



2

Checklist general para la concesión del sello “Alimento seguro”

Este checklist tiene por objeto analizar todos los aspectos relacionados con las instalaciones, equipos, útiles, mataderos, empresas de procesado, distribución y venta al por menor de carne y de las industrias de productos cárnicos en el desempeño de sus servicios.

El checklist consta:

- 79 Ítems referentes de bases generales + 22 ítems del Anexo 1 (Bases específicas para las Industrias Alimentarias);
- 79 Ítems de bases generales + 43 ítems del Anexo 2 (Bases específicas para mataderos);
- 79 Ítems de bases generales + 25 ítems del Anexo 3 (Bases específicas para industrias de procesado de carne) ;
- 79 Ítems de bases generales + 31 ítems del Anexo 4 (Bases específicas de los establecimientos de distribución y comercio al por menor de carne).

Bases generales – Conjunto de elementos comunes de evaluación en los distintos tipos de empresas (industria alimentaria, mataderos, industrias de procesado de carne, distribución y venta al por menor de carne y productos cárnicos).

Bases específicas – Conjunto de elementos de evaluación, específicos para cada sector.

Anexo 1 – Industria Alimentaria;

Anexo 2 – Mataderos;

Anexo 3 – Industria procesado de carne;

Anexo 4 – Distribución y venta al por menor de carne y productos cárnicos

Deméritos

Todas las empresas empiezan con 100 puntos y se les resta un punto por cada ítem no conforme.

Secciones K, L, M, de la base general, el punto III del anexo 1, punto IV del anexo 3 y el punto V del Anexo 4 corresponden a 3 puntos de demérito.

Concesión del sello “Alimento Seguro”

Se concederá el sello “Alimento Seguro” a las empresas que acumulen como mínimo 70 puntos.

El checklist se basa en la legislación en vigor, concretamente en el Reglamento (CE) N.º 852/2004 del Parlamento Europeo y del Consejo, 29 Abril 2004 relativo a la higiene de los productos alimenticios, Reglamento (CE) N.º 853/2004 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 29 de abril de 2004, por el que se establecen normas específicas de higiene de los alimentos de origen animal, Reglamento (CE) n.º 178/2002 del Parlamento Europeo y del Consejo del 28 de Enero de 2002, por el que se establecen los principios y los requisitos generales de la legislación alimentaria, se crea la Autoridad Europea de Seguridad Alimentaria y se fijan procedimientos relativos a la seguridad alimentaria.

Base legal:

Reglamento CE n.º 1774/ 2002, 3 Octubre 2002

Reglamento CE n.º 2073/2005, 15 Noviembre 2005

Reglamento CE n.º 2074/2005, 5 Diciembre 2005

Reglamento CE n.º 2076/2005, 5 Diciembre 2005

Reglamento CE n.º 1825/2000, 25 Agosto 2000

Reglamento CE n.º 1/2005, 22 Diciembre 2005

Reglamento CE n.º 1441/2007, 5 Diciembre 2007

IDENTIFICACIÓN DEL ESTABLECIMIENTO

Nombre/Razón social:

Dirección:

Población:

Provincia:

Código postal:

Teléfono:

Fax:

Sector de la actividad:

Número de trabajadores:

IDENTIFICACIÓN DEL REPRESENTANTE DEL ESTABLECIMIENTO

Nombre y apellidos:

Cargo:

Funciones:

Fecha de la auditoría: ___/___/___

Checklist Sello “Alimento Seguro”

Bases generales

| A. Exteriores | SI | NO | N.A. |
|---|----|----|------|
| 1. El exterior de las instalaciones se encuentra limpio y ordenado. | | | |
| 2. No hay cerca contaminantes eventuales. | | | |
| 3. Los desperdicios no se depositan cerca o de manera que puedan atraer plagas. | | | |
| 4. Se controlan las principales entradas (ventanas, puertas, muelle de descarga...) | | | |
| 5. La parte exterior del edificio se encuentra en buen estado de conservación. | | | |
| 6. Vestuarios e instalaciones anexas se encuentran en buen estado de conservación, limpio y ordenado. | | | |

