

Procedimiento de inspección de establecimientos alimentarios de la Ciudad de Madrid basado en el riesgo

Elaborado por:	Fecha:
Departamento de Seguridad Alimentaria Servicio de Coordinación Subdirección general de Salud Pública	21/01/2019

Aprobado por:	Fecha:
Gerente Madrid Salud Fdo.: Antonio Prieto Fernández	21/01/2019

Control de modificaciones		
Nº edición	Fecha	Modificaciones
1	04/01/2016	Contenido de algunos apartados, baremo de puntuación del riesgo asociado al estado higiénico sanitario (EHS), protocolo técnico de inspección y Anexos
2	23/12/2016	Modificación del protocolo técnico de inspección (se añaden 2 bloques de ítems: "condiciones generales y otros aspectos" y se modifica la redacción y el contenido del bloque de "medidas adoptadas ante incumplimientos"). Modificación de apartados 5.4 y 5.5
3	09/01/2018	Modificación del protocolo técnico de inspección (se suprimen las preguntas relacionadas con consumo y se añade la pregunta nº 64). Se añade el módulo "Otros aspectos" al protocolo de comprobación de subsanación de deficiencias.

ÍNDICE

1. OBJETO	3
2. ALCANCE	3
3. REFERENCIAS	3
4. DEFINICIONES.....	4
5. DESARROLLO	6
5.1 ENFOQUE BASADO EN EL RIESGO.....	6
5.2 DETERMINACIÓN DEL RIESGO DE LOS ESTABLECIMIENTOS ALIMENTARIOS	9
5.2.1.- RIESGO ASOCIADO AL PERFIL DE ACTIVIDAD (PA)	9
5.2.2.- RIESGO ASOCIADO AL ESTADO HIGIENICO-SANITARIO DEL ESTABLECIMIENTO (EHS)	12
5.2.3.- RIESGO ASOCIADO AL HISTÓRICO DEL ESTABLECIMIENTO	12
5.2.4.- RIESGO ASOCIADO AL GRADO DE CUMPLIMIENTO NORMATIVO.....	13
5.3 IDENTIFICACIÓN DE DEFICIENCIAS E INCUMPLIMIENTOS.....	13
5.3.1.- ESTRUCTURALES: (ESTRUCTURA FÍSICA, INSTALACIONES Y EQUIPOS)	14
5.3.2.- OPERACIONALES:.....	15
5.3.2.1.-CONDICIONES GENERALES DE HIGIENE (CGH).....	15
5.3.2.2- TRAZABILIDAD (TRZ).....	19
5.3.2.3.- MANIPULADORES DE ALIMENTOS (FORMACIÓN).....	20
5.3.3.-CONDICIONES DEL PRODUCTO (FÍSICO-QUÍMICAS/ORGANOLÉPTICAS).....	21
5.3.4 -AUTOCONTROL	22
5.4 CATEGORIZACIÓN DEL RIESGO DE LOS ESTABLECIMIENTOS ALIMENTARIOS.....	23
5.5 ASIGNACIÓN DE LA CATEGORÍA DE RIESGO EN EL CENSO DE LOCALES Y ESTABLECIMIENTOS (CLA)	25
6. REGISTROS	26
7.1.-PROTOCOLO TÉCNICO DE INSPECCIÓN DE ESTABLECIMIENTOS ALIMENTARIOS BASADO EN EL RIESGO.....	27
7.2 BAREMO DEL PROTOCOLO DE INSPECCIÓN DE ESTABLECIMIENTOS ALIMENTARIOS BASADO EN EL RIESGO.....	31
8. ANEXOS	33
8.1.- ANEXO I: CRITERIOS TÉCNICOS DE INTERPRETACIÓN.....	33
9. VIGENCIA.....	40

1. OBJETO

Establecer una metodología para desarrollar las actividades de inspección basadas en el riesgo de los establecimientos alimentarios de la Ciudad de Madrid con el fin de enfocar las inspecciones y controles hacia los principales factores de riesgo que contribuyen al desarrollo de las enfermedades de transmisión alimentaria y categorizar los establecimientos en función del riesgo con el fin de priorizar las inspecciones.

2. ALCANCE

El procedimiento es de aplicación al sector de la Restauración Colectiva y al sector del Comercio Minorista de la Alimentación de la ciudad de Madrid. Afecta a todos los Departamentos en los que sean de aplicación las actuaciones definidas en este procedimiento, en especial, a los Departamentos de Salud de los Distritos y el Departamento de Inspección Central de Madrid Salud.

3. REFERENCIAS

Plan Nacional de Control Oficial de la Cadena Alimentaria 2016-2020 (PNCOCA)

Reglamento (CE) 178/2002 del Parlamento Europeo y del Consejo, por el que se establecen los principios y los requisitos generales de la legislación alimentaria, se crea la autoridad europea de seguridad alimentaria y se fijan procedimientos relativos a la seguridad alimentaria.

Reglamento (CE) 852/2004 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 29 de abril de 2004, relativo a la higiene de los productos alimenticios.

Reglamento (CE) 853/2004, de 29 de abril de 2004, por el que se establecen normas específicas de higiene de los alimentos de origen animal.

Reglamento (CE) 882/2004 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 29 de abril de 2004, sobre los controles oficiales efectuados para garantizar la verificación del cumplimiento de la legislación en materia de piensos y alimentos y la normativa sobre salud animal y bienestar de los animales.

Reglamento (CE) 854/2004, de 29 de abril de 2004, por el que se establecen normas específicas para la organización de los controles oficiales de los productos de origen animal destinados.

Reglamento (UE) 2017/625, del Parlamento Europeo y del Consejo, de 15 de marzo de 2017, relativo a los controles y otras actividades oficiales realizados para garantizar la aplicación de la legislación sobre alimentos y piensos, y de las normas sobre salud y bienestar de los animales, sanidad vegetal y productos fitosanitarios. (Será aplicable a partir del 14 de diciembre de 2019).

Reglamento (CE) nº 2073/2005, de la Comisión de 15 de noviembre de 2005, relativo a los criterios microbiológicos aplicables a los productos alimenticios.

Ordenanza de Protección de la Salubridad Pública en la Ciudad de Madrid, de 27 de marzo de 2003 (BOAM 18/06/2014).

4. DEFINICIONES

A efectos de este procedimiento se entiende por:

ACTIVIDAD MARGINAL: Aquella actividad desarrollada por las empresas, del comercio minorista de la alimentación o de restauración colectiva, que en términos tanto económicos como de producción, sea inferior al 30% del volumen total de su actividad principal.

ALIMENTO DE ALTO RIESGO: Alimento que puede contener microorganismos patógenos y puede servir de sustrato para el crecimiento de los mismos o para la formación de toxinas.

ALIMENTO DE RIESGO MEDIO: Alimento que puede contener microorganismos patógenos pero normalmente no sirve de sustrato para su crecimiento debido a las características del mismo, o bien aquel alimento que, aunque es poco probable que contenga microorganismos patógenos debido a sus características o tipo de procesado, puede servir de sustrato para el crecimiento de microorganismos patógenos o la formación de toxinas.

ALIMENTO DE BAJO RIESGO: Alimento que es poco probable que contenga microorganismos patógenos y normalmente no sirve de sustrato para su crecimiento o para la formación de toxinas.

ALIMENTO “LISTO PARA EL CONSUMO”: Aquél que no necesita recibir un tratamiento culinario previo a su consumo y, por lo tanto, se destina a ser consumido en el mismo estado en el que se comercializa.

ALIMENTO “NO LISTO PARA EL CONSUMO”: Aquél que necesita recibir un tratamiento culinario (generalmente de tipo térmico) previo a su consumo, y por lo tanto no se destina a ser consumido en el mismo estado en el que se comercializa.

BROTE DE ORIGEN ALIMENTARIO: Aquel incidente en el cual dos o más personas presentan una enfermedad similar después de ingerir productos alimenticios, incluida el agua, que tienen la misma procedencia y que son considerados como transmisores de la enfermedad, de acuerdo con la evidencia epidemiológica y/o el análisis del laboratorio.

DEFICIENCIA: La no conformidad con la normativa que no influye, o no es probable que influya, sobre la seguridad del producto, lo que implica la adopción de medidas, que se indican en la consulta Inf 16038 “Inspección de establecimientos basada en el riesgo: Definición de deficiencia e incumplimiento”, publicada en AYRE consultas.

ELABORACIÓN DE ALIMENTOS: Conjunto de operaciones a las que se someten los alimentos, previa manipulación o no de los mismos, y que dan lugar a un producto transformado. Incluye el tratamiento térmico (fritura, cocción, asado, horneado), ahumado, curado y marinado.

FACTORES DE RIESGO CONTRIBUYENTES A LOS BROTES DE ORIGEN ALIMENTARIO: Circunstancias o situaciones que aumentan las probabilidades de que una persona contraiga una enfermedad de transmisión alimentaria y que, por tanto, influyen decisivamente en su aparición. Estos factores de riesgo se asocian a la contaminación, supervivencia o proliferación de microorganismos en el alimento.

GRAN COLECTIVIDAD: Comedor colectivo de cualquier índole con capacidad para más de 150 comensales, ya sea comida de elaboración propia o elaborada por otra empresa (por ejemplo una cocina central).

GRAN EMPRESA: Empresa del comercio minorista de la alimentación o de restauración colectiva, que tiene más de 10 empleados, relacionados con la manipulación de alimentos, trabajando en el mismo turno.

INCUMPLIMIENTO: La no conformidad con la normativa que influye, o es probable que influya, sobre la seguridad del producto, lo que implica la adopción de medidas, que se indican en la consulta Inf 16038 “Inspección de establecimientos basada en el riesgo: Definición de deficiencia e incumplimiento”, publicada en AYRE consultas.

MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS: Conjunto de operaciones a las que se someten los alimentos con carácter previo a su consumo, tales como: partido, seccionado, fraccionado, fileteado, rebanado, deshuesado, picado, envasado, refrigerado, limpiado, calentado, aliñado, condimentado y que no dan lugar a un producto transformado.

PEQUEÑA Y MEDIANA EMPRESA: Empresa del comercio minorista de la alimentación o de restauración colectiva, que tiene menos de 10 empleados, relacionados con la manipulación de alimentos, trabajando en el mismo turno.

RESTAURACIÓN COMERCIAL: Actividad de restauración colectiva dirigida al conjunto de los consumidores finales. Dentro de esta denominación se incluyen los establecimientos del sector hostelero dedicados al servicio de comidas y/o bebidas tales como bares, cafeterías, restaurantes, así como otros similares con denominaciones tales como cervecerías, tabernas, mesones, hamburgueserías, pubs, pizzerías, etc.

