

NORMAS SANITARIAS		SERVICIO DE SANIDAD Y CONSUMO
REQUISITOS DE HIGIENE DE ESTABLECIMIENTOS ALIMENTARIOS		
Revisión: 1	Fecha: 23/07/2024	

LEGISLACIÓN

- **Reglamento (CE) 852/2004, relativo a la higiene de los productos alimenticios.**

REQUISITOS GENERALES DE LOS LOCALES DESTINADOS A PRODUCTOS ALIMENTICIOS

Se conservan limpios y en buen estado de mantenimiento

Permiten mantenimiento, limpieza y/o desinfección adecuados

Evitan o reducen la contaminación transmitida por el aire

Disponen de espacio de trabajo suficiente para las operaciones

Evitan la acumulación de suciedad

Evitan el contacto con materiales tóxicos

Evitan el depósito de partículas en los productos alimenticios

Evitan la condensación o moho indeseable en las superficies

Permiten unas prácticas de higiene alimentaria correctas

Permiten la protección contra la contaminación y control de plagas

Ofrecen condiciones de Tª controlada (cuando sea necesario)

Disponen de inodoros de cisterna conectados a red eficaz

Inodoros no comunican directamente con salas de manipulación

Lavabos con agua corriente fría y caliente

Lavabos con material de limpieza y secado higiénico de manos

Lavado de productos alimenticios separado de lavamanos (en caso necesario)

Medios para la ventilación mecánica o natural

Se evitan las corrientes de aire de zona contaminada a limpia

Sanitarios con ventilación natural o mecánica

1/5

Suficiente luz natural o artificial

Redes de evacuación suficientes, en buen estado y eficaces

El personal dispone de vestuarios adecuados (en caso necesario)

Productos de L+D no se almacenan en zonas de manipulación

REQUISITOS ESPECIFICOS DE LAS SALAS DONDE SE PREPARAN TRATAN O TRANFORMAN ALIMENTOS

1.- (incluido los espacios contenidos en los medios de transporte)

Diseño y disposición permiten las prácticas correctas de higiene

Permiten la protección contra la contaminación en las operaciones

Suelos

En buen estado

Fáciles de limpiar y desinfectar

De materiales impermeables, no absorbentes, lavables y no tóxicos

Permiten un desagüe suficiente

Paredes

En buen estado

Fáciles de limpiar y desinfectar

De materiales impermeables, no absorbentes, lavables y no tóxicos

De superficie lisa hasta altura adecuada para las operaciones

2/5

Techos (o superficie interior del tejado) y demás instalaciones suspendidas

Impiden la acumulación de suciedad

Reducen la condensación y la formación de moho indeseable

Reducen el desprendimiento de partículas

Ventanas (y otros huecos)

Impiden la acumulación de suciedad

En caso necesario están provistas de pantallas antiinsectos desmontables

Puertas

Fáciles de limpiar y desinfectar

De superficie lisa y no absorbente

Superficies de las zonas de manipulación

En buen estado

Fáciles de limpiar y desinfectar

De materiales lisos, lavables, resistentes a la corrosión y no tóxicos

2.- instalaciones para L+D y almacenamiento de equipo y útiles:

Se disponen en caso necesario

Construidas con materiales resistentes

Fáciles de limpiar

Con suministro de agua caliente y fría

3.- instalaciones para el lavado de productos alimenticios:

Con suministro suficiente de agua potable fría, caliente o ambas

Se mantienen limpios y (en caso necesario) desinfectados

REQUISITOS DEL EQUIPO

Se limpian y (en caso necesario) desinfectan con la frecuencia debida

Su construcción, composición y conservación reducen la contaminación

Van provistos de todos los dispositivos de control adecuados

DESPERDICIOS DE PRODUCTOS ALIMENTICIOS

Se retiran con la mayor rapidez de las salas de manipulación

Se depositan en contenedores de construcción adecuada

Los contenedores están provistos de cierre

Los contenedores están en buen estado, fáciles de limpiar y desinfectar

Depósito de desperdicios limpio y libre de animales y organismos nocivos

Los residuos se eliminan con arreglo a la normativa

3/5

SUMINISTRO DE AGUA

Suministro adecuado de agua potable

Agua no potable por canalización independiente señalizada

En su caso, las instalaciones para el suministro de agua limpia / agua de mar limpia serán adecuadas

El hielo en contacto con alimentos se elabora con agua potable

Si el hielo es para refrigerar productos de la pesca enteros, se elabora con agua limpia

En todo caso, el hielo se elabora, manipula y almacena protegido de toda contaminación

El agua utilizada para enfriar productos en recipientes herméticamente cerrados no es contaminante

HIGIENE DEL PERSONAL

Manipuladores con elevado grado de limpieza

Con vestimenta adecuada, limpia y (en su caso) protectora

DISPOSICIONES APLICABLES A LOS PRODUCTOS ALIMENTICIOS

Materias primas e ingredientes higiénicamente aptos

Materias primas e ingredientes se almacenan adecuadamente

Productos alimenticios protegidos contra la contaminación

Procedimientos adecuados de lucha contra plagas

Procedimientos adecuados para evitar acceso de animales domésticos

Productos de riesgo se conservan a Tª adecuada

No se interrumpe la cadena de frío (salvo períodos limitados por necesidades de manipulación)
La materia prima se almacena separada de los productos transformados
Capacidad suficiente de almacenamiento refrigerado separado
Descongelación a Tª adecuada
El líquido rezumante se drena si constituye riesgo
Sustancias peligrosas van etiquetadas y se almacenan separadamente

REQUISITOS DE ENVASADO Y EMBALAJE DE LOS PRODUCTOS ALIMENTICIOS

Materiales para envasado y embalaje no son fuente de contaminación
Envases se almacenan no expuestos a contaminación
Operaciones de envasado-embalaje sin riesgo de contaminación
Se garantiza la integridad y limpieza del recipiente
Los reutilizables son fáciles de limpiar y desinfectar (en su caso)

TRATAMIENTO TÉRMICO (sólo para recipientes herméticamente cerrados)

Se mantiene el tratamiento a Tª y Tº determinado en todo el producto
Se evita la contaminación en el proceso
Se controla: Tª, presión, cierre y microbiología
El proceso cumple normas internacionales (pasteurización y esterilización)

TRANSPORTE

Receptáculo de vehículos o contenedores para el transporte de alimentos, limpios y en buen estado
Permiten una limpieza y desinfección adecuadas
No se utilizan para otro tipo de carga si pueden verse contaminados
Si el uso es simultáneo con otros productos alimenticios o no, se realiza limpieza entre las cargas
Si el transporte es compatible con otros productos, existe separación adecuada
Productos a granel en estado líquido, granulado o en polvo se transportan en contenedores reservados
En este caso tienen la indicación: "Exclusivamente para productos alimenticios"
Si se requiere mantener Tª, son capaces de ello y de poderse controlar

4/5

FORMACION

El operador de empresa alimentaria garantiza:

La supervisión, instrucción o formación de los manipuladores
La formación en APPCC de quien desarrolla/mantiene el procedimiento
El cumplimiento de los requisitos de la legislación nacional en formación

CONTROL DOCUMENTAL

Disponen de autorización de funcionamiento (Licencia de Aperturas)
Disponen de autorización de funcionamiento (Registro Sanitario)
Disponen del Documento de Autocontrol Sanitario (APPCC y/o PGH)
Cumplimentan los registros establecidos en dicho documento
Cumplimentan el registro de control de desinfectante residual libre en el agua potable

Cumplimentan los registros de control organoléptico del agua potable
Realizan análisis de control/completo del agua potable
Cumplimentan los registros del plan de limpieza y desinfección (L+D)
Cumplimentan los registros del plan de control de plagas (D+D)
Cumplimentan los registros del plan de mantenimiento de instalaciones y equipos
Cumplimentan los registros de control de temperaturas
Cumplimentan los registros del plan de trazabilidad o loteado de productos
Acreditan a los proveedores de las materias primas y productos elaborados
Disponen de la acreditación en materia de manipulación de alimentos
Se acredita el origen/procedencia de los alimentos
Los alimentos presentan correcto etiquetado
Disponen de documento de acompañamiento comercial de subproductos
Verificación sobre plano de la linealidad en la producción (cruce de circuitos)
Se realizan verificaciones analíticas que constatan la aplicación del Reglamento (CE) 2073/2005 (1)
Se toman muestras de la zona de trabajo y equipo utilizados en la producción (2)
Se realizan estudios que garantizan los criterios microbiológicos en la vida útil del producto (3)
En caso de incumplimiento de los criterios microbiológicos disponen de una Gestión de Crisis

Anotaciones:

(1) La frecuencia de la toma de muestras se podrá adaptar a la naturaleza y dimensiones de la empresa alimentaria, siempre que no peligre la seguridad de los productos, salvo que en el anexo I del Reglamento (CE) 2073/2005 relativo a los criterios microbiológicos aplicables a los productos alimenticios se establezcan frecuencias específicas. Mataderos y salas de despiece de mamíferos y aves están OBLIGADOS.

(2) Sólo cuando tal toma de muestra sea necesaria para garantizar el cumplimiento de los criterios microbiológicos. SI REQUERIRÁN toma de muestra

OBLIGATORIA de las zonas y equipos de producción aquellas empresas que elaboren alimentos susceptibles de riesgo de Listeria monocytógenas y

aquellas que elaboren preparados deshidratados para lactantes o alimentos deshidratados destinados a usos médicos especiales para lactantes menores

de seis meses. Mataderos y salas de despiece de mamíferos y aves están OBLIGADOS.

(3) Lo APLICARÁN especialmente aquellos que elaboren alimentos listos para su consumo que puedan permitir el desarrollo de Listeria monocytógenas,

y lo harán conforme a lo dispuesto en el anexo II del Reglamento (CE) 2073/2005 relativo a los criterios microbiológicos aplicables a los productos alimenticios.