

## Procedimiento de inspección de establecimientos alimentarios de Mercamadrid basado en el riesgo

Elaborado por:	Fecha:
Departamento de Inspección de Mercamadrid Servicio de Coordinación Subdirección General de Salud Pública	13/02/2018

Aprobado por:	Fecha:
Gerente Madrid Salud	13/02/2018
Fdo.: Antonio Prieto Fernández	

Control de modificaciones		
Nº edición	Fecha	Modificaciones
Edición 1	04/01/2016	Modificación baremos
Edición 2	21/07/2016	Modificación frecuencia de inspección
Edición 3	30/12/2016	Modificación valores y frecuencias. Incorporación protocolo y baremo

## ÍNDICE

1. OBJETO.....	3
2. ALCANCE.....	3
3. REFERENCIAS.....	3
4. DEFINICIONES.....	4
5. DESARROLLO.....	5
5.1. ENFOQUE BASADO EN EL RIESGO.....	5
5.2. DETERMINACIÓN DEL RIESGO DE LOS ESTABLECIMIENTOS ALIMENTARIOS.....	6
5.2.1. RIESGO ASOCIADO AL PERFIL DE ACTIVIDAD (PA).....	7
5.2.2. RIESGO ASOCIADO AL ESTADO HIGIENICO-SANITARIO DEL ESTABLECIMIENTO (EHS).....	9
5.2.2.1. RIESGO ASOCIADO AL HISTÓRICO DEL ESTABLECIMIENTO.....	9
5.2.2.2. RIESGO ASOCIADO AL GRADO DE CUMPLIMIENTO NORMATIVO.....	9
5.3. IDENTIFICACIÓN DE INCUMPLIMIENTOS.....	10
5.3.1. ESTRUCTURA FÍSICA, INSTALACIONES Y EQUIPOS.....	11
5.3.2. AUTORIZACIONES / REGISTRO SANITARIO.....	12
5.3.3. OPERACIONALES.....	12
5.3.3.1. CONDICIONES GENERALES DE HIGIENE.....	12
5.3.3.2. TRAZABILIDAD.....	13
5.3.3.3. FORMACIÓN.....	16
5.3.4. CONDICIONES DEL PRODUCTO.....	17
5.3.5. AUTOCONTROL.....	19
5.4. CATEGORIZACIÓN DEL RIESGO.....	19
5.5. ASIGNACIÓN DE LA CATEGORIA DE RIESGO EN CLA.....	25
6. ANEXO: BUENAS PRÁCTICAS DE INSPECCIÓN.....	26

## 1. OBJETO

Establecer una metodología para desarrollar las actividades de inspección basadas en el riesgo de los establecimientos alimentarios ubicados en el Polígono Alimentario de Mercamadrid 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 los Mercados Centrales de Pescados; Frutas y Hortalizas, al Mercado Central de Carnes, a empresas polivalentes especializadas en el sector alimentario y a un amplio rango de empresas de servicios: Frío industrial, conservación, logística, transportes y manipulación.

Afecta a los Técnicos Superiores Veterinarios adscritos al Departamento de Inspección de Mercamadrid, y dependientes del Instituto de Salud Pública de Madrid Salud

## 3. REFERENCIAS

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

**Procedimiento AESAN\_SGCAAYPCO/PNT-AP-5:** Procedimiento de actuación de las autoridades competentes ante la detección de incumplimientos de la normativa en materia de seguridad alimentaria.

**Procedimiento AESAN\_SGCAAPCO/PNT- AP-3:** Procedimiento normalizado de trabajo para la elaboración del informe anual de resultados de control oficial en el ámbito de la AECOSAN y las CCAA.

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

## 4. DEFINICIONES

### **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. 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**

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

### **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. Ej.: Productos cárnicos curados, frutas y hortalizas, 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.

### **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, en el caso de las visitas de control y auditorías realizadas en los establecimientos alimentarios.

### **DEFICIENCIA**

La no conformidad con la normativa que no influye, o no es probable que influya, sobre la seguridad del producto.

### **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.

## FACTORES DE RIESGO CONTRIBUYENTES A LOS BROTES DE ORIGEN ALIMENTARIO

Circunstancia o situación que aumenta las probabilidades de una persona de contraer una enfermedad de transmisión alimentaria y, por tanto, influye decisivamente en su aparición. Estos factores suelen agruparse en función de su contribución a la contaminación del alimento, a la supervivencia del agente causal por inadecuado tratamiento, así como si permitieron la proliferación del mismo.

### 5. DESAROLLO

**Mercamadrid**, Polígono Alimentario líder en distribución alimentaria de rango internacional y gestionado por la Empresa Mixta Mercamadrid, S.A., es el centro de negocios por excelencia de la alimentación, con proyección nacional e internacional, que abastece a casi 12 millones de habitantes y es, a su vez, el gran mercado físico de los productos perecederos, lo que hace necesario que las autoridades municipales realicen una importante labor en el Control oficial de alimentos y establecimientos alimentarios.

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.

El control oficial de alimentos que realiza el Ayuntamiento de Madrid está destinado a verificar que las empresas alimentarias cumplen las normativas de aplicación en el ámbito de la seguridad alimentaria.

El enfoque basado en el riesgo tiene un sentido eminentemente preventivo y pretende centrar la atención del inspector en los procesos basándose en los principales factores de riesgo que contribuyen al desarrollo de las enfermedades de transmisión alimentaria.

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.

### 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	Proceso 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 después de su preparación
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)

En función del tipo de alimento, uso esperado de los mismos, tipo de actividad y tipo de distribución, se han establecido tres categorías de perfiles de actividad, que determinan su prioridad de actuación.

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

#### a) TIPO DE ALIMENTO

Los perfiles de los productos permiten determinar las prioridades de inspección de los distintos establecimientos que elaboran o suministran alimentos. Por todo ello, resulta necesario recabar información sobre el riesgo asociado al tipo de alimento y a la actividad que se desarrolla, (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 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 previsto o 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

Es importante para establecer el riesgo del establecimiento conocer la actividad del mismo y si estas actividades pueden añadir riesgo, de acuerdo con los siguientes criterios:

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

#### d) TIPO DE DISTRIBUCIÓN

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 el tipo de distribución que se realiza y especialmente si se suministran a colectivos de especial protección (Ej: personas mayores, niños, inmunodeprimidos, etc.), o a grandes colectividades:

- Empresas del Mercado Central de Pescados o del Centro Cárnico que comercializan a grandes cadenas de distribución
- Empresas del Mercado Central de Pescados o del Centro Cárnico que comercializan al comercio minorista o a la restauración colectiva Empresas que suministran a colectivos de especial protección (Ej: personas mayores, niños, inmunodeprimidos, etc.)
- Empresas del Mercado Central de Frutas que comercializan a grandes cadenas de distribución o tienen sistema de distribución propia
- Empresas del Mercado Central de Frutas que comercializan al comercio minorista o a la restauración colectiva
- Pequeñas y medianas empresas con punto de venta minorista.

