



GUIA PRÁCTICA

SEGURIDAD E HIGIENE

COMERCIO DE ALIMENTACIÓN DE MADRID
LA ÚNICA

Comunidad de Madrid

Este documento ha sido elaborado en el marco del CONVENIO de colaboración de 5 de marzo de 2026 entre la Comunidad de Madrid (Consejería de Economía, Hacienda y Empleo) y LA ÚNICA – Asociación Madrileña de Empresarios de Alimentación y Distribución. Su objetivo es ofrecer una herramienta práctica para apoyar la formación y profesionalización de las empresas del comercio minorista de alimentación. La guía busca contribuir a mejorar la gestión y adaptación de los establecimientos en materias como relevo generacional, seguridad e higiene, desperdicio alimentario, igualdad, contabilidad, facturación y obligaciones frente a las Administraciones Públicas, proporcionando información útil y aplicable a los profesionales y empresas asociadas.

ÍNDICE

01 Introducción

02 Objetivos de la guía

03 Normativa básica aplicable

04 Seguridad e higiene en el comercio minorista de alimentación

05 Higiene personal de los trabajadores

06 Limpieza y desinfección del establecimiento

07 Manipulación segura de alimentos

08 Control de temperaturas y cadena de frio

09 Prevención de contaminación cruzada

10 Gestión de alérgenos e información al consumidor

11 Control de fechas de caducidad y consumo preferente

12 Gestión segura de productos no aptos para la venta

13 Desperdicio alimentario y buenas prácticas de reducción

14 Donación de alimentos y aprovechamiento seguro de excedentes

15 Organización interna y formación del personal

16 Checklist práctico de seguridad e higiene.

17 Modelos de registros básicos

18 Preguntas frecuentes

19 Conclusiones y recomendaciones finales

20 Anexos





1.Introducción





La seguridad alimentaria constituye uno de los pilares fundamentales sobre los que se sustenta la actividad de cualquier empresa del sector alimentario. Garantizar que los alimentos lleguen al consumidor en condiciones óptimas de higiene, calidad e inocuidad no solo representa una obligación legal para los operadores alimentarios, sino también un compromiso ético con la salud pública, la confianza de los consumidores y la sostenibilidad del propio negocio.

El comercio minorista de alimentación desempeña un papel esencial dentro de la cadena alimentaria, al constituir el último eslabón antes del consumidor final. Durante las etapas de recepción, almacenamiento, manipulación, exposición y venta pueden producirse riesgos biológicos, químicos, físicos o relacionados con la información alimentaria que, si no son correctamente controlados, pueden comprometer la seguridad de los productos comercializados. Por ello, resulta imprescindible que todas las actividades desarrolladas en el establecimiento se apoyen en procedimientos estandarizados, buenas prácticas de manipulación y sistemas eficaces de autocontrol.

La normativa europea en materia de higiene alimentaria establece que las empresas alimentarias son las principales responsables de garantizar la inocuidad de los alimentos que producen, manipulan o comercializan. En este contexto, las Guías de Prácticas Correctas de Higiene (GPCH) constituyen una herramienta de reconocido valor para facilitar la implantación de procedimientos basados en los principios del Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico (APPCC), adaptándolos a la realidad operativa de cada establecimiento y favoreciendo el cumplimiento de la legislación vigente.

La presente guía práctica ha sido elaborada tomando como documento de referencia la Guía de Prácticas Correctas de Higiene para el sector de alimentación polivalente, autoservicios, superservicios y supermercados, desarrollada por la Asociación Madrileña de Empresarios de Alimentación y Distribución (La Única). A partir de dicho documento técnico se ha realizado un proceso de revisión, síntesis y actualización de sus contenidos, adaptándolos a un formato más didáctico, práctico y accesible para facilitar su consulta y aplicación en el trabajo diario de los establecimientos alimentarios.

A diferencia del documento original, concebido principalmente como una guía técnica para la implantación de sistemas de autocontrol, esta publicación pretende ofrecer una visión más operativa de las principales prácticas higiénico-sanitarias que deben aplicarse en el comercio minorista de alimentación.

Para ello, se incorporan explicaciones sencillas, ejemplos prácticos, recomendaciones técnicas, esquemas, listas de comprobación y modelos de actuación que facilitan la comprensión de los procedimientos y favorecen su correcta implantación por parte de todo el personal.

La guía aborda de manera progresiva los principales programas de prerrequisitos que sustentan cualquier sistema de autocontrol, entre ellos la formación del personal, la limpieza y desinfección, el control de plagas, el abastecimiento de agua, el mantenimiento de instalaciones y equipos, la gestión de residuos, la trazabilidad, el control de temperaturas, la prevención de la contaminación cruzada, la gestión de alérgenos y la correcta documentación de los registros de vigilancia y verificación. Todos estos elementos constituyen la base preventiva sobre la que posteriormente pueden desarrollarse sistemas APPCC adaptados a cada actividad.

Asimismo, se han incorporado referencias a la normativa actualmente vigente en materia de seguridad alimentaria, higiene de los alimentos, información facilitada al consumidor y prevención del desperdicio alimentario, con el fin de ofrecer un documento actualizado y alineado con las exigencias legales aplicables al sector.

Esta guía está dirigida a responsables de establecimientos alimentarios, mandos intermedios, personal manipulador de alimentos, técnicos de calidad, consultores, docentes y estudiantes de formación profesional relacionados con la industria y el comercio alimentario. Su contenido pretende servir tanto como material de consulta diaria como herramienta de apoyo en procesos de formación, auditorías internas, implantación de sistemas de autocontrol y mejora continua de la seguridad alimentaria.

La correcta aplicación de las prácticas descritas en este manual permitirá reducir los riesgos asociados a la manipulación de alimentos, mejorar la organización de los establecimientos, incrementar la confianza de los consumidores y favorecer el cumplimiento de la legislación vigente. En definitiva, esta guía pretende convertirse en un instrumento útil para promover una auténtica cultura de seguridad alimentaria basada en la prevención, la responsabilidad y la mejora continua.

2.Objetivos de la guía

La presente guía tiene como finalidad servir de herramienta práctica para facilitar la implantación y el mantenimiento de unas adecuadas condiciones de higiene y seguridad alimentaria en los establecimientos de comercio minorista de alimentación. Basándose en la normativa vigente y en las recomendaciones de las autoridades competentes, proporciona orientaciones claras y de aplicación sencilla para favorecer una gestión segura de los alimentos.

De forma específica, esta guía persigue los siguientes objetivos:

- **Garantizar la seguridad alimentaria durante la recepción**, almacenamiento, manipulación, conservación, exposición y venta de los alimentos.
- **Facilitar el cumplimiento de la normativa vigente** en materia de higiene alimentaria, autocontrol, trazabilidad e información al consumidor.
- **Promover la aplicación de las Buenas Prácticas de Higiene (BPH)** como base para prevenir los riesgos biológicos, químicos y físicos asociados a la actividad alimentaria.



- **Favorecer la implantación y el mantenimiento de sistemas de autocontrol**, apoyados en los programas de prerrequisitos y en los principios del APPCC, adaptados a las características de cada establecimiento.
- **Prevenir la contaminación de los alimentos, mediante la correcta aplicación de procedimientos de limpieza y desinfección,** control de temperaturas, prevención de la contaminación cruzada, gestión de alérgenos, control de plagas y mantenimiento de instalaciones.
- **Impulsar la formación y la sensibilización del personal manipulador**, fomentando hábitos de trabajo seguros y una auténtica cultura de seguridad alimentaria.
- **Proporcionar herramientas prácticas de apoyo**, como recomendaciones, listas de comprobación, modelos de registros y ejemplos de actuación que faciliten la implantación de los procedimientos de autocontrol.
- **Contribuir a la reducción del desperdicio alimentario**, promoviendo una adecuada gestión de existencias, el aprovechamiento seguro de los excedentes y el cumplimiento de la normativa aplicable.
- **Servir como documento de consulta para responsables de establecimientos,** personal manipulador, técnicos, docentes y estudiantes relacionados con el sector alimentario.

El cumplimiento de estos objetivos permitirá mejorar la organización interna de los establecimientos, reforzar la protección de la salud de las personas consumidoras, aumentar la confianza en los productos comercializados y favorecer la mejora continua de la calidad y la seguridad alimentaria.

3.Normativa básica aplicable

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

El Reglamento (CE) n.º 852/2004 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 29 de abril de 2004, constituye la norma básica sobre higiene alimentaria en la Unión Europea. Su objetivo principal es garantizar un elevado nivel de protección de la salud de los consumidores mediante el establecimiento de requisitos generales de higiene que deben cumplir todas las empresas alimentarias, independientemente de su tamaño o actividad.

Este reglamento parte del principio de que la responsabilidad de la seguridad alimentaria corresponde, en primer lugar, al operador de la empresa alimentaria, quien debe implantar procedimientos eficaces que permitan prevenir, controlar y eliminar los riesgos que puedan afectar a los alimentos.

Entre las principales obligaciones establecidas por este reglamento destacan:

- Mantener unas instalaciones diseñadas y conservadas en condiciones higiénicas adecuadas.
- Garantizar el suministro de agua potable en todas las operaciones que lo requieran.
- Implantar procedimientos permanentes basados en los principios del Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico (APPCC), cuando proceda.
- Aplicar programas de prerrequisitos como limpieza y desinfección, control de plagas, mantenimiento, gestión de residuos y formación del personal.
- Garantizar que todos los manipuladores de alimentos reciban formación adecuada en materia de higiene alimentaria.

- Evitar la contaminación de los alimentos durante todas las fases de recepción, almacenamiento, preparación, manipulación y comercialización.
- Mantener registros que permitan demostrar el correcto funcionamiento del sistema de autocontrol.

El Reglamento 852/2004 establece además requisitos específicos para las instalaciones, equipos, transporte, abastecimiento de agua, higiene del personal, gestión de residuos, almacenamiento, limpieza y desinfección, constituyendo la base de cualquier sistema moderno de gestión de la seguridad alimentaria.

3.2 Reglamento (UE) 1169/2011 sobre información alimentaria facilitada al consumidor

El Reglamento (UE) n.º 1169/2011 regula la información que debe facilitarse al consumidor sobre los alimentos comercializados dentro de la Unión Europea. Su finalidad es garantizar que los consumidores dispongan de información clara, veraz y suficiente para realizar elecciones informadas y proteger su salud.

La normativa establece la información obligatoria que debe figurar en el etiquetado de los alimentos, incluyendo:

- Denominación del alimento.
- Lista de ingredientes.
- Identificación y declaración de alérgenos.
- Cantidad neta.
- Fecha de duración mínima o fecha de caducidad.
- Condiciones especiales de conservación y utilización.
- Nombre o razón social del operador responsable.
- País de origen cuando resulte obligatorio.
- Modo de empleo cuando sea necesario.
- Información nutricional.

Especial relevancia adquiere la obligación de informar correctamente sobre las sustancias que pueden provocar alergias o intolerancias alimentarias. Esta información debe facilitarse tanto en alimentos envasados como, en determinados casos, en alimentos vendidos sin envasar o envasados a petición del consumidor.

El incumplimiento de estas obligaciones puede suponer un riesgo para la salud de los consumidores y dar lugar a sanciones administrativas.

3.3. Real Decreto 1021/2022 sobre requisitos de higiene en el comercio minorista alimentario

El Real Decreto 1021/2022, de 13 de diciembre, establece los requisitos específicos de higiene para la producción y comercialización de alimentos en establecimientos de comercio al por menor y flexibiliza determinadas exigencias para pequeñas empresas, manteniendo en todo momento un elevado nivel de protección de la salud pública.

Esta norma adapta la legislación española a la evolución del sector minorista alimentario y facilita la aplicación de sistemas de autocontrol proporcionales al tamaño y características de cada establecimiento.

Entre sus aspectos más relevantes destacan:

- Flexibilización de determinados requisitos estructurales para pequeños comercios.
- Potenciación de las Guías de Prácticas Correctas de Higiene como herramienta de autocontrol.
- Refuerzo de la responsabilidad del operador alimentario.
- Adaptación de los procedimientos de control oficial.
- Regulación de determinadas actividades de suministro local entre establecimientos minoristas.

El real decreto mantiene la obligación de aplicar procedimientos eficaces de higiene y de garantizar la trazabilidad, la limpieza, el control de temperaturas, la correcta manipulación de los alimentos y la formación del personal.

3.4. Ley de prevención de pérdidas y desperdicio alimentario

La prevención del desperdicio alimentario constituye actualmente uno de los principales objetivos de las políticas alimentarias nacionales y europeas.

La Ley 1/2025, de prevención de las pérdidas y el desperdicio alimentario, tiene como finalidad reducir el desperdicio de alimentos en todas las fases de la cadena alimentaria, promoviendo un uso más eficiente de los recursos y contribuyendo a la sostenibilidad ambiental, económica y social.

Entre las principales obligaciones para los establecimientos alimentarios destacan:

- Implantar medidas dirigidas a prevenir las pérdidas de alimentos.
- Priorizar el aprovechamiento alimentario frente a la eliminación como residuo.
- Favorecer la donación de alimentos aptos para el consumo cuando resulte posible.
- Mejorar la gestión de existencias mediante sistemas de rotación como FIFO (First In, First Out) y FEFO (First Expired, First Out).
- Controlar adecuadamente las fechas de caducidad y de consumo preferente.
- Sensibilizar tanto al personal como a los consumidores sobre el aprovechamiento responsable de los alimentos.

La correcta planificación de compras, el almacenamiento adecuado, el control de temperaturas y una buena gestión de inventarios constituyen herramientas fundamentales para minimizar las pérdidas alimentarias.

3.5. Normativa sobre alérgenos, trazabilidad y seguridad alimentaria

La seguridad alimentaria se fundamenta en tres pilares esenciales: la trazabilidad de los alimentos, la correcta gestión de los alérgenos y la aplicación de sistemas eficaces de autocontrol.

Gestión de alérgenos

La información sobre sustancias que pueden provocar alergias o intolerancias alimentarias constituye una obligación legal para todos los operadores alimentarios.

Los establecimientos deben implantar procedimientos que permitan:

- Identificar los ingredientes alergénicos presentes en los productos.
- Evitar contaminaciones cruzadas durante la manipulación.
- Informar correctamente al consumidor.
- Formar al personal en la gestión de alérgenos.

Los catorce alérgenos de declaración obligatoria incluyen, entre otros, cereales con gluten, crustáceos, huevos, pescado, leche, soja, frutos de cáscara, apio, mostaza, sésamo, sulfitos, altramuces y moluscos.

Trazabilidad

El Reglamento (CE) n.º 178/2002 establece la obligación de garantizar la trazabilidad de los alimentos durante todas las etapas de la cadena alimentaria.

La trazabilidad permite conocer en cualquier momento:

- El origen de los alimentos.
- Los proveedores.
- Los lotes recibidos.
- Los clientes a quienes se han suministrado determinados productos.
- Las actuaciones realizadas en caso de retirada o alerta alimentaria.

Disponer de un sistema eficaz de trazabilidad facilita una respuesta rápida ante cualquier incidente que pueda afectar a la seguridad de los alimentos.

Seguridad alimentaria y sistemas de autocontrol

La normativa europea establece que todas las empresas alimentarias deben implantar procedimientos permanentes de autocontrol adaptados a su actividad.

Estos sistemas incluyen la aplicación de programas de prerrequisitos, tales como:

- Formación del personal.
- Limpieza y desinfección.
- Control integrado de plagas.
- Mantenimiento preventivo.
- Control del agua.
- Gestión de residuos.
- Control de proveedores.
- Control de temperaturas.
- Trazabilidad.
- Verificación y revisión periódica del sistema.

La correcta implantación de estos programas constituye la base para garantizar la inocuidad de los alimentos y proteger la salud de los consumidores.

En conjunto, el marco normativo vigente establece un sistema preventivo en el que la responsabilidad del operador alimentario, la formación continua del personal y la aplicación de buenas prácticas de higiene son los elementos esenciales para garantizar alimentos seguros y de calidad.

4.Seguridad e higiene en el comercio minorista de alimentación



La seguridad e higiene alimentaria constituye uno de los principios fundamentales sobre los que se sustenta la actividad del comercio minorista de alimentación. Su principal finalidad es garantizar que los alimentos puestos a disposición de las personas consumidoras sean seguros, mantengan sus características de calidad y no representen un riesgo para la salud cuando se manipulen y consuman conforme al uso previsto. Para alcanzar este objetivo es imprescindible aplicar de forma sistemática medidas preventivas en todas las fases de la actividad, desde la recepción de las mercancías hasta la venta del producto final.