RESTAURACIÓN SOCIAL: Actividad de restauración colectiva dirigida a un conjunto de consumidores que demandan un servicio de comidas preparadas y que comparten unas características similares, como por ejemplo las residencias de mayores, centros de día, centros de personas con capacidades especiales, comedores escolares, escuelas infantiles, comedores de empresa, hospitales, centros penitenciarios, colonias y campamentos infantiles, comedores de cuerpos y fuerzas de seguridad del Estado (acuartelamientos, centros de enseñanza, etc.), así como todos aquellos establecimientos que sirvan por encargo comidas preparadas a grupos.

5. DESAROLLO

La ciudad de Madrid se constituye como un importante motor económico para la región, tanto a nivel turístico como comercial y laboral, lo que implica la existencia de una importante población flotante que hace uso a diario de los servicios de hostelería y restauración. El elevado censo de este tipo de establecimientos y la amplia oferta de productos alimenticios en los diversos establecimientos ligados al comercio minorista de la alimentación hace necesario que las autoridades municipales realicen una importante labor en el Control oficial de alimentos y establecimientos alimentarios.

En algunos casos, debido al tamaño del censo, no es posible inspeccionar todos los establecimientos del sector alimentario en un periodo de tiempo adecuado. Los productos que presentan mayor riesgo para los consumidores y los establecimientos con denuncias, antecedentes de expedientes sancionadores, brotes de origen alimentario etc. deben ser inspeccionados con mayor frecuencia, para lo cual es necesario establecer un orden de prioridades.

El sistema de categorización de los riesgos que se detallan en este Procedimiento, pretende garantizar que los controles oficiales se lleven a cabo en función de un análisis de riesgo, para finalmente determinar la frecuencia y la priorización de los controles.

En cualquier caso, las inspecciones se realizarán teniendo en cuenta las obligaciones y deberes marcados en la normativa vigente y siguiendo las Buenas Prácticas de Inspección que se recogen en el **Anexo I**.

5.1 ENFOQUE BASADO EN EL RIESGO

El Ayuntamiento de Madrid dispone de su propio sistema de control oficial, y por tanto, planifica los controles y establece las frecuencias de control teniendo en cuenta diversos factores utilizando como base el Plan Nacional de Control de la cadena Alimentaria (PNCOCA) y los programas de control existentes.

Para la categorización del riesgo de los establecimientos, se siguen de forma general criterios contrastados a nivel internacional, incluyendo la valoración de múltiples factores que se detallan en los apartados correspondientes de este Procedimiento.

En la ciudad de Madrid existe, de hecho, una gran desproporción entre el número de inspectores y el número de establecimientos a inspeccionar, razón por la cual se hace necesario priorizar los sectores, actividades y tipos de establecimientos entre los que se van a distribuir las inspecciones programadas, además de centrar las inspecciones y controles en los principales factores de riesgo que contribuyen al desarrollo de las enfermedades de transmisión alimentaria: enfoque basado en el riesgo.

El enfoque basado en el riesgo tiene un sentido eminentemente preventivo y pretende centrar la atención del inspector en los procesos de elaboración de los productos, basándose en el riesgo de los mismos.

La realización de una inspección basada en los riesgos requiere que los inspectores centren sus esfuerzos en evaluar el grado de control que tienen las empresas sobre los principales factores de riesgo asociados a las enfermedades transmitidas por los alimentos. La inspección basada en el riesgo establece la premisa de que si se llevan a cabo todas las medidas de control necesarias, que por definición controlan todos los factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos asociados a un producto, los riesgos se reducen al mínimo.

Este nuevo enfoque implica que el inspector no sólo verificará, que los locales cumplen con los aspectos reglamentarios, sino que además debe centrar las inspecciones y controles en investigar los factores de riesgo que, en mayor medida, suelen contribuir a generar las enfermedades de transmisión alimentaria.

Teniendo en cuenta el estudio de los principales factores contribuyentes a los brotes de origen alimentario registrados en la ciudad de Madrid durante el período 2005-2014 y diferentes documentos de referencia internacional, se ha considerado que los principales factores de riesgo contribuyentes a las enfermedades transmitidas por los alimentos, son los que figuran en la **Tabla 1**.

TABLA 1. PRINCIPALES FACTORES DE RIESGO CONTRIBUYENTES A LOS BROTES DE ORIGEN ALIMENTARIO

TIPO DE FACTOR*	FACTOR DE RIESGO (FR)
FRC-1	Diseño de locales que no garantizan la seguridad del producto
FRC-2	Uso/comercialización de alimentos no seguros
FRC-3	Abastecimiento de agua inadecuado
FRC-4	Contaminación por sustancias tóxicas
FRC-5	Limpieza y desinfección inadecuadas de equipos y utensilios
FRC-6	Presencia de plagas que afectan a la seguridad del producto
FRC-7	Contaminación cruzada
FRC-8	Procesado inadecuado de alimentos de consumo en crudo
FRC-9	No se puede asegurar la trazabilidad de los alimentos
FRC-10	Manipuladores de alimentos
FRC-11	Ausencia de información/etiquetado que pueda tener repercusión sobre la seguridad del producto
FRP-1	Desproporción entre la capacidad técnica del establecimiento y el volumen de alimentos que procesan o venden
FRP-2	Conservación en refrigeración/congelación de los alimentos a temperaturas inadecuadas
FRP-3	Proceso de descongelación de los alimentos inadecuado
FRP-4	Mantenimiento en caliente de los alimentos a temperaturas inadecuadas
FRP-5	Enfriamiento inadecuado de los alimentos después de su preparación
FRS-1	Tratamiento térmico por calor (tiempo/temperatura) insuficiente de los alimentos

* FRC: Factor de riesgo asociado a la contaminación del alimento

FRP: Factor de riesgo asociado a la proliferación de microorganismos en el alimento

FRS: Factor de riesgo asociado a la supervivencia de microorganismos en el alimento

5.2 DETERMINACIÓN DEL RIESGO DE LOS ESTABLECIMIENTOS ALIMENTARIOS

Los inspectores, además de centrar las inspecciones en los factores de riesgo, deben establecer las prioridades de control en los establecimientos que presenten un mayor riesgo.

El riesgo de cada establecimiento puede entenderse como la resultante del **riesgo asociado al PERFIL DE ACTIVIDAD** y el **riesgo asociado al ESTADO HIGIENICO-SANITARIO** del establecimiento.

Por tanto, para establecer eficazmente las prioridades, se deben tener en cuenta los siguientes riesgos:

- Riesgo asociado al **PERFIL DE ACTIVIDAD (PA)**
- Riesgo asociado al **ESTADO HIGIENICO-SANITARIO (EHS)**

$$\text{RIESGO} = \text{PA} + \text{EHS}$$

5.2.1.- RIESGO ASOCIADO AL PERFIL DE ACTIVIDAD (PA)

El riesgo asociado al PERFIL DE ACTIVIDAD del establecimiento se determina en función de los siguientes factores, que se detallarán más adelante:

- a) Tipo de alimento
- b) Uso esperado
- c) Tipo de actividad
- d) Tipo de distribución y población de destino

En este sentido, se han establecido tres perfiles de actividad, que determinan su prioridad de actuación.

PERFIL DE ACTIVIDAD (PA)	PRIORIDAD
1	BAJA
2	MEDIA
3	ALTA

a) TIPO DE ALIMENTO

Para determinar las prioridades de inspección de los distintos establecimientos que elaboran o suministran alimentos, resulta necesario recabar información sobre el riesgo asociado al tipo de alimento que se comercializa en el establecimiento (esto se debe hacer al comienzo de la inspección).

La revisión del menú o lista de alimentos que se elaboran o venden permite a los inspectores comenzar a clasificar los alimentos en una de las tres categorías siguientes:

- **Alimento de alto riesgo:** aquél que puede contener microorganismos patógenos y puede servir de sustrato para el crecimiento de los mismos o para la formación de toxinas.

Ej.: Leche cruda, carne picada y preparados de carne, moluscos bivalvos vivos, productos frescos en general de origen animal (como carnes, productos pesqueros, leche, huevos, etc.), comidas preparadas listas para su consumo, (especialmente si contienen salsas con huevo o nata), etc.

- **Alimento de riesgo medio:** aquél que puede contener microorganismos patógenos pero normalmente no sirve de sustrato para su crecimiento debido a las características del mismo, o bien aquel alimento que, aunque es poco probable que contenga microorganismos patógenos debido a sus características o tipo de procesado, puede servir de sustrato para el crecimiento de microorganismos patógenos o la formación de toxinas.

Ej.: Yogur, ovoproductos, semiconservas de productos de origen animal o vegetal, leche y productos lácteos pasteurizados, helados, etc.

- **Alimento de bajo riesgo:** aquél que es poco probable que contenga microorganismos patógenos y normalmente no sirve de sustrato para su crecimiento o para la formación de toxinas.

Ej.: Productos cárnicos curados, pescados seco-salados, conserva de productos de origen animal o vegetal, quesos curados, sopas deshidratadas, productos de panadería y confitería, bebidas carbonatadas o alcohólicas, grasas y aceites.

La identificación de los tipos de alimentos o los procesos de elaboración de alimentos de alto riesgo permite al inspector centrar su atención en aquellos que son más propensos a causar enfermedades transmitidas por los alimentos si no se los controla adecuadamente.

b) USO ESPERADO

Además del tipo de alimento, los inspectores deben tener en cuenta el uso esperado de esos productos, de acuerdo con la siguiente clasificación:

- **Alimento “listo para el consumo”:** aquél que no necesita recibir un tratamiento culinario previo a su consumo y, por lo tanto, se destina a ser consumido en el mismo estado en el que se comercializa.
- **Alimento “no listo para el consumo”:** aquél que necesita recibir un tratamiento culinario (generalmente de tipo térmico) previo a su consumo, y por lo tanto no se destina a ser consumido en el mismo estado en el que se comercializa.

c) TIPO DE ACTIVIDAD

Así mismo, es importante conocer el tipo de actividad desarrollada por el establecimiento para establecer el riesgo asociado al mismo, de acuerdo con los siguientes criterios:

PROCEDIMIENTO DE INSPECCIÓN DE ESTABLECIMIENTOS ALIMENTARIOS DE LA CIUDAD DE MADRID BASADO EN EL RIESGO	Edición: 4 Fecha: 21/01/2019 Página 10 de 40
---	--



- Elaboraciones y/o manipulaciones complejas de alimentos.
- Manipulaciones sencillas (fraccionado u otras)
- Venta de alimentos envasados.