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

El riesgo asociado al estado higiénico-sanitario del establecimiento se compone de dos factores: el riesgo asociado al histórico del establecimiento y el riesgo asociado al grado del cumplimiento normativo. En función de estos factores se han establecido las siguientes categorías:

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

#### 5.2.2.1.- RIESGO ASOCIADO AL HISTÓRICO DEL ESTABLECIMIENTO

Es imprescindible que los inspectores revisen el histórico 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 previas. 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 o resoluciones 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; si se ha visto implicación en Alerta sanitaria o el resultado de muestreos analíticos sobre productos elaborados o comercializados por ellos.

#### 5.2.2.2.- RIESGO ASOCIADO AL GRADO DE CUMPLIMIENTO NORMATIVO

Con el fin de valorar adecuadamente el riesgo asociado al grado de cumplimiento de la normativa alimentaria por parte de los establecimientos alimentarios, es necesario que los inspectores evalúen una serie de aspectos 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, de autorización y/o registro, condiciones operacionales, condiciones del producto y control de los autocontroles**. De esta forma se pueden clasificar las no conformidades a la normativa en cinco grandes grupos:

- **A. Estructurales:** aquellas no conformidades de la normativa ligadas a las instalaciones y equipos del establecimiento alimentario.
- **B. Autorizaciones/Registro sanitario:** Ejercicio de actividades sin inscripción en RGSEEA o ejercicio de actividades no amparadas en su RGSEEA
- **C. Operacionales:** aquellas no conformidades de la normativa vinculadas a la actividad del establecimiento y a su personal que suponen deficiencias o incumplimientos de los siguientes aspectos:
  - C.1 Control de las **condiciones generales de higiene (CGH)**
  - C.2 Control de la **trazabilidad** en establecimientos alimentarios (TRZ)
  - C.3 Control de la **formación** en higiene alimentaria del personal manipulador de los establecimientos alimentarios (FOR)
- **D. Del producto:** aquellas no conformidades de la normativa imputables a los productos alimenticios elaborados o comercializados en el establecimiento que suponen deficiencias o incumplimientos en materia de etiquetado en el ámbito de la seguridad alimentaria y/o de la protección de los consumidores.
- **E. Control de los autocontroles:** En los operadores obligados a implantar un sistema de autocontrol se vigilará que los registros y documentación del sistema sean conformes y se cumplieren correctamente

En general, los inspectores deben enfocar sus inspecciones en verificar que los operadores hayan implementado medidas para controlar los factores de riesgo de las enfermedades transmitidas por los alimentos, comunes a los procesos efectuados en cada operación. **Como norma general se considerará que existen incumplimientos cuando las no conformidades detectadas puedan afectar a la seguridad de los productos.**

### 5.3 IDENTIFICACIÓN DE INCUMPLIMIENTOS

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 y que obliga a establecer medidas correctoras a la empresa, tales como:

- Investigar las causas que han originado las deficiencias/incumplimientos.
- Adoptar las medidas correctoras en el proceso.
- Modificar, en su caso, el sistema de autocontrol.

Por otra parte, los Servicios de Inspección pueden adoptar una serie de **medidas ante incumplimientos** que pueden ser múltiples y se adoptarán en función de la gravedad del riesgo detectado, entre las distintas medidas establecidas en sus procedimientos, siempre de acuerdo con la legislación vigente y el Plan Nacional de Control Oficial de la cadena Alimentaria PNCOCA (ANEXO IV)

A título de ejemplo, a continuación se citan algunas de las deficiencias e incumplimientos más comunes en los distintos aspectos.

### 5.3.A.- 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 MÁS COMUNES ESTRUCTURA FÍSICA, INSTALACIONES Y EQUIPOS	NORMATIVA
<p><b>FRC 1. DISEÑO DE LOCALES QUE NO GARANTIZAN LA SEGURIDAD DEL PRODUCTO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• El diseño de los locales no permite una adecuada separación entre zonas sucias y limpias.</li> <li>• No se dispone de zonas aisladas/diferenciadas de uso exclusivo para la elaboración de alimentos.</li> <li>• Ausencia de agua potable.</li> <li>• Ausencia de dispositivos para el lavado de las manos del personal.</li> <li>• Los materiales en contacto con los alimentos en las zonas de manipulación y elaboración no permiten la correcta limpieza y desinfección.</li> <li>• Existencia de fuentes de contaminación en la zona de elaboración, almacenamiento y exposición de alimentos.</li> </ul>	<p><b>Art. 20 // art. 4.2 Anexo II cap. I y II. Reg. (CE) 852/2004</b></p>

<b>FRP 1. DESPROPORCIÓN ENTRE LA CAPACIDAD TÉCNICA DEL ESTABLECIMIENTO Y EL VOLUMEN DE ALIMENTOS QUE PROCESAN O VENDEN</b>	<b>Art. 4.2 Anexo II, Cap. IX.5 Reg. 852/2004// art. 20.a OPSP</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> <li>• Preparación de los alimentos con excesiva antelación a su consumo sin conservación a temperaturas adecuadas, lo que favorece la proliferación de microorganismos.</li> <li>• Cámaras frigoríficas sobrecargadas, lo que impide la circulación de aire y la refrigeración resulta inadecuada/ lenta.</li> </ul>	

### 5.3.B.- AUTORIZACIONES / REGISTROS SANITARIOS

La finalidad de estos registros en el ámbito de la seguridad alimentaria, de cualquier ámbito territorial, es la protección de la salud a través de la información actualizada de las vicisitudes de las empresas que intervienen en el mercado, de manera que se garantice una adecuada programación de los controles oficiales y, a su vez, constituya un elemento esencial para los servicios de inspección, asegurando la posibilidad de actuar con rapidez y eficacia en aquellos casos en que existe un peligro para la salud pública, sin que se obstaculice la libre circulación de mercancías. Todo ello de conformidad con el Reglamento (CE) n.º 852/2004 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.

