suelo.

Qué peligros pueden aparecer?:

- Los alimentos pueden contaminarse debido a la presencia de insectos y roedores.
- Los alimentos pueden contaminarse si sus envases están rotos.
- Los alimentos pueden sufrir una contaminación de tipo físico (presencia de tornillos, trozos de metal, ...) o de tipo químico (presencia de residuos de productos tóxicos) por almacenarse conjuntamente en el mismo local alimentos con productos no alimentarios, tales como productos de limpieza y desinfección,

herramientas, etc.

- Pueden producirse plagas de insectos en las pastas alimenticias y otros alimentos secos (arroz, harinas, ...).
- Los microorganismos pueden multiplicarse por almacenar los alimentos en ambientes calurosos y húmedos.
- Los alimentos pueden alterarse por tener rebasadas sus fechas de consumo.

Cómo controlar esta fase:

- Mediante controles visuales observar:
 - Las condiciones de higiene y conservación del local de almacenamiento.
 - El etiquetado de los productos (fechas de vencimiento, ...).
 - El aspecto externo de los alimentos y sus envases.
 - El orden y colocación de los alimentos.

3.4 UNIDADES CONSERVADORAS Y ALMACENAMIENTO.

Se entiende por unidades conservadoras, tanto a las unidades conservadoras de productos enfriados como a la de productos congelados (ejemplo: vitrinas refrigeradas, islas, exhibidores verticales u horizontales, freezers, etc.). El comercio contará con cámaras o unidades refrigeradas capaces de conservar los productos perecederos, en volúmenes acordes y a las temperaturas que correspondan.

Las materias primas y los productos terminados deberán almacenarse en condiciones tales que impidan la contaminación y/o proliferación de microorganismos y protejan contra la alteración del producto o daños al recipiente o envase. Los envases y recipientes que contengan alimentos deben ser de material de uso alimentario, y deben estar en adecuadas condiciones de conservación, perfectamente tapados e identificados.

No se permitirá almacenar productos alimenticios con no alimenticios. No deberán depositarse alimentos directamente sobre el suelo de las cámaras frigoríficas, aunque estén debidamente envasados y embalados.

Debe verificarse la presencia de termómetros calibrados, siendo de importancia controlar las temperaturas de las conservadoras o heladeras a diferentes alturas y espacios.

Deberá prestarse especial atención a separación por rubros (pescados, lácteos, fiambres, carnes rojas, aves, crudo, cocido) y temperatura adecuada al alimento a conservar siendo 5 °C o menor para Frío -12 °C o menor para Congelados, -18°C cuando corresponda, y 65 °C o mayor para Caliente.

- En principio, conviene disponer de equipos frigoríficos independientes para los siguientes grupos de alimentos:
 - Frutas y verduras sin limpiar.
 - Carnes y productos cárnicos frescos.
 - Pescados y mariscos.
 - Fiambres y productos cárnicos listos para consumir, ovoproductos, leches y derivados lácteos.
 - Comidas preparadas.

Cuando no sea posible disponer de equipos frigoríficos para cada tipo de alimento, la colocación de los alimentos respetará lo siguiente:

- Las comidas preparadas o listas para comer deberán protegerse mediante envases provistos de tapa de cierre hermético o envoltura, para evitar que puedan contaminarse con exudados y partículas procedentes de los alimentos crudos. Se evitarán los contactos entre las comidas preparadas y los alimentos crudos.
- Las comidas preparadas o listas para comer se colocarán en la zona más alejada a la de la apertura de las puertas y nunca en estantes por debajo de alimentos crudos.
- Las carnes y el pescado se colocarán sobre recipientes, de tal manera que se evite que sus exudados puedan caer sobre otros alimentos.
- Las frutas y verduras deben depositarse en los cajones habilitados en la parte inferior, y deben retirarse las partes externas sucias.

3.4.1.- EVALUACIÓN PRÁCTICAS ALMACENAMIENTO EN FRÍO

El almacenamiento en frío se considera "Bueno" cuando asegura:

- Evitar posibles vías de contaminación cruzada, separando los alimentos crudos, envases, etc., de los alimentos limpios, procesados y/o cocidos.
- Efectuar una correcta rotación de los alimentos
- Evitar sobrecargas en los equipos de refrigeración

El almacenamiento se considera "Malo" cuando:

- Existen entrecruzamientos entre alimentos crudos y aquellos listos para el consumo.
- Existe sobrecarga de heladeras y/o freezer
- El tiempo de almacenamiento es demasiado prolongado.

Capítulo IV

ESTABLECIMIENTOS EXPENDEDORES

Definición:

Establecimiento expendedor es aquel comercio alimentario, dedicado al expendio de alimentos, sin que se produzca en ellos ningún tipo de modificación a la presentación de origen de los mismos.

Ej.: Quioscos, Minimercados sin fraccionamiento.

Fundamentos de inspección.

En este tipo de establecimientos no existe una operación peligrosa debido a que únicamente se venden productos envasados. Se tratarán fundamentalmente aspectos reglamentarios respecto a la conservación del local y su incidencia como vector de contaminantes. Es fundamental en estos establecimientos controlar la temperatura de las heladeras y exhibidoras como elemento de conservación y continuidad de la cadena de frío.

Elementos a verificar

4.1.- Estado general de los locales .

Pisos: Los pisos serán lisos e impermeables. Verificar su correspondiente sumidero para evacuación de aguas residuales y declive hacia el mismo para evitar aguas estancadas.

Valoración.

Bueno: Liso, impermeable, zócalo sanitario y sumideros, declive correcto.

Regular: Con rugosidades

Mal: Con baldosas faltantes, con solución de continuidad, totalmente rugoso por picaduras, roturas, etc., piso rajado y/o hundido, piso de madera.

Techos: Los techos o cielorrasos deberán estar contruidos y/o acabados de manera que se impida la acumulación de suciedad y se reduzca al mínimo la condensación y la formación de mohos y deberán ser fáciles de limpiar.

Valoración.

Bueno: Carecen de rajaduras, roturas, humedad y poseen pintura en buen Estado.

Regular: Presencia de pequeñas zonas de humedad, revoques caídos pintura en mal estado o pequeños descascamientos.

Mal: Presencia de importante humedad, rajaduras, pintura y revoques en mal estado.

Paredes: Las paredes se construirán o revestirán con materiales no absorbentes y lavables, y serán de color claro. Hasta una altura apropiada para las operaciones deberán poseer friso liso, sin grietas y fácil de limpiar y desinfectar.

Valoración: Ídem Techos.

4.2.- Control de plagas

Se hará especial hincapié en el tipo de recipiente de residuos, que deberá ser con tapa y pedal, acentuando el control de higiene de los mismos. Todas las aberturas deberán contar con protección contra insectos.

4.3.- Sanitarios.

Los gabinetes deberán contar con grifos de uso no manual, jabón, toallas descartables y tacho de residuo con tapa de uso no manual para desecharlas y/o secador de aire caliente para las manos.

4.4.- Unidades Conservadoras

4.4.1. Las unidades conservadoras de productos enfriados deberán mantener los mismos a temperaturas comprendidas entre $+2^{\circ}\text{C}$ y $+5^{\circ}\text{C}$. en el centro del producto.

4.4.2. Las unidades conservadoras de productos congelados deben mantener temperaturas no mayores de -12°C en el producto allí conservado.

En caso de productos con conservación a temperaturas de congelación inferiores (por ejemplo a -18°C) se deberá mantener la cadena de frío en todo momento, conservando los productos a la temperatura indicada por la planta elaboradora (en el ejemplo mencionado -18°C).

4.5. EVALUACIÓN PRÁCTICAS ALMACENAMIENTO

4.5.1. Almacenamiento y/o Depósito.

En este ítem deberá prestarse especial atención al almacenamiento exclusivamente en tarimas o estanterías - **nunca sobre piso** - así como la temperatura correcta de almacenamiento y la separación de productos alimentarios de los no alimentarios.

El almacenamiento de alimentos en depósitos se considera "Bueno" cuando:

- La estiba se efectúa en pallets o estanterías, separando la mercadería de piso y paredes.
- Existe correcta identificación y rotación de la mercadería
- Los materiales tóxicos y materiales de limpieza están adecuadamente identificados, cerrados y almacenados en depósito independiente.
- Existe control de vectores.

Se considera "Malo" cuando existe:

- Almacenamiento de alimentos apoyados directamente en el piso y/o paredes.
- Envases rotos y/o sin identificación
- Almacenamiento en el mismo depósito de productos alimenticios y no alimenticios
- Almacenamiento conjunto de ingredientes, alimentos semielaborados, alimentos elaborados, materiales y útiles para elaboración
- Presencia de elevada humedad
- Presencia de insectos y/o roedores.