A. Observaciones

| B. Interior de las instalaciones | SI | NO | N.A. |
|---|-----------|-----------|-------------|
| 1. Buen estado de higiene y mantenimiento. | | | |
| 2. Iluminación con protecciones adecuadas | | | |
| 3. Suelos, paredes, techos, puertas, ventanas, etc. están hechas de material adecuado y se encuentran en buen estado de higiene y conservación. | | | |
| 4. Temperatura y ventilación adecuadas. | | | |
| 5. El diseño de las instalaciones y los equipos permite la implementación de buenas prácticas de higiene (lavamanos, etc.) | | | |
| 6. El diseño de las instalaciones evita la contaminación cruzada. | | | |
| 7. El sistema de drenaje es adecuado y está bien posicionado. | | | |

B. Observaciones

| C. WC | SI | NO | N.A. |
|--|----|----|------|
| 1. Instalaciones limpias y ordenadas. | | | |
| 2. Existencia de agua caliente. | | | |
| 3. Existencia de taquillas individuales, cerradas e identificadas. | | | |
| 4. No comunican directamente con las zonas de manipulación de alimentos. | | | |
| 5. Existencia de dispositivos adecuados para el secado de las manos. | | | |
| 6. Existencia de papeleras adecuadas, accionadas con pedal, etc. | | | |
| 7. Existencia de grifos adecuados. | | | |
| 8. Existencia de jabón líquido desinfectante. | | | |

C. Observaciones

| D. Higiene personal | SI | NO | N.A. |
|--|-----------|-----------|-------------|
| 1. Buena presencia y aptitud del personal. | | | |
| 2. Buen estado de higiene del personal. | | | |
| 3. El personal usa ropa y calzado adecuados. | | | |
| 4. El personal usa protectores para el pelo. | | | |
| 5. Si existen lesiones o heridas se protegen adecuadamente. | | | |
| 6. El comportamiento del personal es correcto. | | | |
| 7. Las funciones y responsabilidades están definidas para cada operador. | | | |
| 8. Se controlan y registran las visitas. | | | |

D. Observaciones

| E. Agua, hielo y vapor | SI | NO | N.A. |
|--|----|----|------|
| 1. Se hacen análisis periódicamente | | | |
| 2. El agua no potable se trata y analiza. (programa de tratamiento de aguas) | | | |
| 3. Los depósitos de agua son tratados y controlados. | | | |
| 4. El agua no potable usada en operaciones en las que no entra en contacto con los alimentos está correctamente identificada y en circuitos separados. | | | |

E. Observaciones

| F. Útiles y equipos | SI | NO | N.A. |
|---|----|----|------|
| 1. Superficies y materiales que entran en contacto con los alimentos no son tóxicos. | | | |
| 2. El diseño y la disposición de los equipos permite un adecuado mantenimiento, limpieza y desinfección. | | | |
| 3. Útiles y equipos se encuentran en buen estado de limpieza y conservación. | | | |
| 4. Los productos usados para la limpieza y mantenimiento de los equipos son aptos para industrias alimentarias. | | | |
| 5. Existe y se sigue un plan de de mantenimiento y limpieza. | | | |
| 6. Existe un plan de calibración de equipos. | | | |
| 7. El certificado de calibración de los equipos es analizado. | | | |

F. Observaciones

| G. Formación | SI | NO | N.A. |
|--|-----------|-----------|-------------|
| 1. La formación del personal es adecuada a las funciones que desempeñan. | | | |
| 2. Existe un programa de formación. | | | |
| 3. La eficacia del programa de formación es verificada. | | | |