En este sentido, la Ordenanza de Protección de la Salubridad Pública en la ciudad de Madrid establece las siguientes definiciones:

Elaboración de alimentos: Conjunto de operaciones a las que se someten los alimentos, previa manipulación o no de los mismos, y que dan lugar a un producto transformado. Incluye el tratamiento térmico (fritura, cocción, asado, horneado), ahumado, curado y marinado

Manipulación de alimentos: Conjunto de operaciones a las que se someten los alimentos con carácter previo a su consumo, tales como: partido, seccionado, fraccionado, fileteado, rebanado, deshuesado, picado, envasado, refrigerado, limpiado, calentado, aliñado, condimentado y que no dan lugar a un producto transformado

d) TIPO DE DISTRIBUCIÓN Y POBLACIÓN DE DESTINO

Por otra parte, existen ciertas consideraciones relativas al riesgo que están asociadas al número de consumidores esperado. Un producto de amplia distribución y de consumo generalizado es más probable que cause brotes masivos de enfermedades transmitidas por los alimentos que otro producto dirigido a un mercado más pequeño.

También debe valorarse la población de destino a la que se dirige la distribución del producto y especialmente si se suministran a colectivos de especial protección (Ej: personas mayores, niños, inmunodeprimidos, etc.), o a grandes colectividades:

- Grandes empresas del Comercio Minorista de la Alimentación o de la Restauración Colectiva.
- Pequeñas y medianas empresas del Comercio Minorista de la Alimentación o de la Restauración Colectiva.
- Empresas (del comercio minorista de la alimentación o de restauración colectiva) que distribuyen a otras empresas (del C.M.A o R.C) como actividad marginal.
- Empresas que suministran a colectivos de especial protección (Ej: personas mayores, niños, inmunodeprimidos, etc.) o grandes colectividades.

Para el cómputo del número de trabajadores de las grandes empresas (más de 10 empleados) y de las medianas y pequeñas empresas (menos de 10), cuya definición se incluye en el apartado correspondiente, se indican los siguientes ejemplos:

- Establecimientos en los que el servicio de comidas no es la actividad principal (por ejemplo en residencias de mayores, colegios, hoteles,...) y exista personal no directamente relacionado con la manipulación de alimentos (personal médico, profesores, etc.), sólo se contabilizará el número de trabajadores encargados de la elaboración y/o servicio de comidas preparadas.

- Cadenas alimentarias. Se contabilizará exclusivamente los trabajadores relacionados con la manipulación de alimentos que se ubican en el centro inspeccionado y no en todos los establecimientos de la cadena.

Se consideran empresas que suministran a **colectivos de especial protección** a aquellas que operan con determinados grupos de población, entre los que se pueden destacar los siguientes:

- Enfermos: por ejemplo hospitales, clínicas, etc.
- Niños o personas mayores: por ejemplo cocina de colegios, de residencia de tercera edad, de guardería, etc.
- Personas con situaciones fisiológicas especiales: por ejemplo, fabricante de alimentos destinados a población con intolerancias y alergias alimentarias, etc...

5.2.2.- RIESGO ASOCIADO AL ESTADO HIGIENICO-SANITARIO DEL ESTABLECIMIENTO (EHS)

El riesgo asociado al ESTADO HIGIÉNICO SANITARIO del establecimiento se determina en función de los siguientes factores, que se detallarán más adelante:

(5.2.3): Riesgo asociado al Histórico del establecimiento

(5.2.4): Riesgo asociado al grado de cumplimiento normativo

De acuerdo con lo anterior, se han establecido tres categorías:

ESTADO HIGIENICO-SANITARIO (EHS)	
A	FAVORABLE
B	FAVORABLE CONDICIONADO
C	DESFAVORABLE

5.2.3.- RIESGO ASOCIADO AL HISTÓRICO DEL ESTABLECIMIENTO

Es imprescindible que los inspectores revisen el histórico del establecimiento y los informes de las inspecciones previas antes de realizar la inspección. Esta actividad es sumamente importante en el supuesto de que el establecimiento se haya visto involucrado en un brote de origen alimentario o si existen denuncias por parte de consumidores. Especialmente se revisará toda la información sobre incumplimientos previos del establecimiento y si en inspecciones anteriores se evidenciaron factores de riesgo que puedan contribuir al desencadenamiento de brotes de origen alimentario y, en su caso, si fueron debidamente corregidos o, por el contrario, constan propuestas de expedientes sancionadores. Además, resulta determinante verificar si el establecimiento tiene o no implantado un Sistema de Autocontrol y, en su caso, el resultado que se ha obtenido en la auditoría del mismo.

5.2.4.- RIESGO ASOCIADO AL GRADO DE CUMPLIMIENTO NORMATIVO

Con el fin de valorar adecuadamente el riesgo que pueden presentar los establecimientos/actividades alimentarias en función de su grado de cumplimiento con la normativa alimentaria, es necesario que los inspectores evalúen una serie de aspectos o condiciones que pueden influir decisivamente en la aparición de las enfermedades transmitidas por los alimentos y que de acuerdo con el Plan Nacional de Control Oficial de la Cadena Alimentaria (PNCOCA), pueden resumirse en: **condiciones estructurales, condiciones operacionales, condiciones del producto y autocontrol.**

De esta forma se pueden clasificar las **no conformidades** con la normativa, en cuatro grandes grupos:

- **ESTRUCTURALES:** aquellas no conformidades con la normativa ligadas a la estructura física de los locales, instalaciones y equipos del establecimiento alimentario, que suponen deficiencias o incumplimientos.
- **OPERACIONALES:** aquellas no conformidades con la normativa vinculadas a la actividad del establecimiento y a su personal, que suponen deficiencias o incumplimientos de los siguientes aspectos:
 - Condiciones generales de higiene (CGH)
 - Trazabilidad de los productos (TRZ)
 - Formación en higiene alimentaria del personal manipulador de los establecimientos alimentarios (FOR)
- **DEL PRODUCTO:** aquellas no conformidades de la normativa imputables a los productos alimenticios elaborados, almacenados o comercializados en el establecimiento que suponen deficiencias o incumplimientos en materia de condiciones físico-químicas u organolépticas en el ámbito de la seguridad alimentaria.
- **AUTOCONTROL:** aquellas no conformidades con la normativa ligadas a los sistemas de autocontrol implantados en los establecimientos alimentarios, que suponen deficiencias o incumplimientos.

5.3 IDENTIFICACIÓN DE DEFICIENCIAS E INCUMPLIMIENTOS

En relación con las **deficiencias e incumplimientos**, cuya definición se incluye en el apartado correspondiente, hay que señalar que resulta fundamental que el inspector sea capaz de establecer diferencias entre una mera **DEFICIENCIA** sin repercusión en la seguridad de los productos alimenticios que se elaboran o venden y un **INCUMPLIMIENTO** que compromete la seguridad de los productos y que, normalmente, se correlaciona con los principales factores de riesgo contribuyentes (FR) implicados en los BOAs.

En el caso de los Incumplimientos los Servicios de Inspección deben adoptar una serie de **medidas** ante los mismos. Estas medidas pueden ser múltiples y se adoptarán en función de la gravedad del riesgo detectado, siempre de acuerdo con la legislación vigente y el Plan Nacional de Control Oficial de la Cadena Alimentaria (PNCOCA).

A título de ejemplo, a continuación se citan algunas de las DEFICIENCIAS E INCUMPLIMIENTOS más comunes en los distintos aspectos o condiciones, anteriormente descritas.

5.3.1.- ESTRUCTURALES: (ESTRUCTURA FÍSICA, INSTALACIONES Y EQUIPOS)

Una parte importante de las inspecciones basadas en el riesgo consiste en revisar cómo el establecimiento controla los factores que contribuyen al desarrollo de las enfermedades de transmisión alimentaria; siendo de especial importancia el diseño y las condiciones generales de las instalaciones y equipos.

Algunas deficiencias en las instalaciones y equipos podrían afectar a la seguridad de los productos y por tanto ser consideradas como incumplimientos, por ejemplo, la ausencia de agua potable o la desproporción técnica entre la capacidad del establecimiento y la actividad que se desarrolla.

El control de las instalaciones del establecimiento brinda al operador una excelente oportunidad para detectar debilidades y tomar las medidas para corregirlas.

DEFICIENCIAS ESTRUCTURALES MÁS COMUNES

Las paredes, suelos y otras superficies presentan grietas, pintura deteriorada, los techos se encuentran deteriorados, las ventanas no están provistas de mosquiteros, existencia de huecos debajo de las puertas o en muros, etc. que pueden favorecer el paso de plagas, la iluminación y ventilación no son adecuadas, la temperatura ambiente es excesivamente alta, la ubicación de las instalaciones para lavarse las manos no es adecuada o su funcionamiento y dotación no son correctos, los drenajes y las tapas y sifones no son de fácil limpieza, los programas de mantenimiento y verificación no se realizan con la periodicidad necesaria, el diseño del mobiliario no permite la adecuada limpieza de las instalaciones.

INCUMPLIMIENTOS ESTRUCTURALES MÁS COMUNES	NORMATIVA
FRC 1. DISEÑO DE LOCALES QUE NO GARANTIZAN LA SEGURIDAD DEL PRODUCTO	Art. 20 // art. 4.2 Anexo II cap. I y II. Reg. (CE) 852/2004
<ul style="list-style-type: none"> El diseño de los locales no permite una adecuada separación entre zonas sucias y limpias. No se dispone de zonas aisladas/diferenciadas de uso exclusivo para la elaboración de alimentos. Ausencia de agua potable. Ausencia de dispositivos para el lavado de las manos del personal. Los materiales en contacto con los alimentos en las zonas de manipulación y elaboración no permiten la correcta limpieza y desinfección. 	<p>Art. 20. b OPSP</p> <p>Art. 19 OPSP</p> <p>Art. 22.1 OPSP</p> <p>Art. 28.3 OPSP</p> <p>Art. 21 OPSP</p>

<ul style="list-style-type: none"> Existencia de fuentes de contaminación en la zona de elaboración, almacenamiento y exposición de alimentos. 	Art. 20.a OPSP
FRP 1. DESPROPORCIÓN ENTRE LA CAPACIDAD TÉCNICA DEL ESTABLECIMIENTO Y EL VOLUMEN DE ALIMENTOS QUE PROCESAN O VENDEN	Art. 4.2 Anexo II, Cap. IX.5 Reg. 852/2004// art. 20.a OPSP
<ul style="list-style-type: none"> La distribución y dimensiones de la zona de cocina y/o manipulación de alimentos son inadecuados para el volumen de alimentos que se procesan o venden. Preparación de los alimentos con excesiva antelación a su consumo sin conservación a temperaturas adecuadas, lo que favorece la proliferación de microorganismos. Cámaras frigoríficas sobrecargadas, lo que impide la circulación de aire y la refrigeración resulta inadecuada/ lenta. 	<p>Art. 28.2 OPSP</p> <p>Art. 6.6 R.D. 3484/2000</p> <p>Art. 24.1 OPSP</p>

5.3.2.- OPERACIONALES:

5.3.2.1.-CONDICIONES GENERALES DE HIGIENE (CGH)

Las prácticas correctas de higiene, entre otros aspectos, deben contemplar los siguientes:

- Programa de limpieza y desinfección.
- Programa de lucha contra plagas.
- Plan de abastecimiento de agua.
- Recepción de materias primas y comidas elaboradas.
- Almacenamiento en refrigeración y congelación.
- Almacenamiento a temperatura no regulada.
- Preparación de los productos.
- Enfriamiento de comidas preparadas
- Regeneración de las comidas.
- Mantenimiento en caliente/frío.
- Exposición y servicio de comidas.
- Reserva de comidas testigo.

DEFICIENCIAS EN LAS CONDICIONES GENERALES DE HIGIENE (CGH) MÁS COMUNES

Falta de cumplimentación de algunos de los registros, no reservar comidas testigo, alimentos envasados no separados a la debida distancia del suelo, falta de orden en el almacén a temperatura ambiente.

INCUMPLIMIENTOS EN LAS CONDICIONES GENERALES DE HIGIENE (CGH) MÁS COMUNES	NORMATIVA
FRC-2. USO/COMERCIALIZACIÓN DE ALIMENTOS NO SEGUROS	Art. 14 Reg. CE 178/2002
<p>Con carácter general, se entenderá como alimento no seguro:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Alimentos no identificados • Alimentos en los que la información obligatoria que se traslada a los consumidores sobre sustancias o productos que causan alergias o intolerancias es inadecuada • Alimentos en los que el etiquetado carece de la información relativa a la fecha de caducidad • Alimentos en los que el etiquetado carece de la información relativa a las condiciones especiales de conservación y/o utilización • Alimentos que hayan sobrepasado la fecha de caducidad o ésta sea desconocida. 	<p>Art. 24.1 Reg. (UE) 1169/2011</p>
<ul style="list-style-type: none"> • Alimentos alterados, adulterados y/o contaminados. • Alimentos procedentes de empresas no autorizadas. • Especies pesqueras, setas, etc, tóxicas. 	<p>Art. 4.2 anexo II, cap. IX.1 Reg. (CE) 852/2004/ art. 6.2 R.D. 3484/2000.</p> <p>Art. 14 Reg. (CE) 178/2002 (según producto)</p>
FRC-3 ABASTECIMIENTO DE AGUA INADECUADO	Art. 4.3 R.D. 140/2003
<ul style="list-style-type: none"> • Utilización de agua no potable o que no pueda acreditarse su potabilidad • Utilización de agua de una fuente suplementaria no controlada • Contaminación del agua por averías en la red, construcción o reparación de cañerías, conexiones cruzadas, ubicación inadecuada de depósitos intermedios 	<p>Art. 4.3 R.D. 140/2003</p> <p>Art. 4.3 R.D. 140/2003</p> <p>Art. 4.3 R.D. 140/2003</p>

FRC-4. CONTAMINACIÓN POR SUSTANCIAS TÓXICAS	Art. 44.1 OPSP
<ul style="list-style-type: none"> Almacenamiento de productos de limpieza o biocidas en condiciones que puedan suponer una fuente de contaminación de los alimentos Reutilización de envases de alimentos para dosificar productos de limpieza. Presencia y/ o utilización de aditivos no autorizados para el tipo de alimentos que se elaboran Utilización de aditivos en concentraciones superiores a las permitidas. 	<p>Art. 33.8 OPSP</p> <p>Art. 4.2 anexo II cap. IX. 3 Reg. (CE) 852/2004</p> <p>Art. 33.8 OPSP</p> <p>Art. 5 Reg. (CE) 1333/2008</p> <p>Art. 5 Reg. (CE) 1333/2008</p>
FRC-5. LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN INADECUADAS DE EQUIPOS Y UTENSILIOS	Art. 32.1 OPSP/ Art. 4.2 anexo II Cap. V Reg. CE 852/2004
<ul style="list-style-type: none"> Limpieza y desinfección de los equipos y utensilios (picadoras, batidoras, etc) inadecuada que no garantiza la seguridad alimentaria. Limpieza y desinfección de las superficies de trabajo en las zonas de elaboración inadecuada que no garantiza la seguridad alimentaria. 	<p>Art. 32 y 33 OPSP</p> <p>Art. 32 y 33 OPSP</p>
FRC-6. PRESENCIA DE PLAGAS QUE AFECTAN A LA SEGURIDAD DEL PRODUCTO	Art. 4.2 anexo II Cap. IX 3 Reg. (CE) 852/2004
<ul style="list-style-type: none"> Presencia de plagas o evidencia de las mismas (excrementos, ootecas etc) en las zonas de manipulación y almacenamiento de alimentos que puedan suponer una contaminación del producto. 	<p>Art. 4.2 anexo II cap. IX. 4 Reg. (CE) 852/2004</p>
FRC-7. CONTAMINACIÓN CRUZADA	Art. 33.2 y 44.1 OPSP // Art. 6.3 R.D. 3484/2000
<ul style="list-style-type: none"> Prácticas inadecuadas de almacenamiento. Mezcla de alimentos crudos y alimentos listos para el consumo (ALC) sin proteger. Uso de las mismas superficies, paños y utensilios para alimentos crudos y cocinados sin limpieza y desinfección previa. Condensación en expositores o almacenes frigoríficos que pueda contaminar los alimentos almacenados. Almacenamiento inadecuado de envases para producto terminado, existiendo la posibilidad de contaminaciones cruzadas. Existencia de alimentos sin protección en los almacenes frigoríficos y/o expositores, que puede favorecer la contaminación microbiana. 	<p>Art. 36.1 y 2 OPSP</p> <p>Art. 6.3 R.D. 3484/2000</p> <p>Art. 23 OPSP</p> <p>Art. 36.1 OPSP</p> <p>Art. 4.2 anexo II, Cap. IX.3 Reg. (CE) 852/2004 Art. 31.2 OPSP</p>

<ul style="list-style-type: none"> Prácticas de elaboración y manipulación que pueden dar lugar a una contaminación cruzada entre alimentos crudos y cocinados 	Art. 33.2 y 44.1 OPSP // Art. 6.3 R.D. 3484/2000
FRC-8. PROCESADO INADECUADO DE ALIMENTOS DE CONSUMO EN CRUDO	Art. 6.2 R.D. 3484/2000
<ul style="list-style-type: none"> No someter a los productos de la pesca que van a ser consumidos crudos o sin sufrir un tratamiento térmico a congelación a las temperaturas y tiempos establecidos en la legislación. No realizar tratamiento de higienización de los vegetales y frutas de consumo en crudo. 	Art. 1 R.D. 1420/2006 Art. 39 OPSP
FRP-2. CONSERVACIÓN EN REFRIGERACIÓN/ CONGELACIÓN DE LOS ALIMENTOS A TEMPERATURAS INADECUADAS	Art. 31.3 OPSP / Art. 4.2 anexo II, Cap. IX.5 Reg. (CE) 852/2004
<ul style="list-style-type: none"> Mantenimiento de los productos que precisan conservación a temperatura regulada a temperaturas frigoríficas inadecuadas Mantenimiento de los productos que precisan conservación a temperatura regulada a temperatura ambiente Funcionamiento incorrecto de los sistemas de refrigeración de las cámaras/almacenes a temperatura regulada. 	Art. 31.3 OPSP /Art. 4.2 anexo II, Cap. IX.5 Reg. 852/2004 Art. 31.3 OPSP /Art. 4.2 anexo II, Cap. IX.5 Reg. 852/2004 Art. 32.1 OPSP
FRS-1. TRATAMIENTO TÉRMICO POR CALOR (TIEMPO/ TEMPERATURA) INSUFICIENTE DE LOS ALIMENTOS	Art. 7 R.D. 3484/2000
<ul style="list-style-type: none"> Temperaturas y tiempos de cocinado insuficientes que no garantizan que los alimentos alcancen las temperaturas adecuadas. Recalentamiento insuficiente de alimentos que por sus procesos de elaboración pueden favorecer la proliferación de microorganismos. Recalentamiento de salsas para asados a una temperatura insuficiente para reducir el nivel de contaminación. 	Art. 7 R.D. 3484/2000 Art. 6.9 R.D. 3484/2000 Art. 6.9 R.D. 3484/2000
FRP-3. PROCESO DE DESCONGELACIÓN DE LOS ALIMENTOS INADECUADO	Art. 4.2 anexo II, Cap. IX.7 Reg. (CE) 852/2004
<ul style="list-style-type: none"> Descongelación de alimentos a temperatura ambiente o sumergidos en agua no circulante, favoreciendo la proliferación microbiana. 	Art. 6.4 R.D. 3484/2000
FRP-4. MANTENIMIENTO EN CALIENTE DE LOS ALIMENTOS A TEMPERATURAS INADECUADAS	Art. 6.9 R.D. 3484/2000
<ul style="list-style-type: none"> Los equipos para el tratamiento por calor y mantenimiento en caliente son inadecuados. 	Art. 24.1 OPSP

<ul style="list-style-type: none"> • Funcionamiento incorrecto de los equipos de mantenimiento en caliente. • No hay control de tiempo o de la temperatura en una línea de buffet. 	<p>Art. 24.1 OPSP</p> <p>Art. 6.9 R.D. 3484/2000</p>
<p>FRP-5. ENFRIAMIENTO INADECUADO DE LOS ALIMENTOS DESPUÉS DE SU PREPARACIÓN</p>	<p>Art. 4.2 anexo II, Cap. IX.6 Reg. (CE) 852/2004</p>
<ul style="list-style-type: none"> • Enfriamiento de los alimentos a temperatura ambiente durante periodos de tiempo que pueden favorecer la proliferación microbiana 	<p>Art. 4.2 anexo II, Cap. IX.6 Reg. (CE) 852/2004</p>

5.3.2.2- TRAZABILIDAD (TRZ)

El sistema de trazabilidad implica diversas **funciones** de gran importancia para los establecimientos alimentarios, entre las que se pueden citar las siguientes:

- Proporcionar información dentro de la empresa para facilitar el control de procesos y la gestión (por ejemplo, el control de *stocks*).
- Revisar los registros de las materias primas recibidas, sus especificaciones y verificar su cumplimiento.
- Servir de apoyo cuando surgen problemas, facilitando la localización, inmovilización y, en su caso, retirada efectiva y selectiva de los alimentos, lo que puede atenuar los efectos de las posibles alarmas en la población, que tanto perjuicio suponen para los consumidores y el sector empresarial, así como para la propia Administración.
- Permitir a la Administración depositar una mayor confianza en las empresas alimentarias, facilitando las actividades de control oficial a lo largo de toda la cadena alimentaria, permitiendo una mayor eficacia en la gestión de incidencias, crisis o alertas sobre seguridad alimentaria.

Para evaluar el sistema de trazabilidad de un establecimiento es necesario que los Servicios de Inspección realicen, entre otras, las siguientes actuaciones:

- ✓ Observar cómo se llevan los registros de recepción y hacer hincapié en los aspectos de la recepción de materias primas que pudieran tener consecuencias negativas en la inocuidad de los productos.
- ✓ Revisar los procedimientos de manipulación, clasificación y almacenamiento de materias primas y productos terminados.

- ✓ Comprobar si los alimentos de fuentes no autorizadas, inseguras o no verificables en algún otro sentido, se desechan, retienen o embargan hasta que se proporcione la documentación apropiada. Asimismo, los inspectores deben asegurarse que el personal de gestión y los empleados sean conscientes de los riesgos que involucra servir o vender alimentos de fuentes no autorizados.
- ✓ Investigar si la empresa actúa con la “debida diligencia” para averiguar el origen de un problema, especialmente sobre los productos que se entregan, pudiendo proporcionar información sobre sus causas, detectadas en cualquier punto de la cadena, desde su producción en origen hasta la venta al consumidor.

DEFICIENCIAS EN LA TRAZABILIDAD (TRZ) MÁS COMUNES

Los registros de recepción de algún producto no están completos, la información correspondiente a la trazabilidad o los documentos de distribución o compraventa de los productos no se conservan para ser puestos a disposición de la autoridad sanitaria en cualquier momento, a efectos de averiguar el origen de los mismos y, en particular, las identidades de los proveedores, ausencia de identificación de caducidades secundarias.

INCUMPLIMIENTOS EN LA TRAZABILIDAD (TRZ) MÁS COMUNES	NORMATIVA
FRC-9. NO SE PUEDE ASEGURAR LA TRAZABILIDAD DE LOS ALIMENTOS	Art. 18.1 Reg CE 178/2002
<ul style="list-style-type: none"> • El responsable del establecimiento no dispone de un sistema que permita conocer la trazabilidad de los productos • Los alimentos no están adecuadamente identificados para facilitar su trazabilidad mediante la documentación o información pertinentes • Uso/comercialización de alimentos de origen desconocido. 	<p style="text-align: center;">Art. 35.1 OPSP</p> <p style="text-align: center;">Art. 18.2 Reg CE 178/2002</p> <p style="text-align: center;">Art. 35 OPSP</p>

5.3.2.3.- MANIPULADORES DE ALIMENTOS (FORMACIÓN)

Para evaluar este aspecto, los inspectores realizarán las actuaciones siguientes:

- Comprobar que los manipuladores cumplen con las normas de higiene durante la manipulación de los alimentos, para garantizar la seguridad de éstos y evitar las enfermedades de origen alimentario.
- Verificar que el estado de salud de los manipuladores es el adecuado para desarrollar su trabajo: no presentan lesiones dérmicas sin protección ni síntomas de sufrir una enfermedad susceptible de ser transmitida a través de los alimentos.

- Observar si los empleados se lavan las manos después de usar los servicios sanitarios y al volver a ingresar al área de elaboración.
- Cerciorarse de que está prohibido fumar, comer, beber y masticar goma de mascar en las áreas donde se elaboran alimentos.
- Observar si la ropa de los empleados está limpia y es adecuada.
- Comprobar que los manipuladores no llevan puestos efectos personales que puedan entrar en contacto directo con los alimentos (anillos, pulseras, relojes, etc.).
- Revisar los registros de formación.

DEFICIENCIAS EN MANIPULADORES (FORMACIÓN) MÁS COMUNES

Los manipuladores no reciben formación continuada, la documentación existente que acredita la formación del personal manipulador es incorrecta o incompleta. El responsable del establecimiento no tiene identificados a los manipuladores de alimentos en un registro actualizado a disposición de la autoridad sanitaria. Los datos relativos a la formación de los manipuladores no incluyen, como mínimo, la actuación formativa, fecha de impartición, así como la identificación del manipulador. Los datos de los manipuladores no se conservan, como mínimo, durante un mes desde que, en su caso, dejasen de prestar servicio en el establecimiento

INCUMPLIMIENTOS EN MANIPULADORES (FORMACIÓN) MÁS COMUNES	NORMATIVA
FRC-10. MANIPULADORES DE ALIMENTOS	Art. 44.1 OPSP/ Art. 4.2 anexo II, Cap. XII Reg. (CE) 852/2004
<ul style="list-style-type: none"> • Se evidencia falta de formación en el personal dedicado a la elaboración, manipulación y venta de alimentos acorde a la actividad que ejerce. • Vestimenta inadecuada e higiene deficiente del personal • Manipulador con lesiones dérmicas sin protección. • Manipulador con síntomas de sufrir una enfermedad susceptible de ser transmitida a través de los alimentos. 	<p>Art. 44.1 OPSP</p> <p>Art. 43.1 OPSP</p> <p>Art. 43.1 OPSP</p> <p>Art. 43.2 OPSP</p>

5.3.3.-CONDICIONES DEL PRODUCTO (FÍSICO-QUÍMICAS/ORGANOLÉPTICAS)

El control realizado sobre los alimentos y productos alimenticios, incluyendo las materias primas, productos intermedios y finales, con el fin de comprobar que poseen unas características adecuadas, especialmente cuando éstas estén reguladas específicamente en la legislación, proporciona una excelente herramienta para contribuir a garantizar la seguridad de los productos.

El control, en el caso que nos ocupa, se efectuará para comprobar si el alimento es o no “apto” para el consumo humano, atendiendo a sus características fisicoquímicas y organolépticas. Para ello, tenemos que tener en cuenta que el concepto de “no apto” está relacionado con la “inadmisibilidad o inaceptabilidad”. Un alimento puede resultar inaceptable para el consumo humano, según el uso para el que está destinado

En este sentido, hay que señalar que un alimento puede ser considerado “no apto” por causas que, en principio, no supongan un riesgo para la salud y por lo tanto no tengan repercusión sobre la seguridad del producto, en cuyo caso estaríamos hablando de “deficiencias” o, por el contrario, ser “no apto” por causas que tengan repercusión sobre dicha seguridad, en cuyo caso estaríamos hablando de “incumplimientos”.

DEFICIENCIAS EN LAS CONDICIONES DEL PRODUCTO MÁS COMUNES

Uso/comercialización de alimentos considerados “no aptos” para el consumo humano, por causas físico químicas u organolépticas que no puedan suponer un riesgo para la salud, como sería el caso, entre otros, de presentar un olor, color, textura o estado físico alterado y por tanto inapropiado pero sin repercusión sobre la seguridad del producto. Ejemplos: Alimentos de bajo riesgo (p.ej. galletas) enranciados por almacenamiento inadecuado. Frutas y verduras que presenten lesiones por frío. Alimentos que presenten pérdidas o ganancias de humedad (p.ej. setas envasadas con exceso de humedad). Pardeamiento enzimático en frutas. Pérdida de coloración en productos cárnicos por oxidación de pigmentos. Presencia de golpes o roturas en la superficie de frutas frescas. Enmohecimiento de productos de panadería o frutería por almacenamiento inadecuado. Presencia de turbidez impropia en alimentos líquidos, etc.

INCUMPLIMIENTOS EN LAS CONDICIONES DEL PRODUCTO MÁS COMUNES	NORMATIVA
FRC-2. CONDICIONES FÍSICO-QUÍMICAS U ORGANOLÉPTICAS INADECUADAS QUE PUEDAN TENER REPERCUSION SOBRE LA SEGURIDAD DEL PRODUCTO	Art. 14 Reg. CE 178/2002
<ul style="list-style-type: none"> Uso/comercialización de alimentos considerados “no aptos” para el consumo humano, por causas físico químicas u organolépticas que puedan suponer un riesgo para la salud, como por ejemplo estar contaminados, putrefactos, deteriorados o descompuestos. 	Art. 14 Reg. CE 178/2002

5.3.4 -AUTOCONTROL

El reglamento (CE) 852/2004 establece que los operadores de empresa alimentaria están obligados a crear, aplicar y mantener procedimientos permanentes y actualizados, basados en los principios del análisis de peligros y puntos de control crítico (APPCC), con el objetivo de garantizar la inocuidad de los alimentos que se ponen a disposición del consumidor; debiendo aportar a la autoridad competente evidencias documentadas que garanticen el cumplimiento de este requisito. Los procedimientos de autocontrol deben ser diseñados y gestionados a medida de las necesidades concretas de los establecimientos, en función de los riesgos potenciales existentes y siempre teniendo en cuenta la naturaleza y el tamaño de estos establecimientos.

DEFICIENCIAS EN LA REALIZACIÓN DE LAS ACTIVIDADES DE AUTOCONTROL MÁS COMUNES

- Los registros se cumplimentan de forma parcial o incorrecta
- El análisis de peligros no contempla todos los peligros asociados a la actividad del establecimiento
- El sistema de autocontrol no está totalmente actualizado

INCUMPLIMIENTOS EN LA REALIZACIÓN DE LAS ACTIVIDADES DE AUTOCONTROL MÁS COMUNES	NORMATIVA
ACTIVIDADES DE AUTOCONTROL	Reglamento (CE) 852/2004
<ul style="list-style-type: none"> • No se dispone de sistema de autocontrol documentado • El sistema de autocontrol no se ha implantado • No se toman medidas correctoras ante desviaciones • El sistema de vigilancia de un PCC no permite controlar adecuadamente el/los peligros significativos • No se realizan actividades de vigilancia/control • No se realizan actividades de verificación 	Reglamento (CE) 852/2004

5.4 CATEGORIZACIÓN DEL RIESGO DE LOS ESTABLECIMIENTOS ALIMENTARIOS

Para categorizar el riesgo de los establecimientos alimentarios es necesario evaluar todos los aspectos mencionados con anterioridad y que se incluyen en el Protocolo Técnico de inspección de establecimientos basado en el riesgo, incluido en el apartado 7.1. Cada uno de los ítems del protocolo se ha cuantificado mediante una escala de puntuación establecida al efecto, lo que permite calcular por un lado el riesgo inherente al PERFIL DE ACTIVIDAD (PA) y por otro el riesgo asociado al ESTADO HIGIENICO SANITARIO (EHS)

RIESGO ASOCIADO AL PERFIL DE ACTIVIDAD (PA) (a)	PUNTUACIÓN
1 (Prioridad BAJA)	≤ 5
2 (Prioridad MEDIA)	Entre 6 y 11
3 (Prioridad ALTA)	≥ 12

(a): Incluye las preguntas 6 a 11 (ambas incluidas) del PROTOCOLO TÉCNICO DE INSPECCIÓN.

RIESGO ASOCIADO AL ESTADO HIGIENICO-SANITARIO (EHS) (b)	PUNTUACIÓN
A (FAVORABLE)	≤ 5
B (FAVORABLE CONDICIONADO)	Entre 6 y 9
C (DESFAVORABLE)	≥ 10

(b): Incluye las preguntas **12 a 39** (ambas incluidas) del PROTOCOLO TÉCNICO DE INSPECCIÓN.

La combinación de los riesgos asociados al PERFIL DE ACTIVIDAD (PA) y al ESTADO HIGIENICO SANITARIO (EHS) da lugar a **9 categorías de riesgo** de acuerdo con la siguiente matriz, que sirve de base para asignar la prioridad de inspección (frecuencia) según la categoría de riesgo del establecimiento.

CATEGORÍAS DE RIESGO DE LOS ESTABLECIMIENTOS ALIMENTARIOS				
		ESTADO HIGIÉNICO-SANITARIO		
		A	B	C
PERFIL DE ACTIVIDAD	1	1A	1B	1C
	2	2A	2B	2C
	3	3A	3B	3C

En función de las distintas categorías de riesgo, se han establecido 4 tipos de FRECUENCIAS MÍNIMAS DE INSPECCIÓN

(De MENOR a MAYOR frecuencia de inspección):

CATEGORÍA DE RIESGO	FRECUENCIA MÍNIMA DE INSPECCIÓN	CALIFICACIÓN DEL TIPO DE RIESGO
1A	1 vez cada cuatro años (Baja)	BAJO
1B		
2A	1 vez cada dos años (Media)	MEDIO
2B		
1C	1 vez al año (Alta)	ALTO
3A		
3B		
2C	2 veces al año (Muy alta)	MUY ALTO
3C		

El Protocolo de inspección de Establecimientos Alimentarios Basado en el Riesgo cargado en la módulo de Inspección de Sanidad y Consumo de SIGSA, calcula, una vez grabado el protocolo, de forma automática los resultados de la categorización del riesgo para la actividad inspeccionada que comprende los siguientes ítems:

- Perfil de actividad
- Estado higiénico-sanitario
- Categoría de riesgo
- Frecuencia mínima de inspección
- Calificación del tipo de riesgo

5.5 ASIGNACIÓN DE LA CATEGORÍA DE RIESGO EN EL CENSO DE LOCALES Y ACTIVIDADES (CLA)

Una vez grabada la ficha del protocolo de inspección basado en el riesgo en SIGSA, los datos del perfil de actividad, estado higiénico-sanitario y frecuencia mínima de inspección se incorporarán de forma automática a la aplicación del censo de locales y actividades (CLA), donde aparecerán asociados al epígrafe de actividad inspeccionado junto con la referencia del expediente, la fecha de inspección y el protocolo de riesgo grabado. En este campo sólo aparecerá la última ficha protocolo grabada en el epígrafe de actividad correspondiente.

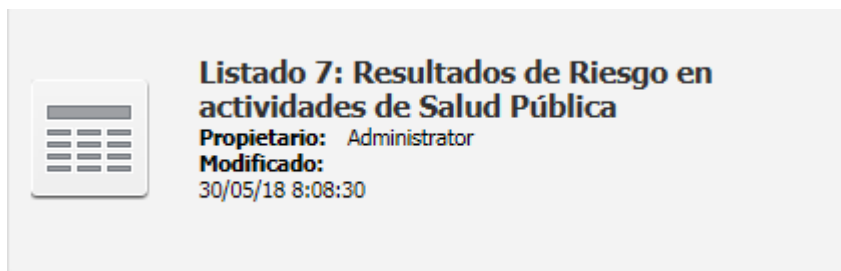
Epígrafes		
Código	Descripción	Nº Auto. Sanitaria Nº Reg. Sanitario
472204	COMERCIO AL POR MENOR DE CARNICERIA-SALCHICHERIA	
Perfil de la actividad	Estado higiénico sanitario	Frecuencia de inspección
Prioridad baja	Favorable	Baja
N. Inspeccion	Fecha	Protocolo
210/2018/	/ / 2018	PROTOCOLO ESTABLECIMIENTOS ALIMENTARIOS BASADO EN EL RIESGO

Es importante recordar que el adecuado mantenimiento en CLA de las actividades de control en Salud Pública que se ejercen en los locales comerciales, permitirá no solo poder grabar las actuaciones inspectoras, sino disponer de datos fiables en las explotaciones estadísticas actuales o que en el futuro se desarrollen.

EXTRACCIONES DE DATOS Y EXPLOTACIONES INFORMÁTICAS

La herramienta informática Data Warehouse de CLA, accesible a través de AYRE para usuarios autorizados, permite realizar explotaciones estadísticas de los datos asociados en CLA a los locales de control en materia de seguridad alimentaria.

Entre los múltiples datos que pueden explotarse en diferentes niveles de agregación (por distritos, por epígrafe de actividad, etc.) están los resultados grabados de forma automática referidos al riesgo del establecimiento, el estado higiénico-sanitario y frecuencia mínima de inspección. A través del listado estándar nº 7 del DWH-CLA se puede acceder a dicha información



En materia de seguridad alimentaria, la explotación de la información relativa al riesgo/prioridad de inspección de los establecimientos alimentarios está orientada a permitir lo siguiente:

- ✓ Facilitar la planificación y gestión de las inspecciones.
- ✓ Obtener una información más adecuada para la evaluación de las actividades inspectoras y más acorde con los datos requeridos por la AECOSAN para el Plan Nacional de Control Oficial de la Cadena Alimentaria (PNCOCA)
- ✓ Posibilitar la implementación de mecanismos de transparencia que permitan a los ciudadanos conocer el estado higiénico-sanitario de los establecimientos alimentarios de la ciudad de Madrid.

6. REGISTROS

No aplica

PROCEDIMIENTO DE INSPECCIÓN DE ESTABLECIMIENTOS ALIMENTARIOS DE LA CIUDAD DE MADRID BASADO EN EL RIESGO	Edición: 4 Fecha: 21/01/2019 Página 26 de 40
---	--



Madrid Salud
Organización acreditada
con el nivel de excelencia
en gestión CAF +500 puntos

7. FORMATOS

Con el fin de facilitar la labor de la inspección y la armonización de criterios se ha elaborado este PROTOCOLO TÉCNICO DE INSPECCIÓN DE ESTABLECIMIENTOS ALIMENTARIOS BASADO EN EL RIESGO que contiene los distintos aspectos tratados en los apartados anteriores.

7.1.-PROTOCOLO TÉCNICO DE INSPECCIÓN DE ESTABLECIMIENTOS ALIMENTARIOS BASADO EN EL RIESGO

1.- CONDICIONES GENERALES		SI	NO	NV	NA
1.-	El establecimiento posee licencia urbanística municipal				

2. RIESGO ASOCIADO AL PERFIL DE ACTIVIDAD (PA)					
TIPO DE ALIMENTO		SI	NO	NV	NA
2.-	Alimentos de alto o medio riesgo				
TIPO DE USO ESPERADO		SI	NO	NV	NA
3.-	Alimentos listos para el consumo (ALC)				
TIPO DE ACTIVIDAD		SI	NO	NV	NA
4.-	Elaboración y/o manipulaciones complejas de alimentos				
TIPO DE DISTRIBUCIÓN (VOLUMEN)		SI	NO	NV	NA
5.-	Grandes empresas del Comercio Minorista de la Alimentación o de la Restauración Colectiva.				
6.-	Empresa (del comercio minorista de alimentación o de restauración colectiva) que distribuye a otras empresas (del comercio minorista de alimentación o de restauración colectiva) como actividad marginal				
7.-	Empresas que suministran a colectivos de especial protección (Ej: Personas mayores, niños, inmunodeprimidos, etc.), o grandes colectividades				

3. RIESGO ASOCIADO AL ESTADO HIGIENICO-SANITARIO (EHS)					
HISTÓRICO DEL ESTABLECIMIENTO		SI	NO	NV	NA
8.-	Tiene propuesta de expediente sancionador por infracciones GRAVES en los dos últimos años				
9.-	Tiene propuesta de expediente sancionador por infracciones LEVES en el último año				
10.-	Tiene reiteración de propuestas de expediente sancionador por infracciones de similar naturaleza a las evidenciadas en inspecciones (o auditorías) anteriores.				

11.-	Se ha generado una alerta alimentaria por un alimento elaborado por la empresa o se ha registrado algún Brote de Origen Alimentario (B.O.A) en los dos últimos años				
12.-	Ha tenido una muestra no conforme con repercusión sobre la seguridad del producto, en un alimento elaborado por la empresa en el último año.				
13.-	Se han aplicado medidas cautelares de suspensión de actividad total o parcial en los dos últimos años				
14.-	Se han aplicado medidas cautelares de inmovilización de productos no seguros por causas imputables a la empresa en los dos últimos años.				
15.-	Establecimientos Tipo I (según procedimiento de inspección): tiene implantado un Sistema de Autocontrol desfavorable.				
16.-	Establecimientos Tipo II (según procedimiento de inspección): tiene implantado un Sistema de Autocontrol desfavorable.				
GRADO DE CUMPLIMIENTO NORMATIVO (INCUMPLIMIENTOS)					
ESTRUCTURA FISICA		SI	NO	NV	NA
17.-	Diseño de locales incapaz de garantizar la seguridad del producto				
18.-	Desproporción entre la capacidad técnica del establecimiento y el volumen de alimentos que procesan o venden				
CONDICIONES GENERALES DE HIGIENE (CGH)		SI	NO	NV	NA
19.-	Uso/comercialización de alimentos no seguros				
20.-	Abastecimiento de agua inadecuado				
21.-	Prácticas de manipulación y elaboración que pueden dar lugar a una contaminación por sustancias tóxicas				
22.-	Limpieza y desinfección inadecuadas de equipos y utensilios				
23.-	Evidencias de plagas que afectan a la seguridad del producto				
24.-	Prácticas de elaboración y manipulación que pueden dar lugar a una contaminación cruzada				
25.-	Procesado inadecuado de alimentos de consumo en crudo				
26.-	Conservación en refrigeración/congelación de los alimentos a temperaturas inadecuadas				
27.-	Tratamiento térmico por calor (tiempo/temperatura) insuficiente de los alimentos				
28.-	Proceso inadecuado de descongelación de los alimentos				
29.-	Mantenimiento en caliente de los alimentos a temperaturas inadecuadas				
30.-	Enfriamiento inadecuado de los alimentos después de su preparación				
TRAZABILIDAD (TRZ)		SI	NO	NV	NA
31.-	Inadecuada trazabilidad de los alimentos				

FORMACIÓN (FOR)		SI	NO	NV	NA
32.-	Inadecuada formación de los manipuladores de alimentos, en relación con su puesto de trabajo				
CONDICIONES DEL PRODUCTO		SI	NO	NV	NA
33.-	Productos con características físico-químicas u organolépticas inadecuadas				
AUTOCONTROL		SI	NO	NV	NA
ESTABLECIMIENTOS TIPO I					
34.-	Carece de un Sistema de Autocontrol				
ESTABLECIMIENTOS TIPO II					
35.-	Carece de un Sistema de Autocontrol				

4. RESUMEN DE INCUMPLIMIENTOS NORMATIVOS		SI	NO
36.-	Se detectan incumplimientos relativos a la ESTRUCTURA FÍSICA		
37.-	Se detectan incumplimientos relativos a las CONDICIONES GENERALES DE HIGIENE		
38.-	Se detectan incumplimientos relativos a la TRAZABILIDAD		
39.-	Se detectan incumplimientos relativos a la FORMACIÓN		
40.-	Se detectan incumplimientos relativos a las CONDICIONES DE LOS PRODUCTOS		
41.-	Se detectan incumplimientos relativos a los sistemas de AUTOCONTROL		

5. MEDIDAS ADOPTADAS ANTE INCUMPLIMIENTOS		SI	NO
42.-	Propuesta de sanción		
43.-	Suspensión de la actividad		
44.-	Retirada de la venta		
45.-	Inmovilización cautelar		
46.-	Retirada temporal de manipulador de alimentos		
47.-	Requerimiento de corrección de incumplimientos (Pendiente de comprobación)		
48.-	Requerimiento de revisión del sistema de Autocontrol		
49.-	Reetiquetado del producto		
50.-	Destrucción voluntaria de los productos		
51.-	Destrucción obligatoria de los productos		

6. RESUMEN DE DEFICIENCIAS DETECTADAS		SI	NO
52.-	Se detectan deficiencias relativas a la ESTRUCTURA FÍSICA		
53.-	Se detectan deficiencias relativas a las CONDICIONES GENERALES DE HIGIENE		
54.-	Se detectan deficiencias relativas a la TRAZABILIDAD		
55.-	Se detectan deficiencias relativas a la FORMACIÓN		
56.-	Se detectan deficiencias relativas a la CONDICIONES DE LOS PRODUCTOS		
57.-	Se detectan deficiencias relativas a los sistemas de AUTOCONTROL		

7. MEDIDAS ADOPTADAS ANTE DEFICIENCIAS		SI	NO
58.-	Propuesta de sanción		
59.-	Pendiente de comprobación		

8.- OTROS ASPECTOS		SI	NO
60.-	Se levanta acta de inspección sin deficiencias detectadas		
61.-	Se levanta acta de requerimiento		
62.-	Se levanta acta de comprobación		
63.-	Se levanta acta de medidas provisionales/cautelares		
64.-	Se levanta acta de inspección (propuesta de sanción)		

7.2 BAREMO DE LOS ITEMS PUNTUABLES DEL PROTOCOLO DE INSPECCIÓN DE ESTABLECIMIENTOS ALIMENTARIOS BASADO EN EL RIESGO

1. RIESGO ASOCIADO AL PERFIL DE ACTIVIDAD (PA)		
TIPO DE ALIMENTO	SI	PUNTOS
2. Alimentos de alto o medio riesgo.	X	2
TIPO DE USO ESPERADO		
3. Alimentos listos para el consumo (ALC)	X	2
TIPO DE ACTIVIDAD		
4. Elaboración y/o manipulaciones complejas de alimentos.	X	4
TIPO DE DISTRIBUCIÓN (VOLUMEN)		
5. Grandes empresas del Comercio Minorista de la Alimentación o de la Restauración Colectiva (Grandes colectividades)	X	5
6. Comercio minorista de alimentación que distribuye a otros comercios minoristas de alimentación o de restauración colectiva como actividad marginal.	X	2
7. Empresas que suministran a colectivos de especial protección (Ej: Personas mayores, niños, inmunodeprimidos, etc.) o grandes colectividades.	X	5
TOTAL APARTADO PERFIL ACTIVIDAD		20
2. RIESGO ASOCIADO AL ESTADO HIGIÉNICO-SANITARIO (EHS)		
HISTÓRICO DEL ESTABLECIMIENTO		
8. Tiene una o varias propuestas de expediente sancionador por infracciones GRAVES en los dos últimos años.	X	5
9. Tiene una o varias propuestas de expediente sancionador por infracciones LEVES en el último año.	X	2
10. Tiene reiteración de propuestas de expediente sancionador por infracciones de similar naturaleza a las evidenciadas en inspecciones (o auditorías) anteriores.	X	3
11. Se ha generado una alerta alimentaria por un alimento elaborado por la empresa o se ha registrado algún Brote de Origen Alimentario (BOA) en los dos últimos años.	X	6
12. Ha tenido una muestra no conforme con repercusión sobre la seguridad del producto, en un alimento elaborado por la empresa en el último año.	X	4
13. Se han aplicado medidas cautelares de suspensión de actividad total o parcial en los dos últimos años.	X	6
14. Se han aplicado medidas cautelares de inmovilización de productos no seguros por causas imputables a la empresa en los dos últimos años.	X	6
15. Establecimientos Tipo I (según procedimiento de inspección): tiene implantado un Sistema de Autocontrol desfavorable.	X	6
16. Establecimientos Tipo II (según procedimiento de inspección): tiene implantado un Sistema de Autocontrol desfavorable.	X	1
GRADO DE CUMPLIMIENTO NORMATIVO (INCUMPLIMIENTOS)		
ESTRUCTURA FÍSICA		
17. Diseño de locales incapaz de garantizar la seguridad del producto.	X	4

18. Desproporción entre la capacidad técnica del establecimiento y el volumen de alimentos que procesan o venden.	X	6
CONDICIONES GENERALES DE HIGIENE (CGH)		
19. Uso/comercialización de alimentos no seguros.	X	6
20. Abastecimiento de agua inadecuado.	X	4
21. Prácticas de manipulación y elaboración que pueden dar lugar a una contaminación por sustancias tóxicas.	X	4
22. Limpieza y desinfección inadecuadas de equipos y utensilios.	X	4
23. Evidencias de plagas que afectan a la seguridad del producto.	X	5
24. Prácticas de elaboración y manipulación que pueden dar lugar a una contaminación cruzada.	X	4
25. Procesado inadecuado de alimentos de consumo en crudo.	X	4
26. Conservación en refrigeración/congelación de los alimentos a temperaturas inadecuadas.	X	4
27. Tratamiento térmico por calor (tiempo/temperatura) insuficiente de los alimentos.	X	5
28. Proceso inadecuado de descongelación de los alimentos.	X	4
29. Mantenimiento en caliente de los alimentos a temperaturas inadecuadas.	X	4
30. Enfriamiento inadecuado de los alimentos después de su preparación.	X	4
TRAZABILIDAD (TZR)		
31. Inadecuada trazabilidad de los alimentos.	X	2
FORMACIÓN (FOR)		
32. Inadecuada formación de los manipuladores de alimentos, en relación a su puesto de trabajo.	X	4
CONDICIONES DEL PRODUCTO		
33. Productos con características físico-químicas u organolépticas inadecuadas.	X	6
AUTOCONTROL		
ESTABLECIMIENTOS TIPO I		
34. Carece de un Sistema de Autocontrol	X	9
ESTABLECIMIENTOS TIPO II		
35. Carece de un Sistema de Autocontrol	X	2
TOTAL APARTADO ESTADO HIGIÉNICO-SANITARIO		124
TOTAL APARTADO PERFIL DE ACTIVIDAD + ESTADO HIGIÉNICO-SANITARIO		144

PERFIL ACTIVIDAD	Prioridad alta
ESTADO HIGIÉNICO-SANITARIO	Desfavorable
CATEGORÍA DE RIESGO	3C
FRECUENCIA MÍNIMA DE INSPECCIÓN	2 veces al año
CALIFICACIÓN DEL TIPO DE RIESGO	Riesgo muy alto

8. ANEXOS

8.1.- ANEXO I: CRITERIOS TÉCNICOS DE INTERPRETACIÓN

TEMPERATURAS Y TIEMPOS DE TRATAMIENTO TÉRMICO

1. FDA (Food e Code 2013, Recommendations of the United States Public Health Service Food and Drug Administration):

- Los alimentos crudos de origen animal tales como huevo, pescado, carne, ave y los alimentos que contienen este tipo de alimento crudo de origen animal, se deberán cocinar con el fin de calentar el alimento en su totalidad y en conformidad con la temperatura y el tiempo especificados en uno de los siguientes métodos, según el alimento que se esté cocinando:
 - **63°C o superior** durante 15 segundos para: PESCADO y CARNE (excepto carne de ave).
 - **68°C durante 15 segundos** o la temperatura especificada en la siguiente tabla, para RATITES, CARNE ABLANDADA MECÁNICAMENTE E INYECTADA; alimentos TRITURADOS de PESCADO y CARNE (excepto carne de ave). En la tabla adjunta se indican temperaturas y tiempos equivalentes al criterio propuesto:

TEMPERATURA	TIEMPO
63°C	3 minutos
66°C	1 minuto
70°C	< 1 segundo (instantáneo)

- **74 °C o superior durante 15** segundos para ave, animales de caza salvajes y pescado relleno, carne rellena, pasta rellena, ave rellena, ratites rellenas.
- Cocción en horno microondas: los alimentos crudos de origen animal cocidos en horno microondas se deberán: revolver durante, o en un punto intermedio del proceso de cocción para compensar por la distribución dispereja del calor; tapar para retener la humedad de la superficie; calentar en su totalidad a una temperatura de al menos 74 °C; y dejar tapados durante 2 minutos después de la cocción para lograr un equilibrio en la temperatura.
- Cocción de alimentos de origen vegetal para el mantenimiento en caliente: las frutas y verduras que se cocinan para luego mantener en caliente se deberán cocinar a una temperatura de 57 °C.

2. Codex Alimentarius (Código de prácticas de higiene para los alimentos precocinados y cocinados utilizados en los servicios de comidas para colectividades CAC/RCP 39-1993):

- El tiempo y la temperatura del cocinado serán los suficientes para asegurar la destrucción de los microorganismos patógenos no productores de esporas. Para la producción segura de carne de vacuno semicruda, el centro de los trozos debe alcanzar un mínimo de 63°C para eliminar la contaminación con Salmonella. Se pueden utilizar otras combinaciones de tiempo y temperatura que aseguren la inocuidad.
- En grandes trozos de aves y en los que la Salmonella también constituye un peligro, la Salmonella perecerá si se alcanza una temperatura de 74°C en el músculo profundo del muslo. No es conveniente rellenar la cavidad de los grandes trozos de aves porque:
 - El relleno puede contaminarse con Salmonella y no alcanzar una temperatura lo suficientemente elevada como para matarla, y
 - las esporas de Clostridium perfringens sobreviven a la cocción. Hay otras técnicas para la preparación inocua de trozos rellenos, tales como limitar el volumen, establecer controles de tiempos/temperatura del centro geométrico y sacar inmediatamente el relleno para servirlo, o facilitar el enfriado. Las aves rellenas se enfrían muy lentamente y las esporas de Clostridium perfringens germinarán y proliferarán durante ese tiempo. La eficacia del proceso de cocinado debe verificarse regularmente midiendo la temperatura en las partes pertinentes del alimento.

RECALENTAMIENTO

1. Codex Alimentarius (Código de prácticas de higiene para los alimentos precocinados y cocinados utilizados en los servicios de comidas para colectividades CAC/RCP 39-1993):

- El recalentamiento del alimento deberá efectuarse rápidamente. El proceso de recalentamiento deberá ser adecuado: deberá alcanzarse una temperatura de por lo menos 75°C en el centro del alimento, en el término de una hora desde que se ha retirado del refrigerador. Podrán aplicarse temperaturas de recalentamiento más bajas, siempre que las combinaciones de tiempo/temperatura utilizadas sean equivalentes, a efectos de destrucción de microorganismos, al calentamiento a una temperatura de 75°C.
- Todos los alimentos que no se consuman se descartarán y no volverán a calentarse ni se devolverán al almacén refrigerador o congelador.

DESCONGELACIÓN

1. Codex Alimentarius (Código de prácticas de higiene para los alimentos precocinados y cocinados utilizados en los servicios de comidas para colectividades CAC/RCP 39-1993):

- Cuando la descongelación se lleva a cabo como una operación separada del cocinado, sólo debe realizarse en:
 - un refrigerador o cámara de descongelación construida a propósito a una temperatura de 4°C o inferior; ó

- agua potable corriente mantenida a temperatura no superior a los 21°C durante no más de 4 horas; ó
- un horno de microondas sólo cuando el alimento será transferido inmediatamente a los aparatos de cocinar convencionales como parte de un proceso continuo de cocción o cuando todo el proceso ininterrumpido de cocción se realiza en el horno de microondas.

ENFRIAMIENTO

1. Codex Alimentarius (Código de prácticas de higiene para los alimentos precocinados y cocinados utilizados en los servicios de comidas para colectividades CAC/RCP 39-1993):

- Inmediatamente después de la preparación se enfriará el alimento con la mayor rapidez y eficacia posibles de la siguiente manera:
 - la temperatura en el centro del alimento deberá reducirse desde 60°C a 10°C en menos de dos horas no debiendo mantenerse el producto en esta gama de temperatura durante más de 4 horas.
- A continuación el producto deberá almacenarse inmediatamente a 4°C hasta el uso final. El período de almacenamiento entre la preparación del alimento enfriado y su consumo no deberá ser superior a cinco días, incluidos el de cocinado y el de consumo (dicho período de almacenamiento está directamente relacionado con la temperatura de almacenamiento de +4°C).

MANTENIMIENTO A TEMPERATURA REGULADA

1. Codex Alimentarius (Código de prácticas de higiene para los alimentos precocinados y cocinados utilizados en los servicios de comidas para colectividades CAC/RCP 39-1993):

- En los establecimientos de autoservicio, el sistema de distribución deberá ser tal que los alimentos ofrecidos estén protegidos contra la contaminación directa que podría derivar de la proximidad o la acción del consumidor. La temperatura del alimento deberá ser:
 - superior a 60°C,
 - inferior a 4°C.

EL TIEMPO COMO CONTROL DE SALUD PÚBLICA

1. FDA (Food e Code 2013, Recommendations of the United States Public Health Service Food and Drug Administration):

- Se puede utilizar el tiempo como control de salud pública para los alimentos que vayan a sufrir tratamiento térmico o aquellos listos para el consumo que se mantengan para la venta o servicio:
 - se deben preparar procedimientos escritos por adelantado (sistema de autocontrol), mantenerlos en el establecimiento y dejarlos a disposición de la autoridad reguladora cuando lo solicite, y deben especificar:

- los métodos para cumplimiento de los criterios para el enfriamiento rápido para aquellos alimentos cocinados y refrigerados antes de que se use el tiempo como un control de la salud pública, Y
- los métodos para el cumplimiento de los criterios establecidos,

➤ **Opción 1 Tiempo máximo hasta 4 horas:**

- los alimentos deben tener una temperatura inicial de 5°C o menos o de 57°C o más cuando se retiren del control de temperatura.
- los alimentos se deben marcar o identificar para que indique el momento en que pasaron 4 horas desde que se sacaron del control de temperatura;
- los alimentos se deben cocinar y servir, servir a cualquier temperatura si es ALC o desechar en un plazo de 4 horas desde el momento en que se sacaron del control de temperatura; Y
- los alimentos que están en recipientes o envases sin marcar o marcados con un límite de 4 horas, se deben desechar.

➤ **Opción 2. Tiempo máximo hasta 6 horas:**

- los alimentos deben tener una temperatura inicial de 5°C o menos cuando se saquen del control de temperatura y la temperatura de los alimentos no puede exceder los 21°C en un plazo máximo de 6 horas;
- los alimentos se deben supervisar para garantizar que la porción más tibia no exceda los 21°C durante el período de 6 horas, salvo que la temperatura ambiente se mantenga para garantizar dicha temperatura;
- los alimentos se deben marcar o identificar para que indiquen:
 - el momento en que se sacan los alimentos de los 5°C o menos del control de temperatura Y
 - el momento en que pasaron las 6 horas desde que se sacaron los alimentos
- los alimentos se deben:
 - desechar si su temperatura excede los 21 °C, **Y SI NO** excede esta temperatura,
 - se podrá cocinar y servir, servir a cualquier temperatura si es ALC o desechar en un plazo máximo de 6 horas desde el momento en que los alimentos se sacaron del control de temperatura;
- los alimentos que están en recipientes o envases sin marcar o marcados con una hora que excede el límite de 6 horas se deben desechar.

- Los establecimientos de alimentos que sirven a una población altamente vulnerable no pueden usar el tiempo como control de la salud pública para los huevos crudos.

2. *Food Standards Australia New Zealand (Food safety: temperature control of potentially hazardous foods)*

➤ Condiciones previas para mantener alimentos a temperatura ambiente:

- no contaminar el alimento: el personal debe preparar los alimentos siguiendo las BPM y debe protegerlos de la contaminación
- en caso de realizar un enfriamiento, este debe cumplir con criterios científicos que avalen la seguridad del producto final
- los equipos de refrigeración deben funcionar adecuadamente para asegurar que el alimento está a una temperatura segura antes de mantenerse a temperatura ambiente.
- El tiempo completo incluirá el periodo de la preparación del alimento al cual ha estado fuera de control de temperatura.

➤ Guía de las 2horas/4horas:

- Si el alimento se ha mantenido entre 5°C y 60°C durante menos de dos horas, se puede consumir o introducir otra vez en refrigeración para ser utilizado posteriormente.
- Si el alimento se ha mantenido entre 5°C y 60°C más de 2 horas pero menos de 4 horas, se puede consumir.
- Si el alimento se ha mantenido entre 5°C y 60°C más de 4 horas se deberá eliminar.

AUTOCONTROL.

Conviene establecer, en base a criterios de flexibilidad, las diferentes opciones de control de los peligros en los establecimientos alimentarios en función de su riesgo (TABLA 1). Entre estas opciones de control se encuentran, no solo el sistema APPCC convencional (en lo que se refiere a los principios recomendados por la Comisión del Codex Alimentarius), sino además la aplicación de Prácticas Correctas de Higiene o sus correspondientes guías.

En este sentido, en referencia a las preguntas 15, 16, 34 y 35 del PROTOCOLO DE INSPECCIÓN DE ESTABLECIMIENTOS ALIMENTARIOS BASADO EN EL RIESGO se entenderá como sistema de autocontrol a aplicar por el establecimiento alimentario en cuestión, como mínimo, el establecido para su actividad en la TABLA 2.

TABLA 2: REQUISITOS MÍNIMOS DEL SISTEMA DE AUTOCONTROL A APLICAR POR LOS ESTABLECIMIENTOS ALIMENTARIOS.

ESTABLECIMIENTO	SISTEMA DE AUTOCONTROL
Establecimientos Tipo I: que deben disponer de Sistema APPCC	
Restauración social con elaboración in situ (colegios, residencias 3ª edad, hospitales, etc.)	APPCC
Establecimientos Tipo II: que deben disponer de PCH	
Restauración social con abastecimiento de comida transportada	PCH
Restauración comercial (Bares, cafeterías y restaurante)	PCH
Comercio minorista: carnicerías, carnicerías-salchicherías, charcuterías, pastelerías (con o sin obrador), pescaderías, elaboración y/o venta de helados y horchatas, churrerías, fruterías con obrador, polivalente, establecimientos de congelados, comercio minorista de platos preparados, etc.	PCH

8.2.- ANEXO II: PROTOCOLO DE COMPROBACIÓN DE SUSBANACIÓN DE DEFICIENCIAS

PROTOCOLO TÉCNICO DE COMPROBACIÓN DE SUSBANACIÓN DE DEFICIENCIAS

COMPROBACIÓN DE SUSBANACIÓN DE DEFICIENCIAS		SI	NO	NV	NA
1	Se ha subsanado alguna de las deficiencias detectadas en la inspección anterior				
2	Se han subsanado todas las deficiencias detectadas en la inspección anterior				
ESTRUCTURA FÍSICA		SI	NO	NV	NA
3	Las deficiencias estructurales o de mantenimiento (E/M), en locales, instalaciones y equipos, detectadas en la inspección anterior, han sido subsanadas				
CONDICIONES GENERALES DE HIGIENE (CGH)		SI	NO	NV	NA
4	Las deficiencias relativas a las condiciones generales de higiene (CGH), detectadas en la inspección anterior, han sido				
TRAZABILIDAD (TRZ)		SI	NO	NV	NA
5	Las deficiencias relativas a la trazabilidad (TRZ), detectadas en la inspección anterior, han sido subsanadas				
FORMACIÓN (FOR)					
6	Las deficiencias relativas a la formación (FOR), detectadas en la inspección anterior, han sido subsanadas				
CONDICIONES DEL PRODUCTO		SI	NO	NV	NA
7	Las deficiencias relativas a las características físico-químicas u organolépticas del producto, detectadas en la inspección anterior, han sido subsanadas				
AUTOCONTROL		SI	NO	NV	NA
8	Las deficiencias relativas a la realización de las actividades de autocontrol, detectadas en la inspección anterior, han sido subsanadas				

MEDIDAS ADOPTADAS ANTE DEFICIENCIAS		SI	NO	NV	NA
9	Propuesta de sanción				
10	Pendiente de comprobación				

OTROS ASPECTOS		SI	NO
11	Se levanta acta de inspección sin deficiencias detectadas		
12	Se levanta acta de requerimiento		
13	Se levanta acta de comprobación		
14	Se levanta acta de medidas provisionales/cautelares		
15	Se levanta acta de inspección (propuesta de sanción)		

9. VIGENCIA

El presente procedimiento será de aplicación a partir de la fecha de su firma y dejará sin efecto el “Procedimiento de inspección de establecimientos alimentarios de la Ciudad de Madrid basado en el riesgo”, de fecha 09.01.2018