4.6.- Recursos Humanos.

Se deberá exigir acreditación de todo el personal manipulador de alimentos mediante la certificación correspondiente y carnet sanitario. Asimismo, verificar el uso de uniforme **completo**, haciendo hincapié en la necesidad de uso de birretes o cofias protectoras.

Capítulo V

ESTABLECIMIENTOS FRACCIONADORES

Definición:

En estos comercios, si bien no se elaboran alimentos, sí se produce fraccionamiento de alimentos envasados en origen. Dentro de este grupo debe diferenciarse:

Aquellos que fraccionan en el momento de la venta directa al público.

Ejemplo:

- Fiambrerías
- Despensas
- Ventas "todo suelto"

Aquellos que fraccionan previo a la venta directa al público.

Ejemplo:

- Minimercados
- Supermercados

La diferencia fundamental entre los dos grupos radica en la mecánica de fraccionamiento de los alimentos. En el primer caso, la infraestructura está a la vista del público y es mínima.

Fundamentos de inspección:

Estos establecimientos deberán cumplimentar los mismos requisitos que aquellos sólo expendedores, pero dado que en este tipo de establecimientos existe manipulación directa del alimento deberán contar, además, con un sector específico para el fraccionamiento, siendo importante verificar en el mismo acceso directo a infraestructura, elementos e insumos que permitan asegurar la limpieza de útiles de trabajo y manos del operador.

Los sectores específicos para fraccionamiento deberán tener como mínimo:

- Paredes azulejadas o con pintura lavable hasta 1,80 metros.
- Mesada lisa no absorbente, de fácil limpieza y desinfección (**erradicar madera**).
- Pileta con agua corriente y desagüe reglamentario, de accionamiento no manual, agua caliente, jabonera dispensadora de jabón líquido, provisión de toallas descartables o aire caliente.
- Balanza de precisión
- Utilizar envases de primer uso.

Si el fraccionamiento no es en el momento de la venta directa al público

- Utilizar envases de primer uso con rotulación, que indique origen del producto envasado, fecha de envasado, fecha de vencimiento y peso neto del producto envasado, así como cualquier otra información establecida por las normas vigentes.

Capítulo VI

ESTABLECIMIENTOS ELABORADORES

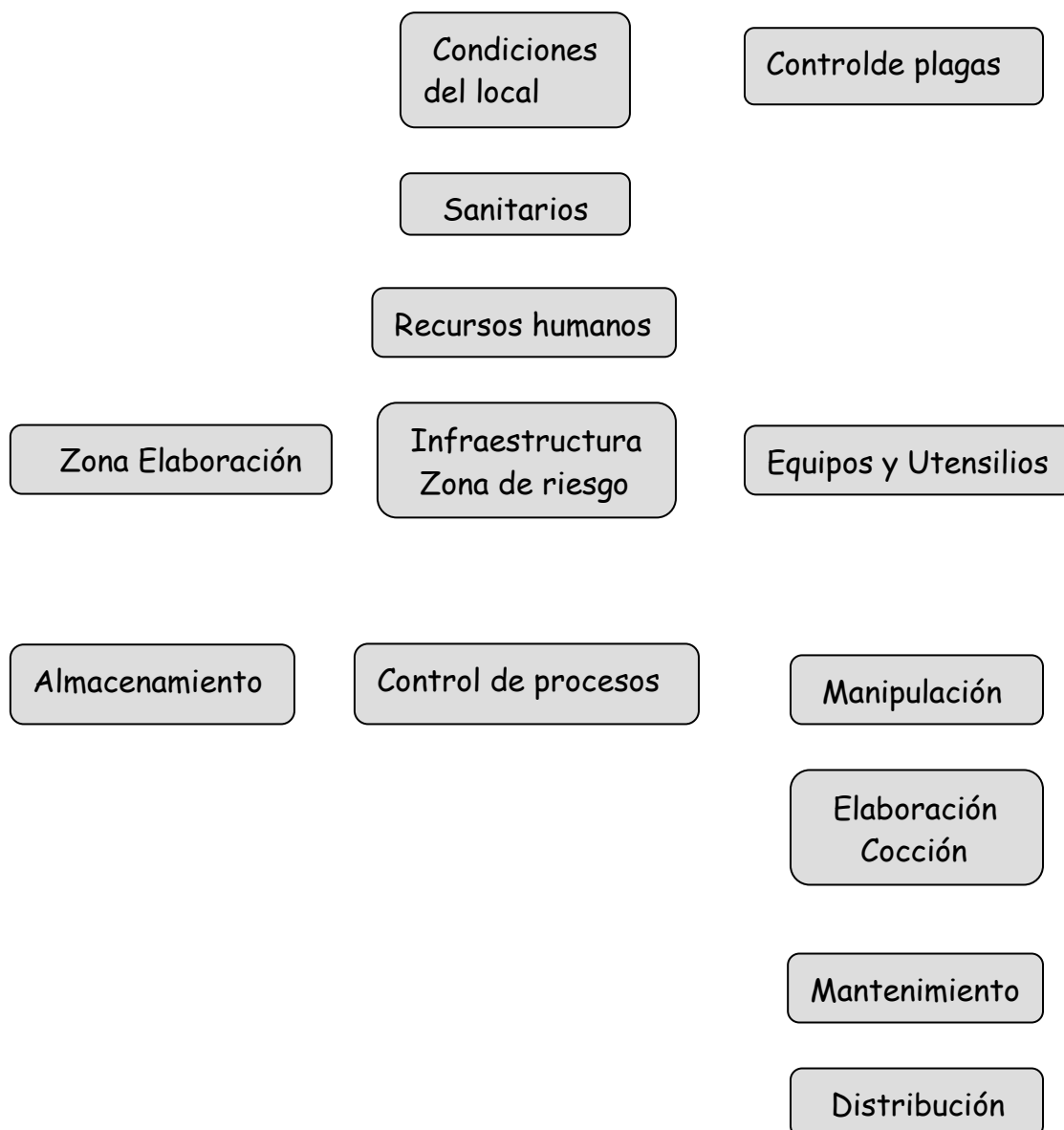
Definición:

Son aquellos en los que se realizan diferentes procesos a la materia prima, obteniendo un producto final para consumo y venta en el propio comercio ya sea para consumo en el mismo (restaurantes) o fuera de él (rotiserías) incluyendo o no servicio (catering).

Fundamentos de inspección:

Es importante recordar que todo lo exigido en lo referente a las condiciones edilicias, útiles de trabajo, tipo de superficies (paredes, techos, pisos, mesadas, etc.) está orientado principalmente a evitar contaminaciones microbianas, peligros físicos y químicos, por lo tanto, debemos prestar especial atención a aquellas superficies que estén en contacto directo con los alimentos. Cualquier residuo orgánico en una superficie rugosa permite el desarrollo de bacterias, pudiendo las mismas contaminar el producto en proceso, puede darse también, el hecho que una astilla de madera pueda llegar accidentalmente al producto alimentario.

DIAGRAMA BÁSICO DE INSPECCIÓN



Estos establecimientos deberán cumplimentar los mismos requisitos que los anteriores en cuanto a:

- Condiciones del local
- Control de plagas
- Sanitarios
- Recursos Humanos.

Asimismo, verificar el uso de uniforme **completo**, haciendo hincapié en la necesidad de uso de birretes o cofias protectoras y barbijo.

Capítulo VII

CONTROL DE PROCESOS

PREPARACION DE MATERIAS PRIMAS

Esta etapa comprende el conjunto de operaciones que se realizan con los alimentos crudos antes de su cocinado o preparación final (limpieza, la descongelación, la evisceración de pescados, el troceado, el picado, etc.) Al estar los alimentos crudos altamente contaminados, ya que de origen pueden presentar multitud de microorganismos, deben adoptarse una serie de precauciones con objeto de evitar los contactos directos o indirectos entre los alimentos crudos y las comidas preparadas.

Las carnes crudas, el pollo, los pescados, los vegetales sucios, y cualquier alimento crudo, pueden transmitir los microorganismos patógenos a las superficies de trabajo, a los equipos, a los utensilios, y a la ropa y las manos del personal manipulador.

Los alimentos cocinados, por lo tanto, pueden contaminarse nuevamente si contactan con los alimentos crudos, bien directamente o a través del equipo, utensilios, y personal manipulador (CONTAMINACIÓN CRUZADA).