Se inscribirán en el Registro, de conformidad con el RD 191/2011 de 18 de febrero, cada uno de los establecimientos de las empresas alimentarias que su actividad tenga por objeto Alimentos o productos alimenticios destinados al consumo humano o Materiales y objetos destinados a estar en contacto con alimentos y su actividad pueda clasificarse en alguna de las siguientes categorías:

- 1.º Producción, transformación, elaboración y/o envasado.
- 2.º Almacenamiento y/o distribución y/o transporte.
- 3.º Importación

INCUMPLIMIENTOS MÁS COMUNES REGISTRO SANITARIO	NORMATIVA
Ejercicio de la actividad sin registro y/o sin haber solicitado la inscripción en el momento de la inspección	Art 2 RD 191/2011
Ejercicio de alguna actividad no contemplada / no solicitada en su Registro sanitario	Art 5 RD 191/2011

### 5.3.C.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

### DEFICIENCIAS MÁS COMUNES EN LAS CGH

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

INCUMPLIMIENTOS MÁS COMUNES EN LAS CONDICIONES GENERALES DE HIGIENE	NORMATIVA
<b>FRC-2. USO/COMERCIALIZACIÓN DE ALIMENTOS NO SEGUROS</b>	<b>Art. 14 Reg. CE 178/2002</b>
<p>Con carácter general, se entenderá como alimento no seguro:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Alimentos no identificados</li> <li>• Alimentos en los que la información obligatoria que se traslada a los consumidores sobre sustancias o productos que causan alergias o intolerancias es inadecuada</li> <li>• Alimentos en los que el etiquetado carece de la información relativa a la fecha de caducidad</li> <li>• Alimentos en los que el etiquetado carece de la información relativa a las condiciones especiales de conservación y/o utilización</li> <li>• Alimentos que hayan sobrepasado la fecha de caducidad o ésta sea desconocida.</li> </ul>	Art. 24.1 Reg. (UE) 1169/2011
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Alimentos alterados, adulterados y/o contaminados.</li> <li>• Alimentos procedentes de empresas no autorizadas.</li> <li>• Especies pesqueras, setas, etc, tóxicas.</li> </ul>	Art. 4.2 anexo II, cap. IX.1 Reg. (CE) 852/2004/ art. 6.2 R.D. 3484/2000. Art. 14 Reg. (CE) 178/2002 (según producto)
<b>FRC-3 ABASTECIMIENTO DE AGUA INADECUADO</b>	<b>Art. 4.3 R.D. 140/2003</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Utilización de agua no potable o que no pueda acreditarse su potabilidad</li> <li>• Utilización de agua de una fuente suplementaria no controlada</li> <li>• Contaminación del agua por averías en la red, construcción o reparación de cañerías, conexiones cruzadas, ubicación inadecuada de depósitos intermedios</li> </ul>	Art. 4.3 R.D. 140/2003 Art. 4.3 R.D. 140/2003 Art. 4.3 R.D. 140/2003
<b>FRC-4. CONTAMINACIÓN POR SUSTANCIAS TÓXICAS</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Almacenamiento de productos de limpieza o biocidas en condiciones que puedan suponer una fuente de contaminación de los alimentos</li> </ul>	Art. 4.2 anexo II cap. IX. 3 Reg. (CE) 852/2004

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reutilización de envases de alimentos para dosificar productos de limpieza.</li> <li>• Presencia y/ o utilización de aditivos no autorizados para el tipo de alimentos que se elaboran</li> <li>• Utilización de aditivos en concentraciones superiores a las permitidas.</li> </ul>	<p>Art. 5 Reg. (CE) 1333/2008</p> <p>Art. 5 Reg. (CE) 1333/2008</p>
<b>FRC-5. LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN INADECUADAS DE EQUIPOS Y UTENSILIOS</b>	<b>Art. 4.2 anexo II Cap. V Reg. CE 852/2004</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Limpieza y desinfección de los equipos y utensilios (picadoras, batidoras, etc) inadecuada que no garantiza la seguridad alimentaria.</li> <li>• Limpieza y desinfección de las superficies de trabajo en las zonas de elaboración inadecuada que no garantiza la seguridad alimentaria.</li> </ul>	
<b>FRC-6. PRESENCIA DE PLAGAS QUE AFECTAN A LA SEGURIDAD DEL PRODUCTO</b>	<b>Art. 4.2 anexo II Cap. IX 3 Reg. (CE) 852/2004</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul>	Art. 4.2 anexo II cap. IX. 4 Reg. (CE) 852/2004
<b>FRC-7. CONTAMINACIÓN CRUZADA</b>	<b>Art. 6.3 R.D. 3484/2000</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Prácticas inadecuadas de almacenamiento. Mezcla de alimentos crudos y alimentos listos para el consumo (ALC) sin proteger.</li> <li>• Uso de las mismas superficies, paños y utensilios para alimentos crudos y cocinados sin limpieza y desinfección previa.</li> <li>• Condensación en expositores o almacenes frigoríficos que pueda contaminar los alimentos almacenados.</li> <li>• Almacenamiento inadecuado de envases para producto terminado, existiendo la posibilidad de contaminaciones cruzadas.</li> <li>• Existencia de alimentos sin protección en los almacenes frigoríficos y/o expositores, que puede favorecer la contaminación microbiana.</li> <li>• Prácticas de elaboración y manipulación que pueden dar lugar a una contaminación cruzada entre alimentos crudos y cocinados</li> </ul>	<p>Art. 4.2 anexo II, Cap. IX.3 Reg. (CE) 852/2004 Art. 31.2 OPSP</p> <p>Art. 6.3 R.D. 3484/2000</p>
<b>FRC-8. PROCESADO INADECUADO DE ALIMENTOS DE CONSUMO EN CRUDO</b>	<b>Art. 6.2 R.D. 3484/2000</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul>	Art. 1 R.D. 1420/2006
<b>FRP-2. CONSERVACIÓN EN REFRIGERACIÓN/ CONGELACIÓN DE LOS ALIMENTOS A TEMPERATURAS INADECUADAS</b>	<b>Art. 4.2 anexo II, Cap. IX.5 Reg. (CE) 852/2004</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mantenimiento de los productos que precisan conservación a temperatura regulada a temperaturas frigoríficas inadecuadas</li> </ul>	Art. 4.2 anexo II, Cap. IX.5 Reg. 852/2004