G. Observaciones

| H. Control de plagas | SI | NO | N.A. |
|--|-----------|-----------|-------------|
| 1. Existe un contrato con una empresa externa especializada en el control de plagas. | | | |
| 2. Existencia de un plan de visitas y su seguimiento. | | | |
| 3. Existencia de cebos para la captura. | | | |
| 4. Existencia de fichas técnicas y autorizaciones de esta empresa. | | | |
| 5. Existencia de informes de las visitas. | | | |
| 6. Los cebos están identificados. | | | |

H. Observaciones

| I. Gestión de residuos y subproductos | SI | NO | N.A. |
|--|----|----|------|
| 1. Existencia de medidas adecuadas para almacenar y eliminar los residuos y subproductos. | | | |
| 2. Los recipientes de residuos están fabricados de materiales adecuados, tienen dispositivos de apertura adecuados y se encuentran protegidos y limpios. | | | |
| 3. Los aceites alimentarios están correctamente identificados y almacenados en un lugar apropiado hasta que sean recogidos por una empresa autorizada | | | |
| 4. Los residuos, subproductos y sustancias peligrosas están identificados. | | | |

I. Observaciones

| J. Limpieza y desinfección | SI | NO | N.A. |
|--|----|----|------|
| 1. La eficiencia de los sistemas de higienización se verifica periódicamente. | | | |
| 2. Existencia de un plan de higienización. | | | |
| 3. Existencia de fichas técnicas de los productos utilizados en la limpieza y desinfección. | | | |
| 4. Existencia de medidas de seguridad. | | | |
| 5. El material para la limpieza y desinfección es específico y adecuado para cada área o equipo | | | |
| 6. Los productos de desinfección y material de limpieza se almacenan en un lugar cerrado, bien ventilado y correctamente identificado. | | | |

J. Observaciones

| K. Equipo APPCC | | SI | NO | N.A. |
|-----------------|---|----|----|------|
| 1. | Existencia de un compromiso claro por parte de la gerencia con el plan de APPCC | | | |
| 2. | Composición adecuada del equipo de APPCC. | | | |
| 3. | Los miembros del equipo tienen suficiente calificación (formación y/o experiencia). | | | |
| 4. | El coordinador del equipo de APPCC tiene la responsabilidad de tomar decisiones | | | |

K. Observaciones

| L. Sistema APPCC | | SI | NO | N.A. |
|------------------|--|----|----|------|
| 1. | Existencia de una política de seguridad alimentaria. | | | |
| 2. | Sistema de objetivos claramente definido. | | | |
| 3. | Existencia de fichas técnicas de los productos terminados. | | | |
| 4. | Existencia de diagramas de flujo (secuencia, entrada de materias primas, productos intermedios, reprocesado y recirculación, eliminación de residuos y subproductos) que correspondan a lo que se implementa en fábrica. | | | |
| 5. | Los diagramas de flujo se revisan y actualizan. | | | |
| 6. | Las alteraciones de los diagramas de flujo se aprueban y comunican. | | | |

L. Observaciones

| M. Puntos de control crítico | SI | NO | N.A. |
|--|-----------|-----------|-------------|
| 1. Identificación de peligros y determinación de los niveles aceptables. | | | |
| 2. Existencia de una metodología de evaluación. Identificar y evaluar en términos de severidad y probabilidad de ocurrencia. | | | |
| 3. Establecer los límites críticos para cada PCC basándose en datos experimentales, referencias bibliográficas, entre otros. | | | |
| 4. Se lleva a cabo una validación para confirmar los límites críticos de los peligros identificados. | | | |
| 5. Existencia de sistemas de vigilancia de los PCC´s | | | |
| 6. Se establecen medidas correctivas. | | | |
| 7. Existencia de procedimientos de verificación para confirmar que el sistema de APPCC es efectivo. | | | |
| 8. El sistema está debidamente documentado en términos de procedimientos y registros | | | |

