

Temario de oposición de la Junta de Extremadura.

**Camarero o camarera -
limpiador o limpiadora.**



TEMA 6

Prácticas correctas de higiene
en la manipulación de alimentos.

Superficies.

Locales.

Maquinarias y equipos.

Normas de higiene personal.



Edita:

Plena inclusión Extremadura.

Adaptación a lectura fácil:

Oacex. Oficina de accesibilidad cognitiva de Extremadura.

Validación de textos:

Aroa Rico Durán.



“© Lectura fácil Europa. Logo: Inclusion Europe.
Más información en www.easy-to-read.eu

***lucrativa**
significa conseguir un beneficio o ganancia por un negocio o cualquier otro asunto

Queda prohibida su venta, distribución y difusión de forma ***lucrativa**



JUNTA DE EXTREMADURA

Consejería de Sanidad y Servicios Sociales



Algunas palabras que tienes que conocer.

Aguas residuales.

Son las aguas usadas, de casa o de industrias.

Control higiénico sanitario.

Es un control sobre las condiciones de salud que debe cumplir algo para que no supongan un riesgo.

Desinsectación.

Es una tarea que consiste en eliminar los insectos de un lugar.

Desratización.

Es una tarea que consiste en matar a ratas y ratones con productos apropiados para ello.

Especificaciones.

Son datos o detalles sobre algo para diferenciarlo de forma clara de otras personas o cosas.

Loteado.

Significa dividir los productos en lotes.

Materias primas.

Es la materia extraída de la naturaleza y que cambia para crear materiales que después se consumen. Por ejemplo la leche o el huevo.

Organoléptica.

Son las características de un producto explicadas según lo que se percibe a través de los sentidos. Por ejemplo el sabor, olor, color o temperatura.

Plagas.

Son plantas, animales o insectos que dañan las actividades humanas. Por ejemplo morder cultivos o dañar propiedades.

Proveedores.

Son personas o empresas que dan a otra persona o empresa los productos necesarios para un fin determinado.

Rastreabilidad.

Significa conocer todos los detalles del producto desde su inicio.

Subproducto.

Es un producto que se crea de un producto principal.

Suministros.

Es una cosa o conjunto de cosas que se da a una persona que lo necesita.

Útiles.

Herramientas que se utilizan para trabajar con los alimentos.

Vertidos.

Es un conjunto de materiales de residuos que se vierten en algún lugar. Estos vertidos suelen ser de industrias.

Vida útil.

La vida útil de un alimento es desde que se produce o se transforma hasta que se reparte.

Índice

<input type="checkbox"/>	Introducción.	Página 6
1.	La seguridad e higiene en el trabajo.	Página 6
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Programas de *control higiénico-sanitario. ■ Guía de Buenas Prácticas de manipulación. ■ Planes generales de higiene. 	
2.	Sistema de autocontrol en seguridad alimentaria basado en el Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico de la hostelería en hospitales.	Página 28
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Trazabilidad. ■ Plan de Control de la Cadena Alimentaria. ■ El Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico. ■ El diagrama de flujo. 	
3.	La higiene y tratamiento en la manipulación de alimentos.	Página 31
	<ul style="list-style-type: none"> ■ La higiene de las manos. ■ La ropa de trabajo. ■ Normas relacionadas con el pelo. ■ La manipulación de alimentos. ■ La limpieza de las superficies, locales, maquinarias y equipos. 	

***Control higiénico sanitario.** Es un control sobre las condiciones de salud que debe cumplir algo para que no supongan un riesgo.



Introducción.

Este tema trata sobre la higiene en la manipulación de alimentos. Cuando trabajas con alimentos es importante que tengas en cuenta las normas de higiene ya que los alimentos se pueden contaminar.



1. La seguridad e higiene en el trabajo.

Programas de control higiénico-sanitario.

La ley 17/2011 de 5 de julio de seguridad alimentaria y nutrición en el capítulo 3 dice que las Administraciones públicas realizarán controles para conocer si se cumple la seguridad alimentaria.

Para conocer si se cumple con la seguridad alimentaria las Administraciones públicas podrán firmar convenios de colaboración con el Estado, las Comunidades Autónomas y los ayuntamientos.

El Plan Nacional de Control Oficial de la Cadena Alimentaria tiene estos objetivos:

- Tener un nivel alto de protección de la salud humana y en la sanidad animal, vegetal y alimentaria.
- Prevenir sobre las enfermedades relacionadas con los alimentos.
- Prevenir a las personas sobre lo que puede causar enfermedades a través de los alimentos.
- Tener confianza en el sistema de control de alimentos.

- Mantener la lealtad de los acuerdos comerciales y de la defensa de los consumidores en la cadena alimentaria y ayudar a mantener la unión de mercado.

Guía de Buenas Prácticas de Manipulación.

La Guía de Buenas Prácticas de Manipulación es también conocida como BPM.

Pertenece al sistema de control de los centros sanitarios.

Esta guía es elaborada por empresas que trabajan con alimentos y la pueden utilizar todas las personas trabajadoras.

Es una herramienta para que todas las personas que manipulan alimentos lo hagan de forma correcta.



Persona cortando alimentos.

El objetivo principal de esta guía es evitar que aparezcan enfermedades y que se transmitan entre muchas personas por la manipulación de alimentos y por hacer comidas preparadas.

La malas prácticas por las que aparecen algunas enfermedades son:

- Falta de higiene de las personas manipuladoras.
- Consumir alimentos crudos.
- Cocer durante poco tiempo los alimentos.
- Mantener las comidas a temperatura alta.

Las buenas prácticas son:

- Asegurar el aseo personal de la persona trabajadora durante todo el proceso.
- Explicar los procesos de trabajo de forma clara, sencilla y comprensible.
- Informar sobre los procesos de elaboración más seguros.
- Proteger las cualidades ***organolépticas** de cada uno de los productos.

***Organoléptica**

son las características de un producto explicadas según lo que se perciba a través de los sentidos. Por ejemplo el sabor, olor, color o temperatura.

Los contenidos de la guía son:

Productos.

En este apartado se describen los productos según su nombre, características y variedades.

Además se explican los procesos y métodos a utilizar y las instrucciones.

Se explican cada fase desde que llega el producto y se almacena hasta su elaboración, conservación y colocación en los platos.

También se explican las medidas de higiene de la persona manipuladora de alimentos.

Instalaciones y equipos.

En este apartado se describe:

- Colocación de los equipos.
- Reparto del espacio.
- Separación de las zonas de trabajo.
- Condiciones ambientales.
- Mantenimiento de prevención de las instalaciones y equipos.
- Medidas para evitar riesgos por un mal diseño, una mala colocación o mal funcionamiento de los equipos.
- Responsabilidad de las actividades de mantenimiento.

Formación.

Todas las personas que manipulan alimentos reciben una formación en seguridad e higiene alimentaria.

Esta formación se puede hacer en la propia empresa o en un centro de formación autorizado.

En la guía deben aparecer las actividades de formación y los contenidos que se van a impartir.

De todas las actividades se hace un registro.

Limpieza y desinfección.

En este apartado se describe:

- La limpieza de locales o departamentos.
- La limpieza de equipos y ***útiles**.
- Los métodos de limpieza y desinfección que debes utilizar.
- Los productos que debes utilizar.
- El número de veces que debes limpiar.
- Encontrar riesgos y aplicar medidas para corregirlos.

***Útiles.**

Herramientas que se utilizan para trabajar con los alimentos.

***Plagas** son plantas, animales o insectos que dañan las actividades humanas. Por ejemplo morder cultivos o dañar propiedades.

Control de ***plagas**.

En este apartado se describe como evitar la contaminación por plagas.

Para evitar las plagas:

- Se tomaran medidas físicas y químicas.
- Se hará un seguimiento de la lucha antiplaga y se comprobará su funcionamiento.
- Tomar medidas de corrección si es necesario.
- Registrar todas las acciones.

Uso correcto del agua.

Cualquier empresa de alimentación utiliza agua potable.

En este apartado se describe el uso correcto del agua:

- Identificar el lugar que proporciona el agua.
- Evitar la contaminación del agua con instalaciones o dispositivos.
- Saber el consumo diario.
- Realizar controles.
- Analizar los datos y ponerlos en un registro.
- Encontrar incidencias y aplicar medidas correctoras.

Buenas prácticas de manipulación y elaboración de alimentos.

Las buenas prácticas son un conjuntos de medidas para asegurar las condiciones higiénicas en la manipulación, almacenamiento, conservación, transporte y venta del producto.

En este apartado se pide un buen aseo personal y un trabajo adecuado de los profesionales.

Trazabilidad.

Es el proceso de seguir el rastro de un alimento durante toda su vida desde que llega al cliente.

En este apartado se describe:

- Identificar a los ***proveedores**.
- Ver que las etiquetas y la identificación de los alimentos es correcta.
- Identificar los lotes.
- Conocer el proceso del alimento y registrar cada paso.

Planes Generales de Higiene.

Los Planes Generales de Higiene también son conocidos como PGH.

Los Planes Generales de Higiene son un conjunto de programas y actividades que se desarrollan en las empresas alimentarias para conseguir la seguridad en los alimentos.

***Proveedores** son personas o empresas que dan a otra persona o empresa los productos necesarios para un fin determinado.



Personas cocinando.

El objetivo del Plan General de Higiene es establecer los pasos que tenemos que seguir para conseguir una correcta higiene en las actividades de la empresa.

Todos los Planes Generales de Higiene tienen unos planes específicos donde aparecen:

Objetivo.

El Plan General de Higiene tiene que conseguir un objetivo específico.

El responsable del Plan.

Se elegirá una persona de la empresa que se encargará de que se cumpla el objetivo del Plan y será el responsable también de que las medidas del Plan se cumplan.

El proceso de ejecución.

Son todas las actividades que la empresa realiza para conseguir el objetivo del Plan.

Tiene estos apartados:

- Quién realiza la actividad.
- Cuándo y las veces que se realiza la actividad.
- Cómo se realiza la actividad.

Los productos y medios.

- Dónde se registran las actividades.

Proceso de vigilancia y acciones de corrección.

La empresa vigilará que el Plan funciona de forma correcta.

Si el plan no funciona de forma correcta

se realizan las acciones de corrección necesarias.

Para ello hay que tener en cuenta estos apartados:

- Qué aspectos se van a vigilar.
- Quién realiza la vigilancia.
- Cuándo y cómo se vigila.
- Dónde se registran las acciones de vigilancia.
- Qué acciones de corrección se toman.
- Cuándo y dónde se registran las acciones de corrección.

El registro.

Todos los documentos serán archivados durante 2 años.

Los registros de cada plan se pueden compartir con otros planes que la empresa utilice para su actividad comercial.

Los Planes Generales de Higiene hace referencia a:

- Control de agua potable.
- Limpieza y desinfección.
- Control de plagas.
- Mantenimiento de las instalaciones, equipos y útiles.
- ***Rastreabilidad**, trazabilidad o ***loteado** de productos.
- Formación de manipuladores y manipuladoras.
- Certificación de proveedores.
- Buenas prácticas de fabricación o manejo.
- Eliminación de residuos y ***vertidos**.
- Otros temas necesarios para conseguir la seguridad de los alimentos.

Los planes que pongan en marcha cada empresa dependen de la actividad que realice, de las necesidades que tengan o de los riesgos sanitarios. Las empresas deben tener en cuenta los consejos de los Servicios de Control Sanitario de alimentos.

***Rastreabilidad.**
Significa conocer todos los detalles del producto desde su inicio.

***Loteado.**
Significa dividir los productos en lotes.

***Vertidos.**
Es un conjunto de materiales de residuos que se vierten en algún lugar. Estos vertidos suelen ser de industrias.

Ahora vamos a explicar los 8 planes a los que hace referencia el Plan General de Higiene.

- Plan Control del agua potable para el consumo humano.

Objetivo.

El objetivo es garantizar que el agua que se utiliza en las empresas de alimentos no afecte a la salud y seguridad de los productos alimentarios.



Agua potable.

La ley actual fija unos criterios sanitarios y que se deben cumplir para que el agua sea de calidad para su consumo.

Las empresas de alimentos que utilizan el agua para fabricar, tratar, conservar y vender productos a personas deben cumplir estos criterios sanitarios.

También deben cumplir los criterios sanitarios el agua que se utiliza para limpiar superficies, objetos o materiales que estén en contacto con los alimentos.

El proceso de ejecución.

- Se hará una descripción del tipo de agua que utiliza la empresa de alimentos.
- Se hará una descripción y se enseñará el plano del sistema por donde pasa el agua de la empresa de alimentos.

Proceso de vigilancia y acciones de corrección.

Una persona será la responsable de comprobar que el objetivo del plan se cumple.

Si no se cumple el objetivo del plan esta persona será la responsable de tomar las acciones de corrección.

Registro.

Los controles, acciones de corrección y pruebas que se hagan dentro del plan de uso de agua potable deben registrarse.

Los registros se guardarán durante dos años.

- Plan de limpieza y desinfección.

Este plan también es conocido como Plan L+D.

Objetivo.

El objetivo de este plan es asegurar que la limpieza y desinfección de locales, equipos y útiles de la empresa eviten la contaminación de alimentos.

Todas las empresas de alimentos tienen que asegurarse que se llevan a cabo de forma correcta las tareas de limpieza y desinfección de locales, máquinas, equipos y útiles con los que trabajan.

Responsable.

Se elegirá una persona de la empresa que se encargará de que se cumpla este plan.

El proceso de ejecución.

- Se hará una descripción de las diferentes zonas de la industria según el grado de suciedad y riesgo.

Se hará en un plano y cada zona de un color diferente.



Persona limpiando una pared sucia.

- Se hará una clasificación de las máquinas y útiles según el grado de suciedad y riesgo.

- Se hará una descripción de los aparatos y útiles que se utilizan para limpiar y desinfectar.

- Se hará una descripción de los tipos de productos, de sus dosis y sus fichas técnicas.

- Se hará una descripción de los métodos de limpieza y desinfección por zonas, maquinarias y útiles.

Se explicará quién es la persona responsable, cuándo debe limpiar y desinfectar, qué operaciones tiene que hacer y con qué productos debe trabajar.

Proceso de vigilancia y acciones de corrección.

Una persona será la responsable de comprobar que el objetivo del plan se cumple.

Si no se cumple el objetivo del plan

esta persona será la responsable de tomar las acciones de corrección.

Por ejemplo las acciones de corrección pueden ser volver a limpiar y desinfectar o cambiar de productos.

Registro.

Los controles, acciones de corrección y pruebas que se hagan dentro del plan de limpieza y desinfección deben registrarse.

Los registros se guardarán durante dos años

***Desinsectación.**

Es una tarea que consiste en eliminar los insectos de un lugar.

***Desratización.**

Es una tarea que consiste en matar a ratas y ratones con productos apropiados para ello.

- Plan de control de plagas.

***Desinsectación y *desratización.**

Este plan también es conocido como Plan D+D.

Objetivo.

El objetivo de este plan es evitar que haya cualquier tipo de plaga en las empresas de alimentos.

Este plan debe incluir todas las medidas de prevención, de control y de lucha para evitar las plagas.

Responsable.

Se elegirá una persona de la empresa que se encargará de que se cumpla este plan.

El proceso de ejecución.

En este plan se describen las medidas de prevención que toma la empresa de alimentos.

Estas medidas se centran en:

- Las barreras contra elementos que transporten algo de un lugar a otro.

- Evitar que el agua se acumule en zonas oscuras que son difíciles de acceder o están aisladas.

- Conseguir el objetivo del Plan General de Higiene de Limpieza y Desinfección que hemos visto en el punto anterior.

- Medidas para ordenar la zona de trabajo.

- Gestionar los residuos de una forma higiénica y adecuada.
- Atacar el medio ambiente de los agentes que transportan algo de un lugar a otro.

También se podrá hacer una descripción de las medidas que sirven para encontrar señales de plagas.



Ratón comiendo.

Proceso de vigilancia y acciones de corrección.

Una persona será la responsable de vigilar si se cumplen las medidas de prevención y comprobar que no hay plagas.

Si no se cumple el objetivo del plan

esta persona avisa a la empresa de alimentos

y la empresa será la responsable de tomar las acciones de corrección.

El tratamiento para eliminar las plagas lo hará una empresa de desinsectación y desratización autorizada.

La empresa autorizada realiza un diagnóstico y un tratamiento y rellena un modelo oficial para confirmar que se ha realizado.

Esta empresa debe registrar:

- El nombre de la empresa y el número de registro.
- El diagnóstico de la situación explicando el tipo de plaga y la cantidad.

Debe explicar también el origen de la plaga y las medidas de corrección que aconsejan.

- Los tratamientos.
- Los productos que utilizan.
- El plano donde se localizan las trampas para eliminar la plaga.

Registro.

Los controles, acciones de corrección y pruebas que se hagan dentro del plan de control de plagas deben registrarse.

Los registros se guardarán durante dos años.

- Plan de mantenimiento de instalaciones y equipos.

Objetivo.

El objetivo de este plan es garantizar que las instalaciones y equipos de la empresa alimentaria no contaminen los alimentos.

Responsable.

Se elegirá una persona de la empresa que se encargará de que se cumpla este plan.

El proceso de ejecución.

Se debe ver cuáles son los equipos de la empresa que se utilizan en los procesos alimentarios y que son un peligro para la seguridad de los alimentos.

La contaminación de los alimentos se puede hacer a través del funcionamiento de los equipos como por ejemplo los equipos de refrigeración o los termómetros.

La contaminación también puede ser por cosas que entren en los alimentos como por ejemplo tuercas, grasas o aceites.

Para estos equipos tienen que tomarse medidas de prevención para su mantenimiento explicando quién lo realiza, qué mantenimiento se hace y donde queda registrado.

Este mismo proceso se realiza para el mantenimiento de las instalaciones.



Personal de mantenimiento.

Proceso de vigilancia y acciones de corrección.

Una persona será la responsable de vigilar si se cumplen las medidas de prevención y de comprobar que las tareas de mantenimiento se realizan. También es la responsable de vigilar cuando se toman las medidas de corrección cuando hay fallos durante las tareas de mantenimiento.

Todas estas tareas deben quedar registradas.

Registro.

Los registros se guardarán durante dos años.

- Trazabilidad de los productos.

Objetivo.

Garantizar el seguimiento de un alimento desde que se produce hasta que se reparte fuera de la empresa de alimentos.

Con este plan se debe conseguir:

- Crear la conexión entre el origen del alimento, su procesado y su repartición.

- Poder identificar y quitar alimentos del mercado que son un riesgo para la salud de las personas consumidoras.

Responsable.

Habrà una persona responsable del plan de trazabilidad en la empresa.

Proceso de ejecución.

Los documentos de este plan dependen del tipo de actividad de alimentación y el tipo de persona destinataria de los alimentos producidos.

Habrà una persona responsable de crear y mantener la información, los registros y la identificación de los productos necesarios para la trazabilidad.

Se explicará:

- El registro de entrada de los ***suministros** y de los proveedores.

***Suministros.**

Es una cosa o un conjunto de cosas que se da a una persona que lo necesita.

- Identificar el marcado de los lotes a través de controles y registros del Sistema de Autocontrol.
- El registro de las salidas y el lugar donde van los lotes de productos.
- Gestionar las devoluciones y retiradas de productos, registros o procesos.

Proceso de vigilancia y acciones de corrección.

Una persona será la responsable de comprobar que la trazabilidad entre ***materias primas** y el producto son correctas y que se adaptan al proceso de ejecución. Si no se cumple se tomarán las medidas de corrección de este plan.

Todas estas tareas deben quedar registradas.

Registro.

Los registros se guardarán durante dos años.

- Plan de formación de personas manipuladoras de alimentos.

Objetivo.

El objetivo de este plan es garantizar que todas las personas que manipulen alimentos reciban una formación de higiene de los alimentos y estos conocimientos los lleven a la práctica.

La formación debe conseguir que las personas manipuladoras de alimentos aprendan de forma continua los conocimientos, las actitudes y la motivación necesarias para realizar su trabajo.

***Materias primas.** Es la materia extraída de la naturaleza y que cambia para crear materiales que después se consumen. Por ejemplo el huevo o la leche.

La formación se basa en:

- Las medidas generales de higiene.
- Los procesos y prácticas correctas de la actividad de alimentación que se realicen en esa empresa.
- Los métodos de vigilancia, registro y de acciones de corrección que se deben tomar en cada puesto de trabajo.



Formación.

Responsable.

Se elegirá una persona de la empresa que se encargará de que se cumpla este plan.

El proceso de ejecución.

Habrà una persona responsable de realizar la formación en la empresa de alimentos.

La formación la puede realizar la propia empresa o empresas de formación autorizadas.

Los contenidos de la formación son:

- Conocimientos básicos de higiene alimentaria en el puesto de trabajo.
- Prácticas correctas de higiene para cada puesto de trabajo.
- Prácticas incorrectas de higiene para cada puesto de trabajo y sus consecuencias.
- Conocimientos del Sistema de Autocontrol de la empresa relacionados con el puesto de trabajo.

Para la formación de una nueva persona trabajadora la empresa podrá elegir una de estas vías:

- Formar a la nueva persona trabajadora al empezar su trabajo.
- Pedir una formación anterior a la incorporación en la empresa.
- Definir los puestos de trabajo haciendo una descripción de las actividades y tareas que se realizan en cada puesto.
- Describir los métodos, los materiales, recursos y el lugar donde se realizará la formación.

La empresa decide las veces que se realizan las formaciones de forma razonada y justificada.

La empresa debe informar de las formaciones con calendarios y con su planificación.

El proceso de ejecución completo debe registrarse explicando las actividades que se han hecho junto a la información de la persona trabajadora.

Proceso de vigilancia y acciones de corrección.

La vigilancia será comprobar las prácticas correctas de higiene de las personas trabajadoras.

Una persona será la responsable de comprobar que se cumplen las prácticas.

Si no se cumple se tomarán las medidas de corrección de este plan.

Todas estas tareas deben quedar registradas.

***Aguas residuales**

Son las aguas usadas, de casa o de industrias.

***Subproducto.**

Es un producto que se crea del producto principal. Por ejemplo del olivo se crea el aceite de oliva.

- Plan para eliminar residuos y *agua residuales.

Objetivo.

El objetivo de este plan es evitar que los residuos o ***subproductos** que produzca la empresa contaminen los alimentos elaborados.

Responsable.

Se elegirá una persona de la empresa que se encargará de que se cumpla este plan.

El proceso de ejecución.

Se mostrará:

- A la persona responsable del manejo de residuos o subproductos.
- La relación entre los residuos y subproductos creados.
- La valoración de los riesgos.
- El proceso de trabajo y eliminación si es necesario.
- La frecuencia.
- La identificación y los documentos necesarios de la empresa que recoge y trata los residuos y los subproductos.
- Toda la información necesaria para el tratamiento de las aguas residuales.
- Registros de todas las actividades que se realicen.



Papeleras de reciclaje.

Proceso de vigilancia y acciones de corrección.

Una persona será la responsable de vigilar el manejo y eliminación de residuos que puedan ser un riesgo.

También vigilará el método, momento, lugar y registro de esta vigilancia.

Si no se cumplen se tomarán las medidas de corrección.

2.

Sistema de autocontrol en seguridad alimentaria basado en el Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico en la hostelería en hospitales.

La cadena alimentaria es cuando los alimentos sufren diferentes transformaciones desde que se producen hasta que se reparten en los comercios y se consume por una persona.

Trazabilidad.

Se llama trazabilidad al proceso de poder seguir el rastro de un alimento durante toda su ***vida útil**.

La trazabilidad hace que los alimentos sean seguros para consumir y forma parte del sistema de control interno de la empresa alimentaria.

La trazabilidad tiene 3 fases:

- Trazabilidad hacia atrás. Se da antes de entrar el producto en la empresa.

- Trazabilidad de proceso. Describe el producto y los procedimientos utilizados.

En esta fase se realiza el seguimiento del producto dentro de la empresa.

A esto le llamamos el Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico.

- Trazabilidad delante: son las etapas que se dan en la distribución de los alimentos.

***Vida útil:**

la vida útil de un alimento es desde que se produce, se transforma hasta que se reparte.

Recuerda.

La trazabilidad es una herramienta muy importante para la empresa porque controla la calidad de los alimentos.

Plan de Control de la Cadena Alimentaria.

Este plan realiza el control y supervisión de la cadena alimentaria

Tiene dos objetivos:

Seguridad.

Previene, elimina o reduce los riesgos que amenazan a las personas o animales.

Calidad.

Protege a los consumidores.

Plan de Control de la Cadena Alimentaria.

El punto de control crítico es una fase importante que sirve para evitar o eliminar los peligros de los alimentos.

Este análisis está basado en 7 principios.

Principio 1.

Analizar los peligros y diseñar las medidas para evitar estos peligros.

Principio 2.

Identificar los puntos de Control Crítico.

Principio 3.

Asegurar que los límites críticos están controlados.

Principio 4.

Vigilar los puntos de control crítico para tener controlados.

Principio 5.

Acciones para corregir lo puntos de control crítico.

Principio 6.

Asegurar que el Plan de Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico funcionan correctamente.

Principio 7.

Registro de los datos del Plan de Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico.

El diagrama de flujo.

El diagrama de flujo son los pasos que hay que seguir para elaborar un producto alimentario.

En el diagrama de flujo tiene que aparecer todas las etapas desde que se recibe las materias primas hasta el producto terminado, el reparto y venta al consumidor o cliente.

Se tiene que hacer diagramas de flujos para cada producto que elabore una empresa.

3. La higiene y tratamiento en la manipulación de alimentos.

Antes de empezar a trabajar tienes que preparar todo lo que vayas a necesitar para realizar tu trabajo.

Tienes que tener en cuenta los hábitos de higiene personal. Tienes que estar aseado y cumplir con las normas de higiene en el trabajo.

La higiene de las manos.

La higiene de las manos es muy importante si vas a manipular alimentos para no contaminarlos. Es importante lavarse las manos antes de comenzar a trabajar y siempre que sea necesario.

Por ejemplo:

- Después de ir al servicio.
- Después de estornudar o toser.
- Después de tocar el dinero.
- Después de fumar.
- Después de coger la basura.

Estos son los pasos que tienes que seguir para lavarte bien las manos:

Paso 1.

Quítate los anillos, pulseras, reloj y súbete las mangas.

Paso 2.

Echa jabón y frota las manos con mucha agua.

Paso 3.

Quita la suciedad de las uñas.

Paso 4.

Enjuaga las manos con mucha agua.

Paso 5.

Seca las manos con papel o con la máquina de secar las manos.

También es importante saber que si tienes una herida en las manos tienes que taparla con una gasa, tirita o esparadrapo. Y es importante ponerte unos guantes para que la herida no esté en contacto con los alimentos.

La ropa de trabajo.

El uniforme de trabajo es un vestido o traje especial y zapatos especiales que utilizan los trabajadores de la misma empresa.

Es importante que el uniforme de trabajo esté limpio siempre. No se debe utilizar el uniforme de trabajo para otras actividades.



Uniforme.

Normas relacionadas con el pelo.

Es importante ir al trabajo con el pelo recogido y limpio.

En algunos trabajos es importante cubrir el pelo con un gorro.

Es importante saber que el pelo nunca puede estar en contacto con los alimentos que manipulamos.



Gorro.

La manipulación de alimentos.

Cuando manipulamos los alimentos tenemos que tener en cuenta la higiene en los alimentos para que no se contaminen.

Para servir la comida es muy importante tener en cuenta la higiene en los alimentos.

Estos son algunos consejos que tienes que seguir:

- Tener limpio los utensilios de cocina.
- La comida tiene que estar a la temperatura adecuada.
- Tenemos que servir la comida rápido.

Recuerda que la persona que manipula alimentos evitará llevar las uñas largas, el pelo sin tapar o llevar elementos como pendientes, anillos o pulseras que se puedan caer en los alimentos y contaminarlos.

La limpieza de las superficies, locales, maquinarias y equipos.

Las superficies, locales, maquinarias y equipos donde se reciben, preparan y reparten los alimentos tienen que estar limpias y desinfectadas.

Para evitar que se contaminen los alimentos hay que limpiarlas siguiendo unos pasos con agua y detergentes.

Los pasos que hay que seguir son:

Paso 1.

Echa detergente donde esté sucio.

Paso 2.

Moja con agua la zona donde has echado el detergente.

Paso 3.

Limpia la superficie.

Lo puedes hacer:

- Limpiando a mano, refregando con agua y detergente las zonas sucias.
- Limpiando con agua a presión, aplicando agua y detergente a presión.
- Limpiando con detergente en espuma sobre la superficie sucia.
- Limpiando con máquinas lavadoras para cubiertos, vajillas, vasos y bandejas.





Temario de oposición de la Junta de Extremadura.