<ul style="list-style-type: none"> <li>Mantenimiento de los productos que precisan conservación a temperatura regulada a temperatura ambiente</li> <li>Funcionamiento incorrecto de los sistemas de refrigeración de las cámaras/almacenes a temperatura regulada.</li> </ul>	Art. 4.2 anexo II, Cap. IX.5 Reg. 852/2004
<b>FRP-3. PROCESO DE DESCONGELACIÓN DE LOS ALIMENTOS INADECUADO</b>	<b>Art. 4.2 anexo II, Cap. IX.7 Reg. (CE) 852/2004</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Descongelación de alimentos a temperatura ambiente o sumergidos en agua no circulante, favoreciendo la proliferación microbiana.</li> </ul>	Art. 6.4 R.D. 3484/2000

<b>FRP-4. MANTENIMIENTO EN CALIENTE DE LOS ALIMENTOS A TEMPERATURAS INADECUADAS</b>	<b>Art. 6.9 R.D. 3484/2000</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Los equipos para el tratamiento por calor y mantenimiento en caliente son inadecuados.</li> <li>Funcionamiento incorrecto de los equipos de mantenimiento en caliente.</li> <li>No hay control de tiempo o de la temperatura en una línea de buffet.</li> </ul>	<p>Art. 24.1 OPSP</p> <p>Art. 24.1 OPSP</p> <p>Art. 6.9 R.D. 3484/2000</p>
<b>FRP-5. ENFRIAMIENTO INADECUADO DE LOS ALIMENTOS DESPUÉS DE SU PREPARACIÓN</b>	<b>Art. 4.2 anexo II, Cap. IX.6 Reg. (CE) 852/2004</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Enfriamiento de los alimentos a temperatura ambiente durante periodos de tiempo que pueden favorecer la proliferación microbiana</li> </ul>	Art. 4.2 anexo II, Cap. IX.6 Reg. (CE) 852/2004

### 5.3.C.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 MÁS COMUNES EN LA TRAZABILIDAD

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

### 5.3.C.3.- MANIPULADORES DE ALIMENTOS: FORMACIÓN (FOR)

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 MÁS COMUNES EN LOS MANIPULADORES DE ALIMENTOS (FOR)

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 MÁS COMUNES EN LOS MANIPULADORES DE ALIMENTOS (FOR)	NORMATIVA
<b>FRC-10. MANIPULADORES DE ALIMENTOS</b>	<b>Art. 4.2 anexo II, Cap. XII Reg. (CE) 852/2004</b>
<p>Se evidencia falta de formación en el personal dedicado a la elaboración, manipulación y venta de alimentos acorde a la actividad que ejerce.</p> <p>Vestimenta inadecuada e higiene deficiente del personal</p> <p>Manipulador con lesiones dérmicas sin protección.</p> <p>Manipulador con síntomas de sufrir una enfermedad susceptible de ser transmitida a través de los alimentos.</p>	

#### 5.3.D.-CONDICIONES DEL PRODUCTO (F-Q/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 MÁS COMUNES EN LAS CONDICIONES DEL PRODUCTO

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.

Una información alimentaria adecuada garantiza a los consumidores su derecho básico a la información sobre los alimentos que consumen, lo que también conlleva un alto nivel de protección de su salud, permitiéndoles elegir los productos que más les convienen, en función de sus características y necesidades particulares.

Por ello puede afirmarse que la información obligatoria contenida en las etiquetas (o documentos de acompañamiento) constituye un importante requisito de seguridad alimentaria que los inspectores actuantes deben controlar, para valorar si son seguros los alimentos que se comercializan en las distintas fases de la cadena alimentaria.

INCUMPLIMIENTOS MÁS COMUNES EN LAS CONDICIONES DEL PRODUCTO	NORMATIVA
<b>FRC-2. CONDICIONES FÍSICO-QUÍMICAS U ORGANOLÉPTICAS INADECUADAS QUE PUEDAN TENER REPERCUSION SOBRE LA SEGURIDAD DEL PRODUCTO. CONDICIONES RELATIVAS A LA IDENTIFICACIÓN DEL PRODUCTO</b>	<b>Art. 14 Reg. CE 178/2002</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul>	Art. 14 Reg. CE 178/2002
<ul style="list-style-type: none"> <li>• La información obligatoria que se traslada a los consumidores sobre sustancias o productos que causan alergias o intolerancias es inadecuada</li> </ul>	Reglamento 1169/2011
<ul style="list-style-type: none"> <li>• El etiquetado carece de la información relativa a la fecha de caducidad</li> </ul>	Reglamento 1169/2011
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ El etiquetado carece de la información relativa a las condiciones especiales de conservación y/o utilización</li> </ul>	Reglamento 1169/2011

### 5.3.E -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 MÁS COMUNES EN LA REALIZACIÓN DE LAS ACTIVIDADES DE AUTOCONTROL

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

### 5.4 CATEGORIZACIÓN DEL RIESGO DE LOS ESTABLECIMIENTOS ALIMENTARIOS

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)

#### PUNTUACIÓN DEL PERFIL DE ACTIVIDAD (PA)

A- Puntuación según tipo de alimento (1-6 puntos)

- Alimento de alto riesgo listo para el consumo (AAL) – **6 puntos**
- Alimento de alto riesgo no listo para el consumo (AAN) – **4 puntos**
- Alimento de riesgo medio listo para el consumo (AML) – **4 puntos**
- Alimento de riesgo medio no listo para el consumo (AMN) – **2 puntos**
- Alimento de riesgo bajo listo para el consumo (ABL) – **2 puntos**
- Alimento de riesgo bajo no listo para el consumo (ABN) - **1 punto**

B- Puntuación según Tipo de procesado (0 -4 puntos)

- *Elaboraciones y/o manipulaciones complejas de alimentos* (fabricantes de alimentos de alto y medio riesgo, por ejemplo los elaboradores de productos cárnicos, salas de despiece o el procesado de grandes peces) – **4 puntos**
- *Manipulaciones sencillas* (fabricantes y/o envasadores de alimentos de riesgo bajo, por ejemplo el fraccionado de envases, reenvasado u otras) - **2 puntos**
- *Almacenes o exposición de alimentos que requieren temperatura regulada* (por ejemplo, cuarta gama o productos pesqueros)– **1 punto**
- *Almacenes o exposición de alimentos que no requieren control de temperatura* – **0 puntos**

C- Puntuación según Distribución (0 – 2 puntos)