7.1. Prevención de contaminación cruzada.

- En las cocinas industriales, capaces de elaborar grandes cantidades de comidas, deben existir locales, secciones o espacios de la cocina, reservados exclusivamente para la preparación de las materias primas, preferiblemente climatizados a una temperatura no superior a 18° C. Éstos, a su vez, deben distinguirse:
 - Sección de preparación de carnes.
 - Sección de preparación de pescados.
 - Sección de preparación de frutas y verduras.
 - Sección de preparación de repostería.
- En establecimientos de pequeñas dimensiones, si lo anterior no es posible, debe reservarse un espacio o zona de la cocina para dichas operaciones. Si aún así estas se realizan en el mismo espacio que el dedicado a la elaboración propiamente de las comidas preparadas, se evitará toda posibilidad de contaminación cruzada con otros alimentos.

Deberán realizarse en distinto momento de la elaboración y deberán estar separadas por operaciones de limpieza y desinfección de las superficies y útiles de trabajo en contacto con los alimentos.

- Los equipos, recipientes y útiles empleados para la manipulación de materias primas deben ser distintos a los utilizados para manipular las comidas preparadas.

A este respecto, pueden diferenciarse mediante un código de colores (azul, pescados crudos) ; (rojo, carnes crudas) ; (verde, vegetales de consumo en crudo) ; (marrón, vegetales para cocinar) ; (amarillo, comidas preparadas) ; (blanco, panes y lácteos).

- Todo el equipo y utensilios empleados para manipular las materias primas debe ser limpiado y desinfectado cuidadosamente tras su utilización. Debe prestarse especial atención a las picadoras y a las batidoras.

- En los locales o secciones donde se lleve a cabo la preparación de materias primas deben existir lavamanos de accionamiento no manual, dotados de agua fría y caliente, dosificador de jabón líquido y toallas descartables.

7.2. DESCONGELACION DE ALIMENTOS

Qué peligros pueden presentarse?:

- Pueden multiplicarse los microorganismos si, durante la descongelación, los alimentos se encuentran a temperaturas de crecimiento de microorganismos durante varias horas.
- Pueden contaminarse otros alimentos a través del líquido de descongelación (contaminaciones cruzadas).
- Pueden sobrevivir los microorganismos a la cocción posterior si la descongelación ha sido incompleta e impide que se alcancen temperaturas iguales o superiores a 65° C en todos sus puntos.

Cómo se puede controlar esta etapa?:

- Mediante controles visuales observar:
 - Que no se produzcan contactos entre el líquido de descongelación y los alimentos y si este exudado se elimina higiénicamente.
 - Si tras la descongelación se limpian y desinfectan las superficies y utensilios empleados.
 - Los tiempos y temperaturas de descongelación, para evitar que los alimentos permanezcan excesivo tiempo a temperaturas favorables a los microorganismos.
- Mediante controles físicos:
 - Comprobar con un termómetro sonda las temperaturas en los alimentos al finalizar la descongelación.
 - Comprobar si la descongelación es o no completa.

7.3. DESINFECCION DE VEGETALES DESTINADOS A CONSUMO EN CRUDO (Lechuga, tomates, pimientos,...).

Qué peligros pueden presentarse?:

- Si no se desinfectan pueden sobrevivir los microorganismos patógenos presentes en los vegetales crudos, sobre todo en los que crecen a ras de tierra.
- Puede contaminarse el equipo y los utensilios empleados para la manipulación de los vegetales crudos, o pueden producirse contaminaciones cruzadas de otros alimentos durante el almacenamiento y la preparación.
- Puede producirse una alteración del sabor (gusto a hipoclorito), debido a una aclarado insuficiente.
- Puede haber presencia de insectos o sus larvas, piedras, etc. debido a una limpieza insuficiente.

Cómo se puede controlar esta etapa?:

- Mediante controles visuales observar:
 - Si el proceso se ajusta a lo especificado: si se emplea hipoclorito apto, si se emplea la dosis fijada, si se respetan todos sus pasos, etc.
- Mediante controles químicos:
 - Control in situ, por tiras reactivas, de la concentración del hipoclorito.

7.4. ELABORACIÓN Y TRATAMIENTO.

7.4.1 - COCCIÓN

Requisitos de la zona de cocción:

- Debe estar adecuadamente ventilada, al objeto de evitar que la temperatura ambiental sea excesivamente elevada.
- Los equipos de cocción (cocina a fuego, planchas, freidoras,...) deben estar situados bajo campanas extractoras de humos y vahos con suficiente potencia y capacidad, dotadas de filtros de olores desmontables y decantadores de grasas. Para ello conviene que estén agrupados.
- Debe estar adecuadamente iluminada.
- Debe estar provista de lavamanos suficientes, de fácil acceso.

Peligros que pueden presentarse:

- Pueden no destruirse todos los microorganismos patógenos, por no alcanzarse en todos los puntos del alimento temperaturas superiores a 65° C.
- Pueden sobrevivir formas de resistencia (esporas) que producen algunos microorganismos, y posteriormente germinar si los enfriamientos tras el cocinado son lentos, o por mantener a temperatura ambiente los alimentos tras su cocción.
- Pueden contaminarse los alimentos a través del personal manipulador.

- Puede producirse una contaminación de tipo físico-químico porque los útiles de trabajo (sartenes, ollas,...) se encuentren en deficientes condiciones de conservación o mantenimiento(contaminación cruzada).

Cómo se puede controlar o vigilar esta fase?:

- Mediante controles visuales observar:
 - Las temperaturas de cocción marcadas por los termómetros exteriores de los equipos de cocción. Las debemos comparar con las fijadas en las fichas de producción, si se tienen.
 - El estado de conservación y mantenimiento de los utensilios empleados.
 - El comportamiento higiénico por parte del personal manipulador.
- Mediante controles físicos:
 - Comprobar mediante termómetro provisto de sonda las temperaturas en el interior de los alimentos una vez finalizada la cocción.

7.4.2- CONSERVACION EN CALIENTE

Peligros que pueden presentarse:

- Pueden crecer los microorganismos por mantener los alimentos, tras el cocinado, a temperatura ambiente o a temperaturas inferiores a 65° C, o por reutilizarse los sobrantes de las comidas calientes.

Qué se puede hacer para evitarlos?:

- Garantizar que los alimentos que se mantienen calientes hasta su servicio se encuentran a temperaturas iguales o superiores a 65° C, en todos sus puntos.
- Mantener en adecuadas condiciones de higiene los equipos o armarios utilizados para conservar en caliente.
 - Los alimentos mantenidos en caliente deben servirse el mismo día de su cocción o primer recalentamiento. Los sobrantes deben eliminarse.
 - Calentar previamente los dispositivos de mantenimiento en

caliente para que, cuando se introduzcan los alimentos, se garanticen desde el primer momento las temperaturas de conservación.

Cómo se puede controlar o vigilar esta fase?:

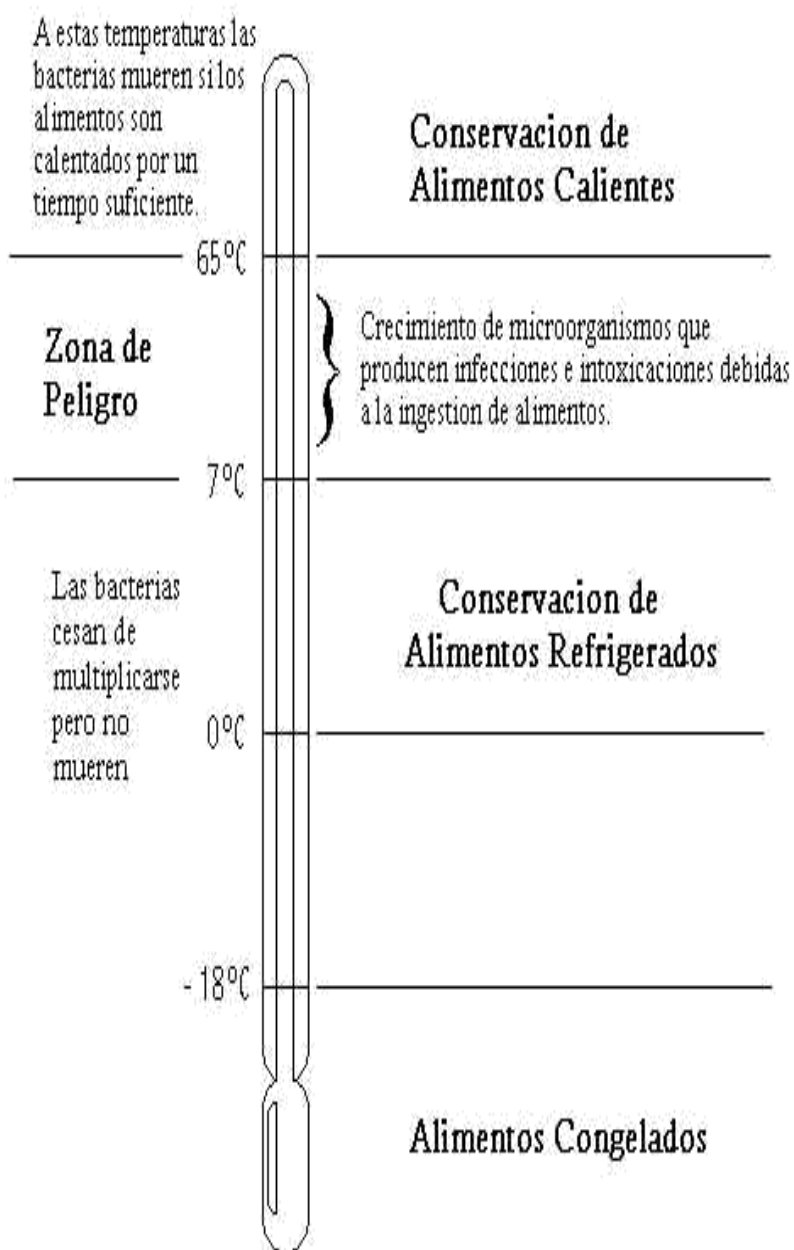
- Mediante controles visuales observar:
 - Si los equipos de mantenimiento se calientan previamente.
 - Las condiciones de higiene de los equipos utilizados.
 - Que no se reutilicen las sobras de las comidas mantenidas en caliente.
- Mediante controles físicos:
 - Medir la temperatura, con un termómetro sonda, de los alimentos mantenidos en caliente.

ANEXO I

| | |
|--|----|
| 1.- TEMPERATURAS DE CONSERVACIÓN | 52 |
| 2.- ESQUEMA RIESGO TÉRMICO | 53 |
| 3.- CHECK LIST ESTABLECIMIENTOS EXPENDEDORES | 54 |
| 4.- CHECK LIST ESTABLECIMIENTOS FRACCIONADORES | 55 |
| 5.- CHECK LIST ESTABLECIMIENTOS ELABORADORES | 57 |

TEMPERATURAS DE CONSERVACIÓN DE LOS DIFERENTES ALIMENTOS.

| TIPO DE ALIMENTO | TEMPERATURA |
|---|---|
| Comidas preparadas. | $\leq 5^{\circ}\text{C}$, si se conservan más de 24h. $\leq 8^{\circ}\text{C}$, si se conservan menos de 24h. $\leq -18^{\circ}\text{C}$, si se conservan congeladas. $\geq 65^{\circ}\text{C}$, si se conservan calientes. |
| Carnes frescas de ovinos, porcinos y bovinos. | $\leq 7^{\circ}\text{C}$, si se conservan en refrigeración. $\leq -12^{\circ}\text{C}$, si se conservan congeladas. |
| Carnes frescas de conejo doméstico y aves de corral. | $\leq 5^{\circ}\text{C}$, si se conservan en refrigeración. $\leq -12^{\circ}\text{C}$, si se conservan congeladas. |
| Carnes de animales de caza silvestre. | $\leq 7^{\circ}\text{C}$, si es caza mayor en refrigeración. $\leq 5^{\circ}\text{C}$, si es caza menor en refrigeración. $\leq -12^{\circ}\text{C}$, si se conservan congeladas. |
| Vísceras y despojos comestibles. | $\leq 3^{\circ}\text{C}$, si se conservan en refrigeración. $\leq -12^{\circ}\text{C}$, si se conservan congeladas. |
| Carnes picadas. | $\leq 2^{\circ}\text{C}$, si se conservan en refrigeración. $\leq -18^{\circ}\text{C}$, si se conservan congeladas. |
| Preparados de carne (hamburguesas, albóndigas, aves rellenas..) | Preparados de carne refrigerados que contengan carne picada: $\leq 2^{\circ}\text{C}$. Preparados de carne refrigerados que contengan vísceras comestibles: $\leq 3^{\circ}\text{C}$. Preparados de carne elaborados con carnes frescas: $\leq 7^{\circ}\text{C}$. Preparados de carne elaborados con carnes frescas de aves de corral: $\leq 5^{\circ}\text{C}$. Preparados de carne ultracongelados: $\leq -18^{\circ}\text{C}$ |
| Productos cárnicos. | $\leq 5^{\circ}\text{C}$, si es jamón o paleta cocidos, y fiambres. Para el resto a las temperaturas indicadas por el fabricante o envasador, que figuran en el etiquetado. |
| Frutas y Hortalizas frescas. | Se recomiendan T° entre 10°C y 12°C . |
| Frutas y Hortalizas frescas cortadas, limpias y envasadas. | A las temperaturas indicadas por el fabricante o envasador, que figuran en el etiquetado. |
| Pescado fresco refrigerado. | T° más próxima a la de fusión del hielo (0°C). |
| Moluscos bivalvos vivos. | En torno a 5°C . |
| Productos de la pesca transformados. | A las temperaturas indicadas por el fabricante o envasador, que figuran en el etiquetado. |
| Leches y productos lácteos. | A las temperaturas indicadas por el fabricante o envasador, que figuran en el etiquetado. |
| Huevos frescos. | Mantener en refrigeración (en torno a 7°C) |
| Ovoproductos. | $\leq 5^{\circ}\text{C}$, si se conservan en refrigeración. $\leq -12^{\circ}\text{C}$, si se conservan en congelación. $\leq -18^{\circ}\text{C}$, si son ultracongelados. |
| Helados. | Helados: $\leq -18^{\circ}\text{C}$. (No obstante los helados que se sirvan a granel o fraccionados pueden conservarse antes de su servicio a temperaturas superiores que permitan ser manipulados en dichas condiciones). Granizados: $\leq 0^{\circ}\text{C}$. |
| Alimentos envasados en general. | las temperaturas indicadas por el fabricante o envasador, que figuran en el etiquetado. |



ESTABLECIMIENTOS EXPENDEDORES / FRACCIONADORES

N° 001

DATOS DEL ESTABLECIMIENTO

REF.

| | |
|-----------------------|------------------------------|
| NOMBRE: | |
| TITULAR: | |
| DIRECCIÓN: | TEL.: |
| FECHA INSPECCIÓN: / / | FECHA ÚLTIMA INSPECCIÓN: / / |
| HORA INSPECCIÓN: | |
| INSPECTOR ACTUANTE: | |

RECURSOS HUMANOS

| DETALLE | N° |
|--------------------------------|-------|
| PERSONAL MANIPULADOR ALIMENTOS | |
| CURSO MANIPULADOR DE ALIMENTOS | |
| CARNET SANITARIO | |
| UNIFORME COMPLETO | |
| HIGIENE PERSONAL | B R M |

OBSERVACIONES**I.- ESTADO GENERAL DEL LOCAL**

| DETALLE | B | R | M |
|-----------------|---|---|---|
| PINTURA | | | |
| TECHO | | | |
| PAREDES | | | |
| PISO | | | |
| HIGIENE GENERAL | | | |

| DETALLE | SI | NO |
|----------------------|----|-----|
| AGUA CORRIENTE | | |
| TANQUE SANEADO | | / / |
| CONEXIÓN RED CLOACAL | | |

I.I.- CONTROL DE PLAGAS

Empresa..... Habilitación Municipal N°.....

| DETALLE | SI | NO |
|--------------------------------|----|----|
| TELA MOSQUITERA | | |
| RECIPIENTE RESIDUOS ADECUADO | | |
| HIGIENE ADECUADA DE LOS MISMOS | | |
| UBICACIÓN CORRECTA | | |
| RASTROS DE PLAGAS | | |

II.- SANITARIOS

| DETALLE | B | R | M |
|--------------------|----|----|---|
| UBICACIÓN | | | |
| HIGIENE | | | |
| ESTADO GENERAL | | | |
| EXCLUSIVO PERSONAL | SI | NO | |

| DETALLE | SI | NO |
|--------------------|----|----|
| JABON | | |
| AIRE CALIENTE | | |
| TOALLA PAPEL | | |
| CARTEL INSTRUCTIVO | | |