Los establecimientos de comercio minorista desempeñan un papel esencial dentro de la cadena alimentaria, ya que constituyen el último eslabón antes de que los alimentos lleguen al consumidor. Aunque muchos productos ya han sido sometidos a controles durante su producción, transformación y distribución, las operaciones realizadas en el propio establecimiento (como el almacenamiento, la manipulación, el fraccionamiento, la preparación, la exposición o el transporte al consumidor) pueden introducir nuevos riesgos si no se desarrollan siguiendo unas adecuadas prácticas higiénicas.

Por ello, todos los operadores alimentarios tienen la responsabilidad de implantar procedimientos que permitan prevenir la contaminación de los alimentos y garantizar su correcta conservación.

Los peligros que pueden comprometer la seguridad alimentaria se agrupan habitualmente en tres grandes categorías: biológicos, químicos y físicos. Los peligros biológicos incluyen bacterias, virus, mohos, levaduras y parásitos capaces de provocar enfermedades de transmisión alimentaria. Entre ellos destacan microorganismos como Salmonella, Listeria monocytogenes, Escherichia coli productora de toxina Shiga o Campylobacter, cuya presencia suele estar asociada a una manipulación inadecuada, una conservación incorrecta o a la contaminación cruzada entre alimentos. Los peligros químicos pueden derivarse de residuos de productos de limpieza y desinfección, plaguicidas, medicamentos veterinarios, lubricantes u otras sustancias que entren accidentalmente en contacto con los alimentos. Por su parte, los peligros físicos hacen referencia a la presencia de materiales extraños, como fragmentos de vidrio, metal, plástico, madera o cualquier otro objeto que pueda comprometer la seguridad del consumidor.

La prevención de estos riesgos requiere la aplicación permanente de las Buenas Prácticas de Higiene (BPH), que constituyen la base de cualquier sistema de autocontrol. Estas prácticas incluyen el mantenimiento de unas instalaciones adecuadas, una correcta higiene personal de los trabajadores, el control de temperaturas, la limpieza y desinfección de equipos y superficies, la prevención de la contaminación cruzada, la gestión de residuos, el control de plagas, la trazabilidad de los productos y la adecuada formación del personal. La combinación de todas estas medidas permite reducir significativamente la probabilidad de que aparezcan peligros durante la actividad diaria del establecimiento.

La higiene alimentaria debe entenderse como un proceso continuo y no como un conjunto de actuaciones aisladas. Cada operación realizada por el personal influye en la seguridad del producto final, por lo que resulta imprescindible mantener procedimientos normalizados de trabajo y supervisar de forma periódica su cumplimiento.

El lavado correcto de las manos, la utilización de ropa de trabajo adecuada, la limpieza de los utensilios, el mantenimiento de la cadena de frío, la correcta organización de los almacenes o la separación entre alimentos crudos y listos para el consumo son ejemplos de actuaciones cotidianas que contribuyen de manera decisiva a prevenir la contaminación de los alimentos.

En este contexto, el sistema de autocontrol implantado por el establecimiento adquiere una importancia fundamental. Basado en los principios preventivos establecidos por la legislación alimentaria europea, este sistema permite identificar los riesgos asociados a la actividad desarrollada, establecer medidas de control, vigilar su correcta aplicación y adoptar acciones correctoras cuando se detecten desviaciones. Los programas de prerrequisitos, como los planes de limpieza y desinfección, control de plagas, mantenimiento de instalaciones, abastecimiento de agua, formación del personal o gestión de residuos, constituyen la base sobre la que se sustenta dicho sistema y permiten garantizar unas condiciones higiénicas adecuadas antes de abordar otros controles específicos.

La implicación de todo el personal resulta imprescindible para el éxito de estas medidas. La seguridad alimentaria no depende únicamente de las instalaciones o de la existencia de procedimientos escritos, sino también de la formación, la responsabilidad y el compromiso de las personas que intervienen en la manipulación de los alimentos. La actualización continua de los conocimientos, la aplicación rigurosa de las Buenas Prácticas de Higiene y la comunicación inmediata de cualquier incidencia permiten reforzar la cultura de seguridad alimentaria y reducir significativamente la aparición de errores durante el desarrollo de la actividad.

Asimismo, el cumplimiento de las normas de higiene genera importantes beneficios para el propio establecimiento. Además de proteger la salud de las personas consumidoras, contribuye a reducir pérdidas económicas derivadas del deterioro de los alimentos, minimizar reclamaciones, mejorar la eficiencia de los procesos, facilitar el cumplimiento de la normativa vigente y aumentar la confianza de los clientes. Un establecimiento que mantiene elevados estándares de higiene transmite una imagen de profesionalidad, calidad y compromiso que repercute positivamente en su reputación y competitividad.

En definitiva, la seguridad e higiene en el comercio minorista de alimentación debe concebirse como un proceso integral que engloba todas las actividades desarrolladas en el establecimiento. La aplicación coordinada de medidas preventivas, el mantenimiento de unas adecuadas condiciones higiénico-sanitarias, la formación continua del personal y el funcionamiento eficaz del sistema de autocontrol constituyen las principales herramientas para garantizar que los alimentos lleguen al consumidor en condiciones óptimas de seguridad y calidad, cumpliendo las exigencias de la normativa vigente y contribuyendo a la protección de la salud pública.

5.Higiene personal de los trabajadores





La higiene personal de los trabajadores constituye uno de los pilares fundamentales de la seguridad alimentaria. La mayoría de las contaminaciones que se producen durante la manipulación de alimentos tienen su origen en prácticas inadecuadas del personal, por lo que la formación, los hábitos higiénicos y el compromiso de cada trabajador son esenciales para garantizar la inocuidad de los productos.

Los manipuladores de alimentos desempeñan un papel clave en la prevención de los riesgos biológicos, físicos y químicos. Una correcta higiene personal, junto con el cumplimiento de los procedimientos de trabajo establecidos, contribuye a evitar la contaminación de los alimentos y a proteger la salud de los consumidores.

Todos los trabajadores deben conocer los riesgos asociados a su actividad y aplicar de forma sistemática las medidas preventivas establecidas por la empresa dentro de su sistema de autocontrol.

5.1. Buenas prácticas de manipulación

Las Buenas Prácticas de Manipulación (BPM) son el conjunto de normas higiénicas que deben seguir todas las personas que intervienen en la recepción, almacenamiento, preparación, manipulación, envasado, exposición y venta de alimentos.

Su aplicación diaria permite reducir significativamente el riesgo de contaminación y constituye uno de los programas de prerrequisitos más importantes de cualquier sistema APPCC.

Lavado de manos

El lavado de manos es la medida preventiva más eficaz para evitar la transmisión de microorganismos a los alimentos.

Debe realizarse:

- Antes de comenzar la jornada laboral.
- Antes de manipular alimentos listos para el consumo.
- Después de utilizar los servicios higiénicos.
- Después de manipular alimentos crudos.
- Después de toser, estornudar o sonarse la nariz.
- Después de tocar residuos o productos de limpieza.
- Después de manipular dinero, teléfonos móviles u otros objetos ajenos al proceso.
- Siempre que las manos puedan haberse contaminado.

Procedimiento correcto

- Mojar las manos con agua potable.
- Aplicar jabón líquido.
- Frotar durante al menos 20 segundos, prestando especial atención a uñas, pulgares, muñecas y espacios interdigitales.
- Aclarar con abundante agua.
- Secar con papel desechable de un solo uso.
- Utilizar el propio papel para cerrar el grifo cuando sea necesario.
- No deben utilizarse toallas de tela compartidas.

Conductas higiénicas durante la manipulación

Durante la manipulación de alimentos se evitarán aquellas acciones que puedan favorecer la contaminación de los productos. Está prohibido:

- Comer o beber en las zonas de manipulación.
- Fumar o utilizar cigarrillos electrónicos.
- Masticar chicle.
- Escupir.
- Toser o estornudar sobre los alimentos.
- Tocarse la cara, el cabello o la nariz mientras se manipulan alimentos.
- Manipular simultáneamente alimentos y dinero sin realizar una adecuada higiene de manos.

Asimismo, se recomienda mantener las uñas cortas, limpias y sin esmalte, evitando el uso de uñas artificiales por el riesgo de desprendimiento y acumulación de microorganismos.

Prevención de la contaminación cruzada

El manipulador debe adoptar medidas para impedir que microorganismos, alérgenos o sustancias extrañas pasen de un alimento o superficie a otra. Para ello se recomienda:

- Separar alimentos crudos de alimentos listos para el consumo.
- Utilizar utensilios diferenciados cuando sea posible.

- Limpiar y desinfectar superficies entre operaciones.
- Mantener los alimentos protegidos durante su almacenamiento y exposición.
- Respetar la cadena de frío.
- Evitar el contacto entre productos incompatibles.

5.2. Formación de manipuladores

La formación constituye una obligación legal y una herramienta imprescindible para garantizar la seguridad alimentaria.

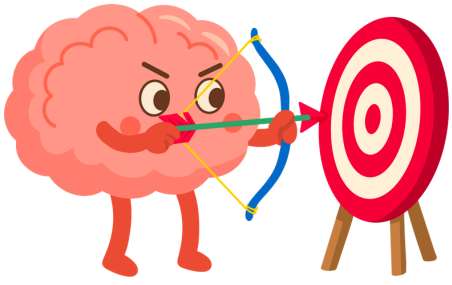
Todo trabajador que manipule alimentos debe recibir una formación adecuada a las tareas que desarrolla, actualizando periódicamente sus conocimientos conforme evolucionen los procedimientos de trabajo o la normativa aplicable.

La empresa debe disponer de un plan de formación que contemple tanto la formación inicial como la formación continua de todo el personal.

Objetivos de la formación

La formación debe permitir que el trabajador sea capaz de:

- Comprender la importancia de la higiene alimentaria.
- Identificar los principales peligros asociados a los alimentos.
- Aplicar correctamente las Buenas Prácticas de Manipulación.
- Prevenir la contaminación cruzada.
- Controlar adecuadamente las temperaturas de conservación.
- Gestionar correctamente los alérgenos.
- Conocer el sistema de autocontrol implantado en el establecimiento.
- Actuar correctamente ante incidencias o situaciones de riesgo.



Contenidos mínimos

Entre los contenidos que deberían incluir los programas formativos destacan:

- Legislación básica sobre higiene alimentaria.
- Microbiología alimentaria básica.
- Enfermedades de transmisión alimentaria.
- Higiene personal.
- Limpieza y desinfección.
- Control de temperaturas.
- Conservación de alimentos.
- Gestión de residuos.
- Control integrado de plagas.
- Trazabilidad.
- APPCC.
- Gestión de alérgenos.
- Procedimientos específicos del establecimiento.

Formación continua

La actualización periódica de conocimientos permite reforzar los hábitos higiénicos del personal y adaptarse a los cambios normativos o tecnológicos. Se recomienda realizar acciones formativas:

- Durante la incorporación de nuevos trabajadores.
- Cuando cambien los procedimientos de trabajo.
- Tras detectarse incidencias durante auditorías o inspecciones.
- Periódicamente como parte del sistema de mejora continua.

Todas las acciones formativas deberán documentarse mediante registros donde consten, al menos:

- Nombre del trabajador.
- Fecha de realización.
- Contenido impartido.
- Duración.
- Formador responsable.
- Evaluación realizada.

5.3 Vestimenta e higiene personal

La indumentaria de trabajo constituye una barrera de protección entre el trabajador y los alimentos, reduciendo el riesgo de contaminación. La ropa de trabajo deberá ser:

- Exclusiva para la actividad laboral.
- Limpia al inicio de cada jornada.
- Adecuada al puesto de trabajo.
- Sustituida siempre que presente suciedad importante.
- Cuando la actividad lo requiera se utilizarán:
- Batas o chaquetas de trabajo.
- Delantales impermeables.
- Gorros o redes para recoger completamente el cabello.
- Guantes cuando sean necesarios.
- Calzado cerrado, antideslizante y de uso exclusivo.

Uso correcto de los guantes

Los guantes no sustituyen el lavado de manos. Su utilización únicamente resulta eficaz cuando:

- Se colocan sobre manos previamente limpias.
- Se cambian con la frecuencia necesaria.
- Se sustituyen inmediatamente cuando se rompan o ensucien.
- No se utilizan para manipular simultáneamente alimentos y otros objetos.

Estado de salud del manipulador

Los trabajadores deben comunicar inmediatamente al responsable cualquier enfermedad o síntoma que pueda comprometer la seguridad alimentaria. Especialmente:

- Diarrea.
- Vómitos.
- Fiebre.
- Infecciones cutáneas.

- Heridas abiertas.
- Procesos respiratorios acompañados de secreciones.
- En caso de heridas leves, estas deberán cubrirse mediante apósitos impermeables de color visible y, cuando proceda, protegerse adicionalmente con guantes de un solo uso.

Objetos personales

Para evitar contaminaciones, durante la manipulación de alimentos no deberán utilizarse:

- Joyas (Anillos, pulseras, relojes, pendientes de gran tamaño, cadenas, etc.)
- Teléfonos móviles en las zonas de manipulación.
- Los efectos personales deberán guardarse en taquillas o zonas habilitadas para este fin.

Recomendaciones para el trabajo diario

Antes de iniciar la jornada, cada manipulador debería comprobar que:

✅ Lleva ropa de trabajo limpia.
✅ Tiene el cabello completamente recogido.
✅ Las manos están limpias y correctamente lavadas.
✅ No presenta síntomas compatibles con enfermedades transmisibles.
✅ No porta joyas u otros objetos que puedan contaminar los alimentos.
✅ Conoce las tareas que debe realizar y los procedimientos establecidos.

6.Limpieza y desinfección del establecimiento

La limpieza y la desinfección constituyen uno de los programas de prerrequisitos más importantes dentro del sistema de autocontrol de cualquier establecimiento de comercio minorista de alimentación. Su correcta aplicación permite eliminar la suciedad, reducir la presencia de microorganismos y mantener unas condiciones higiénico-sanitarias adecuadas en todas las instalaciones, equipos y utensilios que entran en contacto con los alimentos. La ausencia de un programa eficaz de limpieza y desinfección favorece la proliferación de microorganismos, incrementa el riesgo de contaminación cruzada y puede comprometer la seguridad de los productos comercializados.



Aunque habitualmente ambos términos se utilizan de forma conjunta, representan operaciones diferentes y complementarias. La limpieza consiste en eliminar la suciedad visible, los restos de alimentos, las grasas y otras materias orgánicas o inorgánicas presentes sobre las superficies. La desinfección, por su parte, tiene como objetivo reducir la carga microbiana hasta niveles que no representen un riesgo para la salud. Para que una desinfección sea eficaz resulta imprescindible realizar previamente una limpieza adecuada, ya que la presencia de materia orgánica disminuye considerablemente la acción de la mayoría de los desinfectantes.

La planificación de estas operaciones debe formar parte del sistema de autocontrol del establecimiento mediante un Plan de Limpieza y Desinfección documentado, en el que se definan las zonas objeto de limpieza, la frecuencia de las actuaciones, los productos utilizados, los responsables de su ejecución, los procedimientos aplicables y las actividades de verificación. Este plan debe revisarse periódicamente para adaptarlo a posibles cambios en las instalaciones, en los equipos o en los procesos de trabajo.

6.1. Productos autorizados

Los productos destinados a la limpieza y desinfección deben estar específicamente autorizados para su utilización en la industria alimentaria y emplearse siempre conforme a las instrucciones del fabricante. La selección del producto dependerá del tipo de suciedad existente, del material de las superficies, del método de aplicación y de las características de los equipos que vayan a higienizarse.

Los detergentes tienen como finalidad eliminar restos de grasa, proteínas, azúcares y otras sustancias adheridas a las superficies. Existen detergentes alcalinos, especialmente eficaces frente a grasas y proteínas; detergentes ácidos, indicados para eliminar incrustaciones minerales y depósitos calcáreos; y detergentes neutros, utilizados habitualmente en limpiezas generales y superficies más delicadas. Para obtener un resultado adecuado es necesario respetar las concentraciones de uso, la temperatura del agua y el tiempo de actuación recomendados por el fabricante.

Los desinfectantes se emplean una vez finalizada la limpieza y permiten reducir la presencia de microorganismos hasta niveles seguros. Entre los productos más utilizados se encuentran el hipoclorito sódico de uso alimentario, los compuestos de amonio cuaternario, el ácido peracético, el peróxido de hidrógeno y otros desinfectantes autorizados para instalaciones alimentarias. La eficacia de estos productos depende de factores como la concentración, el tiempo de contacto, la temperatura y el correcto aclarado cuando así lo indiquen las instrucciones de uso.