- Empresas del Mercado Central de Pescados o del Centro Cárnico que comercializan a grandes cadenas de distribución – **2 puntos**
- Empresas del Mercado Central de Pescados o del Centro Cárnico que comercializan al comercio minorista o a la restauración colectiva – **1 punto**
- Empresas del Mercado Central de Frutas que comercializan a grandes cadenas de distribución o tienen sistema de distribución propia – **1 punto**
- Empresas del Mercado Central de Frutas que comercializan al comercio minorista o a la restauración colectiva – **0 puntos**
- Pequeñas y medianas empresas con punto de venta minorista. – **0 puntos**

### Perfil de Actividad

El valor a mostrar será uno de los siguientes: 1. Prioridad baja, 2. Prioridad media o 3. Prioridad alta y es consecuencia de la suma de puntuaciones de las preguntas 1, 2, 3, 4, 5 y 6 de la ficha de protocolo y se calcula de la siguiente forma:

- 1. Prioridad baja:** si la suma de puntuaciones es menor o igual a 5.
- 2. Prioridad media:** si la suma de puntuaciones es mayor a 5 e inferior a 11.
- 3. Prioridad alta:** si la suma de puntuaciones es igual o mayor a 12.

RIESGO ASOCIADO AL PERFIL DE ACTIVIDAD (PA)	PUNTUACIÓN
1 (Prioridad BAJA)	< 5
2 (Prioridad MEDIA)	6-11
3 (Prioridad ALTA)	>12

### CLASIFICACION DEL PERFIL DE ACTIVIDAD DE LOS TIPOS DE EMPRESAS RADICADAS EN MERCAMADRID

EPÍGRAFE		TIPO ALIMENTO	ACTIVIDAD	DISTRIBUCION	PUNTOS	RIESGO
101001	Procesado y conservación de carnes y elaboración de productos cárnicos	6	4	2	12	ALTO
102001	Elaboración, envasado y conservación de productos pesqueros y mariscos	6	4	2	12	ALTO
101003	Envasador de carnes y derivados	4	2	2	8	MEDIO
101002	Salas de despiece	4	4	2	10	MEDIO
102002	Puesto del Mercado Central de Pescados de fabricación y/o elaboración y/o transformación de productos de la pesca	6	4	2	12	ALTO
102003	Puesto del Mercado Central de Pescados de envasado de productos de la pesca: envasado y re envasado de productos de la pesca	4	2	1	7	MEDIO
463202	Almacén en refrigeración de carnes y/o derivados cárnicos	4	1	2	7	MEDIO
463804	Almacén distribución a Tª de refrigeración de productos pesqueros y mariscos	4	1	1	6	MEDIO
463802	Comercio al por mayor de productos de la pesca y marisco (excepto congelados)	4	2	1	7	MEDIO
103002	Puesto del MCF CON envasado de frutas y hortalizas	2	2	1	5	BAJO
103001	Elaboración, envasado y conservación de frutas, verduras y derivados	4	4	1	9	ALTO
463805	Almacén distribución a Tª de congelación de productos pesqueros y mariscos	1	1	1	3	BAJO
463803	Comercio al por mayor de productos de la pesca y mariscos congelados	1	1	1	3	BAJO
103002 103001	Envasador de Frutas y Derivados	2	2	2	6	MEDIO
463903	Almacén distribución polivalente a temperatura de refrigeración	4	1	2	7	MEDIO
463904	Almacén distribución polivalente a temperatura de congelación	1	1	1	3	BAJO
463905	Almacén distribución polivalente a temperatura a Tª no regulada	2	0	0	2	BAJO
350002	Fabricación y almacén de hielo	1	1	1	3	BAJO
463102	Almacén de Frutas, Hortalizas y Derivados	2	0	1	3	BAJO
463101	Comercio al por mayor de Frutas, hortalizas y derivados	2	0	0	2	BAJO
463906	Comercio al por mayor otros productos alimenticios	1	0	1	2	BAJO
466001	Comercio al por mayor de envases y embalajes	0	0	0	0	BAJO
463401	Comercio al por mayor de bebidas	0	0	0	0	BAJO
471101	Comercio al por menor en establecimientos no especializados	0	0	0	0	BAJO
461701	Intermediarios del comercio de productos alimenticios	0	0	0	0	BAJO

## PUNTUACIÓN DEL ESTADO HIGIÉNICO SANITARIO (EHS)

El riesgo asociado al estado higiénico-sanitario del establecimiento se compone de dos factores: el riesgo asociado al histórico del establecimiento (H) y el riesgo asociado al grado del cumplimiento normativo (I.N.)

EHS = H + I.N. (Entre 0 y 42 puntos)

### A- Puntuación según histórico del establecimiento (0-16 puntos)

- Antecedentes de sanciones por infracciones **GRAVES propuestas** en los dos años anteriores – **3 puntos**
- Antecedentes de sanciones por infracciones **LEVES propuestas** en el año inmediatamente anterior por incumplimientos de cualquier índole – **2 puntos**
- Antecedentes de reiteración de conducta infractora de similar naturaleza evidenciada en una inspección o auditoría anterior – **1 punto**
- Generación de una alerta sanitaria o implicación en un BOA por un alimento elaborado por la empresa en los dos años anteriores – **2 puntos**
- Muestra No Conforme en un alimento *elaborado* por la empresa en el año anterior – **2 puntos**
- Muestra No Conforme en un alimento *comercializado* por la empresa en el al año anterior - **1 punto**
- Antecedentes de Medida Cautelar con suspensión parcial o total de actividad en los dos últimos años – **3 puntos**
- Antecedentes de Medida Cautelar con inmovilización de producto por causas imputables a la empresa en el año inmediatamente anterior - **2 puntos**

### B- Puntuación según grado de cumplimiento normativo del establecimiento (0-23 puntos)

#### B.1 Incumplimientos estructurales (0-5 puntos)

- Más de un incumplimiento estructural grave (con incidencia en la seguridad alimentaria) – **3 puntos**
- Un incumplimiento estructural grave (con incidencia en la seguridad alimentaria) - **2 puntos**
- Más de un incumplimiento estructural leve (con escasa incidencia en la seguridad alimentaria) – **2 puntos**
- Un incumplimiento estructural leve (con escasa incidencia en la seguridad alimentaria) – **1 punto**

#### B.2 Incumplimientos autorizaciones / registro (0-2 puntos)

- Ejercicio de la actividad sin registro y/o sin haber solicitado la inscripción en el momento de la inspección – **2 puntos**

- Ejercicio de alguna actividad no contemplada / no solicitada en su Registro sanitario - **1 punto**