IV.-ALMACENAMIENTO**IV.I.- FREEZER – GÓNDOLAS – HELADERAS**

| DETALLE | SI | NO | |
|-------------------------------|----|----|---|
| TERMOMETROS | | | |
| TEMPERATURA GONDOLAS =< 5 °C | | | |
| TEMPERATURA HELADERAS =< 5 °C | | | |
| TEMPERATURA FREEZER =<-12°C | | | |
| SEPARACION RUBROS | | | |
| SEPARACION CRUDO – COCIDO | | | |
| ROTULACION CORRECTA | | | |
| RECIPIENTES HERMÉTICOS | | | |
| HIGIENE GENERAL | B | R | M |

IV.II.- CAMARA FRIGORIFICA

| DETALLE | SI | NO | |
|------------------------------|----|----|---|
| TEMPERATURA ADECUADA | | | |
| SEPARACION RUBROS | | | |
| SEPARACION CRUDO COCIDO | | | |
| SEPARACION PISO (PISO LIBRE) | | | |
| HIGIENE GENERAL | B | R | M |

IV.III.-DEPOSITO**OBSERVACIONES**

| DETALLE | SI | NO | |
|---|----|----|---|
| SEPARACIÓN ALIMENTARIO – NO ALIMENTARIO | | | |
| TOXICOS DEPOSITO EXCLUSIVO | | | |
| TARIMAS SUFICIENTES | | | |
| SEPARACION PISO PARED | | | |
| SEPARACION RUBROS | | | |
| HIGIENE GENERAL | B | R | M |

V.- CONTROL DE PROCESOS**V.I.- ZONA PROCESAMIENTO V.II.- EQUIPAMIENTO**

| DETALLE | SI | NO |
|---------------------------|----|----|
| SECTOR ADECUADO – FLUJO | | |
| MALLA ANTI INSECTOS | | |
| PROTECCION ILUMINACIÓN | | |
| MESADA REGLAMENTARIA | | |
| FRISO REGLAMENTARIO | | |
| TOALLAS DESCARTABLES | | |
| RESIDUOS CIERRE HERMETICO | | |
| RECIPIENTES AISLADOS | | |

| DETALLE | SI | NO | |
|---------------------------|----|----|---|
| PILETA LAVADO SUFICIENTES | | | |
| LAVAMANOS | | | |
| GRIFOS USO NO MANUAL | | | |
| OBJETOS EXTRAÑOS | | | |
| EQUIPAMIENTO | B | R | M |
| MANTENIMIENTO EQUIPOS | | | |
| HIGIENE EQUIPOS | | | |
| HIGIENE – ORDEN ENTORNO | | | |

V.III.- MANIPULACION

| DETALLE | SI | NO | |
|------------------------------|----|----|---|
| PANOS LIMPIEZA HIGIENICOS | | | |
| TABLAS PICAR NO MADERA | | | |
| TABLAS CRUDO - COCIDO | | | |
| UTENSILIOS CRUDO – COCIDO | | | |
| SECADO POR ESCURRIMIENTO | | | |
| ELIMINACION INMEDIATA SOBRAS | | | |
| HIGIENE ENTORNO DE TRABAJO | B | R | M |

OBSERVACIONES

ESTABLECIMIENTOS ELABORADORES

Nº 001

DATOS DEL ESTABLECIMIENTO

REF.

| |
|------------------------------|
| NOMBRE: |
| TITULAR: |
| DIRECCIÓN: |
| TEL.: |
| FECHA INSPECCIÓN: / / |
| FECHA ÚLTIMA INSPECCIÓN: / / |
| HORA INSPECCIÓN: |
| INSPECTOR ACTUANTE: |

I.- ESTADO GENERAL DEL LOCAL

| DETALLE | B | R | M |
|-----------------|---|---|---|
| PINTURA | | | |
| TECHO | | | |
| PAREDES | | | |
| PISO | | | |
| HIGIENE GENERAL | | | |

| DETALLE | SI | NO |
|----------------------|----|----|
| AGUA CORRIENTE | | |
| TANQUE SANEADO | | |
| CONEXIÓN RED CLOACAL | | |
| POZO SÉPTICO | | |

I.I.- CONTROL DE PLAGAS

Empresa..... Habilitación Municipal Nº.....

| DETALLE | SI | NO |
|--------------------------------|----|----|
| TELA MOSQUITERA | | |
| RECIPIENTE RESIDUOS ADECUADO | | |
| HIGIENE ADECUADA DE LOS MISMOS | | |
| UBICACIÓN CORRECTA | | |
| RASTROS DE PLAGAS | | |

II.- SANITARIOS

| DETALLE | B | R | M |
|--------------------|----|----|---|
| UBICACIÓN | | | |
| HIGIENE | | | |
| ESTADO GENERAL | | | |
| EXCLUSIVO PERSONAL | SI | NO | |

| DETALLE | SI | NO |
|--------------------|----|----|
| JABON | | |
| AIRE CALIENTE | | |
| TOALLA PAPEL | | |
| CARTEL INSTRUCTIVO | | |

III.- RECURSOS HUMANOS

| DETALLE | Nº |
|--------------------------------|-------|
| PERSONAL MANIPULADOR ALIMENTOS | |
| CURSO MANIPULADOR DE ALIMENTOS | |
| CARNET SANITARIO | |
| UNIFORME COMPLETO | |
| HIGIENE PERSONAL | B R M |

OBSERVACIONES**IV.-ALMACENAMIENTO****IV.I.- FREEZER – GÓNDOLAS – HELADERAS**

| DETALLE | SI | NO |
|-------------------------------|----|-----|
| TERMOMETROS | | |
| TEMPERATURA GONDOLAS =< 5 °C | | |
| TEMPERATURA HELADERAS =< 5 °C | | |
| TEMPERATURA FREEZER =<-12°C | | |
| SEPARACION CRUDO – COCIDO | | |
| ROTULACION CORRECTA | | |
| RECIPIENTES HERMÉTICOS | | |
| ORDEN / HIGIENE GENERAL | B | R M |

IV.II.- MANTENIMIENTO

| DETALLE | SI | NO |
|------------------------------|----|-----|
| LANCHONETES Tº CONTROLADA | | |
| CONTROL POR TERMOMETRO | | |
| LANCHONETES PROTEGIDOS | | |
| ALIMENTOS FRIOS =< 12 °C | | |
| ALIMENTOS CALIENTES => 60 °C | | |
| ORDEN / HIGIENE GENERAL | B | R M |

Nº 001

IV.III.-CAMARA FRIGORIFICA

| DETALLE | SI | NO | | |
|------------------------------|----|----|---|--|
| TEMPERATURA ADECUADA | | | | |
| SEPARACION RUBROS | | | | |
| SEPARACION CRUDO COCIDO | | | | |
| SEPARACION PISO (PISO LIBRE) | | | | |
| ORDEN / HIGIENE GENERAL | B | R | M | |

IV.IV.- INSUMOS

| DETALLE | SI | NO |
|-----------------------------|----|----|
| INSUMOS ENVASES CERRADOS | | |
| INSUMOS ROTULACION CORRECTA | | |
| INSUMOS FECHAS VENCIMIENTO | | |
| SEPARACION PISO PARED | | |
| SEPARACION RUBROS | | |

IV.V.- ALIMENTOS PREPARADOS ALMACENADOS IV.VI.- DEPOSITO

| DETALLE | SI | NO |
|------------------------|----|----|
| ETIQUETADO CORRECTO | | |
| FECHA ELABORACION | | |
| FECHA VENCIMIENTO | | |
| RECIPIENTES HERMETICOS | | |

| DETALLE | SI | NO | | |
|------------------------------|----|----|---|--|
| ALIMENTARIO – NO ALIMENTARIO | | | | |
| TOXICOS DEPOSITO EXCLUSIVO | | | | |
| TARIMAS SUFICIENTES | | | | |
| SEPARACION PISO PARED | | | | |
| SEPARACION RUBROS | | | | |
| ORDEN / HIGIENE GENERAL | B | R | M | |

V.- CONTROL DE PROCESOS**V.I.- COCINA**

| DETALLE | SI | NO |
|---------------------------|----|----|
| SECTOR ADECUADO – FLUJO | | |
| MALLA ANTI INSECTOS | | |
| PROTECCION ILUMINACIÓN | | |
| CAMPANA REGLAMENTARIA | | |
| MESADA LISA – NO POROSA | | |
| FRISO REGLAMENTARIO | | |
| TOALLAS DESCARTABLES | | |
| RESIDUOS CIERRE HERMETICO | | |
| RECIPIENTES AISLADOS | | |
| P.O.E.S. | | |

V.II.- EQUIPAMIENTO

| DETALLE | SI | NO | | |
|----------------------------|----|----|---|--|
| PILETAS LAVADO SUFICIENTES | | | | |
| PILETA EXCLUSIVA ALIMENTOS | | | | |
| LAVAMANOS | | | | |
| AGUA FRIA - CALIENTE | | | | |
| GRIFOS USO NO MANUAL | | | | |
| OBJETOS EXTRANOS | | | | |
| EQUIPAMIENTO | B | R | M | |
| MANTENIMIENTO EQUIPOS | | | | |
| HIGIENE EQUIPOS | | | | |
| HIGIENE – ORDEN ENTORNO | | | | |

V.III.- MANIPULACION VI.- TRANSPORTE

| DETALLE | SI | NO | | |
|------------------------------|----|----|---|--|
| TOALLAS DESCARTABLES | | | | |
| PANOS LIMPIEZA HIGIENICOS | | | | |
| TABLAS PICAR NO MADERA | | | | |
| TABLAS CRUDO - COCIDO | | | | |
| UTENSILIOS CRUDO – COCIDO | | | | |
| DESCONGELACION CORRECTA | | | | |
| SECADO POR ESCURRIMIENTO | | | | |
| LAVADO FRECUENTE DE MANOS | | | | |
| ELIMINACION INMEDIATA SOBRAS | | | | |
| HIGIENE ENTORNO DE TRABAJO | B | R | M | |

| DETALLE | SI | NO | | |
|---------------------------|----|----|---|--|
| DUCUMENTACION SANEAMIENTO | | | | |
| OBJETOS EXTRANOS | | | | |
| TEMPERATURA CONTROLADA | | | | |
| RECIPIENTES ADECUADOS | | | | |
| | B | R | M | |
| HIGIENE VEHICULO | | | | |
| ALMACENAMIENTO CARGA | | | | |
| PROTECCION CARGA | | | | |

OBSERVACIONES

LISTA DE CHEQUEO DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA
Extractado de la Disposición 1930/95 ANMAT
Guía de Inspecciones para elaboradores
y/o distribuidores de alimentos

Calificación de la Guía de Inspecciones

El criterio establecido para la calificación está basado en el riesgo potencial inherente a cada ítem en relación a la calidad y seguridad del producto y a la seguridad del trabajador en su interacción con los productos y procesos durante la fabricación.

Imprescindible (I): se considera ítem imprescindible cuyo incumplimiento puede influir en grado crítico en la calidad o seguridad de los productos y en la seguridad de los trabajadores en su interacción con los productos y procesos durante la fabricación. Se define por SI o NO.

Necesario (N): se considera ítem necesario cuyo incumplimiento puede influir en grado menos crítico en la calidad o seguridad de los productos y en la seguridad de los trabajadores en su interacción con los productos y procesos durante la fabricación. Se define por SI o NO.

Recomendable (R): se considera ítem necesario cuyo incumplimiento puede influir en grado no crítico en la calidad o seguridad de los productos y en la seguridad de los trabajadores en su interacción con los productos y procesos durante la fabricación. Se define por SI o NO.

Informativo (INF): se considera ítem informativo aquel que representa una información descriptiva, que no afecta la calidad o seguridad de los productos y la seguridad de los trabajadores en su interacción con los productos y procesos durante la fabricación. Podrá ser respondido por SI o NO o bajo forma de concepto descriptivo.

| Estructura Edilicia Condiciones Externas | NIVEL | Si/No | Observaciones |
|---|--------------|--------------|----------------------|
| En cuanto al aspecto externo, ¿el/los edificio/s presenta/n buena conservación (ausencia de rajaduras, pintura descascarada, filtraciones, etc.?) | N | | |
| ¿Existe protección contra la entrada de roedores, insectos, aves u otros animales? | I | | |
| ¿Las condiciones físicas y estado de conservación de estructura, paredes y techos, son adecuadas? | N | | |
| ¿Las vías de acceso son aptas? | N | | |
| Condiciones Internas | | | |
| ¿El estado de higiene y conservación | I | | |

| | | | |
|---|-----|--|--|
| (ausencia de grietas, sin roturas, agujeros y rajaduras) es adecuado? | | | |
| ¿Las paredes, pisos y techos están contruidos con materiales fácilmente lavables? | I | | |
| ¿Las paredes están bien conservadas? | I | | |
| ¿Su estado higiénico es adecuado? | I | | |
| ¿Los techos son apropiados y están en buenas condiciones? | I | | |
| ¿Los desagües y cañerías están en buen estado? ¿Existen conexiones cruzadas? | N | | |
| ¿La iluminación es adecuada? | N | | |
| ¿Las instalaciones eléctricas se encuentran en buen estado de conservación, seguridad y uso? | N | | |
| ¿La circulación interna y la distribución de áreas es adecuada? ¿La iluminación, ventilación y las dimensiones son adecuadas en cada área productiva? | N | | |
| ¿Fueron notados indicios de presencia de roedores, insectos, aves u otros animales? | I | | |
| ¿Existe un sistema de combate de los mismos? | I | | |
| ¿Es utilizado dicho sistema o procedimiento? ¿Quién es el responsable del mismo? | I | | |
| ¿Con qué frecuencia se aplica? | INF | | |
| Verificar la frecuencia en caso de ser realizado por una empresa contratada | INF | | |
| Si se aplica un método de desinsectización, ¿se ha verificado previamente que su empleo y forma de aplicación no significa un riesgo de contaminación de equipos y productos? | I | | |
| ¿Existe equipamiento de seguridad para combatir incendios? | N | | |
| ¿El acceso a extinguidores y mangueras se encuentra libre? | N | | |
| ¿Existen servicios sanitarios en cantidad suficiente? Verificar la higiene y mantenimiento de los mismos | I | | |
| ¿Existe un salón comedor? ¿Dónde come el personal? | INF | | |
| ¿En qué condiciones higiénico-sanitarias se encuentra el salón comedor? | N | | |
| Depósito | | | |
| ¿La temperatura del local condice con las | I | | |

| | | | |
|--|-----|--|--|
| condiciones necesarias de almacenamiento de insumos, graneles, semielaborados y productos terminados? | | | |
| ¿Se controla y registra la temperatura y humedad del depósito? Verificar los registros en el momento de la inspección | INF | | |
| ¿Hay necesidad de cámara frigorífica? | INF | | |
| ¿La hay? | I | | |
| Si existe la cámara frigorífica ¿es controlada y registrada la temperatura de la/s misma/s? | N | | |
| ¿Cuál es la temperatura en el momento de la inspección? | INF | | |
| ¿Cómo prevé garantizar que no se pierda la cadena de frío en caso de desabastecimiento de energía eléctrica? | N | | |
| ¿Coincide con la requerida? | I | | |
| ¿Con qué frecuencia son calibradas las balanzas? Verificar los registros | N | | |
| ¿La disposición de almacenamiento es correcta y racional, a fin de preservar la integridad e identidad de los materiales? | R | | |
| ¿El producto terminado almacenado se encuentra debidamente separado (aislado) del piso y paredes para facilitar la realización de las tareas de limpieza e higiene y su conservación? | N | | |
| ¿Existen depósitos independientes que garanticen la separación de materiales de envase, empaquetado, insumos, graneles, producto semielaborado y producto elaborado? | N | | |
| ¿Existe un área o sistema de cuarentena para todos los productos? | R | | |
| ¿Existe un área o sistema perfectamente identificado para todos los productos rechazados? | N | | |
| ¿Existe un área o sistema perfectamente identificado para el almacenamiento de etiquetas y envases? | R | | |
| ¿Existen indicaciones escritas y comunicación verbal sobre características de reactividad, riesgo de salubridad y forma de manipuleo de las materias primas, graneles, semielaborados y productos terminados, así como también modo de actuar en caso de accidentes? | N | | |
| Sistema e Instalaciones de Agua Potable | | | |