Todos los productos químicos deben conservarse en sus envases originales, correctamente etiquetados y acompañados de sus fichas técnicas y fichas de datos de seguridad. Deben almacenarse en zonas específicas, separadas de los alimentos y protegidas frente al acceso de personas no autorizadas. En ningún caso deben trasvasarse a envases destinados a alimentos o recipientes que puedan inducir a error. Asimismo, nunca deben mezclarse productos incompatibles, especialmente lejía con amoníaco o con productos ácidos, ya que pueden generarse gases tóxicos con grave riesgo para la salud de los trabajadores.

Además de los productos químicos, resulta imprescindible mantener en buen estado los útiles de limpieza, como cepillos, rasquetas, bayetas, mopas, fregonas o pulverizadores. Estos materiales deben limpiarse y desinfectarse periódicamente y sustituirse cuando presenten un deterioro que dificulte su eficacia. Siempre que sea posible, se recomienda implantar un sistema de codificación por colores que permita diferenciar los útiles destinados a distintas zonas del establecimiento, evitando así la contaminación cruzada entre áreas de manipulación de alimentos, almacenes, aseos y otras dependencias.

6.2. Protocolos de limpieza

Todo establecimiento debe disponer de procedimientos escritos que describan de forma detallada cómo deben realizarse las operaciones de limpieza y desinfección de las diferentes instalaciones, equipos y utensilios. Estos protocolos permiten estandarizar las tareas, asegurar que todas las superficies reciben un tratamiento adecuado y facilitar la formación del personal responsable.

Las operaciones de limpieza deben iniciarse retirando los restos visibles de alimentos y residuos acumulados. Posteriormente se aplicará el detergente adecuado mediante el procedimiento establecido, combinando la acción química del producto con la acción mecánica necesaria para desprender la suciedad adherida. Una vez transcurrido el tiempo de actuación recomendado, las superficies deberán aclararse con agua potable para eliminar completamente los restos de detergente.

Finalizada la limpieza, se procederá a la aplicación del desinfectante autorizado respetando la concentración, el tiempo de contacto y las condiciones indicadas por el fabricante. Cuando sea necesario, se realizará un aclarado final con agua potable antes de permitir nuevamente el contacto de las superficies con los alimentos. El secado deberá efectuarse preferentemente al aire o mediante papel desechable de un solo uso, evitando la utilización de paños reutilizables que puedan favorecer nuevas contaminaciones.

La frecuencia de las operaciones dependerá del nivel de riesgo asociado a cada zona o equipo. Los utensilios utilizados directamente en la manipulación de alimentos, como cuchillos, tablas de corte, recipientes o máquinas cortadoras, deberán limpiarse y desinfectarse después de cada uso. Las superficies de trabajo, cámaras frigoríficas, vitrinas expositoras, lavamanos y suelos requerirán normalmente una limpieza diaria, mientras que otras zonas, como estanterías, techos, luminarias o equipos de difícil acceso, podrán limpiarse con una periodicidad semanal o mensual en función de las características del establecimiento.

La eficacia de los protocolos también depende de la correcta organización del trabajo. Durante las operaciones de limpieza deberán retirarse o protegerse los alimentos para evitar contaminaciones, señalizar las zonas en las que se esté trabajando y utilizar los equipos de protección individual cuando así lo requieran los productos empleados. Asimismo, conviene programar estas tareas fuera de los periodos de mayor actividad comercial para minimizar el riesgo de contaminación de los alimentos y facilitar una limpieza más completa.

6.3. Registros y verificaciones

La implantación de un Plan de Limpieza y Desinfección únicamente puede considerarse eficaz cuando las operaciones realizadas quedan documentadas y se comprueba periódicamente su correcto funcionamiento. Los registros permiten demostrar que las actividades previstas se ejecutan conforme a los procedimientos establecidos y constituyen una evidencia fundamental durante auditorías e inspecciones sanitarias.

Cada operación de limpieza debería registrarse indicando la fecha, la hora, la zona o el equipo higienizado, el producto utilizado, la persona responsable y, en su caso, las incidencias detectadas durante la ejecución. Esta documentación facilita el seguimiento del programa, permite identificar posibles incumplimientos y contribuye a la mejora continua del sistema de autocontrol.

La verificación del plan puede realizarse mediante diferentes métodos. La inspección visual constituye el procedimiento más sencillo y consiste en comprobar la ausencia de restos visibles de suciedad, grasa, polvo u otros residuos sobre las superficies. No obstante, cuando resulte necesario, esta evaluación puede complementarse con controles microbiológicos, placas de contacto, hisopados de superficies o sistemas de medición de ATP mediante bioluminiscencia, que permiten valorar objetivamente la eficacia de las operaciones de higienización.

Cuando durante las verificaciones se detecten deficiencias, el establecimiento deberá adoptar medidas correctoras de forma inmediata. Estas actuaciones pueden incluir la repetición de la limpieza, la revisión del procedimiento utilizado, la sustitución de productos o útiles deteriorados, el incremento de la frecuencia de limpieza, la reparación de equipos defectuosos o la realización de formación adicional al personal responsable. Todas las incidencias y las medidas adoptadas deberán documentarse para facilitar su seguimiento y comprobar posteriormente la eficacia de las acciones implantadas.

La revisión periódica del Plan de Limpieza y Desinfección permite adaptar los procedimientos a posibles cambios en las instalaciones, en los procesos de trabajo o en la normativa aplicable. La combinación de productos autorizados, protocolos correctamente definidos, personal formado y sistemas eficaces de registro y verificación constituye una garantía esencial para mantener unas condiciones higiénicas adecuadas, prevenir la contaminación de los alimentos y asegurar el correcto funcionamiento del sistema de autocontrol del establecimiento.

7.Manipulación segura de alimentos

La manipulación segura de los alimentos constituye uno de los pilares fundamentales de la seguridad alimentaria en el comercio minorista. Todas las operaciones realizadas desde la recepción de las mercancías hasta la entrega del producto al consumidor pueden influir directamente en su inocuidad, por lo que deben desarrollarse siguiendo procedimientos previamente establecidos y respetando las Buenas Prácticas de Higiene. Una manipulación inadecuada puede favorecer la contaminación de los alimentos, alterar sus características de calidad y aumentar el riesgo de aparición de enfermedades de transmisión alimentaria.

El personal responsable de estas actividades debe conocer los riesgos asociados a cada fase del proceso y aplicar de forma rigurosa las medidas preventivas incluidas en el sistema de autocontrol del establecimiento. La correcta organización del trabajo, el mantenimiento de las condiciones higiénicas, el control de las temperaturas y la adecuada conservación de los productos son elementos esenciales para garantizar que los alimentos lleguen al consumidor en condiciones óptimas de seguridad y calidad.

7.1. Recepción de mercancías

La recepción de mercancías constituye el primer punto de control dentro del establecimiento y representa una oportunidad fundamental para detectar posibles incidencias antes de que los alimentos entren en el circuito de almacenamiento y venta. Por este motivo, la recepción debe realizarse siguiendo un procedimiento documentado que permita verificar el cumplimiento de los requisitos higiénico-sanitarios establecidos.

Antes de aceptar cualquier entrega, el personal deberá comprobar que el vehículo de transporte presenta unas condiciones adecuadas de limpieza, mantenimiento y funcionamiento, especialmente cuando transporte alimentos refrigerados o congelados.

Asimismo, deberá verificarse que los productos llegan protegidos frente a contaminaciones, correctamente identificados y sin daños visibles en los envases o embalajes.

La inspección de las mercancías debe incluir la comprobación de la temperatura de los alimentos cuando proceda, el estado general del producto, la integridad de los envases, la fecha de caducidad o de consumo preferente, el número de lote y el etiquetado obligatorio. También es necesario confirmar que la documentación de acompañamiento coincide con el pedido realizado y que los productos proceden de proveedores autorizados que garanticen el cumplimiento de la normativa vigente.

En caso de detectar anomalías, como envases rotos, signos de alteración, presencia de suciedad, temperaturas inadecuadas o productos cuya seguridad pueda verse comprometida, la mercancía no deberá aceptarse hasta valorar la incidencia con el proveedor. Todas las no conformidades detectadas deberán registrarse, indicando la naturaleza del problema y las medidas adoptadas, con el fin de facilitar el seguimiento y prevenir situaciones similares en futuras recepciones.

Una vez aceptados, los alimentos deberán trasladarse sin demora a las zonas de almacenamiento correspondientes para evitar interrupciones de la cadena de frío o exposiciones innecesarias a temperaturas ambientales.

7.2. Conservación y almacenamiento

Una correcta conservación de los alimentos resulta imprescindible para mantener su seguridad, calidad y vida útil. Cada producto debe almacenarse conforme a las condiciones de temperatura, humedad y protección indicadas por el fabricante, evitando cualquier circunstancia que pueda favorecer su deterioro o contaminación.

Los alimentos refrigerados y congelados deberán introducirse inmediatamente en cámaras frigoríficas o congeladores, respetando las temperaturas de conservación establecidas para cada categoría de producto.

Los alimentos que no requieren refrigeración se almacenarán en locales limpios, secos, bien ventilados y protegidos frente a la humedad, la luz solar directa, las plagas y otras fuentes de contaminación.

La organización del almacén debe facilitar una adecuada rotación de existencias y evitar el contacto entre alimentos incompatibles. Los productos deberán mantenerse sobre estanterías, palés o soportes adecuados, sin contacto directo con el suelo ni con las paredes cuando ello pueda dificultar la limpieza o favorecer la acumulación de humedad. Además, conviene separar físicamente los alimentos crudos de los productos listos para el consumo con el fin de reducir el riesgo de contaminación cruzada.

Todos los productos almacenados deberán conservar su identificación original o, cuando se trasvasen a otros recipientes autorizados, mantenerse correctamente etiquetados para garantizar su trazabilidad. La aplicación sistemática de los métodos FIFO (First In, First Out) y FEFO (First Expired, First Out) permitirá asegurar una adecuada rotación de existencias, reduciendo el riesgo de vencimiento de los productos y minimizando las pérdidas económicas.

El estado de las instalaciones de almacenamiento debe revisarse periódicamente para comprobar el correcto funcionamiento de las cámaras frigoríficas, la limpieza de las superficies, la ausencia de condensaciones, la correcta ventilación y la inexistencia de indicios de plagas. Asimismo, es recomendable registrar de forma periódica las temperaturas de conservación y documentar cualquier incidencia detectada junto con las medidas correctoras aplicadas.

7.3. Exposición y venta de productos

La fase de exposición y venta representa el último eslabón de la cadena de manipulación antes de que el alimento llegue al consumidor. Durante esta etapa deben mantenerse todas las condiciones higiénico-sanitarias necesarias para preservar la inocuidad y calidad de los productos.

Los alimentos expuestos deberán protegerse frente a posibles contaminaciones mediante vitrinas, envases, cubiertas u otros sistemas adecuados. Los productos refrigerados y congelados deberán permanecer en equipos que mantengan de forma continua las temperaturas de conservación establecidas, evitando sobrecargar las vitrinas o dificultar la circulación del aire frío. Del mismo modo, deberá minimizarse el tiempo durante el que las puertas de cámaras y expositores permanezcan abiertas para evitar pérdidas de temperatura.

La reposición de los productos debe realizarse siguiendo criterios de rotación que permitan colocar en primera línea aquellos alimentos con fechas de caducidad o consumo preferente más próximas, evitando mezclar productos de distintos lotes sin una adecuada identificación. Durante estas operaciones conviene revisar nuevamente el estado de los envases, las fechas de duración y la correcta presentación de los alimentos.

El personal encargado de la venta debe manipular los productos utilizando utensilios limpios y adecuados, evitando el contacto directo con los alimentos cuando sea posible y manteniendo en todo momento una correcta higiene de manos. En productos no envasados, como pan, bollería, frutas, verduras, carnes o productos de charcutería, deberán adoptarse medidas adicionales para proteger los alimentos frente a la contaminación ambiental y frente al contacto directo por parte de los consumidores.

La información facilitada al consumidor también forma parte de una manipulación segura. Todos los productos deberán presentar un etiquetado correcto cuando sea obligatorio y, en el caso de alimentos no envasados, el establecimiento deberá disponer de información actualizada sobre los alérgenos y otras menciones exigidas por la normativa. Asimismo, cualquier consulta realizada por el consumidor deberá responderse utilizando información verificada y nunca basándose en suposiciones.

La vigilancia diaria de las zonas de venta permitirá detectar productos deteriorados, envases dañados, alimentos fuera de fecha o cualquier otra incidencia que pueda comprometer la seguridad alimentaria.

Estos productos deberán retirarse inmediatamente de la exposición siguiendo el procedimiento establecido para la gestión de productos no aptos para la venta.

En conjunto, una manipulación segura de los alimentos requiere la aplicación coordinada de procedimientos de control durante la recepción, el almacenamiento y la venta, junto con la formación continua del personal, el mantenimiento de unas condiciones higiénicas adecuadas y el cumplimiento de la normativa vigente. La correcta implantación de estas medidas reduce significativamente los riesgos asociados a la actividad del comercio minorista, protege la salud de los consumidores y contribuye a ofrecer alimentos seguros, de calidad y plenamente conformes con las exigencias legales.

8.Control de temperaturas y cadena de frío



El control de la temperatura constituye una de las medidas preventivas más importantes para garantizar la seguridad alimentaria en los establecimientos de comercio minorista. La mayoría de los microorganismos responsables de las enfermedades transmitidas por los alimentos necesitan unas condiciones determinadas de temperatura para multiplicarse, por lo que mantener los alimentos dentro de los rangos adecuados de conservación permite reducir significativamente el riesgo de contaminación microbiológica y prolongar su vida útil sin comprometer su calidad.

La denominada cadena de frío comprende el conjunto de operaciones destinadas a conservar los alimentos refrigerados o congelados a las temperaturas establecidas desde su producción hasta el consumidor final. Esta cadena debe mantenerse de forma ininterrumpida durante todas las etapas de recepción, almacenamiento, transporte, exposición y venta. Una interrupción, aunque sea de corta duración, puede favorecer el crecimiento de microorganismos patógenos, acelerar el deterioro de los alimentos y comprometer su inocuidad.

El mantenimiento de la cadena de frío comienza en el momento de la recepción de las mercancías. El personal responsable debe comprobar que los productos llegan en condiciones adecuadas de conservación, verificando la temperatura de los alimentos, el estado del vehículo de transporte, la limpieza de los envases, la integridad de los embalajes y el correcto funcionamiento de los equipos de refrigeración. También es necesario revisar las fechas de caducidad o de consumo preferente, la identificación del producto y el número de lote para garantizar la trazabilidad. Cualquier incidencia detectada deberá registrarse y, si compromete la seguridad del alimento, el producto no deberá ser aceptado.

Una vez recepcionados, los alimentos deben almacenarse inmediatamente en las condiciones de temperatura recomendadas por el fabricante y de acuerdo con la normativa vigente. Los productos refrigerados deben mantenerse habitualmente entre 0 °C y 5 °C, mientras que los alimentos congelados deben conservarse a –18 °C o inferior, evitando fluctuaciones que puedan afectar a su calidad o favorecer procesos de descongelación parcial. Los alimentos que no requieren refrigeración también deben almacenarse en lugares limpios, secos, bien ventilados y protegidos frente a la humedad, la luz solar directa y las fuentes de calor.

La correcta organización de las cámaras frigoríficas y de los almacenes resulta esencial para garantizar una conservación adecuada. Los alimentos deben colocarse sobre estanterías o palés, evitando el contacto directo con el suelo y permitiendo la circulación del aire frío entre los productos. Asimismo, es recomendable separar físicamente los alimentos crudos de los productos listos para el consumo, evitando el riesgo de contaminación cruzada. Los productos deben mantenerse correctamente identificados y ordenados según criterios de rotación, aplicando preferentemente los sistemas FIFO (First In, First Out) y FEFO (First Expired, First Out) para asegurar que los alimentos con menor vida útil sean los primeros en comercializarse.

Durante la exposición para la venta también deben mantenerse las temperaturas de conservación establecidas. Las vitrinas refrigeradas y los muebles de congelación deben funcionar correctamente y no deben sobrecargarse, ya que una acumulación excesiva de productos dificulta la circulación del aire frío y provoca diferencias de temperatura en el interior del equipo. Del mismo modo, es importante reducir al mínimo el tiempo durante el cual las puertas de cámaras frigoríficas y congeladores permanecen abiertas, evitando pérdidas de frío que puedan afectar a la estabilidad térmica de los alimentos.