### B.3 Incumplimientos condiciones generales de higiene (0-5 puntos)

- Más de un incumplimiento higiénico grave (con incidencia en la seguridad alimentaria) - **3 puntos**
- Un incumplimiento higiénico grave (con incidencia en la seguridad alimentaria) - **2 puntos**
- Más de un incumplimiento higiénico leve (con escasa incidencia en la seguridad alimentaria) - **2 puntos**
- Un incumplimiento higiénico leve (con escasa incidencia en la seguridad alimentaria) - **1 punto**

### B.4 Incumplimientos trazabilidad (0-2 puntos)

- Incumplimiento leve en materia de trazabilidad - **1 punto**
- Incumplimiento grave en materia de trazabilidad - **2 puntos**

### B.5 Incumplimientos en materia de formación (0-2 puntos)

- Incumplimiento leve en materia de formación - **1 punto**
- Incumplimiento grave en materia de formación - **2 puntos**

### B.6 Incumplimientos en materia de condiciones de producto (0-2 puntos)

- Incumplimiento leve en materia de condiciones de producto - **1 punto**
- Incumplimiento grave en materia de condiciones de producto - **2 puntos**

### B.7 Incumplimientos en materia de autocontrol (0-8 puntos)

- No está implantado - **3 puntos**
- No se cumplimentan registros o se hace parcialmente - **1 punto**
- No se toman medidas ante desviaciones de límites críticos - **2 puntos**
- No se realizan actividades de verificación o vigilancia - **2 puntos**

En función del sumatorio de los dos apartados, cada establecimiento tendrá un valor que oscilará entre 0 y 42 puntos, dividiéndose en tres grupos

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

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.

		Estado higiénico sanitario		
		A. Favorable	B. Favorable condicionado	C. Desfavorable
Perfil de actividad	1. Prioridad baja	1A	1B	1C
	2. Prioridad media	2A	2B	2C
	3. Prioridad alta	3A	3B	3C

El valor a mostrar deberá ser unos de los siguientes: Bajo, Medio, Alto o Muy alto y se calcula a partir de la categoría de riesgo de acuerdo a la siguiente tabla:

PERFIL ACTIVIDAD	ESTADO HIGIENICO SANITARIO	CALIFICACION	RIESGO	FRECUENCIA
BAJO	FAVORABLE	1A	BAJO	F4
BAJO	FAV. CONDICIONADO	1B	MEDIO	F3
BAJO	DESFAVORABLE	1C	ALTO	F2
MEDIO	FAVORABLE	2A	MEDIO	F3
MEDIO	FAV. CONDICIONADO	2B	ALTO	F2
MEDIO	DESFAVORABLE	2C	MUY ALTO	F1
ALTO	FAVORABLE	3A	MEDIO	F3
ALTO	FAV. CONDICIONADO	3B	ALTO	F2
ALTO	DESFAVORABLE	3C	MUY ALTO	F1

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

**F4** 1 auditoría / año  
**F3:** 1 auditoría / año  
1 control /año  
**F2:** 1 auditoría / año  
1 inspección /año  
**F1** : 1 auditoría / año  
2 inspecciones /año

Para facilitar los cálculos y la gestión de la información recopilada se llevará a cabo un **desarrollo informático específico por parte del IAM.**

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

El Censo informatizado de Locales y Actividades (**CLA**) de los establecimientos ubicados en la Ciudad de Madrid, contiene la relación ordenada de los mismos con el fin de identificarlos y permite la obtención de la información que precisan los distintos servicios del Ayuntamiento para el ejercicio de sus competencias. Para su utilización existe un “Manual de Uso del CLA”, en el que se detalla de forma exhaustiva la operativa. Este Manual y sus actualizaciones pueden consultarse en Ayre.

En el CLA existe una separación clara entre local y actividad. Al tratarse de un **Censo de Locales y Actividades**, se recogen las características asociadas a cada hueco en tanto que unidad física (dirección y número de local, accesos -viales), y se les asocia la actividad o actividades que se realizan en el mismo junto con sus titulares.

En la parte de la “L” -locales- se ofrece la información del local y en la parte de la “A” -actividad- si es que el local en cuestión está activo, se accede a los datos relativos a la actividad desarrollada, con información del rótulo del establecimiento, descripción de la actividad desarrollada, datos del titular de la actividad y, por último, el código de epígrafe de actividad según la tabla de clasificación de epígrafes elaborada por el Ayuntamiento.

Finalmente existen unos datos auxiliares relativos a la actividad que aparecen en la mayoría de los casos, si bien, en el futuro y a medida que se vayan actualizando los locales con la información procedente de la gestión municipal, estos campos podrían rellenarse con información específica de utilidad para los servicios municipales.

En el caso de los Servicios de Control Oficial de Alimentos, los campos que actualmente aparecen como “tipo alerta 1”, “tipo alerta 2 y “tipo alerta 3 podrían utilizarse para incluir respectivamente el

**Perfil de la actividad (PA), el estado higiénico-sanitario (EHS) del establecimiento y la frecuencia mínima de inspección (FMI).**

- ✓ **Perfil de la actividad: PRIORIDAD BAJA-MEDIA-ALTA**
- ✓ **Estado higiénico-sanitario del establecimiento: FAVORABLE-FAVORABLE  
CONDICIONADO-DESFAVORABLE**
- ✓ **Frecuencia de inspección: F1, F2, F3, F4**

En este sentido, la interconexión de las aplicaciones municipales de gestión en materia de inspección con CLA resulta imprescindible para gestionar adecuadamente las competencias que sobre esta materia tienen los distintos servicios que integran el Control Oficial de Alimentos de la ciudad de Madrid.

### EXTRACCIONES DE DATOS Y EXPLOTACIONES DE INFORMACIÓN

En materia de seguridad alimentaria, en el futuro la extracción de datos y la explotación de la información relativa al riesgo/prioridad de inspección de los establecimientos alimentarios debe orientarse a permitir lo siguiente:

- ✓ Facilitar la 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.

## ANEXO

### **.- ANEXO I: BUENAS PRÁCTICAS DE INSPECCIÓN**

- ✓ Establecer un tono amable durante la inspección y un diálogo cordial y profesional. La comunicación no verbal también es importante.
- ✓ Mantener una comunicación recíproca para evaluar apropiadamente las conductas, procesos y procedimientos que ocurren en el establecimiento alimentario.
- ✓ Procurar que la inspección se efectúe en sentido contrario a la de elaboración del producto de forma tal que el inspector evite convertirse en una fuente potencial de contaminación cruzada al circular desde las áreas donde se encuentran las materias primas, servicios higiénicos, etc. hacia las áreas de productos terminados.

- ✓ Incidir en las prácticas y procesos relacionados con los factores de riesgo asociados a las enfermedades de transmisión alimentaria. La revisión del menú puede resultar útil para que los inspectores centren sus actuaciones en los procesos que se llevan a cabo en el establecimiento.
- ✓ Realizar la inspección acompañado del encargado del establecimiento.
- ✓ Preguntar acerca de las actividades que se están realizando en el establecimiento, en ese momento, relacionadas con los factores de riesgo asociados a las enfermedades de transmisión alimentaria (enfriamiento, recalentamiento, etc.)
- ✓ Establecer claramente 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 mismos.
- ✓ Señalar las infracciones con relación a los factores de riesgo de enfermedades de transmisión alimentaria en el momento en que se observen durante la inspección, sin esperar hasta el final de ésta.
- ✓ Compartir información acerca de los procesos críticos y los factores de riesgo de enfermedades transmitidas por los alimentos, que deben ser la máxima prioridad en las operaciones diarias de la empresa.
- ✓ Recoger en el Acta de inspección las deficiencias y los incumplimientos.
- ✓ Extremar las prácticas de higiene durante la inspección, en especial:
  - Lavarse las manos al llegar al área de preparación de alimentos, al inicio de la inspección y después de realizar cualquier actividad que pudiera contaminar las manos.
  - Tener la precaución de no tocar los alimentos listos para su consumo con las manos.
  - Lavar y desinfectar la sonda del termómetro al inicio de la inspección y entre cada alimento que se controle.
  - Usar vestimenta de protección (bata, prenda de cabeza, etc.) en las zonas de elaboración (cocinas, obradores, etc.).
  - Tener precaución para no contaminar con las manos o equipos de inspección las superficies que tienen contacto con los alimentos y que se encuentren limpias y desinfectadas.

## ANEXO II

### PROTOCOLO TÉCNICO DE INSPECCIÓN DE ESTABLECIMIENTOS ALIMENTARIOS BASADO EN EL RIESGO

1. RIESGO ASOCIADO AL PERFIL DE ACTIVIDAD (PA)					
TIPO DE ALIMENTO y USO ESPERADO		SI	NO	NV	NA
1	Alimentos de alto riesgo listo para el consumo				
2	Alimentos de alto riesgo no listos para el consumo				
3	Alimentos de riesgo medio listo para el consumo				
4	Alimentos de riesgo medio no listo para el consumo				
5	Alimentos de riesgo bajo listo para el consumo				
6	Alimentos de riesgo bajo no listo para el consumo				
TIPO DE ACTIVIDAD		SI	NO	NV	NA
7	Elaboraciones y/o manipulaciones complejas de alimentos (fabricantes de alimentos de alto y medio riesgo, por ejemplo elaboradores de productos cárnicos o procesado de grandes peces)				
8	Manipulaciones sencillas (fabricantes y/o envasadores de alimentos de riesgo bajo, y el fraccionado de envases, reenvasado u otras)				
9	Almacenamiento en condiciones reguladas de temperatura				
TIPO DE DISTRIBUCIÓN (VOLUMEN)		SI	NO	NV	NA
10	Empresas que distribuyen a restauración colectiva o comercio minorista, o puntos de venta al por menor				
11	Empresas mayoristas del Mercado Central de Pescados, Frutas o del Centro Cárnico que comercializan a grandes cadenas de distribución				
2. RIESGO ASOCIADO AL ESTADO HIGIENICO-SANITARIO (EHS)					
HISTÓRICO DEL ESTABLECIMIENTO		SI	NO	NV	NA
12	Tiene una propuesta de expediente sancionador por infracciones GRAVES en los dos últimos años				
13	Tiene una propuesta de expediente sancionador por infracciones LEVES en el último año				
14	Tiene reiteración conducta infractora de similar naturaleza en el último año				
15	Se ha generado una alerta alimentaria por un alimento elaborado o comercializado por la empresa o se ha registrado algún Brote de Origen Alimentario (B.O.A) en el último año				
16	Ha tenido una muestra no conforme con repercusión sobre la seguridad del producto, en un alimento elaborado por la empresa en el último año.				
17	Ha tenido una muestra no conforme con repercusión sobre la seguridad del producto, en un alimento comercializado por la empresa en el último año				
18	Se han aplicado medidas cautelares de suspensión de actividad total o parcial en los dos últimos años				
19	Se han aplicado medidas cautelares de inmovilización de productos no seguros por causas imputables a la empresa en el último año.				
GRADO DE CUMPLIMIENTO NORMATIVO (INCUMPLIMIENTOS)					
ESTRUCTURA FISICA		SI	NO	NV	NA
20	Se detecta un incumplimiento estructural leve (con escasa incidencia en la seguridad alimentaria)				
21	Se detectan más de un incumplimiento estructural leve (con escasa incidencia en la seguridad alimentaria)				
22	Se detecta un incumplimiento estructural grave (con repercusión en la seguridad alimentaria)				
23	Se detectan más de un incumplimiento estructural grave (con incidencia en la seguridad alimentaria)				

CONDICIONES GENERALES DE HIGIENE (CGH)		SI	NO	NV	NA
24	Se detecta un incumplimiento higiénico sanitario leve (con escasa incidencia en la seguridad alimentaria)				
25	Se detectan más de un incumplimiento higiénico sanitario leve (con escasa incidencia en la seguridad alimentaria)				
26	Se detecta un incumplimiento higiénico sanitario grave (con repercusión en la seguridad alimentaria)				
27	Se detectan más de un incumplimiento higiénico sanitario grave (con incidencia en la seguridad alimentaria)				
TRAZABILIDAD (TRZ)		SI	NO	NV	NA
28	Inadecuada trazabilidad de los alimentos que no permite garantizar la procedencia				
29	No se transmiten correctamente todos los datos o no se hace en el formato obligatorio				
FORMACIÓN (FOR)		SI	NO	NV	NA
30	Ausencia de formación o inadecuada formación de los manipuladores de alimentos en relación con su puesto de trabajo con posible repercusión en seguridad alimentaria				
31	Inadecuada formación de los manipuladores de alimentos, en relación con su puesto de trabajo sin repercusión directa en seguridad alimentaria				
CONDICIONES DEL PRODUCTO		SI	NO	NV	NA
32	Incumplimiento leve (comercialización de productos con deficiencias de etiquetado o presentación; uso o comercialización de productos no aptos sin riesgo)				
33	Incumplimiento grave (comercialización de productos no etiquetados o identificados; uso o comercialización de productos no seguros)				
AUTORIZACION SANITARIA		SI	NO	NV	NA
34	Ejercicio de la actividad sin registro y/o sin haber solicitado la inscripción en el momento de la inspección				
35	Ejercicio de alguna actividad no contemplada / no solicitada en su Registro sanitario				
AUTOCONTROL					
36	No dispone de un Sistema de Autocontrol implantado				
37	No se toman medidas ante desviaciones de límites críticos				
38	No se realizan actividades de verificación o vigilancia				
39	No se cumplimentan registros o se hace parcialmente				
3. RESUMEN DE INCUMPLIMIENTOS NORMATIVOS					
		SI	NO	NV	NA
40	Se detectan incumplimientos relativos a la ESTRUCTURA FÍSICA				
41	Se detectan incumplimientos relativos a las CONDICIONES GENERALES DE HIGIENE				
42	Se detectan incumplimientos relativos a la TRAZABILIDAD				
43	Se detectan incumplimientos relativos a la FORMACIÓN				
44	Se detectan incumplimientos relativos a las CONDICIONES DE LOS PRODUCTOS				
45	Se detectan incumplimientos relativos a los sistemas de AUTOCONTROL				
46	Se detectan incumplimientos relativos a AUTORIZACION SANITARIA				

## BAREMO DEL PROTOCOLO DE INSPECCIÓN DE ESTABLECIMIENTOS ALIMENTARIOS BASADO EN EL RIESGO

1. RIESGO ASOCIADO AL PERFIL DE ACTIVIDAD (PA)		
TIPO DE ALIMENTO	SI	PUNTOS
1. Alimentos de alto o medio riesgo.	X	2
TIPO DE USO ESPERADO		
2. Alimentos listos para el consumo (ALC)	X	2
TIPO DE ACTIVIDAD		
3. Elaboración y/o manipulaciones complejas de alimentos.	X	4
TIPO DE DISTRIBUCIÓN (VOLUMEN)		
4. Grandes empresas del Comercio Minorista de la Alimentación o de la Restauración Colectiva (Grandes colectividades)	X	5
5. Comercio minorista de alimentación que distribuye a otros comercios minoristas de alimentación o de restauración colectiva como actividad marginal.	X	2
6. Empresas que suministran a colectivos de especial protección (Ej: Personas mayores, niños, inmunodeprimidos, etc.) o grandes colectividades.	X	5
<b>TOTAL APARTADO PERFIL ACTIVIDAD</b>		<b>20</b>
2. RIESGO ASOCIADO AL ESTADO HIGIÉNICO-SANITARIO (EHS)		
HISTÓRICO DEL ESTABLECIMIENTO		
7. Tiene una o varias propuestas de expediente sancionador por infracciones GRAVES en los dos últimos años.	X	5
8. Tiene una o varias propuestas de expediente sancionador por infracciones LEVES en el último año.	X	2
9. Tiene reiteración de propuestas de expediente sancionador por infracciones de similar naturaleza a las evidenciadas en inspecciones (o auditorías) anteriores.	X	3
10. 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
11. 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
12. Se han aplicado medidas cautelares de suspensión de actividad total o parcial en los dos últimos años.	X	6
13. Se han aplicado medidas cautelares de inmovilización de productos no seguros por causas imputables a la empresa en los dos últimos años.	X	6
14. Establecimientos Tipo I (ver Anexo V): tiene implantado un Sistema de Autocontrol desfavorable.	X	6
15. Establecimientos Tipo II (ver Anexo V): tiene implantado un Sistema de Autocontrol desfavorable.	X	1
GRADO DE CUMPLIMIENTO NORMATIVO (INCUMPLIMIENTOS)		
ESTRUCTURA FÍSICA		
16. Diseño de locales que no garantizan la seguridad del producto.	X	4
17. Desproporción entre la capacidad técnica del establecimiento y el volumen de alimentos que procesan o venden.	X	6
CONDICIONES GENERALES DE HIGIENE (CGH)		
18. Uso/comercialización de alimentos no seguros.	X	6
19. Abastecimiento de agua inadecuado.	X	4
20. Prácticas de manipulación y elaboración que pueden dar lugar a una contaminación por sustancias tóxicas.	X	4
21. Limpieza y desinfección inadecuadas de equipos y utensilios.	X	4
22. Evidencias de plagas que afectan a la seguridad del producto.	X	5
23. Prácticas de elaboración y manipulación que pueden dar lugar a una contaminación cruzada.	X	4
24. Procesado inadecuado de alimentos de consumo en crudo.	X	4

25. Conservación en refrigeración/congelación de los alimentos a temperaturas inadecuadas.	X	4
26. Tratamiento térmico por calor (tiempo/temperatura) insuficiente de los alimentos.	X	5
27. Proceso inadecuado de descongelación de los alimentos.	X	4
28. Mantenimiento en caliente de los alimentos a temperaturas inadecuadas.	X	4
29. Enfriamiento inadecuado de los alimentos después de su preparación.	X	4
<b>TRAZABILIDAD (TZR)</b>		
30. Inadecuada trazabilidad de los alimentos.	X	2
<b>FORMACIÓN (FOR)</b>		
31. Inadecuada formación de los manipuladores de alimentos, en relación a su puesto de trabajo.	X	4
<b>CONDICIONES DEL PRODUCTO</b>		
32. Productos con características físico-químicas u organolépticas inadecuadas.	X	6
<b>AUTOCONTROL</b>		
<b>ESTABLECIMIENTOS TIPO I (Ver Anexo V)</b>		
33. No dispone de un Sistema de Autocontrol	X	9
<b>ESTABLECIMIENTOS TIPO II (Ver Anexo V)</b>		
34. No dispone de un Sistema de Autocontrol	X	2
<b>TOTAL APARTADO ESTADO HIGIÉNICO-SANITARIO</b>		<b>124</b>
<b>TOTAL APARTADO PERFIL DE ACTIVIDAD + ESTADO HIGIÉNICO-SANITARIO</b>		<b>144</b>

PERFIL ACTIVIDAD	3.- Prioridad ALTA
ESTADO HIGIÉNICO-SANITARIO	C.- DESFAVORABLE
CATEGORÍA DE RIESGO	3C
CALIFICACIÓN DEL TIPO DE RIESGO	MUY ALTO
FRECUENCIA MÍNIMA DE INSPECCIÓN	F1 (2 veces al año)