| | | | |
|---|-----|--|--|
| ¿Cuál es la procedencia del agua utilizada por la empresa? | INF | | |
| Red Pública, Pozos Artesianos, semi-artesianos, u otros ¿Cuáles? | INF | | |
| ¿La empresa posee tanques de agua? ¿Cuántos? | INF | | |
| ¿De qué materiales? | INF | | |
| ¿Cuál es la capacidad de estos tanques? | INF | | |
| ¿Se hace algún tratamiento de desinfección antes de ser almacenada el agua? ¿Cuál? | INF | | |
| ¿Se hace limpieza y desinfección de los tanques de agua? | N | | |
| ¿Cuál es la frecuencia? | INF | | |
| ¿Existen registros? | R | | |
| ¿El procedimiento de limpieza y desinfección está escrito? | R | | |
| ¿Se hacen controles físico-químicos? ¿Cuáles? | N | | |
| ¿Con qué frecuencia? | N | | |
| ¿Existen registros? | N | | |
| ¿Se hacen controles microbiológicos? ¿Cuáles? | I | | |
| ¿Con qué frecuencia? | INF | | |
| ¿Existen registros? | I | | |
| ¿Son recogidas muestras de agua en diversos puntos de la fábrica, inclusive en los bebederos, para efectuar un control microbiológico? ¿Existen registros? | N | | |
| ¿Las cañerías utilizadas para el transporte del agua potable están en buen estado de conservación e higiene? | N | | |
| ¿Cuál es el material de las cañerías? | INF | | |
| Personal Estado de Salud | | | |
| ¿Cuentan con las correspondientes libretas sanitarias actualizadas del personal? | I | | |
| ¿Existe un plan de asistencia médica permanente y de atención de emergencias en caso de enfermedad brusca o accidentes del personal? | INF | | |
| ¿El personal está vestido con el uniforme correspondiente (gorros, guantes, barbijos, guardapolvos, pantalones, calzados)? Verificar las condiciones y la limpieza de los mismos | I | | |
| Producción | | | |

| | | | |
|--|-----|--|--|
| ¿Quién es el responsable de dirigir la producción? | INF | | |
| ¿Cuál es su formación profesional? | INF | | |
| ¿Existe un diagrama de flujo o del proceso de elaboración? | INF | | |
| ¿Qué cantidad hay afectado al área? | INF | | |
| ¿El personal técnico y especializado es suficiente? | R | | |
| El personal, ¿posee cursos en manipulación de alimentos? | R | | |
| ¿Se observa en el personal la presencia de heridas, lastimaduras e infecciones? | I | | |
| Otras observaciones | INF | | |
| Si el personal manifiesta lesiones o enfermedades que puedan afectar a la calidad o seguridad de los productos, ¿es excluido del contacto con éstos? | I | | |
| ¿Toda persona que esté involucrada durante los procesos de elaboración, fabricación, envasado y distribución del producto cumple con las normas de higiene personal? | I | | |
| Organización Fórmula Patrón | | | |
| ¿Existe una especificación de elaboración? | R | | |
| ¿Esa especificación está preparada, revisada y aprobada por personas responsables? ¿Está firmada por otra persona también responsable? | R | | |
| La especificación de elaboración ¿contiene: Nombre, código o artículo del producto y de cada componente, período de validez o estabilidad, temperatura de almacenamiento, cantidad teórica del producto a ser fabricado? | N | | |
| ¿Existen instrucciones detalladas de todas y cada una de las etapas de fabricación, sector donde debe efectuarse y equipos a ser utilizados? | N | | |
| ¿Existe un procedimiento para limpieza de equipos? | R | | |
| ¿Existe un responsable en la verificación de ejecución de limpieza en los equipos empleados? | R | | |
| ¿Existen instrucciones claras y detalladas de qué etapa de la elaboración requiere la intervención del Control de Calidad para control del proceso con indicación del responsable y fecha? | R | | |

| | | | |
|---|-----|--|--|
| ¿Existe un registro de elaboración? | INF | | |
| ¿Existen exigencias de anexar al registro de elaboración, registros gráficos de temperatura, presión y humedad cuando el procedimiento requiere control de los mismos? | R | | |
| ¿Existen exigencias de anexar al registro de elaboración el rótulo de identificación de las materias primas y materiales empleados, cuando no exista otro sistema de seguridad equivalente? | R | | |
| ¿Existe la exigencia de anexar al registro de elaboración un rótulo del producto final, con el número de lote o partida y el vencimiento? | R | | |
| ¿Existe el cálculo de rendimiento real obtenido en las diversas etapas de la elaboración y relación con el rendimiento teórico? | INF | | |
| ¿Existen instrucciones adecuadas para rotular y embalar el producto y condiciones de conservación? | R | | |
| ¿Existe una descripción de los envases, estuches y otros materiales utilizados para el fraccionamiento con códigos, cantidades y unidades de medida? | R | | |
| ¿Todos los envases, líneas, equipos usados durante la producción están identificados para indicar claramente su contenido o la etapa de procesamiento del lote? | R | | |
| ¿Los equipos, utensilios y envases están localizados y/o almacenados en lugar adecuado? | N | | |

| | | | |
|---|---|--|--|
| Recepción y Almacenamiento de Insumos | | | |
| ¿Se realiza un examen visual a la recepción de los insumos para verificar si sufrieron daños durante el transporte? | R | | |
| ¿Hay modo de verificar que se cumplió con la cadena de frío durante el transporte? | N | | |
| ¿Está documentada la recepción? | R | | |
| ¿A su recepción se le asigna un número de registro a cada lote de insumos? | R | | |
| ¿Antes de su liberación por Control de Calidad, los insumos permanecen en cuarentena y debidamente rotulados? | R | | |

| | | | |
|--|-----|--|--|
| ¿Se documenta su identificación adhiriendo el rótulo de aprobado al envase que los contiene y no a la tapa? | R | | |
| ¿Todos los insumos sin excepción, son muestreados por control de Calidad de acuerdo a sistemas apropiados y confiables? | INF | | |
| ¿Un insumo ya aprobado es etiquetado como tal y transferido al depósito correspondiente? | INF | | |
| ¿El Plazo de validez (fecha de vencimiento) y la fecha de reanálisis están indicados en el rótulo? | I | | |
| ¿Los insumos rechazados son debidamente identificados y aislados? | N | | |
| ¿La disposición del almacenamiento es buena u racional a fin de preservar la identidad e integridad de los insumos? | R | | |
| ¿Qué sistema existe para el Control de Stock? ¿Es funcional? | INF | | |
| ¿Los embalajes y envases conteniendo insumos (tambores, barricas, cajas, etc.) están bien cerrados? | N | | |
| ¿Están adecuadamente identificados? | N | | |
| Áreas de Pesada y Medida | | | |
| ¿Existe dicha área? | INF | | |
| ¿Está higienizada el área? | N | | |
| ¿Los materiales usados para las pesadas y medidas están higienizados y guardados como tal en lugar adecuado? | N | | |
| ¿Las balanzas y elementos de medida son calibrados regularmente? | N | | |
| ¿Existen registros? | N | | |
| ¿Los recipientes que contienen una materia prima a ser pesada o medida son higienizados antes de ser abiertos? | N | | |
| ¿Quedan cerrados después del procedimiento? | N | | |
| ¿Los materiales a ser pesados o medidos son etiquetados inmediatamente a fin de evitar confusiones? | R | | |
| ¿En esta etiqueta consta nombre del producto a que se destina el insumo, nombre del insumo, número de lote del insumo, número del lote del producto, cantidad que fue pesada o medida, peso bruto, firma del responsable de la pesada o medida y de la persona que lo haya | R | | |

| | | | |
|---|-----|--|--|
| verificado? | | | |
| ¿El área tiene ventilación, iluminación, controles de humedad y temperatura adecuados? | N | | |
| ¿Posee algún sistema de extracción? | R | | |
| ¿Las materias primas de un lote ya pesadas o medidas son separadas físicamente de las del otro lote ya pesado? | R | | |
| ¿El área posee un lugar par el lavado de utensilios usados? | N | | |
| ¿Existe un sistema de prevención de contaminación cruzada durante la pesada o medida? | N | | |
| Áreas Productivas | | | |
| ¿Cuántos m ² cubiertos se destinan a la producción excluidos los depósitos? | INF | | |
| De acuerdo a los productos que elaboran y/o fraccionen ¿Existen áreas separadas y con características adecuadas para los productos en cuestión? | R | | |
| ¿Cuántas áreas existen? | INF | | |
| ¿El área ocupada condice con el volumen de las operaciones? | R | | |
| ¿Cuál es el número de operarios del sector? | INF | | |
| ¿Las áreas están higiénicas? | I | | |
| ¿Está prohibido comer, beber, fumar y escupir en sectores productivos? | I | | |
| ¿La eliminación de agua servida, desperdicios y otros desechos dentro y fuera del edificio y de las inmediaciones, se hace en forma segura y sanitaria? | N | | |
| ¿Existen normas de seguridad y/o bioseguridad escritas? ¿Se cumplimentan? | N | | |
| ¿A las áreas de producción se prohíbe el acceso de personas vestidas con ropa inadecuada? | I | | |
| ¿Existen filtros sanitarios previos al área de producción? ¿se encuentran en condiciones higiénico-sanitarias adecuadas? | N | | |
| ¿Si se aplica un método de desinsectización, se ha verificado previamente que su empleo y forma de aplicación no significa un riesgo de contaminación de equipos y productos? | I | | |
| ¿En las áreas productivas se efectúan controles de presión de aire, microbiológicos, de partículas, humedad, | R | | |

| | | | |
|---|-----|--|--|
| temperatura y sustancias tóxicas? | | | |
| ¿Existen registros? | R | | |
| ¿Existen medidas de seguridad para el personal? | R | | |
| ¿Se logra minimizar la posibilidad de contaminación de una a otra área? | R | | |
| ¿Se evita la contaminación cruzada de un producto con partículas o polvo provenientes del almacenaje, manufactura o manipuleo de otro producto? | I | | |
| ¿Las áreas están condicionadas para proveer las condiciones de estabilidad adecuadas a los componentes, materiales en proceso y productos terminados? | N | | |
| ¿Existe una adecuada separación física entre los equipos para evitar la mezcla o contaminación cruzada, cuando se fabrican simultáneamente lotes de productos diferentes? | N | | |
| ¿Cada fase crítica de producción lleva el visado del operador y del superior inmediato? | R | | |
| Área de Lavado | | | |
| ¿Existe un local separado para el lavado de materiales y de envases? | I | | |
| ¿El área ocupada es adecuada para el volumen de las operaciones? | R | | |
| ¿La existencia y distribución de los equipamientos es ordenada, racional y adecuada al volumen de operaciones? | R | | |
| ¿El área de circulación está libre de obstáculos? | R | | |
| ¿El área está higienizada? | I | | |
| ¿Cuál es el tipo de agua utilizada en la alimentación de las máquinas de lavado o para lavado manual? | INF | | |
| ¿Las estufas de secado funcionan perfectamente? | N | | |
| ¿Los envases son transferidos con seguridad al área de envase a fin de evitar una posible contaminación? | N | | |
| Acondicionamiento | | | |
| ¿Se inspeccionan los rótulos y los envases antes de entregarse a la línea de empaque? | R | | |
| ¿Se verifican las máquinas rotuladoras (en caso de contar con ellas) y la línea de empaque antes de usarlas, con respecto a la | R | | |

| | | | |
|--|-----|--|--|
| no existencia de rótulos, estuches u otros elementos de productos anteriores? | | | |
| ¿Se examinan los rótulos y envases antes o durante el proceso para verificar si se refieren realmente al producto a empacar y si consta específicamente en rótulos el número de lote y fecha de vencimiento? | N | | |
| ¿Se destruyen al terminar el empaque los rótulos sobrantes y grabados con número de lote y/o vencimiento? | N | | |
| ¿Se mantienen registros de rótulos y recibidos, usados y destruidos? | R | | |
| ¿Se investiga y registra toda discrepancia entre el número de nevases rotulados, número de rótulos recibidos y número de rótulos usados, incluyendo los dañados y destruidos? | INF | | |
| Si los rótulos sobrantes no son grabados con el número de lote o fecha de vencimiento y se devolvieron al depósito ¿existe personal responsable de dicha devolución? | R | | |
| ¿Se registra debidamente por escrito las operaciones arriba mencionadas? | INF | | |
| Recepción y Almacenamiento de Productos Terminados | | | |
| ¿Se mantiene un sistema de registro de ingreso y control de existencias de producto terminado? | R | | |
| ¿El sistema de registro y control de los despachos de producto terminado contempla la correspondiente correlación secuencial de lotes, fecha de ingreso/egreso y la observación de la fecha de vencimiento? | N | | |
| ¿El almacenamiento del producto terminado se realiza con el debido orden y seguridad evitando posibles confusiones en su control y despacho, así como accidentes en el manipuleo? | R | | |
| ¿La disposición del almacenamiento es buena y racional a fin de preservar la identidad e integridad de los productos terminados? | R | | |
| ¿Los productos vencidos son retirados del depósito, posteriormente destruidos y/o reprocesados debidamente registrando tal procedimiento? | N | | |
| ¿Cuál es la política de la empresa con | INF | | |

| | | | |
|--|-----|--|--|
| respecto al envío de productos próximos a su vencimiento? Verificar el cumplimiento de dicha política y la existencia de registros | | | |
| ¿Se realizan inventarios periódicamente? ¿Existen registros de los mismos? | INF | | |
| ¿Existe un área que delimite o restrinja el almacenamiento de productos devueltos? | R | | |
| ¿Esos productos son identificados como tales? | R | | |

TRANSPORTE

| Estructura del transporte A) Condiciones Externas | NIVEL | Si/No | Observaciones |
|--|--------------|--------------|----------------------|
| En cuanto al aspecto externo, ¿el/los transportes presenta/n buena conservación (ausencia de rajaduras, pintura descascarada, filtraciones, etc.?) | N | | |
| ¿Existe protección contra la contaminación ambiental y/o cruzada? | I | | |
| ¿Existe protección contra la entrada de roedores, insectos, aves u otros animales? | I | | |
| B) Condiciones Internas | | | |
| ¿El estado de higiene y conservación (ausencia de grietas, sin roturas, agujeros y rajaduras) es adecuado? | I | | |
| ¿Las paredes, pisos y techos están contruidos con materiales fácilmente lavables? | I | | |
| ¿Las paredes están bien conservadas? | I | | |
| ¿Su estado higiénico es adecuado? | I | | |
| ¿Los techos son apropiados y están en buenas condiciones? | I | | |
| ¿Fueron notados indicios de presencia de roedores, insectos, aves u otros animales? | I | | |
| ¿Existe un sistema de combate de los mismos? | I | | |
| ¿Es utilizado dicho sistema o procedimiento? ¿Quién es el responsable del mismo? | I | | |
| ¿Con qué frecuencia se aplica? | INF | | |
| Verificar la frecuencia en caso de ser realizado por una empresa contratada | INF | | |
| ¿La disposición del almacenamiento en el transporte es buena y racional a fin de preservar la identidad e integridad de los productos a entregar? | R | | |

| | | | |
|--|-----|--|--|
| ¿Los productos vencidos son retirados del transporte, posteriormente destruidos y/o reprocesados debidamente registrando tal procedimiento? | N | | |
| ¿Cuál es la política de la empresa con respecto al envío de productos próximos a su vencimiento? Y el retiro de alimentos? Verificar el cumplimiento de dicha política y la existencia de registros | INF | | |
| Si se aplica un método de desinsectización, ¿se ha verificado previamente que su empleo y forma de aplicación no significa un riesgo de contaminación de equipos y productos? | I | | |
| ¿La temperatura del área de transporte condice con las condiciones necesarias de transporte de insumos, graneles, semielaborados y productos terminados? | I | | |
| ¿Se controla y registra la temperatura y humedad del transporte? Verificar los registros en el momento de la inspección | INF | | |
| ¿Hay necesidad de cámara frigorífica? | INF | | |
| ¿La hay? | I | | |
| Si existe la cámara frigorífica ¿es controlada y registrada la temperatura de la/s misma/s? | N | | |
| ¿Cuál es la temperatura en el momento de la inspección? | INF | | |
| ¿Coincide con la requerida? | I | | |
| ¿Cómo prevé garantizar que no se pierda la cadena de frío en caso de desabastecimiento de energía eléctrica? | N | | |
| ¿La disposición del alimento en el transporte es correcta y racional, a fin de preservar la integridad e identidad de los mismos? | R | | |
| ¿Existe un área o sistema perfectamente identificado para todos los productos rechazados o retirados? | N | | |
| ¿Existen indicaciones escritas y comunicación verbal sobre características de reactividad, riesgo de salubridad y forma de manipuleo de las materias primas, graneles, semielaborados y productos terminados a transportar, así como también modo de actuar en caso de accidentes? | N | | |
| Estado de Salud del personal de transporte | | | |

| | | | |
|---|-----|--|--|
| ¿Cuentan con las correspondientes libretas sanitarias actualizadas del personal y cursos de manipulación de alimentos? | I | | |
| ¿Existe un plan de asistencia médica permanente y de atención de emergencias en caso de enfermedad brusca o accidentes del personal? | INF | | |
| ¿El personal está vestido con el uniforme correspondiente (gorros, guantes, barbijos, guardapolvos, pantalones, calzados)? Verificar las condiciones y la limpieza de los mismos | I | | |
| Área de Lavado del transporte | | | |
| ¿Existe un lugar separado para el lavado del transporte? | I | | |
| ¿El transporte está higienizado? | I | | |
| ¿Cuál es el tipo de agua utilizada en la alimentación de las máquinas de lavado o para el lavado manual? | INF | | |