El control periódico de las temperaturas constituye una actividad esencial dentro del sistema de autocontrol del establecimiento. Para ello, deben utilizarse termómetros calibrados y en buen estado de funcionamiento, comprobando regularmente la temperatura de cámaras frigoríficas, congeladores, vitrinas expositoras y otros equipos de conservación. Estas mediciones deben registrarse de forma sistemática, indicando la fecha, la hora, el equipo controlado, la temperatura observada y la persona responsable de la comprobación. Los registros permiten demostrar el correcto funcionamiento de las instalaciones y facilitan la detección de desviaciones antes de que puedan afectar a la seguridad de los alimentos.

Cuando se detecten temperaturas fuera de los límites establecidos, será necesario actuar de forma inmediata. En primer lugar, deberá comprobarse si la desviación se debe a una apertura prolongada de puertas, una sobrecarga del equipo, un fallo del sistema de refrigeración o cualquier otra incidencia puntual. Si existe riesgo de que la seguridad del alimento se haya visto comprometida, el producto deberá inmovilizarse hasta valorar su aptitud para el consumo. Asimismo, será necesario corregir la causa de la incidencia, registrar las actuaciones realizadas y verificar posteriormente que el equipo vuelve a funcionar dentro de los parámetros establecidos.

Especial atención requiere el proceso de descongelación de los alimentos. Esta operación debe realizarse siempre en condiciones controladas, preferentemente en cámaras frigoríficas, evitando que los alimentos permanezcan a temperatura ambiente durante periodos prolongados.

El líquido generado durante la descongelación debe eliminarse adecuadamente para impedir contaminaciones cruzadas y los alimentos descongelados no deberán volver a congelarse, salvo que hayan sido sometidos previamente a un tratamiento térmico suficiente que garantice su seguridad.

El mantenimiento preventivo de los equipos de refrigeración constituye otra medida fundamental para asegurar el correcto control de la temperatura. Cámaras frigoríficas, vitrinas, congeladores, termómetros y sistemas de registro deben revisarse periódicamente para comprobar su funcionamiento, detectar averías y garantizar la precisión de las mediciones. La limpieza regular de condensadores, evaporadores, juntas de puertas y sistemas de drenaje contribuye además a mejorar la eficiencia energética de los equipos y a prolongar su vida útil.

La formación del personal resulta igualmente imprescindible para garantizar una correcta gestión de la cadena de frío. Todos los trabajadores deben conocer las temperaturas de conservación aplicables a los diferentes alimentos, saber interpretar los registros de control, identificar posibles incidencias y aplicar las medidas correctoras previstas en el sistema de autocontrol. Una actuación rápida y adecuada ante cualquier desviación permite minimizar los riesgos y evitar pérdidas económicas derivadas del deterioro de los productos.

En definitiva, el control de temperaturas y el mantenimiento de la cadena de frío constituyen una de las principales barreras frente a la proliferación de microorganismos patógenos y una garantía esencial para preservar la calidad e inocuidad de los alimentos. La combinación de instalaciones adecuadas, equipos correctamente mantenidos, controles periódicos, registros documentados y personal debidamente formado permite asegurar que los alimentos lleguen al consumidor final en condiciones óptimas de seguridad y calidad, contribuyendo al correcto funcionamiento del sistema de autocontrol y al cumplimiento de la normativa vigente.

9.Prevención de contaminación cruzada





La contaminación cruzada constituye uno de los principales riesgos para la seguridad alimentaria en los establecimientos de comercio minorista. Se produce cuando microorganismos patógenos, sustancias químicas, alérgenos o cuerpos extraños se transfieren de un alimento, una superficie, un utensilio o una persona a otro alimento que inicialmente era seguro. Este tipo de contaminación puede originarse en cualquier fase de la cadena alimentaria, desde la recepción de las materias primas hasta la venta al consumidor, por lo que su prevención debe formar parte de todas las actividades desarrolladas en el establecimiento.

La contaminación cruzada puede clasificarse en tres grandes categorías. La primera corresponde a la contaminación biológica, causada por la transferencia de bacterias, virus, mohos o parásitos entre alimentos o superficies. La segunda es la contaminación química, que puede producirse por la presencia accidental de productos de limpieza y desinfección, plaguicidas, lubricantes u otras sustancias químicas en contacto con los alimentos. Finalmente, la contaminación física se produce cuando llegan al alimento materiales extraños como fragmentos de vidrio, metal, plástico, madera, papel, cabello o cualquier otro elemento que pueda comprometer la seguridad o la calidad del producto.

Uno de los principales factores que favorecen la contaminación cruzada es el contacto entre alimentos crudos y alimentos listos para el consumo. Los productos de origen animal sin cocinar, como carnes, pescados, huevos o aves, pueden contener microorganismos patógenos que, aunque sean eliminados mediante un tratamiento térmico adecuado, representan un riesgo si entran en contacto con alimentos que ya no van a recibir ningún proceso de cocinado. Por este motivo, ambos tipos de productos deben mantenerse siempre separados durante la recepción, el almacenamiento, la preparación, la exposición y la venta.

La correcta organización de las zonas de trabajo constituye una medida preventiva fundamental. Siempre que sea posible, el establecimiento debe diferenciar físicamente las áreas destinadas a la manipulación de alimentos crudos de aquellas reservadas para productos listos para el consumo. Cuando esta separación no resulte viable, las operaciones deberán realizarse en momentos diferentes, procediendo a una limpieza y desinfección completa de las superficies, equipos y utensilios antes de iniciar una nueva actividad.

Los utensilios utilizados durante la manipulación de alimentos también pueden convertirse en un importante vehículo de contaminación. Cuchillos, tablas de corte, recipientes, bandejas, pinzas y otros equipos deben limpiarse y desinfectarse después de cada uso y, preferentemente, destinarse a un único tipo de alimento. La implantación de sistemas de identificación mediante colores facilita esta diferenciación y reduce el riesgo de errores durante el trabajo diario.

Del mismo modo, los equipos desmontables deben higienizarse completamente, prestando especial atención a las zonas de difícil acceso donde pueden acumularse restos de alimentos y favorecer el crecimiento microbiano.

La higiene personal de los trabajadores representa otra de las principales barreras frente a la contaminación cruzada. Las manos son el vehículo más frecuente de transmisión de microorganismos, por lo que deben lavarse correctamente antes de iniciar la jornada laboral, después de manipular alimentos crudos, tras utilizar los servicios higiénicos, después de tocar residuos o superficies sucias y siempre que exista cualquier posibilidad de contaminación. El uso de guantes puede resultar útil en determinadas operaciones, pero nunca sustituye el lavado de manos y únicamente será eficaz cuando se utilicen de forma correcta y se sustituyan con la frecuencia necesaria.

La correcta conservación de los alimentos también desempeña un papel esencial en la prevención de la contaminación cruzada. Durante el almacenamiento en cámaras frigoríficas o almacenes secos, los alimentos deben mantenerse protegidos mediante envases adecuados o recipientes cerrados, correctamente identificados y separados según su naturaleza. Los alimentos crudos deben situarse en los niveles inferiores de las cámaras para evitar que posibles goteos contaminen productos listos para el consumo. Asimismo, deben respetarse las condiciones de temperatura y humedad recomendadas para cada tipo de alimento, evitando la acumulación excesiva de productos y favoreciendo una adecuada circulación del aire.

La gestión de los alérgenos merece una atención especial dentro de la prevención de la contaminación cruzada. La presencia accidental de un alérgeno en un alimento que no debería contenerlo puede provocar reacciones graves en personas sensibles. Para minimizar este riesgo, es necesario mantener una adecuada separación entre los alimentos que contienen alérgenos y aquellos destinados a consumidores con necesidades específicas, limpiar cuidadosamente los equipos antes de elaborar productos diferentes, evitar el uso compartido de utensilios cuando exista riesgo de contaminación y garantizar una correcta identificación y etiquetado de todos los productos.

Las operaciones de limpieza y desinfección constituyen otra medida preventiva imprescindible. Las superficies de trabajo, equipos, utensilios y elementos de contacto con los alimentos deben higienizarse siguiendo los procedimientos establecidos en el Plan de Limpieza y Desinfección del establecimiento. Una limpieza insuficiente favorece la acumulación de materia orgánica y la formación de biopelículas, creando un entorno propicio para la supervivencia y multiplicación de microorganismos. Por ello, resulta fundamental utilizar productos autorizados, respetar las concentraciones y tiempos de actuación recomendados por el fabricante y verificar periódicamente la eficacia de las operaciones realizadas.

La formación del personal desempeña un papel decisivo en la prevención de la contaminación cruzada. Todos los trabajadores deben conocer los riesgos asociados a su actividad, identificar las situaciones que pueden favorecer la transferencia de contaminantes y aplicar correctamente las medidas preventivas establecidas en el sistema de autocontrol. La realización periódica de actividades formativas y la supervisión continua de los procedimientos contribuyen a reforzar los hábitos de trabajo y a consolidar una verdadera cultura de seguridad alimentaria dentro del establecimiento.

El control documental también resulta imprescindible para garantizar la eficacia de las medidas implantadas. Los registros de limpieza y desinfección, control de temperaturas, formación del personal, gestión de alérgenos, mantenimiento de instalaciones y verificación de los programas de autocontrol permiten demostrar el cumplimiento de los procedimientos establecidos y facilitan la identificación de posibles desviaciones antes de que afecten a la seguridad de los alimentos.

En definitiva, la prevención de la contaminación cruzada requiere la aplicación coordinada de múltiples medidas que abarcan la organización de las instalaciones, la correcta manipulación de los alimentos, la higiene del personal, la limpieza y desinfección de equipos, el control de temperaturas, la adecuada gestión de los alérgenos y la formación continua de los trabajadores. La integración de todas estas actuaciones dentro del sistema de autocontrol permite reducir significativamente los riesgos asociados a la manipulación de alimentos, proteger la salud de los consumidores y garantizar que los productos comercializados cumplan los más altos estándares de seguridad alimentaria.

10.Gestión de alérgenos e información al consumidor

La gestión de los alérgenos constituye uno de los aspectos más importantes de la seguridad alimentaria, ya que la presencia no declarada de determinadas sustancias puede provocar reacciones alérgicas o intolerancias de gravedad variable, llegando incluso a poner en riesgo la vida de las personas afectadas. Por este motivo, todos los establecimientos de comercio minorista de alimentación deben implantar procedimientos que permitan identificar, controlar y comunicar correctamente la presencia de alérgenos en los alimentos que comercializan.

La legislación europea establece la obligación de facilitar una información alimentaria clara, veraz y fácilmente comprensible para que los consumidores puedan realizar elecciones seguras. La correcta gestión de los alérgenos comienza en la recepción de las mercancías y continúa durante el almacenamiento, la manipulación, la elaboración, la exposición y la venta de los alimentos, integrándose dentro del sistema de autocontrol del establecimiento.



10.1. Etiquetado obligatorio

El etiquetado constituye la principal herramienta de información al consumidor y debe cumplir los requisitos establecidos en el Reglamento (UE) n.º 1169/2011 sobre la información alimentaria facilitada al consumidor. Su finalidad es garantizar que las personas dispongan de información suficiente para utilizar los alimentos de forma segura y adecuada.

Los alimentos envasados deben incluir, entre otros datos obligatorios, la denominación del alimento, la lista de ingredientes, la identificación de los alérgenos, la cantidad neta, la fecha de duración mínima o de caducidad, las condiciones especiales de conservación cuando sean necesarias, el nombre o razón social del operador alimentario, el país de origen cuando resulte obligatorio, el modo de empleo cuando sea necesario para un uso correcto y la información nutricional.

Los ingredientes que puedan provocar alergias o intolerancias deben aparecer claramente destacados dentro de la lista de ingredientes mediante un formato tipográfico que permita diferenciarlos del resto del texto, como el uso de negrita, mayúsculas o un estilo de letra diferente. Esta medida facilita su rápida identificación por parte de las personas consumidoras.

Durante la recepción de mercancías, el establecimiento debe comprobar que todos los productos disponen de un etiquetado completo, legible y conforme a la normativa vigente. Asimismo, resulta recomendable conservar las fichas técnicas facilitadas por los proveedores, ya que constituyen una fuente de información complementaria sobre la composición de los productos y permiten resolver posibles dudas relacionadas con los alérgenos.

Cualquier modificación en la formulación de un alimento, en su etiquetado o en la información suministrada por el fabricante deberá revisarse antes de poner el producto a disposición del consumidor para garantizar que toda la información facilitada sea correcta y esté actualizada.

10.2. Información sobre alérgenos

La normativa vigente obliga a informar sobre la presencia de las sustancias o productos que pueden provocar alergias o intolerancias, tanto en alimentos envasados como en alimentos no envasados ofrecidos al consumidor final.

Actualmente, los principales alérgenos de declaración obligatoria son los cereales que contienen gluten, los crustáceos, los huevos, los pescados, los cacahuetes, la soja, la leche y sus derivados —incluida la lactosa—, los frutos de cáscara, el apio, la mostaza, los granos de sésamo, el dióxido de azufre y los sulfitos en determinadas concentraciones, los altramuces y los moluscos. La información sobre estos alérgenos debe ser exacta, fácilmente accesible y mantenerse permanentemente actualizada. En los alimentos no envasados podrá facilitarse mediante carteles, fichas informativas, documentación disponible para el consumidor, soportes digitales o a través del personal responsable, siempre que la información pueda comprobarse documentalmente.

La prevención de la contaminación cruzada por alérgenos constituye otro aspecto fundamental. Durante el almacenamiento y la manipulación de los alimentos deben adoptarse medidas que eviten la transferencia accidental de ingredientes alergénicos entre distintos productos. Para ello, resulta recomendable mantener una adecuada separación entre alimentos, utilizar recipientes correctamente identificados, limpiar y desinfectar cuidadosamente las superficies de trabajo y, cuando sea posible, emplear utensilios específicos para determinadas elaboraciones.

El personal nunca debe responder a las consultas de los consumidores basándose en suposiciones. Ante cualquier duda, deberá consultar siempre el etiquetado, las fichas técnicas del producto o la documentación interna del establecimiento antes de facilitar la información.

10.3. Responsabilidad del establecimiento

La gestión de los alérgenos es responsabilidad del operador de la empresa alimentaria, quien debe garantizar que toda la información suministrada al consumidor sea veraz, completa y conforme a la normativa vigente.

Para ello, el establecimiento debe implantar procedimientos documentados que permitan controlar la presencia de alérgenos en todas las fases de la actividad, desde la selección de proveedores hasta la venta del producto final. Estos procedimientos deben contemplar la recepción de materias primas, la verificación del etiquetado, la conservación de las fichas técnicas, la prevención de la contaminación cruzada, la actualización de la información facilitada al consumidor y la gestión de posibles incidencias.

La formación continua del personal constituye una herramienta imprescindible para garantizar el correcto cumplimiento de estas obligaciones. Todos los trabajadores que intervengan en la recepción, almacenamiento, manipulación, elaboración o venta de alimentos deben conocer los alérgenos de declaración obligatoria, comprender los riesgos asociados a la contaminación cruzada y saber cómo actuar ante las consultas de los consumidores.

Asimismo, el establecimiento debe conservar registros que permitan demostrar el correcto funcionamiento del sistema de gestión de alérgenos. Entre ellos se incluyen las fichas técnicas de los productos, los registros de formación del personal, las revisiones del etiquetado, las verificaciones internas y cualquier actuación relacionada con la actualización de la información alimentaria.

La implantación de un sistema eficaz de gestión de alérgenos no solo permite cumplir las obligaciones legales, sino que también protege la salud de las personas consumidoras, reduce el riesgo de incidencias alimentarias y fortalece la confianza en el establecimiento. La combinación de un etiquetado correcto, una adecuada prevención de la contaminación cruzada, una información clara y un personal debidamente formado constituye la mejor garantía para ofrecer alimentos seguros a toda la población, incluidas las personas con alergias o intolerancias alimentarias.

11.Control de fechas de caducidad y consumo preferente

El control de las fechas de caducidad y de consumo preferente constituye una de las actividades esenciales dentro del sistema de autocontrol de cualquier establecimiento de comercio minorista de alimentación. Una gestión adecuada de estas fechas permite garantizar que los alimentos puestos a disposición del consumidor mantienen las condiciones de seguridad y calidad establecidas por el fabricante, evitando riesgos para la salud, reduciendo las pérdidas económicas y contribuyendo a prevenir el desperdicio alimentario.

La revisión periódica de las fechas debe formar parte de las tareas habituales del personal encargado de la recepción, almacenamiento, reposición y venta de los productos. Esta supervisión permite detectar con antelación aquellos alimentos próximos a alcanzar su fecha límite de comercialización, facilitando la adopción de medidas como la rotación de existencias, la aplicación de promociones o, cuando proceda, su retirada de la venta o su destino a programas de aprovechamiento seguro de excedentes.