M. Observaciones

| N. Gerencia de reclamaciones | SI | NO | N.A. |
|---|-----------|-----------|-------------|
| 1. Las reclamaciones están documentadas, investigadas sus causas y abiertas a acciones correctivas en el caso de que sea necesario. | | | |
| 2. Existencia de personas responsables de gestionar las reclamaciones con sus funciones bien definidas. | | | |

N. Observaciones

Bases específicas

Anexo 1 – Industria alimentaria

| I. Recepción de mercancías y materias primas | | SI | NO | N.A. |
|---|---|-----------|-----------|-------------|
| 1. | Existencia de un área específica y adecuada para la recepción de mercancías y materias primas | | | |
| 2. | Se desempaquetan los productos antes de ser almacenados. | | | |
| 3. | Se realiza una inspección en la recepción de los productos. | | | |
| 4. | Existencia de registros de recepción. | | | |
| 5. | Las mercancías no conformes que serán devueltas están correctamente identificadas. | | | |
| 6. | Las mercancías no conformes que serán devueltas están en un lugar apropiado. | | | |
| 7. | Los productos terminados no se cruzan con los o productos semielaborados en ningún momento. | | | |
| 8. | Se evalúan los proveedores periódicamente. | | | |
| 9. | Existencia de declaración de conformidad del proveedor. | | | |
| 10. | Existencia de fichas técnicas de las materias primas. | | | |
| 11. | Existencia de fichas técnicas de los materiales que están en contacto con los alimentos. | | | |

I. Observaciones

| II. Almacén de mmpp y productos terminados | | SI | NO | N.A. |
|---|---|-----------|-----------|-------------|
| 1. | Existencia de zonas apropiadas para el almacenamiento de mercancías terminados, materias primas y productos químicos no alimentarios. | | | |
| 2. | Los productos químicos no alimentarios se almacenan por separado. | | | |
| 3. | Se almacenan los productos por familias y categorías. | | | |
| 4. | Se sigue el FIFO/FEFO | | | |
| 5. | Se controla la temperatura | | | |
| 6. | Los productos no conformes se identifican | | | |

II. Observaciones

| III. Producto terminado - Control | SI | NO | N.A. |
|--|----|----|------|
| 1. El etiquetado de los productos es adecuado. | | | |
| 2. El número de lote del producto se ve claramente. | | | |
| 3. Existencia de un protocolo de retirada del mercado del producto no conforme | | | |
| 4. Se sigue la trazabilidad ascendente y descendente de los productos acabados. | | | |
| 5. Los productos acabados son transportados en vehículos adecuados que están correctamente esterilizados y existen evidencias de que estos son capaces de mantener los productos alimenticios a la temperatura adecuada. | | | |

III. Observaciones

Anexo 2 – Mataderos

| I. Transporte de animales vivos | | SI | NO | N.A. |
|--|--|-----------|-----------|-------------|
| 1. | Las condiciones de transporte evitan las lesiones y el sufrimiento a los animales y garantizan su seguridad. | | | |
| 2. | La carga y descarga evita lesiones y el sufrimiento de los animales y garantiza su seguridad. | | | |
| 3. | Teniendo en cuenta el tamaño de los animales y la duración del viaje, los vehículos tienen suficiente superficie y altura. | | | |

I. Observaciones

| II. Mataderos | | SI | NO | N.A. |
|----------------------|--|-----------|-----------|-------------|
| 1. | Slaughter house facilities and equipments as well as it functioning, avoids any kind of excitement, pain or suffering of the animals. | | | |
| 2. | Instruments, immobilizing material, equipments and facilities for stunning that are used promote fast and effective stunning. | | | |
| 3. | Use of mechanical or electrical instruments or anaesthetic gas, do not have repercussions on the meat or entrails hygiene. When these are applied on an animal it induces them into an unconscious state in which they are maintained until they are slaughtered, avoiding any unnecessary suffering. | | | |
| 4. | A sufficient number of places for stables and holding pens for animals are guaranteed, in case of stabled animals. | | | |
| 5. | Animals that are not slaughtered in the first 12 hours upon arrival are fed adequately. | | | |
| 6. | There is guarantee that the animal is bled as soon as possible after the stunning and is carried out in a way that the blood is quickly, profoundly and completed drained. | | | |
| 7. | The stunning method does not compromise the quality of the foodstuff. | | | |
| 8. | To avoid meat contamination the slaughter house has a sufficient number of rooms that are appropriate for carrying out all types of operations. | | | |
| 9. | Has a separate division for cleaning out the entrails and intestines.. | | | |
| 10. | Has a slaughter chain that allows a smooth and constant movement of the process that avoids cross contamination. | | | |
| 11. | Existing facilities impede contact between the meat and floor, walls and fixed devices. | | | |
| 12. | Assures the separation in space and time of the following operations: stunning and bleeding; in case of pig slaughter, burning, depilation and scraping; removal and preparation of entrails, clean gut and stomach handling; preparation and cleaning of small entrails, small entrails packaging, meat expedition. | | | |
| 13. | Existence of locked store rooms for meat declared as improper for consumption. | | | |
| 14. | Existence of adequate cleaning, washing and disinfection of transports facilities in a separate or nearby place. | | | |
| 15. | Poses separate store chambers for packaged meat and exposed meat. | | | |

II. Observaciones

| III. Sacrificio | SI | NO | N.A. |
|--|----|----|------|
| 1. Después de la llegada de los animales éstos se sacrifican lo antes posible | | | |
| 2. Los animales y/o cada lote de animales son enviados al matadero con una identificación que nos permita su seguimiento hasta el origen de los mismos. | | | |
| 3. Los animales son limpiados | | | |
| 4. El aturdimiento, degüelle, desangrado, evisceración, y otras preparaciones se hacen de manera que se evita la contaminación. | | | |
| 5. Las carcasas no presentan ningún tipo de contaminación fecal visible. | | | |
| 6. Se realizan y evidencian las inspecciones post-mortem. | | | |
| 7. Es posible identificar las partes del animal sacrificado sometido a inspección, con su carcasa original. | | | |
| 8. Las partes de los animales sacrificados que vayan a ser procesados son vaciadas y limpiadas. | | | |
| 9. Se toman medidas preventivas para evitar la contaminación cruzada, en el caso de que el matadero esté autorizado para el sacrificio de varias especies. | | | |
| 10. Las instalaciones son limpiadas y desinfectadas antes de que se usen de Nuevo. | | | |

III. Observaciones

| IV. Sala de despiece | | SI | NO | N.A. |
|-----------------------------|---|-----------|-----------|-------------|
| 1. | Existencia de salas de despiece equipadas para garantizar el cumplimiento de los requisitos de higiene durante y después del despiece y deshuesado. | | | |
| 2. | Existencia de equipos de lavado de manos para ser utilizados por el personal que manipule la carne. Estos están diseñados para evitar la contaminación. | | | |
| 3. | Se permite el ritmo continuo de las operaciones, garantizando la no contaminación y la separación de lotes de producción diferentes, así como la separación de los diferentes tipos de animales sacrificados. | | | |

IV. Observaciones

| V. Marca de identificación | SI | NO | N.A. |
|--|----|----|------|
| 1. La marca de identificación se pone antes de que el producto salga del establecimiento | | | |
| 2. La marca es claramente visible, legible e indeleble y con caracteres fáciles de descifrar. | | | |
| 3. Indica el nombre del país (abreviatura; ES), n. ° de establecimiento aprobado | | | |
| 4. Incluye la marca CE | | | |
| 5. La marca de identificación se imprime/pega en una etiqueta, sobre el paquete o en una etiqueta inamovible y resistente. | | | |

V. Observaciones

| VI. Almacenaje y transporte de carcasas | SI | NO | N.A. |
|---|----|----|------|
| 1. Después de la inspección post-mortem las carcasas se refrigeran y se mantienen a una temperatura de 3°C las piezas pequeñas y a 7°C el resto de carne. | | | |
| 2. Durante la refrigeración existe una adecuada ventilación que evita la condensación en la superficie de la carne. | | | |
| 3. La carne destinada a congelación se congela de inmediato. | | | |
| 4. La carne sin embalar se almacena y transporta separadamente de la carne embalada, en diferentes momentos o de manera que los materiales de empaquetado y método de almacenamiento o medio de transporte no constituya una fuente de contaminación. | | | |

VI. Observaciones

| VII. Transporte de producto final | | SI | NO | N.A. |
|--|--|-----------|-----------|-------------|
| 1. | Los vehículos y contenedores se mantienen limpios y en buenas condiciones. | | | |
| 2. | Vehículos y contenedores son capaces de mantener los productos alimenticios a la temperatura adecuada, que puede ser controlada. | | | |
| 3. | Los diferentes productos están separados entre transporte y transporte o si se transportan al mismo tiempo separados por una división. | | | |

VII. Observaciones

Anexo 3 – Industria de procesamiento de carne

| I. Recepción de productos y mmp | SI | NO | N.A. |
|--|-----------|-----------|-------------|
| 1. Existencia de un área específica adecuada para la recepción de mmp. | | | |
| 2. Se hace un desempaqueado primario antes de almacenar los productos | | | |
| 3. Se realiza una inspección a la llegada de las mercancías. | | | |
| 4. Existen registros de recepción. | | | |
| 5. Las mercancías no conformes se identifican claramente. | | | |
| 6. Existencia de un lugar específico e identificado para las mercancías no conformes. | | | |
| 7. Los productos alimentarios y los no alimentarios no se cruzan en ningún momento. | | | |
| 8. Los proveedores se evalúan periódicamente y regularmente. | | | |
| 9. Existe una declaración de conformidad del proveedor | | | |
| 10. Existencia de fichas técnicas de las mmp. | | | |
| 11. Existencia de fichas técnicas de los materiales que están en contacto con los alimentos, | | | |

I. Observaciones

| II. Sala de despiece | SI | NO | N.A. |
|--|----|----|------|
| 1. Durante el despiece, deshuesado, corte y envasado, la carne se mantiene a una temperatura máxima de 3°C (entrañas pequeñas) y a 7°C para el resto de la carne, y con una temperatura ambiente máxima de 12°C. | | | |
| 2. El corte de la carne de las diferentes especies de animales se adapta a las medidas preventivas para evitar la contaminación cruzada. Separados en el espacio o en el tiempo de las operaciones. | | | |
| 3. Posee lavamanos para el personal manipulador y están diseñados para evitar la contaminación. | | | |

II. Observaciones

| III. Mmpp y almacenaje de producto terminado | SI | NO | N.A. |
|--|----|----|------|
| 1. Existen zonas apropiadas para el almacenaje de producto terminado, mmp. | | | |
| 2. Los productos químicos no alimentarios se almacenan en un área separada | | | |
| 3. Los productos se almacenan correctamente según tipo/familia/categoría | | | |
| 4. Se siguen las reglas del FEFO/FIFO | | | |
| 5. Se lleva a cabo un control y registro de la temperatura. | | | |
| 6. Se hace una identificación de los productos no conformes. | | | |

III. Observaciones

| IV. Producto terminado - Control | SI | NO | N.A. |
|--|----|----|------|
| 1. Se realiza un correcto etiquetado. | | | |
| 2. El número de lote se puede identificar fácilmente. | | | |
| 3. Existencia de un procedimiento para la identificación y retirada del mercado de productos acabados no conformes. | | | |
| 4. Es posible seguir la trazabilidad de los productos terminados. | | | |
| 5. Los productos terminados se transportan en vehículos apropiados, que son higienizados correctamente y existen evidencias de que los productos se mantienen a la temperatura adecuada. | | | |

IV. Observaciones

Anexo 4 – Distribución y venta al por menor de carne y productos cárnicos

| I. Recepción de productos y materias primas | SI | NO | N.A. |
|--|----|----|------|
| 1. Existencia de un área específica adecuada para la recepción de mmpp. | | | |
| 2. Se hace un desempaqueado primario antes de almacenar los productos | | | |
| 3. Se realiza una inspección a la llegada de las mercancías. | | | |
| 4. Existen registros de recepción. | | | |
| 5. Las mercancías no conformes se identifican claramente. | | | |
| 6. Existencia de un lugar específico e identificado para las mercancías no conformes. | | | |
| 7. Los productos alimentarios y los no alimentarios no se cruzan en ningún momento. | | | |
| 8. Los proveedores se evalúan periódicamente y regularmente. | | | |
| 9. Existe una declaración de conformidad del proveedor | | | |
| 10. Existencia de fichas técnicas de las mmpp. | | | |
| 11. Existencia de fichas técnicas de los materiales que están en contacto con los alimentos. | | | |

I. Observaciones

| II. Sala de despiece | SI | NO | N.A. |
|--|----|----|------|
| 1. Durante el despiece, deshuesado, corte y envasado, la carne se mantiene a una temperatura máxima de 3°C (entrañas pequeñas) y a 7°C para el resto de la carne, y con una temperatura ambiente máxima de 12°C. | | | |
| 2. Existencia de un local reservado para la fabricación y elaboración de carnes | | | |
| 3. El corte de la carne de las diferentes especies de animales se adapta a las medidas preventivas para evitar la contaminación cruzada. Separados en el espacio o en el tiempo de las operaciones. | | | |
| 4. Posee lavamanos para el personal manipulador y están diseñados para evitar la contaminación. | | | |
| 5. Posee un sistema de desinfección de los utensilios con agua caliente como mínimo a 82 ° C o un sistema alternativo equivalente. | | | |

II. Observaciones

| III. Venta al por menor | | SI | NO | N.A. |
|--------------------------------|--|-----------|-----------|-------------|
| 1. | Los medios de refrigeración están equipados con indicadores de temperatura para controlar la conservación de la carne y los productos cárnicos. Esta temperatura es la adecuada. | | | |
| 2. | La carne y los productos cárnicos están permanentemente protegidos de la luz del sol, polvo o cualquier otra forma de suciedad exterior y del contacto con el público. | | | |
| 3. | No hay productos sin envasar que estén expuestos a la entrada de las tiendas al por menor, ni en la parte reservada para el público. | | | |
| 4. | Se separan convenientemente la carne fresca expuesta de diferentes especies, carne picada y los productos cárnicos procesados en el mismo mostrador o vitrina etc. | | | |

III. Observaciones

| IV. Mmpp y almacenaje de producto terminado | SI | NO | N.A. |
|--|----|----|------|
| 1. Existen zonas apropiadas para el almacenaje de producto terminado, mmp. | | | |
| 2. Los productos químicos no alimentarios se almacenan en un área separada | | | |
| 3. Los productos se almacenan correctamente según tipo/familia/categoría | | | |
| 4. Se siguen las reglas del FEFO/FIFO | | | |
| 5. Se lleva a cabo un control y registro de la temperatura. | | | |
| 6. Se hace una identificación de los productos no conformes. | | | |

III. Observaciones

| V. Producto terminado - Control | SI | NO | N.A. |
|--|----|----|------|
| 1. Se realiza un correcto etiquetado. | | | |
| 2. El número de lote se puede identificar fácilmente. | | | |
| 3. Existencia de un procedimiento para la identificación y retirada del mercado de productos acabados no conformes. | | | |
| 4. Es posible seguir la trazabilidad de los productos terminados. | | | |
| 5. Los productos terminados se transportan en vehículos apropiados, que son higienizados correctamente y existen evidencias de que los productos se mantienen a la temperatura adecuada. | | | |

IV. Observaciones