El establecimiento debe disponer de procedimientos que aseguren una revisión sistemática de todos los productos almacenados y expuestos al público. Estas comprobaciones deben realizarse con una frecuencia adaptada al tipo de alimento, prestando especial atención a los productos perecederos, refrigerados y de corta duración. Asimismo, es recomendable registrar las incidencias detectadas y las actuaciones realizadas, permitiendo evaluar la eficacia de los procedimientos implantados y facilitar la trazabilidad en caso de inspecciones o alertas alimentarias.

11.1. Diferencias entre ambos conceptos

Aunque con frecuencia se utilizan de forma indistinta, la fecha de caducidad y la fecha de consumo preferente responden a conceptos diferentes y tienen implicaciones distintas desde el punto de vista de la seguridad alimentaria.

La fecha de caducidad se utiliza en alimentos muy perecederos desde el punto de vista microbiológico, como carnes frescas, pescados, productos refrigerados preparados para el consumo o determinados productos lácteos. Indica el límite temporal hasta el cual el alimento puede consumirse con seguridad siempre que se hayan respetado las condiciones de conservación establecidas por el fabricante. Una vez superada esta fecha, el alimento puede representar un riesgo para la salud debido al posible desarrollo de microorganismos patógenos, por lo que no debe comercializarse ni destinarse al consumo humano.

Por su parte, la fecha de consumo preferente informa del periodo durante el cual el alimento conserva las características de calidad previstas por el fabricante, como el sabor, el aroma, la textura o determinadas propiedades nutricionales. Una vez superada esta fecha, el producto puede experimentar una pérdida gradual de calidad sin que ello implique necesariamente un riesgo para la seguridad alimentaria, siempre que el envase permanezca íntegro, se hayan respetado las condiciones de conservación y el alimento no presente signos de alteración.

Resulta fundamental que el personal del establecimiento conozca esta diferencia para evitar errores durante la gestión de los productos. Mientras que un alimento con la fecha de caducidad vencida debe retirarse inmediatamente de la venta, determinados alimentos con la fecha de consumo preferente superada podrán seguir siendo aptos para el consumo si mantienen unas condiciones adecuadas y la legislación lo permite. En cualquier caso, el establecimiento deberá actuar con criterios de prudencia, garantizando siempre la protección de la salud del consumidor.

11.2. Sistemas de revisión y rotación de productos

La implantación de un sistema organizado de revisión de fechas constituye una herramienta fundamental para minimizar pérdidas y garantizar que únicamente se comercialicen alimentos aptos para el consumo. Estas revisiones deben realizarse de forma planificada y documentada, tanto en las zonas de almacenamiento como en las áreas de exposición y venta.

El personal responsable debe comprobar periódicamente las fechas de caducidad y de consumo preferente, verificando además el estado de los envases, la correcta identificación de los productos, el mantenimiento de las condiciones de conservación y la ausencia de signos de deterioro. Los alimentos próximos a alcanzar su fecha límite deberán identificarse claramente y colocarse en posiciones que favorezcan su venta prioritaria, siempre que continúen siendo seguros para el consumidor.

Cuando se detecten productos cuya fecha de caducidad haya expirado, estos deberán retirarse inmediatamente de la venta, identificarse como productos no aptos y trasladarse a una zona específica destinada a alimentos inmovilizados hasta decidir su destino final conforme al procedimiento interno del establecimiento. En el caso de alimentos con la fecha de consumo preferente próxima a vencer, podrán adoptarse medidas como promociones comerciales, redistribución entre establecimientos o, cuando la normativa lo permita y el alimento mantenga todas las garantías de seguridad, su donación a entidades autorizadas.

La revisión sistemática de existencias también permite detectar errores de almacenamiento, productos olvidados en zonas poco accesibles, incidencias en la rotación o posibles fallos en el sistema de reposición. Estas comprobaciones deben integrarse dentro de los programas de vigilancia del sistema de autocontrol y complementarse con registros que documenten las actuaciones realizadas y las incidencias observadas.

11.3. Métodos FIFO y FEFO

Una correcta gestión de las existencias requiere aplicar sistemas de rotación que garanticen que los productos se comercialicen siguiendo un orden lógico y seguro. Los métodos más utilizados en el sector alimentario son FIFO (First In, First Out) y FEFO (First Expired, First Out), ambos ampliamente implantados en establecimientos de comercio minorista por su eficacia para reducir pérdidas y asegurar una adecuada conservación de los alimentos.

El sistema FIFO, cuyo significado es «el primero que entra es el primero que sale», organiza la reposición de productos atendiendo a la fecha de entrada en el establecimiento. Los alimentos recibidos en primer lugar deben colocarse de manera que sean también los primeros en venderse o utilizarse. Este método resulta especialmente útil para productos con una vida útil similar y favorece una rotación ordenada del almacén.

Por su parte, el sistema FEFO, que significa «el primero que caduca es el primero que sale», prioriza la salida de los productos en función de su fecha de caducidad o de consumo preferente, con independencia del momento en que hayan sido recibidos. Este procedimiento ofrece un mayor nivel de control cuando un mismo alimento puede recibirse en distintos lotes con fechas de vencimiento diferentes, evitando que permanezcan almacenados productos con menor vida útil mientras se comercializan otros con fechas posteriores.

Para que ambos sistemas funcionen correctamente es imprescindible mantener una adecuada organización del almacén y de las zonas de venta, conservar todos los productos correctamente identificados, evitar mezclas entre lotes diferentes y revisar periódicamente las fechas de los alimentos expuestos. Asimismo, el personal debe recibir formación específica sobre estos procedimientos y aplicarlos de forma sistemática durante las operaciones de recepción, reposición y almacenamiento.

La utilización conjunta de los sistemas FIFO y FEFO, junto con una planificación adecuada de las compras y un control periódico de las existencias, permite reducir significativamente el riesgo de comercializar productos fuera de fecha, minimizar las pérdidas económicas derivadas del vencimiento de alimentos y contribuir a una gestión más eficiente y sostenible del establecimiento. Estas medidas, integradas en el sistema de autocontrol, refuerzan la seguridad alimentaria, mejoran la organización interna y aumentan la confianza de los consumidores en la calidad de los productos ofrecidos.



12.Gestión segura de productos no aptos para la venta



Durante la actividad diaria de un establecimiento de comercio minorista de alimentación pueden identificarse productos que, por diferentes motivos, no son aptos para su comercialización. La detección y gestión adecuada de estos productos constituye una medida esencial para garantizar la seguridad alimentaria, proteger la salud de los consumidores y cumplir con la normativa vigente. Una gestión inadecuada puede favorecer la venta accidental de alimentos inseguros, provocar contaminaciones cruzadas o dificultar la trazabilidad en caso de incidencias o alertas alimentarias.

Se consideran productos no aptos para la venta aquellos alimentos que presentan alteraciones en sus características organolépticas, han superado su fecha de caducidad, muestran envases deteriorados o abiertos, han sufrido una ruptura de la cadena de frío, presentan defectos de etiquetado que impiden su correcta identificación o han sido retirados por indicación del fabricante o de las autoridades competentes. También se incluyen aquellos productos afectados por golpes, derrames, infestaciones o cualquier otra circunstancia que pueda comprometer su seguridad o su calidad.

La identificación precoz de estos alimentos resulta fundamental para evitar que permanezcan expuestos al consumidor. Por ello, el personal del establecimiento debe realizar revisiones periódicas de las zonas de venta, almacenamiento y cámaras de conservación, comprobando el estado de los productos, las fechas de caducidad y de consumo preferente, la integridad de los envases y el mantenimiento de las condiciones de conservación establecidas por el fabricante. Estas inspecciones deben formar parte de las actividades rutinarias incluidas en el sistema de autocontrol.

Cuando se detecte un producto no apto para la venta, este deberá retirarse inmediatamente de la exposición o del área de almacenamiento destinada a alimentos comercializables. A continuación, se identificará claramente mediante etiquetas o carteles que indiquen su condición de «Producto no apto para la venta», evitando cualquier posibilidad de confusión con el resto de mercancías. Posteriormente, deberá trasladarse a una zona específica, separada físicamente de los alimentos aptos para el consumo, donde permanecerá hasta que se determine su destino final. Esta zona deberá estar perfectamente señalizada y mantenerse en condiciones higiénicas adecuadas para impedir contaminaciones cruzadas.

La trazabilidad también desempeña un papel esencial en la gestión de estos productos. Siempre que sea posible, conviene conservar la información relativa al nombre del producto, número de lote, proveedor, fecha de recepción, motivo de la retirada y actuación realizada. Esta documentación facilita la investigación de incidencias, permite demostrar el correcto funcionamiento del sistema de autocontrol y agiliza la respuesta ante posibles alertas alimentarias o inspecciones oficiales.

El destino de los productos retirados dependerá de la causa que haya motivado su inmovilización. Aquellos alimentos que hayan perdido las condiciones necesarias para garantizar su seguridad deberán eliminarse conforme a la normativa aplicable sobre gestión de residuos, evitando en todo momento su reincorporación al circuito comercial. En cambio, determinados productos que no puedan comercializarse por motivos exclusivamente estéticos o por haber superado la fecha de consumo preferente, siempre que continúen siendo seguros y la legislación lo permita, podrán destinarse a otros usos autorizados, como la donación a entidades sociales o programas de aprovechamiento alimentario.

En ningún caso podrán destinarse al consumo humano los alimentos cuya fecha de caducidad haya expirado o aquellos cuya seguridad no pueda garantizarse.

Las retiradas de productos motivadas por alertas alimentarias requieren una actuación especialmente rápida y coordinada. En estas situaciones, el establecimiento deberá localizar de forma inmediata los lotes afectados mediante su sistema de trazabilidad, inmovilizarlos, impedir su venta y seguir las instrucciones comunicadas por el proveedor o por las autoridades sanitarias. Asimismo, cuando proceda, se informará a los consumidores y se documentarán todas las actuaciones realizadas, conservando los registros correspondientes como evidencia del procedimiento seguido.

La correcta gestión de los productos no aptos para la venta también contribuye a reducir las pérdidas económicas. La revisión periódica de las existencias, la adecuada rotación mediante los sistemas FIFO (First In, First Out) y FEFO (First Expired, First Out), el mantenimiento de las condiciones de conservación y una planificación eficiente de las compras permiten minimizar la aparición de productos no comercializables y optimizar la gestión del establecimiento. Estas actuaciones deben complementarse con la formación continua del personal, de manera que todos los trabajadores conozcan los criterios para identificar productos no aptos, los procedimientos de retirada y las medidas necesarias para evitar errores durante su manipulación.

En definitiva, la gestión segura de los productos no aptos para la venta constituye una parte esencial del sistema de autocontrol de cualquier establecimiento alimentario. La identificación temprana, la retirada inmediata, la correcta separación, el mantenimiento de la trazabilidad y la adecuada gestión del destino final de estos alimentos permiten proteger la salud de los consumidores, cumplir la legislación vigente y reforzar la confianza en el establecimiento. Además, una gestión eficiente facilita la prevención del desperdicio alimentario y sirve de base para el desarrollo de estrategias de aprovechamiento seguro de excedentes, siempre que la seguridad de los alimentos pueda garantizarse.

13.Desperdicio alimentario y buenas prácticas de reducción





La reducción del desperdicio alimentario constituye uno de los grandes retos del sector alimentario, tanto por sus implicaciones económicas como por su impacto social y medioambiental. En el comercio minorista de alimentación, una adecuada gestión de los alimentos permite disminuir las pérdidas de productos aptos para el consumo, optimizar los recursos disponibles y contribuir a un modelo de producción y consumo más sostenible.

Además, la reciente legislación española en materia de prevención de las pérdidas y el desperdicio alimentario refuerza la responsabilidad de los operadores alimentarios en la adopción de medidas destinadas a evitar que alimentos seguros terminen convirtiéndose en residuos.

La correcta planificación de las compras, una gestión eficiente de las existencias y el control permanente de las fechas de caducidad y de consumo preferente constituyen algunas de las herramientas más eficaces para minimizar el desperdicio. Estas actuaciones deben integrarse en el sistema de autocontrol del establecimiento y formar parte de la organización habitual del trabajo, implicando tanto a la dirección como al conjunto del personal.

13.1. Medidas de prevención

La prevención representa la estrategia más eficaz para reducir el desperdicio alimentario. Evitar que se generen pérdidas resulta siempre más eficiente que gestionar posteriormente los alimentos sobrantes o los residuos derivados de ellos. Para ello, el establecimiento debe planificar adecuadamente las compras en función de la demanda prevista, evitando adquisiciones excesivas que puedan dar lugar a productos sin salida comercial.

La recepción de mercancías constituye un momento clave para prevenir futuras pérdidas. Es necesario comprobar el estado de conservación de los alimentos, verificar la integridad de los envases, revisar las fechas de caducidad o de consumo preferente y confirmar que las condiciones de transporte han sido adecuadas. Los productos que no cumplan los requisitos establecidos no deberán aceptarse, evitando así incorporar al establecimiento alimentos que puedan deteriorarse prematuramente.

Durante el almacenamiento, una correcta organización de las existencias permite reducir significativamente las mermas. La aplicación de los sistemas FIFO (First In, First Out) y FEFO (First Expired, First Out), junto con revisiones periódicas de las fechas de duración, facilita que los productos con menor vida útil sean comercializados antes de alcanzar su fecha límite.

Asimismo, mantener unas condiciones adecuadas de temperatura, humedad y limpieza contribuye a prolongar la conservación de los alimentos y a evitar deterioros innecesarios.

La formación del personal también desempeña un papel fundamental. Los trabajadores deben conocer las diferencias entre la fecha de caducidad y la fecha de consumo preferente, aplicar correctamente los criterios de rotación de productos y detectar de forma temprana cualquier incidencia que pueda afectar a la calidad de los alimentos. La sensibilización del equipo favorece una utilización más eficiente de los recursos y fomenta una cultura de responsabilidad frente al desperdicio alimentario.

13.2. Gestión de mermas

A pesar de las medidas preventivas implantadas, durante la actividad diaria pueden producirse mermas derivadas del deterioro de productos, daños en los envases, errores de manipulación, cambios en la demanda o proximidad de las fechas de vencimiento. Una gestión adecuada de estas mermas resulta esencial para minimizar las pérdidas económicas y garantizar que únicamente se comercialicen alimentos seguros.

El establecimiento debe identificar claramente los productos que dejan de ser aptos para la venta, separándolos del resto de las existencias para evitar confusiones o comercializaciones accidentales. Estos productos deberán almacenarse temporalmente en una zona específica, correctamente señalizada, hasta determinar su destino final conforme a los procedimientos internos y a la normativa vigente.

Es recomendable registrar las mermas producidas, indicando el producto afectado, la cantidad, la causa de la pérdida y la actuación realizada. Esta información permite analizar las principales causas del desperdicio, identificar tendencias y adoptar medidas de mejora que reduzcan futuras incidencias. La revisión periódica de estos registros facilita además una mejor planificación de compras y una gestión más eficiente del stock.

Cuando las pérdidas se deban a problemas recurrentes, como averías en equipos de refrigeración, errores en la manipulación, deficiencias en el almacenamiento o una planificación inadecuada de los pedidos, deberán implantarse acciones correctoras para eliminar la causa que las origina y evitar su repetición.

13.3. Aprovechamiento de excedentes alimentarios

Siempre que los alimentos mantengan todas las garantías de seguridad y calidad, el establecimiento debe priorizar su aprovechamiento frente a su eliminación como residuo. La legislación vigente promueve una jerarquía de actuaciones en la que la prevención ocupa el primer lugar, seguida del aprovechamiento para consumo humano, la transformación para otros usos autorizados y, únicamente como última opción, la gestión como residuo.

Entre las medidas que pueden adoptarse para favorecer el aprovechamiento de los excedentes se encuentran la aplicación de descuentos en productos próximos a su fecha de consumo preferente o caducidad —cuando la normativa lo permita—, la elaboración de promociones específicas, la redistribución entre distintos puntos de venta y la adaptación de los pedidos a la demanda real del establecimiento.

Asimismo, los alimentos que continúen siendo seguros y aptos para el consumo podrán destinarse a programas de donación a entidades sociales, bancos de alimentos u organizaciones benéficas, siempre que se respeten las condiciones de conservación, trazabilidad e higiene establecidas por la legislación aplicable. Estas actuaciones permiten reducir el desperdicio alimentario, favorecer el aprovechamiento de recursos y contribuir al apoyo de colectivos en situación de vulnerabilidad.

Cuando los alimentos no puedan destinarse al consumo humano, deberán gestionarse conforme a la normativa sobre residuos, priorizando, cuando sea posible, otras alternativas de valorización autorizadas antes de proceder a su eliminación definitiva.

La implicación del personal resulta igualmente esencial para garantizar el éxito de estas actuaciones. Todos los trabajadores deben conocer los procedimientos establecidos para la identificación de excedentes, la clasificación de productos, la gestión de mermas y la aplicación de medidas de aprovechamiento, actuando siempre conforme a criterios de seguridad alimentaria y responsabilidad ambiental.

En definitiva, la reducción del desperdicio alimentario debe entenderse como un compromiso permanente del comercio minorista con la sostenibilidad, la eficiencia y la protección de la salud pública. La combinación de medidas preventivas, una adecuada gestión de las mermas y el aprovechamiento responsable de los excedentes permite disminuir las pérdidas económicas, optimizar el uso de los recursos, reducir el impacto ambiental de la actividad y contribuir a un sistema alimentario más sostenible y responsable.

14.Donación de alimentos y aprovechamiento seguro de excedentes



La reducción de las pérdidas y el desperdicio alimentario constituye actualmente uno de los principales retos del sistema alimentario, tanto por sus implicaciones económicas como por su impacto social y ambiental. Cada año se desperdician grandes cantidades de alimentos que, manteniendo unas condiciones adecuadas de seguridad e inocuidad, podrían destinarse al consumo humano mediante una correcta planificación y gestión. En este contexto, los establecimientos de comercio minorista desempeñan un papel fundamental, ya que representan el último eslabón de la cadena alimentaria antes de que los productos lleguen al consumidor.

La correcta gestión de los excedentes alimentarios no solo contribuye a reducir la generación de residuos, sino que también favorece un uso más eficiente de los recursos naturales, disminuye las pérdidas económicas y fortalece el compromiso social y ambiental de las empresas. Por ello, la prevención del desperdicio alimentario debe integrarse dentro del sistema de autocontrol del establecimiento como una actuación complementaria a las Buenas Prácticas de Higiene y al resto de programas de prerrequisitos.

En España, **la Ley 1/2025, de prevención de las pérdidas y el desperdicio alimentario**, establece un marco normativo dirigido a reducir el desperdicio en todas las fases de la cadena alimentaria y a fomentar un aprovechamiento responsable de los alimentos. Esta norma promueve la adopción de medidas preventivas por parte de los operadores alimentarios, priorizando siempre el consumo humano cuando los alimentos continúan siendo seguros. Asimismo, mantiene plenamente vigentes las obligaciones derivadas de la normativa europea sobre higiene alimentaria, por lo que cualquier alimento destinado a donación debe cumplir los mismos requisitos de seguridad que un alimento comercializado.

La estrategia más eficaz para reducir el desperdicio consiste en evitar que se generen excedentes. Para ello, resulta esencial realizar una adecuada planificación de las compras, ajustar los pedidos a la demanda prevista, controlar las existencias y revisar periódicamente las fechas de caducidad y de consumo preferente. La aplicación de sistemas de rotación de existencias, como FIFO (First In, First Out) y FEFO (First Expired, First Out), facilita una gestión eficiente del almacén y reduce significativamente el riesgo de pérdidas por vencimiento de productos.

Cuando, a pesar de estas medidas, se generan excedentes aptos para el consumo, la donación constituye una de las alternativas más eficaces para evitar el desperdicio. Sin embargo, esta práctica debe realizarse siempre garantizando la seguridad alimentaria y el mantenimiento de la trazabilidad de los productos. Solo podrán donarse aquellos alimentos que se encuentren en perfecto estado de conservación, correctamente identificados, protegidos frente a posibles contaminaciones y almacenados conforme a las condiciones de temperatura y conservación establecidas para cada producto.

Es importante diferenciar entre la fecha de caducidad y la fecha de consumo preferente. Los alimentos cuya fecha de caducidad haya sido superada no pueden destinarse al consumo humano, ya que podría verse comprometida su seguridad.

En cambio, algunos productos que han superado la fecha de consumo preferente pueden seguir siendo aptos para el consumo si mantienen sus características de calidad y no presentan alteraciones, aunque será necesario informar adecuadamente a la entidad receptora y comprobar previamente que conservan unas condiciones adecuadas.

Para garantizar una gestión segura de los excedentes, cada establecimiento debería disponer de un procedimiento documentado que establezca los criterios para seleccionar los alimentos susceptibles de donación, verificar su estado de conservación, controlar las fechas de caducidad y consumo preferente, mantener la trazabilidad y registrar todas las entregas realizadas. Estos registros permiten demostrar que los alimentos han sido gestionados conforme a la normativa vigente y facilitan la actuación en caso de que sea necesario localizar un determinado lote o gestionar una alerta alimentaria.

Durante el almacenamiento y el transporte de los alimentos destinados a donación deben mantenerse las mismas condiciones higiénico-sanitarias exigidas para cualquier otro alimento comercializado. Esto implica conservar la cadena de frío en los productos refrigerados y congelados, utilizar recipientes y vehículos limpios, proteger los alimentos frente a posibles contaminaciones y minimizar el tiempo transcurrido entre la salida del establecimiento y la entrega a la entidad receptora. La colaboración entre el establecimiento donante y la organización receptora resulta esencial para garantizar que los alimentos lleguen al consumidor final en condiciones óptimas.

Además de los beneficios sociales derivados de facilitar el acceso a alimentos seguros a personas en situación de vulnerabilidad, la correcta gestión de los excedentes aporta importantes ventajas para las empresas. Entre ellas destacan la reducción de los costes asociados a la eliminación de residuos, la mejora en la organización del almacén, la optimización de la gestión de existencias, el fortalecimiento de la imagen corporativa y el cumplimiento de los principios de responsabilidad social y sostenibilidad. Estas actuaciones contribuyen igualmente a alcanzar los Objetivos de Desarrollo Sostenible, especialmente aquellos relacionados con el consumo responsable, la reducción del desperdicio alimentario y la protección del medio ambiente.

No obstante, la mejor estrategia continúa siendo la prevención. Un adecuado control de las compras, una correcta rotación de existencias, el mantenimiento de las condiciones de conservación, la formación del personal y la supervisión continua de los procesos permiten reducir considerablemente la generación de excedentes y minimizar las pérdidas económicas. La implicación de todos los trabajadores resulta fundamental para detectar posibles incidencias, optimizar la gestión diaria del establecimiento y garantizar que los alimentos mantengan en todo momento las condiciones de seguridad exigidas por la legislación.

En definitiva, el aprovechamiento seguro de los excedentes alimentarios debe entenderse como una actuación integrada dentro de la gestión global de la seguridad alimentaria. La combinación de una planificación eficiente, una adecuada organización interna y el estricto cumplimiento de las Buenas Prácticas de Higiene permite reducir el desperdicio, proteger la salud de los consumidores y contribuir a un modelo alimentario más sostenible, responsable y comprometido con la sociedad.

15.Organización interna y formación del personal

La eficacia de un sistema de seguridad alimentaria no depende únicamente de la existencia de instalaciones adecuadas o de procedimientos correctamente documentados. Su éxito está directamente relacionado con la organización interna del establecimiento y con el grado de implicación y formación de todas las personas que intervienen en la manipulación y comercialización de alimentos.

Una estructura organizativa clara, con funciones y responsabilidades bien definidas, facilita el cumplimiento de los procedimientos de autocontrol, mejora la coordinación entre el personal y favorece la detección temprana de incidencias. Del mismo modo, la formación continua garantiza que los trabajadores dispongan de los conocimientos y habilidades necesarios para desarrollar su actividad conforme a la normativa vigente y a las buenas prácticas de higiene.

15.1. Organización interna del establecimiento

Todo establecimiento alimentario debe disponer de una organización que permita desarrollar las actividades de forma segura, eficiente y conforme a la legislación vigente.

La dirección del establecimiento será responsable de proporcionar los recursos humanos y materiales necesarios para garantizar el correcto funcionamiento del sistema de autocontrol.

Una adecuada organización debe contemplar:

- Definición de funciones y responsabilidades.
- Asignación de responsables para cada programa de prerrequisitos.
- Comunicación eficaz entre los distintos niveles de la organización.

- Disponibilidad de procedimientos escritos.
- Supervisión periódica del cumplimiento de las normas de higiene.
- Gestión de incidencias y aplicación de medidas correctoras.

Es recomendable disponer de un organigrama sencillo que identifique los responsables de las principales áreas relacionadas con la seguridad alimentaria.

Ejemplo de distribución de responsabilidades

Función	Responsabilidades principales
Dirección	Aprobar el sistema de autocontrol, proporcionar recursos y supervisar su cumplimiento.
Responsable de calidad o seguridad alimentaria	Coordinar los programas de prerrequisitos, revisar registros, realizar verificaciones y proponer mejoras.
Responsables de sección	Supervisar el cumplimiento de los procedimientos en su área de trabajo.
Manipuladores de alimentos	Aplicar las buenas prácticas de higiene y comunicar cualquier incidencia detectada.

15.2. Comunicación interna

Una comunicación eficaz favorece la correcta implantación del sistema de autocontrol y permite actuar con rapidez ante cualquier incidencia.

La empresa debe establecer mecanismos para transmitir al personal:

- Cambios en los procedimientos.
- Actualizaciones normativas.
- Resultados de auditorías e inspecciones.
- Incidencias detectadas.
- Medidas correctoras implantadas.
- Recordatorios sobre buenas prácticas de higiene.

Entre las herramientas más utilizadas destacan:

- Reuniones periódicas.
- Instrucciones de trabajo.
- Carteles informativos.
- Manuales internos.
- Correos electrónicos o plataformas digitales.
- Sesiones informativas breves al inicio de la jornada.

Una comunicación clara y continua favorece la participación del personal y fortalece la cultura de seguridad alimentaria.

15.3. Formación del personal

La formación constituye una de las principales herramientas preventivas para garantizar la seguridad alimentaria.

Todo trabajador debe recibir una formación adaptada a las funciones que desempeña y actualizar sus conocimientos siempre que cambien los procedimientos de trabajo, la normativa aplicable o las características de los productos manipulados.

Los programas formativos deben abordar, entre otros, los siguientes contenidos:

- Principios básicos de higiene alimentaria.
- Buenas Prácticas de Manipulación (BPM).
- Lavado e higiene de manos.
- Prevención de la contaminación cruzada.
- Limpieza y desinfección.
- Control de temperaturas.
- Gestión de alérgenos.
- Trazabilidad.
- Gestión de residuos.
- Procedimientos del sistema de autocontrol.
- Actuación ante incidencias y alertas alimentarias.

La formación debe combinar contenidos teóricos con actividades prácticas que permitan al trabajador aplicar correctamente los procedimientos en su puesto de trabajo.

15.4. Formación inicial y continua

La empresa debe garantizar dos niveles de formación:

Formación inicial

Se impartirá antes de que el trabajador comience a desarrollar actividades relacionadas con la manipulación de alimentos.

Su objetivo es que conozca:

- Los riesgos asociados a su puesto.
- Las normas de higiene del establecimiento.
- Los procedimientos de trabajo.
- Las medidas preventivas aplicables.

Formación continua

La actualización periódica de conocimientos permite mantener un elevado nivel de competencia y adaptarse a las novedades legislativas, tecnológicas y organizativas.

Se recomienda programar acciones formativas:

- Al menos una vez al año.
- Cuando se incorporen nuevos equipos o procesos.
- Tras detectarse incidencias repetitivas.
- Después de auditorías o inspecciones.
- Cuando existan modificaciones normativas relevantes.

15.5. Evaluación de la eficacia de la formación

La realización de una acción formativa no garantiza por sí sola la correcta aplicación de los conocimientos adquiridos. Por ello, es necesario comprobar periódicamente su eficacia.

La evaluación puede realizarse mediante:

- Observación directa del trabajo diario.
- Cuestionarios de conocimientos.
- Entrevistas con los trabajadores.
- Revisión de registros.
- Resultados de auditorías internas.
- Número y tipo de incidencias detectadas.

Cuando se identifiquen deficiencias será necesario programar acciones formativas complementarias.

15.6. Registros de formación

Todas las actividades formativas deben quedar documentadas para demostrar el cumplimiento de las obligaciones del establecimiento.

Los registros deberían incluir, como mínimo:

- Nombre del trabajador.
- Puesto de trabajo.
- Fecha de la formación.
- Contenido impartido.
- Duración.
- Nombre del formador.
- Método de evaluación.
- Firma del participante.

Modelo de registro

Trabajador	Fecha	Contenido	Duración	Evaluación	Firma

15.7. Cultura de seguridad alimentaria

Más allá del cumplimiento de la normativa, las empresas deben fomentar una auténtica cultura de seguridad alimentaria basada en el compromiso de todas las personas que forman parte de la organización.

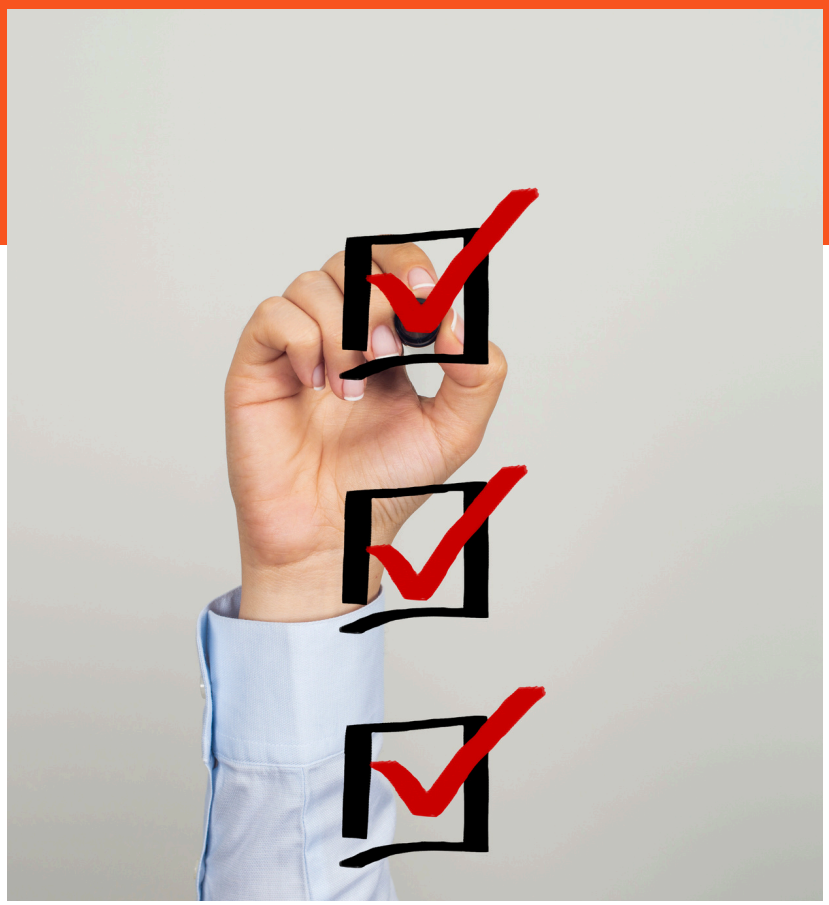
- Una cultura sólida implica que cada trabajador:
- Comprende la importancia de su trabajo.
- Actúa de forma responsable.
- Comunica las incidencias sin temor.
- Propone mejoras.
- Cumple los procedimientos establecidos incluso cuando no existe supervisión directa. La dirección desempeña un papel esencial como ejemplo y promotora de esta cultura, proporcionando recursos, formación y apoyo continuo al personal.

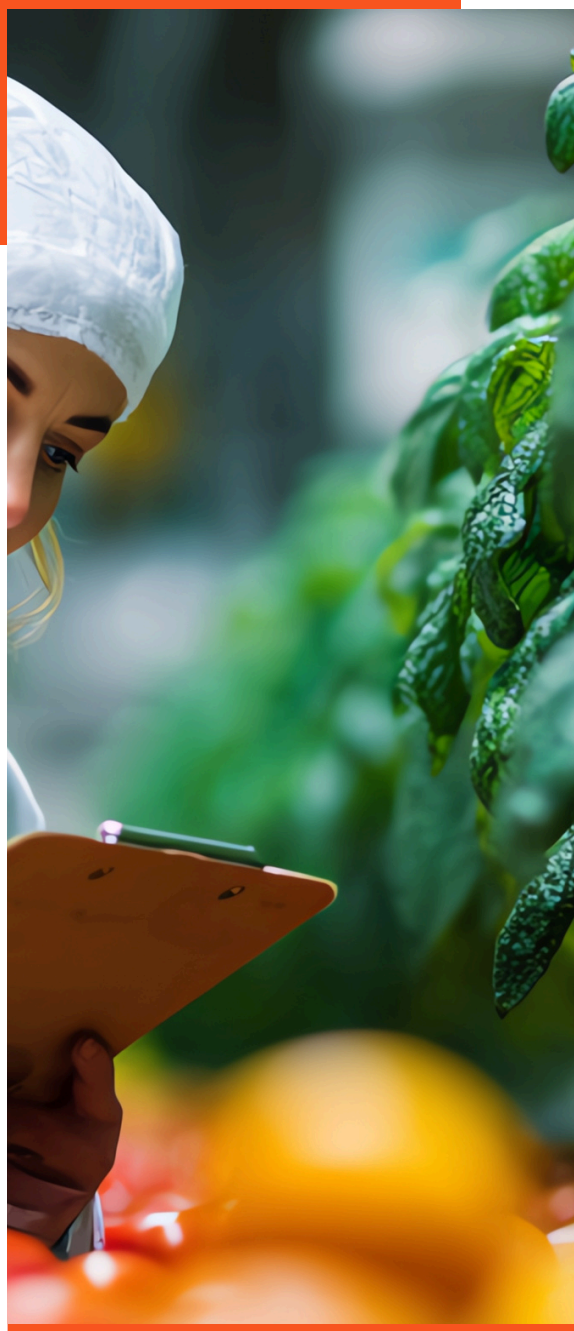
Lista de comprobación

La organización interna será adecuada cuando pueda responder afirmativamente a las siguientes cuestiones:

✅ Existen funciones y responsabilidades claramente definidas.
✅ Todo el personal ha recibido formación inicial.
✅ Se realizan actividades de formación continua.
✅ Se conservan registros de todas las acciones formativas.
✅ Se comunican las incidencias y cambios de procedimientos.
✅ Se revisa periódicamente la eficacia de la formación.
✅ La dirección participa activamente en el sistema de autocontrol.
✅ Los trabajadores conocen y aplican las Buenas Prácticas de Higiene.

16.Checklist práctico de seguridad e higiene





El siguiente checklist permite comprobar de forma rápida el cumplimiento de los principales requisitos de seguridad alimentaria e higiene en un establecimiento de comercio minorista de alimentación. Puede utilizarse como herramienta de autocontrol diario, semanal o mensual, según las necesidades del establecimiento. Su aplicación periódica facilita la detección temprana de incidencias, contribuye a la mejora continua y ayuda a demostrar el compromiso con la seguridad alimentaria durante las inspecciones oficiales.

Aspecto a verificar	Sí	No	Observaciones
1. INSTALACIONES			
El establecimiento se encuentra limpio y ordenado.	☐	☐	
Los suelos, paredes y techos están en buen estado.	☐	☐	
Existe iluminación suficiente en todas las zonas.	☐	☐	
La ventilación es adecuada.	☐	☐	
No existen signos de humedad, moho o condensaciones.	☐	☐	
2. HIGIENE DEL PERSONAL			
El personal utiliza ropa de trabajo limpia.	☐	☐	
Se mantiene una correcta higiene de manos.	☐	☐	
No se llevan joyas u objetos.	☐	☐	
El personal conoce las Buenas Prácticas de Manipulación.	☐	☐	
3. RECEPCIÓN DE MERCANCÍAS			
Los alimentos llegan en buen estado.	☐	☐	
Se verifica la temperatura de refrigerados y congelados.	☐	☐	
Los envases están íntegros y limpios.	☐	☐	
Se comprueban las fechas de caducidad y consumo preferente.	☐	☐	
Se verifica el etiquetado y el lote.	☐	☐	
4. CONSERVACIÓN Y ALMACENAMIENTO			
Los productos refrigerados mantienen la temperatura adecuada.	☐	☐	
Los congelados se conservan a –18 °C o inferior.	☐	☐	

Aspecto a verificar	Sí	No	Observaciones
Los alimentos están separados del suelo y las paredes.	□	□	
Los alimentos crudos están separados de los listos para el consumo.	□	□	
Se aplica correctamente el sistema FIFO o FEFO.	□	□	
5. LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN			
Existe un plan de limpieza actualizado.	□	□	
Los productos de limpieza están correctamente identificados.	□	□	
Los útiles de limpieza están limpios y en buen estado.	□	□	
Se realizan los registros de limpieza.	□	□	
6. CONTROL DE TEMPERATURAS			
Se registran diariamente las temperaturas.	□	□	
Las cámaras funcionan correctamente.	□	□	
Los termómetros están operativos.	□	□	
No existen roturas de la cadena de frío.	□	□	
7. PREVENCIÓN DE CONTAMINACIÓN CRUZADA			
Se utilizan utensilios limpios.	□	□	
Existe separación entre alimentos crudos y elaborados.	□	□	
Se limpian las superficies entre manipulaciones diferentes.	□	□	
Se controla la contaminación por alérgenos.	□	□	
8. INFORMACIÓN AL CONSUMIDOR			
El etiquetado es correcto y legible.	□	□	

Aspecto a verificar	Sí	No	Observaciones
Se informa sobre los alérgenos obligatorios.	☐	☐	
El personal sabe responder a consultas sobre alérgenos.	☐	☐	
9. FECHAS Y PRODUCTOS NO APTOS			
Se revisan diariamente las fechas de caducidad.	☐	☐	
Los productos caducados se retiran inmediatamente.	☐	☐	
Los productos no aptos están identificados y separados.	☐	☐	
10. GESTIÓN DE RESIDUOS			
Los residuos se eliminan con la frecuencia adecuada.	☐	☐	
Los contenedores permanecen cerrados y limpios.	☐	☐	
No existen acumulaciones de residuos.	☐	☐	
11. CONTROL DE PLAGAS			
No se observan indicios de plagas.	☐	☐	
Las medidas preventivas son eficaces.	☐	☐	
Existe documentación de las actuaciones realizadas.	☐	☐	
12. DOCUMENTACIÓN			
Los registros de autocontrol están actualizados.	☐	☐	
Se conservan las fichas técnicas de los productos.	☐	☐	
Los registros de formación están al día.	☐	☐	
Se archivan correctamente las incidencias y acciones correctoras.	☐	☐	

Valoración final

Selección	Calificación	Porcentaje de cumplimiento	Descripción
□	Excelente	100%	No se detectan incidencias relevantes.
□	Adecuado	90–99 %	Se observan pequeñas desviaciones que no comprometen la seguridad alimentaria.
□	Mejorable	75–89 %	Es necesario implantar acciones correctoras.
□	Deficiente	Menos del 75 %	Debe revisarse el sistema de autocontrol y aplicarse medidas correctoras inmediatas.

Datos de la revisión

Campo	Información
Fecha de la revisión	___ / ___ / _____
Responsable	_____
Firma	_____

17.Modelos de registros básicos

La implantación de un sistema de autocontrol requiere conservar evidencias documentales que permitan demostrar el cumplimiento de los procedimientos establecidos y facilitar el seguimiento de las actividades realizadas. Los registros constituyen una herramienta fundamental para verificar el correcto funcionamiento del establecimiento, detectar desviaciones, aplicar medidas correctoras y disponer de información objetiva durante las inspecciones oficiales.

Los siguientes modelos pueden adaptarse a las características y necesidades de cada establecimiento, siempre que se mantenga la información mínima necesaria para garantizar la trazabilidad y la eficacia del sistema de autocontrol.

Los modelos de registros se podrán comprobar en los anexos de esta guía.

18.Preguntas frecuentes (FAQ)



Este apartado recopila algunas de las dudas más habituales que pueden surgir durante el trabajo diario en un establecimiento de comercio minorista de alimentación. Las respuestas se basan en la normativa vigente y en las buenas prácticas de higiene y manipulación de alimentos.

¿Cuál es la diferencia entre limpieza y desinfección?

La limpieza consiste en eliminar la suciedad visible, restos de alimentos, grasa y otros residuos presentes en superficies, equipos y utensilios mediante el uso de agua, detergentes y acción mecánica.

La desinfección tiene como finalidad reducir o eliminar los microorganismos presentes en las superficies previamente limpias mediante la aplicación de desinfectantes autorizados.

Recuerde: primero se limpia y después se desinfecta. Una desinfección realizada sobre una superficie sucia pierde gran parte de su eficacia.

¿Cada cuánto tiempo deben lavarse las manos los manipuladores?

Las manos deben lavarse siempre que exista riesgo de contaminación, especialmente:

- Antes de comenzar la jornada laboral.
- Antes de manipular alimentos listos para el consumo.
- Después de utilizar el servicio.
- Después de manipular alimentos crudos.
- Después de tocar residuos, dinero o teléfonos móviles.
- Después de toser, estornudar o sonarse la nariz.
- Siempre que las manos estén visiblemente sucias.

El lavado debe realizarse con agua potable, jabón líquido y secado mediante papel desechable de un solo uso.

¿Es obligatorio utilizar guantes?

No. El uso de guantes no sustituye una correcta higiene de manos.

Cuando se utilicen, deberán colocarse sobre manos limpias, cambiarse con frecuencia y sustituirse inmediatamente si se rompen o ensucian. Un uso incorrecto de los guantes puede aumentar el riesgo de contaminación.

¿Qué debo hacer si detecto un alimento en mal estado?

El producto deberá retirarse inmediatamente de la zona de venta o almacenamiento, identificarse como no conforme y mantenerse separado del resto de alimentos hasta decidir su devolución al proveedor, destrucción o gestión conforme al procedimiento interno del establecimiento.

Nunca debe ponerse a la venta un alimento que presente signos de alteración.

¿Cómo se evita la contaminación cruzada?

Para prevenirla es necesario:

- Separar alimentos crudos de los listos para el consumo.
- Utilizar utensilios y tablas diferenciados.
- Limpiar y desinfectar superficies entre tareas.
- Mantener una correcta higiene de manos.
- Conservar los alimentos protegidos y correctamente identificados.

¿Qué ocurre si se rompe la cadena de frío?

Debe comprobarse el tiempo de exposición y la temperatura alcanzada.
Si no puede garantizarse la seguridad del alimento, este deberá retirarse de la venta siguiendo el procedimiento establecido por el sistema de autocontrol.

Toda incidencia deberá registrarse y analizarse para evitar que vuelva a producirse.

¿Quién es responsable de la seguridad alimentaria?

La responsabilidad es compartida por todo el personal, aunque el operador de la empresa alimentaria es el máximo responsable de garantizar que los alimentos comercializados sean seguros y que el sistema de autocontrol funcione correctamente.

Cada trabajador debe cumplir los procedimientos establecidos y comunicar cualquier incidencia detectada.

¿Qué información debe conservarse para garantizar la trazabilidad?

Es recomendable conservar:

- Datos del proveedor.
- Fecha de recepción.
- Número de lote.
- Cantidad recibida.
- Fecha de caducidad o consumo preferente.
- Registros de almacenamiento y, cuando proceda, de distribución.

Esta información permite actuar con rapidez ante una alerta alimentaria o una retirada de productos.

¿Qué debo hacer si un cliente pregunta por los alérgenos de un producto?

Debe facilitarse información clara, veraz y actualizada. Nunca se debe responder por intuición o sin verificar la información disponible.

En caso de duda, se consultará el etiquetado, la ficha técnica del producto o la documentación interna del establecimiento antes de informar al consumidor.

¿Por qué es importante cumplimentar los registros de autocontrol?

Los registros permiten demostrar que los procedimientos se aplican correctamente y facilitan la detección temprana de incidencias.

Además, constituyen una evidencia documental durante auditorías e inspecciones sanitarias y contribuyen a la mejora continua del sistema de gestión de la seguridad alimentaria.

19.Conclusiones y recomendaciones finales



La seguridad alimentaria constituye un compromiso permanente que debe estar presente en todas las actividades desarrolladas dentro de un establecimiento de comercio minorista de alimentación. La correcta aplicación de las Buenas Prácticas de Higiene, junto con la implantación de programas eficaces de autocontrol, permite prevenir la aparición de riesgos sanitarios y garantizar que los alimentos lleguen al consumidor en condiciones óptimas de calidad e inocuidad.

A lo largo de esta guía se han desarrollado los principales aspectos que intervienen en la gestión de la higiene alimentaria, desde el conocimiento de la normativa vigente hasta la aplicación práctica de los programas de prerrequisitos, incluyendo la formación del personal, la higiene de los manipuladores, la limpieza y desinfección, el control de temperaturas, la gestión de alérgenos, la trazabilidad, el mantenimiento de las instalaciones y la correcta documentación de los procesos.

La experiencia demuestra que la mayoría de las incidencias relacionadas con la seguridad alimentaria pueden prevenirse mediante la aplicación sistemática de procedimientos sencillos, el cumplimiento de las normas de higiene y una adecuada formación del personal. Por este motivo, la seguridad alimentaria no debe entenderse únicamente como una obligación legal, sino como una cultura de trabajo basada en la prevención, la responsabilidad y la mejora continua.

El compromiso de la dirección resulta esencial para garantizar la eficacia del sistema de autocontrol. No obstante, la participación activa de todos los trabajadores es igualmente imprescindible, ya que cada persona que interviene en la recepción, almacenamiento, manipulación o venta de alimentos desempeña un papel fundamental en la protección de la salud de los consumidores.

Asimismo, la revisión periódica de los procedimientos, la actualización de los registros, la realización de verificaciones internas y la implantación de medidas correctoras cuando sea necesario permiten mejorar continuamente el funcionamiento del establecimiento y adaptarse a los cambios normativos, tecnológicos y organizativos.

En un contexto en el que los consumidores demandan alimentos cada vez más seguros, de mayor calidad y producidos de forma sostenible, la correcta implantación de las Buenas Prácticas de Higiene representa una inversión estratégica para cualquier empresa del sector alimentario. Además de reducir riesgos sanitarios, contribuye a mejorar la organización interna, optimizar los procesos de trabajo, disminuir las pérdidas económicas derivadas de incidencias o desperdicios y fortalecer la confianza de clientes, proveedores y autoridades competentes.

Esta guía práctica pretende servir como un documento de consulta y apoyo para responsables de establecimientos, manipuladores de alimentos, técnicos de calidad, docentes y estudiantes, proporcionando criterios técnicos claros y herramientas aplicables al trabajo diario. No obstante, debe entenderse como un documento dinámico, susceptible de revisión y actualización conforme evolucionen la legislación, el conocimiento científico y las necesidades del sector.

En definitiva, garantizar la seguridad alimentaria es una responsabilidad compartida que requiere conocimiento, formación, compromiso y una actitud proactiva por parte de todos los profesionales implicados. Solo mediante la aplicación rigurosa de las buenas prácticas de higiene y la mejora continua será posible ofrecer alimentos seguros, proteger la salud pública y reforzar la confianza de los consumidores en el comercio minorista de alimentación.

20.Anexos

Modelo de registros



REGISTRO DE FORMACIÓN

PLAN DE FORMACIÓN				
Nombre del curso	**Duración**	**Destinatario**	**Entidad formadora**	**Fecha**

Incidencias:

Medidas correctoras:

Responsable de Formación: **Fdo.:**_____

REGISTROS DE LIMPIEZA

PLAN DE LIMPIEZA						
DEPENDENCIA / EQUIPO	DIARIO	SEMANAL	QUINCENAL	MENSUAL	TRIMESTRAL	SEMESTRAL
ALMACÉN						
SALA DE VENTA						
CAJAS						
SERVICIOS						
REFRIGERADORES						
CAMARAS CONGELADORAS						
PICADORA						
BÁSCULAS						
CUCHILLOS						
LONCHEADORA						
ENVASADORA						
CUBOS BASURA						
UTENSILIOS VARIOS						
OTROS:						
RESPONSABLE: **Fdo.:**						
OBSERVACIONES: **Verificado por:**						

El registro se cumplimentará una vez y no se modificará a no ser que se produzca alguna variación en el plan de limpieza seguido por el establecimiento.

Se pondrá una señal (cruz) sobre la casilla correspondiente indicando la frecuencia de limpieza de la dependencia o equipo en cuestión (diaria, semanal, mensual, trimestral, etc.).

El registro se adaptará a las características del establecimiento de alimentación en función de las instalaciones, equipos y útiles de trabajo de los que se dispongan.

REGISTRO DE LOS PRODUCTOS DE LIMPIEZA			
NOMBRE DEL PRODUCTO	**FABRICANTE**	**Nº ROB***	**INDICACIONES**

Productos

En este registro se apuntarán los productos aptos para uso alimentario que se emplean para limpiar y desinfectar todos los útiles, superficies y dependencias del establecimiento (lejía, detergente, amoníaco, oxígeno activo, etc.).

Si se trata de productos biocidas, se debe anotar el Nº de Registro Oficial de Biocidas (ROB) en la columna correspondiente.

Es obligatoria la existencia de las fichas de datos de seguridad de los productos de limpieza y desinfección empleados.

COMERCIO DE ALIMENTACIÓN DE MADRID LA ÚNICA	**G.P.C.H.** **DEL SECTOR DE ALIMENTACIÓN POLIVALENTE, AUTOSERVICIOS, SUPERSERVICIOS Y SUPERMERCADOS**	RESPONSABLE: Dir. Gral. La Única TECNICO: Documento 07

REGISTRO DE LIMPIEZA DIARIO

REGISTRO DE LIMPIEZA																															
MES:.....																														**AÑO:.....**	
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	**FIRMA**
SALA DE VENTAS																																
SUELOS																																
PAREDES																																
TECHOS																																
ESTANTERÍAS																																
LAVAMANOS																																
CORTAFIAMBRES																																
EXPOSITOR FRIO																																
CUBO DE RESIDUOS																																
ALMACÉN																																
SUELOS																																
PAREDES																																
TECHOS																																
ESTANTERIAS																																
ASEOS																																
SUELO																																
PAREDES																																
TECHOS																																
TAQUILLAS																																
LAVABO																																
WC																																
INCIDENCIAS: MEDIDAS CORRECTORAS:																																**Verificado por:**

El registro se adaptará a las características del establecimiento.

REGISTRO DE CONTROL DE PLAGAS INTERNO

REGISTRO DEL CONTROL DE PLAGAS												
AÑO												
MES												
CORRECTO (C) / INCORRECTO (I)	**C**	**I**	**C**	**I**	**C**	**I**	**C**	**I**	**C**	**I**	**C**	**I**
MOSQUITERAS												
TAPAS DE DESAGÜE												
PUERTAS - VENTANAS (cierran correctamente)												
CEBOS (localización)												
INSECTOCUTORA												
RESPONSABLE												
INCIDENCIAS												
MEDIDAS CORRECTORAS												

Frecuencia: trimestral **Nota: táchese las medidas que no procedan**

Indicar C (correcto) / I (incorrecto)

REGISTROS DE MANTENIMIENTO

REGISTRO MANTENIMIENTO				
FECHA	**EQUIPO / INSTALACIÓN**	**TIPO DE MANTENIMIENTO (preventivo / correctivo)**	**TRABAJO REALIZADO**	**Firma del responsable**
Observaciones: **Verificado por:**				

Se archivarán las facturas de los trabajos de mantenimiento desarrollados junto con este registro.

PLAN DE MANTENIMIENTO			
EQUIPO	**OPERACIONES**	**FRECUENCIA**	**RESPONSABLE**

RESPONSABLE: **Fdo.:**

OBSERVACIONES:

Verificado por:

COMERCIO DE ALIMENTACIÓN DE MADRID LA ÚNICA	**G.P.C.H.** **DEL SECTOR DE ALIMENTACIÓN POLIVALENTE, AUTOSERVICIOS, SUPERSERVICIOS Y SUPERMERCADOS**	RESPONSABLE: Dir. Gral. La Única TECNICO: Documento 07

REGISTRO DE CONTROL DE EQUIPOS DE MEDICIÓN

CONTROL DE EQUIPOS DE MEDICIÓN							
FECHA	**EQUIPO DE MEDICIÓN**	**VALOR equipo de medición**	**VALOR equipo patrón**	**DIFERENCIA**	**CALIBRACIÓN / VERIFICACIÓN**	**INTERNA / EXTERNA**	**RESPONSABLE**
Incidencias: **Medidas correctoras:**							**Firma RR:**

COMERCIO DE ALIMENTACIÓN DE MADRID LA ÚNICA	**G.P.C.H.** **DEL SECTOR DE ALIMENTACIÓN POLIVALENTE, AUTOSERVICIOS, SUPERSERVICIOS Y SUPERMERCADOS**	RESPONSABLE: Dir. Gral. La Única TECNICO: Documento 07

REGISTRO DE CONTROL DE RECEPCIÓN

CONTROL DE RECEPCIÓN											
SECCIÓN:				**MES/AÑO:**							
FECHA	**Nº de albarán / factura**	**PROVEEDOR**	**PRODUCTO**	**HIGIENE/ ESTIBA DEL TRANSPORTE**		**INTEGRIDAD ENVASES Y ETIQUETADO**		**CARACTERES ORGANOLÉPTICOS**		**Tª**
				C	**I**	**C**	**I**	**C**	**I**	
Incidencias: **Medidas correctoras:**										**Firma RR:** **Verificado por:**	

Estiba; Envasado/Etiquetado; Rotación: indicar C (correcto) / I (incorrecto)

COMERCIO DE ALIMENTACIÓN DE MADRID LA ÚNICA	**G.P.C.H.** **DEL SECTOR DE ALIMENTACIÓN POLIVALENTE, AUTOSERVICIOS, SUPERSERVICIOS Y SUPERMERCADOS**	RESPONSABLE: Dir. Gral. La Única TECNICO: Documento 07

REGISTRO DE CONTROL DE ALMACENAMIENTO FRIGORÍFICO

REGISTRO DEL CONTROL DE ALMACENAMIENTO FRÍO					
SECCIÓN		**MES**		**AÑO**	

EQUIPO	CONTROL		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	**FIRMA**
	Tª	MAÑANA. H:																																
		TARDE. H:																																
	ESTIBA																																	
	ENVASADO/ETIQUETADO																																	
	ROTACIÓN																																	
	Tª	MAÑANA. H:																																
		TARDE. H:																																
	ESTIBA																																	
	ENVASADO/ETIQUETADO																																	
	ROTACIÓN																																	
	Tª	MAÑANA. H:																																
		TARDE. H:																																
	ESTIBA																																	
	ENVASADO/ETIQUETADO																																	
	ROTACIÓN																																	

Estiba; Envasado/Etiquetado; Rotación: indicar C (correcto) / I (incorrecto)

INCIDENCIAS	
MEDIDAS CORRECTORAS	

El registro se adaptará a las características del establecimiento.

Verificado por:

COMERCIO DE ALIMENTACIÓN DE MADRID LA ÚNICA	**G.P.C.H.** **DEL SECTOR DE ALIMENTACIÓN POLIVALENTE, AUTOSERVICIOS, SUPERSERVICIOS Y SUPERMERCADOS**	RESPONSABLE: Dir. Gral. La Única TECNICO: Documento 07

REGISTROS DE CONTROL DE TRAZABILIDAD DE VACUNO

MES/AÑO:

CONTROL DE TRAZABILIDAD VACUNO (BANDEJAS LIBRE SERVICIO)								
FECHA	**PRODUCTO**	**LOTE**	**PROVEEDOR**	**Nº BANDEJAS**	**PAIS NACIMIENTO**	**PAIS ENGORDE**	**RGS MATADERO (país)**	**RGS SALA DESPIECE (país)**
Incidencias: **Medidas correctoras:**							**Firma RR:** **Verificado por:**	

COMERCIO DE ALIMENTACIÓN DE MADRID LA ÚNICA	**G.P.C.H.** **DEL SECTOR DE ALIMENTACIÓN POLIVALENTE, AUTOSERVICIOS, SUPERSERVICIOS Y SUPERMERCADOS**	RESPONSABLE: Dir. Gral. La Única TECNICO: Documento 07

MES/AÑO:

CONTROL DE TRAZABILIDAD VACUNO (DESPACHO – VITRINA MOSTRADOR)									
Nº ENTRADA	**PRODUCTO**	**FECHA ENTRADA**	**FECHA FIN**	**PROVEEDOR**	**Nº CANAL**	**PAIS NACIMIENTO**	**PAIS ENGORDE**	**RGS MATADERO (país)**	**RGS SALA DESPIECE (país)**
1									
2									
3									
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									
11									
12									
13									
14									
15									
16									
17									
18									
19									
20									
Incidencias: **Medidas correctoras:**								**Firma RR:** **Verificado por:**	

REGISTRO DEL CÓDIGO DE BUENAS PRÁTICAS HIGIÉNICAS (CBPH)

REGISTRO DE CBPH		
FECHA LECTURA DEL CBPH	**NOMBRE COMPLETO**	**FIRMA**
INCIDENCIAS **MEDIDAS CORRECTORAS** **Responsable:**		

PARTE DE INSPECCIÓN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACIÓN			
Fecha:	**Verificado por:**	**C/I**	**OBSERVACIONES**
HIGIENE PERSONAL	Vestimenta limpia y adecuada		
	Higiene personal		
	Ausencia de objetos personales		
	Uso de lavamanos		
	No uso de trapos		
	Protección de heridas		
	Uso de taquillas personales		
PRÁCTICAS DE MANIPULACIÓN	Limpieza y desinfección de utensilios		
	Higiene y orden en el puesto de trabajo		
	Control de la cadena de frío		
	Prácticas correctas de envasado		
	Control de hermeticidad		
	Prácticas correctas de etiquetado		
	Verificación tratamientos térmicos (horneado)		
	Gestión de residuos		
DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS	Verificación de cumplimentación de registros		
	Revisión partes de mantenimiento y estado de las infraestructuras		
Incidencias:			
Acciones Correctoras:			

Nota: táchese lo que no proceda.

COMERCIO DE ALIMENTACIÓN DE MADRID LA ÚNICA	**G.P.C.H.** **DEL SECTOR DE ALIMENTACIÓN POLIVALENTE, AUTOSERVICIOS, SUPERSERVICIOS Y SUPERMERCADOS**	RESPONSABLE: Dir. Gral. La Única TECNICO: Documento 07

REGISTRO DE PROVEEDORES HOMOLOGADOS

LISTADO DE PROVEEDORES HOMOLOGADOS					
NOMBRE	**RGSEAA**	**FECHA ALTA**	**PRODUCTOS QUE SUMINISTRA**	**FECHA BAJA**	**INCIDENCIAS**

TRAZABILIDAD HACIA DELANTE

EJEMPLO DE ALBARÁN DE SALIDA (SERVICIO A DOMICILIO)

LA UNICA CIF. DIRECCIÓN Telf.:	CLIENTE C.I.F. DIRECCIÓN Nº factura: Fecha de salida:

PRODUCTO (LOTE)	**CANTIDAD**	**PRECIO**	**IMPORTE**
IMPORTE TOTAL			

Hora de salida:	**Firma del responsable**
Hora de llegada:	
Higiene del transporte:	
Temperatura del vehículo:	

PARTE DE INCIDENCIAS / FICHA REVISIÓN GENERAL GPCH

PARTE DE INCIDENCIAS Y ACCIONES CORRECTORAS (PIAC)

FECHA:...../...../..... Hora..... DESVIACIÓN Y/O

INCIDENCIA DETECTADA:

CAUSAS:

PRODUCTO AFECTADO: SI ☐ NO ☐

PRODUCTO Y CANTIDAD:

DESTINO:

MEDIDAS CORRECTORAS:

ACCIONES PARA EVITAR SU REPETICIÓN:

OBSERVACIONES:

Responsable (cargo y firma):

FICHA DE REVISIÓN GENERAL DEL SISTEMA DE AUTOCONTROL

Responsable revisión:

FECHA	DOCUMENTO / PROCESO	CAMBIOS SI / NO	INDICAR MODIFICACIÓN	MOTIVO

REGISTRO DE CONTROL DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

SECCIÓN ZONAS ALMACÉN / HORNEADO / MANIPULACIÓN FRUTA | **MES** | **AÑO**

FR	DÍA/ÁREA	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	FIRMA
ALMACÉN																																	
D	SUELO																																
A	PAREDES																																
A	TECHO																																
M	ESTANTERÍAS																																
TR	PALETS																																
S	ZONA DEVOLUCIÓN																																
M	CAMARA CONGELADOS																																
ZONA HORNEADO PAN		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
S	HORNO																																
D	BANDEJAS PAN																																
D	LAVAMANOS																																
D	CUBO RESIDUOS																																
MANIPULACIÓN FRUTA-VERDURA		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
D	MESA DE TRABAJO																																
D	FILMADORA/ETIQUETADORA																																
D	TABLA DE CORTE																																
D	ÚTILES (cuchillos)																																
D	CUBO DE RESIDUOS																																
CUARTO DE BASURA		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
D	GENERAL																																
D	CUBO DE BASURA																																
ASEOS/VESTUARIOS		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
D	SUELO																																
S	PAREDES																																
S	TECHO																																
D	TAQUILLAS																																
D	LAVAMANOS																																
D	CUBO DE RESIDUOS																																

FR: FRECUENCIA DE LIMPIEZA — **D: DIARIO** | **S: SEMANAL** | **Q: QUINCENAL** | **M: MESUAL** | **TR: TRIMESTRAL** | **SE: SEMESTRAL** | **A: ANUAL**

INCIDENCIAS:	
MEDIDAS CORRECTORAS:	

Verificado por:

COMERCIO DE ALIMENTACIÓN DE MADRID	Sistema Autocontrol

REGISTRO DE CONTROL DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

SECCIÓN	SALA VENTAS	MES		AÑO	

FR	DÍA/ÁREA	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	FIRMA
D	SUELO																																
M	PAREDES																																
M	TECHO																																
S	ESTANTERÍAS																																
S	CRISTALES																																
S	MURAL REF 1 Lacteos																																
S	MURAL REF 2 Frescos/Carniceria																																
S	MURAL REF 3 Queso/Com prepar																																
S	MURAL REF 4 Charcu/pescados																																
S	MURAL REF 5 Congelados																																
S	MURAL REF 6 Frutas y verd																																
M	CONGELACIÓN 7 Cám Cong																																
S	EXPOSITOR REF Promociones																																
S	CAMARA REF BEBIDAS																																
S	CUBOS DE RESIDUOS																																
D	CAJAS DE COBRO (3)																																
D	BÁSCULAS																																
D	CESTAS CLIENTES																																
D	EXPOSITOR PAN HORNEADO																																
D	EXPOSITORES FRUTA/VERDURA																																
D	MÁQUINA ZUMO																																

FR: FRECUENCIA DE LIMPIEZA	D: DIARIO	S: SEMANAL	Q: QUINCENAL	M: MESUAL	TR: TRIMESTRAL	SE: SEMESTRAL	A: ANUAL

INCIDENCIAS:	
MEDIDAS CORRECTORAS:	

Verificado por:

Sistema Autocontrol

REGISTRO DEL CONTROL DE TEMPERATURAS EN CÁMARAS

SECCIÓN	SALA VENTAS	MES:		AÑO:	

EQUIPO	CONTROL	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	FIRMA
MURAL REF 1 Yogures y lácteos	Tª MAÑANA H:																																
	Tª TARDE H:																																
	ESTIBA																																
	ENVASADO/ETIQUETADO																																
	ROTACIÓN																																
MURAL REF 2 Fresco-charcutería	Tª MAÑANA H:																																
	Tª TARDE H:																																
	ESTIBA																																
	ENVASADO/ETIQUETADO																																
	ROTACIÓN																																
MURAL REF 3 Queso-com prep	Tª MAÑANA H:																																
	Tª TARDE H:																																
	ESTIBA																																
	ENVASADO/ETIQUETADO																																
	ROTACIÓN																																
MURAL REF 4 Charcut-pescados	Tª MAÑANA H:																																
	Tª TARDE H:																																
	ESTIBA																																
	ENVASADO/ETIQUETADO																																
	ROTACIÓN																																
MURAL REF 5 Congelación tienda	Tª MAÑANA H:																																
	Tª TARDE H:																																
	ESTIBA																																
	ENVASADO/ETIQUETADO																																
	ROTACIÓN																																
MURAL REF 6 Frutas y verd	Tª MAÑANA H:																																
	Tª TARDE H:																																
	ESTIBA																																
	ENVASADO/ETIQUETADO																																
	ROTACIÓN																																
CAMARA CONGELADOS	Tª MAÑANA H:																																
	Tª TARDE H:																																
	ESTIBA																																
	ENVASADO/ETIQUETADO																																
	ROTACIÓN																																
CAMARA PROMOCIONES REFRIG	Tª MAÑANA H:																																
	Tª TARDE H:																																
	ESTIBA																																
	ENVASADO/ETIQUETADO																																
	ROTACIÓN																																

Estiba; Envasado/Etiquetado; Rotación: indicar C (correcto) / I (incorrecto)

INCIDENCIAS:	
MEDIDAS CORRECTORAS:	

Verificado por:

COMERCIO DE ALIMENTACIÓN DE MADRID LA UNICA	Sistema Autocontrol

REGISTRO DE TRAZABILIDAD HORNEADO					
SECCIÓN	**TRAZABILIDAD HORNEADO**	**MES:**		**AÑO:**	

FECHA	TURNO (M/T)	DENOMINACIÓN PRODUCTO	LOTE	F.CAD.	Nº UDS	INCIDENCIAS	MED. CORRECTORAS	FIRMA

TURNO (M: Mañana; T: Tarde)

Verificado por: