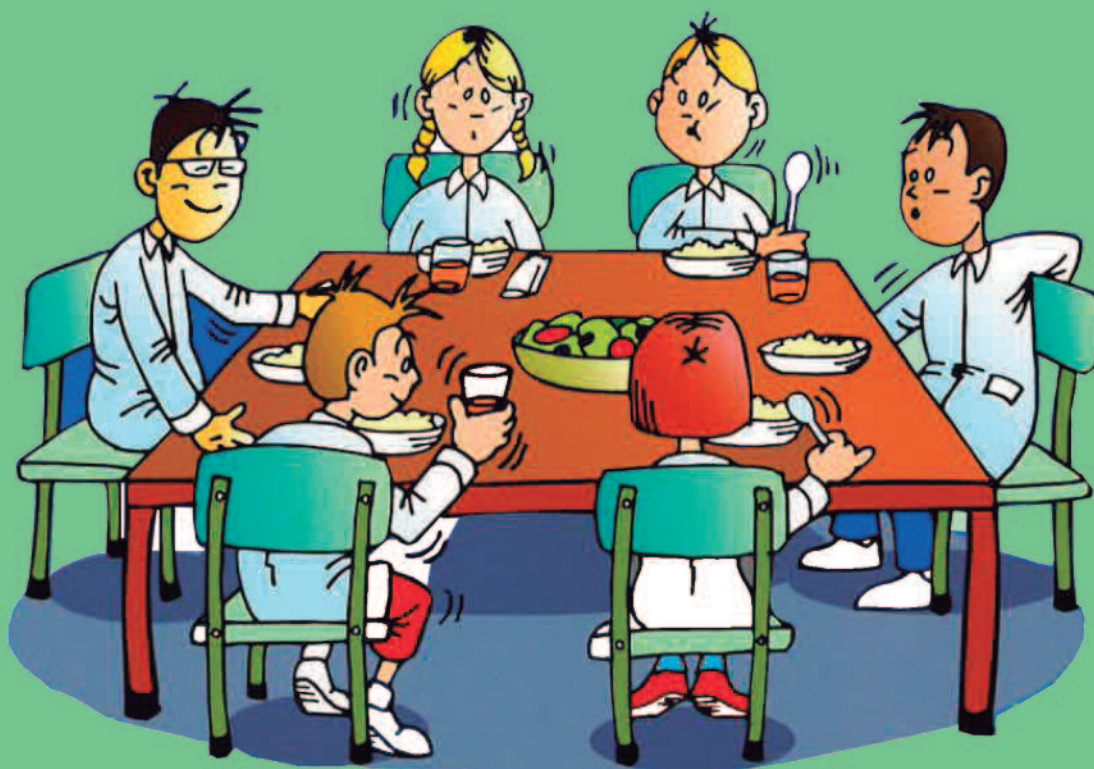


SEGURIDAD ALIMENTARIA

MANUAL DE APLICACIÓN PRÁCTICA DEL SISTEMA DE
AUTOCONTROL EN COMEDORES DE GESTIÓN MUNICIPAL

Escuelas infantiles, centros municipales de acogida



APPCC



ÍNDICE

	I.- INTRODUCCIÓN	3
	II.- PRINCIPIOS DEL SISTEMA DE ANÁLISIS DE PELIGROS Y PUNTOS DE CONTROL CRÍTICO	4
	III. INFORMACIÓN GENERAL	7
	IV. PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE	
	- PLAN DE FORMACIÓN DE LOS TRABAJADORES	12
	- PLAN DE MANTENIMIENTO	13
	- PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	14
	- PLAN DE CONTROL DE PLAGAS	17
	- PLAN DE ABASTECIMIENTO DE AGUA	22
	- PLAN DE TRAZABILIDAD	23
	- PLAN DE CONTROL DE PROVEEDORES	24
	- PLAN DE BUENAS PRÁCTICAS DE ELABORACIÓN Y MANIPULACIÓN	25
	V. PLAN APPCC	
	- DESCRIPCIÓN DE PRODUCTOS Y USO ESPERADO	38
	- DIAGRAMA DE FLUJO	41
	- ANÁLISIS DE PELIGROS, MEDIDAS PREVENTIVAS, PUNTOS DE CONTROL CRÍTICO (PCC)	42
	- PUNTOS DE CONTROL CRÍTICO, LÍMITES CRÍTICOS, VIGILANCIA, MEDIDAS CORRECTORAS	50
	- VERIFICACIÓN	55
	- REVISIÓN DEL SISTEMA DE AUTOCONTROL	56

INTRODUCCIÓN

En aplicación de la normativa vigente, la responsabilidad de la producción y distribución de alimentos seguros recae en sus productores, elaboradores y distribuidores. Por tanto, los establecimientos alimentarios deben desarrollar Sistemas de Autocontrol basados en el Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico (APPCC), si bien, cualquier establecimiento alimentario aplicará las denominadas Prácticas Correctas de Higiene durante la puesta en marcha del Sistema de Autocontrol. La obligación de implantar estos sistemas viene recogida en el Reglamento CE 852/2004, de 29 de abril de 2004, relativo a la higiene de los productos alimenticios.

Las **Prácticas Correctas de Higiene**, tal como las define la Comisión del Codex Alimentarius en los Principios Generales de Higiene de los Alimentos (CAC-RCP, 1969, rev.3, 1997, Amd I 1999 y 2003), son aquellas prácticas y condiciones previas necesarias para la implantación de un Plan de Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico (APPCC), e incluyen: control de proveedores, formación de los trabajadores, mantenimiento de instalaciones y equipos, limpieza y desinfección, control de plagas, abastecimiento de agua, trazabilidad y buenas prácticas de elaboración y manipulación.

Un **Sistema de Autocontrol** basado en los principios del APPCC es un sistema preventivo de gestión de la seguridad alimentaria, sistemático, racional y con base científica, que permite identificar, evaluar y controlar peligros significativos para la inocuidad de los alimentos. Mediante este sistema, el control se dirige hacia los factores importantes que intervienen en la seguridad alimentaria, de tal manera que se identifican los peligros que pueden presentarse en una determinada actividad alimentaria aplicándose medidas preventivas acordes a éstos, pudiéndose detectar y corregir los posibles fallos en el proceso, evitar que los peligros se produzcan en etapas posteriores y de esta manera obtener productos seguros.

Conviene remarcar que, para que el Sistema APPCC sea eficaz, es importante tener en cuenta que antes de su aplicación es necesario que la actividad esté funcionando de acuerdo con la legislación vigente en cuanto a condiciones higiénico-sanitarias.

Es fundamental que el Sistema APPCC se aplique de modo flexible y se actualice cuando existan modificaciones en los productos o en los procesos, se produzcan cambios normativos o como consecuencia de las verificaciones que se realicen del mismo.

Este documento tiene la finalidad de orientar en la implantación del Sistema de Autocontrol, incluyendo modelos de registro que pueden ser adaptados en cada establecimiento.

PRINCIPIOS DEL SISTEMA DE ANÁLISIS DE PELIGROS Y PUNTOS DE CONTROL CRÍTICO

El Sistema de Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico (APPCC) consta de siete principios necesarios para diseñar, implantar y mantener un Plan APPCC.

PRINCIPIO 1: Realizar un análisis de peligros.

Detectar cualquier peligro que deba evitarse, eliminarse o reducirse a niveles aceptables.

PRINCIPIO 2: Determinar los puntos de control crítico (PCC).

Detectar los puntos de control crítico en la fase o fases en las que el control sea esencial para evitar o eliminar un peligro o reducirlo a niveles aceptables.

PRINCIPIO 3: Establecer límites críticos.

Establecer, en los puntos de control crítico, límites críticos que diferencien la aceptabilidad de la inaceptabilidad para la prevención, eliminación o reducción de los peligros detectados.

PRINCIPIO 4: Establecer un sistema de vigilancia del control de los PCC.

Establecer y aplicar procedimientos de vigilancia efectivos en los puntos de control crítico.

PRINCIPIO 5: Establecer las medidas correctoras que han de adoptarse cuando la vigilancia indica que un determinado PCC no está controlado.

Establecer medidas correctoras cuando la vigilancia indique que un punto de control crítico no está controlado.

PRINCIPIO 6: Establecer procedimientos de verificación para confirmar que el Sistema APPCC funciona eficazmente.

Establecer procedimientos, que se aplicarán regularmente, para verificar que las medidas contempladas en los principios anteriores son eficaces.

PRINCIPIO 7: Establecer un sistema de documentación apropiado para estos principios y su aplicación.

Elaborar documentos y registros en función de la naturaleza y el tamaño de la empresa alimentaria para demostrar la aplicación efectiva de las medidas contempladas en los principios anteriores.

DEFINICIONES

Con el fin de facilitar la comprensión del texto, se definen los siguientes términos:

AUDITORÍA

Examen sistemático e independiente para determinar si las actividades y sus resultados se corresponden con los planes previstos, y si éstos se aplican eficazmente y son adecuados para alcanzar los objetivos.

ANÁLISIS DE PELIGROS

Proceso de recopilación y evaluación de información sobre los peligros y las condiciones que los originan para decidir cuáles son importantes para la inocuidad de los alimentos y, por tanto, deben considerarse en el Sistema de Autocontrol.

CONTAMINACIÓN

Introducción o presencia de un agente biológico o químico, materia extraña u otras sustancias no añadidas intencionadamente a los alimentos y que puedan comprometer la inocuidad de los alimentos.

DIAGRAMA DE FLUJO

Representación sistemática de la secuencia de fases u operaciones llevadas a cabo en la producción o elaboración de un determinado producto alimenticio.

FECHA DE CADUCIDAD SECUNDARIA

Es el periodo máximo de conservación que se asigna a un producto en los siguientes casos:

- una vez abierto el envase original, cuando éste sea trasvasado a otros recipientes de uso alimentario (ej.: conservas),
- cuando se trate de materias primas sin envasar (ej.: frutas, carnes, pescados, etc.),
- en el caso de la congelación de productos en el establecimiento (siguiendo las buenas prácticas de elaboración y manipulación),
- duración del producto una vez esté descongelado.

LÍMITE CRÍTICO

Criterio que diferencia la aceptabilidad o inaceptabilidad del proceso en una determinada fase.

MEDIDA CORRECTORA

Acción que hay que adoptar cuando los resultados de la vigilancia en los PCC indican pérdida en el control del proceso.

PELIGRO

Cualquier agente biológico, químico o físico presente en el alimento, o bien la situación en que éste se encuentra, que pueda causar un efecto adverso para la salud.

PLAN APPCC

Documento que describe actividades desarrolladas de acuerdo con los principios del Sistema APPCC, dirigidas a asegurar el control de peligros que son significativos para la seguridad alimentaria de los productos considerados y su intención de uso.

PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE

Prácticas y condiciones necesarias previas y a lo largo de la implantación del Sistema de Autocontrol que son esenciales para la seguridad alimentaria.

PUNTO DE CONTROL CRÍTICO (PCC)

Fase en la que puede aplicarse un control y que es esencial para prevenir o eliminar un peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos o para reducirlo a un nivel aceptable.

TRAZABILIDAD

Posibilidad de encontrar y seguir el rastro, a través de todas las etapas de producción, transformación y distribución, de un alimento, un pienso, un animal destinado a la producción de alimentos o una sustancia destinada a ser incorporada en los alimentos o piensos o con probabilidad de serlo.

VERIFICACIÓN

Aplicación de métodos, procedimientos, ensayos y otras evaluaciones, diferentes de la vigilancia, que determinan la validez del Plan APPCC.



INFORMACIÓN GENERAL

DESCRIPCIÓN DE LA ACTIVIDAD

Para el correcto diseño de un Sistema APPCC se han de tener en cuenta una serie de datos generales de la actividad, especificando:

- NOMBRE DEL CENTRO.
- DIRECCIÓN.
- TELÉFONO, FAX, E-MAIL.
- DIRECTOR/A DEL CENTRO.
- DESCRIPCIÓN DE LAS ACTIVIDADES DE GESTIÓN DEL SERVICIO DE COMEDOR, tales como las que se relacionan a título de ejemplo:

- Tipo de gestión del servicio de comidas (ej.: elaboración con personal propio en el centro, elaboración por personal perteneciente a una empresa externa, etc.).
- Población de destino (ej.: población infantil, población general, etc.).
- Uso esperado (ej.: consumo inmediato).
- Indicación si dentro de la población de destino se incluyen alérgicos y/o intolerantes.
- N° diario de servicios por turno.
- Personal relacionado con la gestión del servicio de comedor (ej.: jefe de cocina, número de cocineros, auxiliares de cocina, etc.) y asignación de responsabilidades en el sistema, indicando el cargo y responsabilidad (ej.: jefe de cocina responsable de la cumplimentación de los registros de control de recepción y de control diario).

➤ PLANOS DE LA INSTALACIÓN

Un aspecto fundamental de la higiene alimentaria es el adecuado diseño de los locales (construcción), instalaciones, maquinaria y equipos de las áreas donde se elaboran, manipulan, transforman o almacenan alimentos, así como de las zonas utilizadas por el personal.

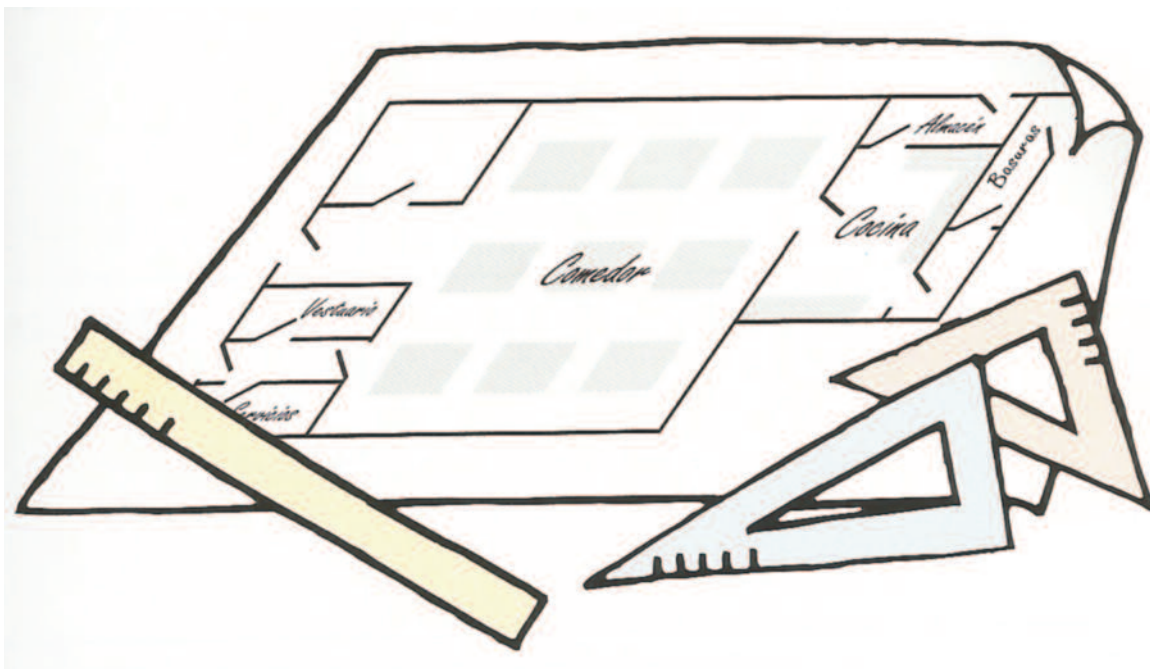
Para prevenir las múltiples contaminaciones cruzadas que se pueden presentar, es muy importante la correcta distribución de zonas de: recepción y almacenamiento de materias primas, cocina, conservación de productos elaborados, almacén de utensilios de cocina y menaje, cuarto o zonas de depósito de basuras, aseos y vestuarios.

Algunos de los aspectos a considerar serán:

- Aislamiento o diferenciación entre las zonas sucias (aseos, vestuarios, cuarto/depósito de basuras) y las limpias (cocina, comedores).
- Ventilación mecánica o natural, evitando las corrientes de aire desde las zonas contaminadas a las limpias.
- Servicios higiénicos y vestuarios convenientemente aislados de los comedores, cocinas y almacenes.
- Evacuación de desperdicios y basuras con la frecuencia necesaria, para evitar que constituyan un foco de contaminación.

Por todo lo expuesto, en los planos se incluirá la relación de zonas, instalaciones y equipos de las áreas de elaboración, almacenamiento, comedor, servicios higiénicos, vestuarios y cuarto de basuras.

En el caso de que se produzcan cruces entre los circuitos limpios (recepción de materias primas) y sucios (eliminación de basuras), se justificarán las medidas que se han adoptado para evitar la contaminación cruzada (por ej.: efectuar estas operaciones en horarios distintos recepcionando las materias primas antes de comenzar los procesos de elaboración de las comidas, etc.).



INFORMACIÓN GENERAL

INFORMACIÓN DEL CENTRO

Nombre del centro:

Dirección:

Teléfono:

Fax:

E-mail:

Director/a del centro:

(Firma)

ACTIVIDADES DE GESTIÓN DEL SERVICIO DE COMEDOR

Población de destino:

Uso esperado:

Menús para alergias/intolerancias alimentarias:

Sí

No

Turnos:

Desayuno

Comida

Merienda

Cena

Nº servicios:

PERSONAL RELACIONADO CON LA GESTIÓN DEL SISTEMA DE AUTOCONTROL

NOMBRE	CARGO	RESPONSABILIDAD



PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE

PLAN DE FORMACIÓN DE LOS TRABAJADORES

La formación del personal que manipula alimentos es un aspecto básico para conseguir alimentos seguros.

El Plan de Formación debe garantizar no sólo una adecuada formación en higiene alimentaria, sino también que cada trabajador disponga de conocimientos específicos sobre la actividad concreta a desarrollar en el establecimiento y de las responsabilidades que tenga asignadas dentro del Sistema de Autocontrol.

Es fundamental que si se elaboran dietas para alérgicos/intolerantes se disponga de formación adecuada al respecto, por lo que ésta debe estar contemplada en el plan.

Es necesario mantener esta formación actualizada, por lo que durante las verificaciones del sistema se detectarán las necesidades formativas según vayan surgiendo, así como cuando se produzcan modificaciones en los procesos de elaboración o en la legislación.

Así mismo, deben formarse adecuadamente no sólo los manipuladores sino también los trabajadores que tengan a su cargo el desarrollo y mantenimiento del sistema, según establece la normativa vigente (Reglamento 852/2004 relativo a la higiene de los productos alimenticios).

El centro dispondrá de una ficha de cada manipulador que contenga sus datos personales y toda la formación que haya recibido, tanto la inicial como la continuada (cursos o seminarios...) incluyendo documentos acreditativos (títulos, certificados, etc.) de la formación recibida por todo el personal.



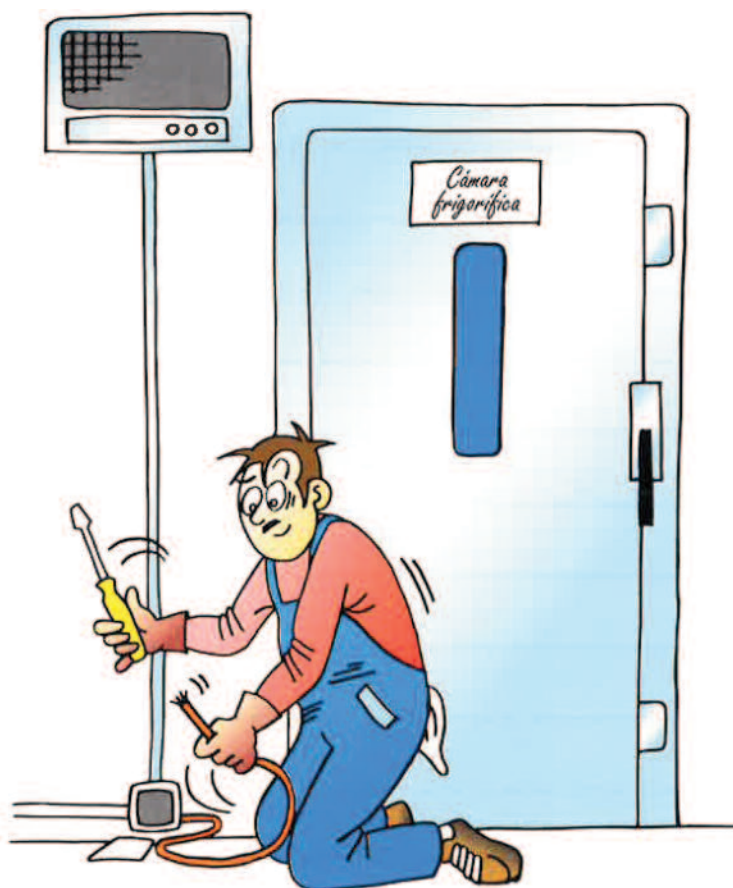
PLAN DE MANTENIMIENTO

El Plan de Mantenimiento lo constituye el conjunto de actividades a desarrollar para un correcto funcionamiento y conservación de las instalaciones, equipos y maquinaria.

El mantenimiento será al menos de tipo correctivo, avisando a la empresa de mantenimiento contratada para que repare la avería y anotándolo en el registro de incidencias y medidas correctoras. Las empresas entregarán una factura o parte de trabajo de las actuaciones realizadas, que se incluirá en el Plan de Mantenimiento como registro de las actuaciones.

Siempre que sea posible, los equipos de frío (de mayor trascendencia en seguridad alimentaria) estarán sujetos a mantenimiento preventivo, revisándose de forma periódica para evitar posibles fallos o averías, archivándose como registro los partes de trabajo de cada revisión.

Por este motivo los equipos de frío y los termómetros que se utilizan para vigilar los PCC deberán funcionar correctamente, por lo que se deberá verificar su adecuado funcionamiento al menos anualmente con un termómetro calibrado (la calibración debe realizarse al menos cada 2 años)¹. El resultado de esta verificación quedará registrado en el LISTADO DE CHEQUEO DE CONDICIONES GENERALES Y BUENAS PRÁCTICAS DE ELABORACIÓN Y MANIPULACIÓN.



(1) ORDEN ITC/3701/2006, de 22 de noviembre, por la que se regula el control metrológico del Estado de los registradores de temperatura y termómetros para el transporte, almacenamiento, distribución y control de productos a temperatura controlada.

PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

La limpieza y desinfección tiene como finalidad asegurar una correcta higiene en los locales, utensilios e instalaciones. Es una condición imprescindible para obtener productos seguros.

Mediante el desarrollo e implantación de este plan podemos integrar los requisitos de limpieza y desinfección que podemos definir como:

Limpieza: es el conjunto de operaciones que permiten eliminar la suciedad visible o macroscópica. Estas operaciones se realizan mediante productos detergentes elegidos en función del tipo de suciedad y la superficie sobre la que deben actuar.

Desinfección: es el conjunto de operaciones que tienen como objetivo la reducción temporal del número total de microorganismos vivos y la destrucción de los patógenos y alterantes, actuando sobre superficies, equipos y utensilios.

El Plan de Limpieza y Desinfección es un documento donde se reflejan por escrito las operaciones de limpieza y desinfección, el cual debe indicar:

- **El elemento, zona o equipo** a limpiar y/o desinfectar (ej.: campana extractora, loncheadora, tablas de corte, menaje...).
- **El método de limpieza y desinfección** para cada elemento. La sistemática del método podrá estar descrito en el etiquetado o ficha técnica del producto utilizado para la misma.

Por ejemplo, en el caso de superficies y mesas de trabajo de la zona de cocina, el método sería:

1. Eliminar los restos de materia grosera y suciedad con papel de celulosa o bayeta destinada a tal fin.
 2. Aplicar el producto sobre las superficies y dejar actuar siguiendo las instrucciones del fabricante.
 3. Frotar con bayetas y/o estropajo destinados a tal fin.
 4. Aclarar, en su caso, con agua potable.
 5. Secar al aire o con papel de celulosa.
- **La periodicidad o frecuencia** con la que se debe limpiar o desinfectar los distintos elementos, zonas o equipos (ej.: semanal, diaria, después de cada uso...).
 - **Los productos** a utilizar estarán autorizados para el uso al que se destinan, entre los que se incluyen los productos de uso doméstico.
 - **Quién** realiza las actividades de limpieza y desinfección (ej.: empresa externa, personal del centro...).
 - **La persona que verifica la realización del plan que será la encargada de cumplimentar el correspondiente registro de limpieza y desinfección.**

En el caso de que el responsable de verificar el plan detecte alguna **incidencia** (ej.: restos de suciedad) adoptará las **medidas correctoras** oportunas (ej.: repetir el proceso de limpieza...) registrando ambas en el registro de incidencias y medidas correctoras.

Esta verificación se efectuará mediante inspección visual con la frecuencia establecida (ej.: diaria...) dejando registro de la misma.

En el diseño y aplicación del Plan de Limpieza y Desinfección se tendrán en cuenta las siguientes buenas prácticas para una correcta ejecución:

1. La limpieza siempre será una actividad previa a la desinfección.
2. Es aconsejable llevar guantes.
3. Los detergentes se utilizan con agua caliente o fría, según las recomendaciones del fabricante.
4. Se respetarán las instrucciones del fabricante en todo momento: concentración, temperatura, tiempo de contacto.
5. Realizar un mantenimiento de los estropajos y las bayetas reutilizables, después de cada uso: lavado y desinfección, aclarado, escurrido y secado.
6. Almacenar los utensilios y productos de limpieza en una dependencia o armario específico.



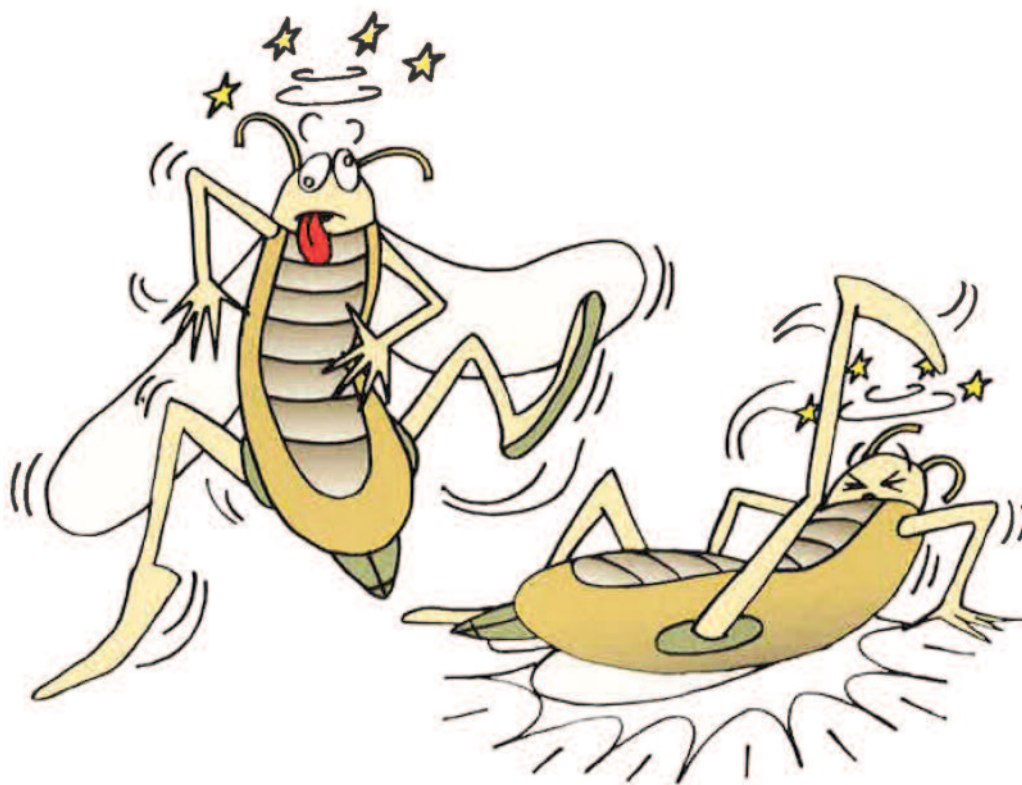
PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

ELEMENTOS ZONAS O EQUIPOS A LIMPIAR	PRODUCTO	MÉTODO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	FRECUENCIA

PLAN DE CONTROL DE PLAGAS

Un plan de control de plagas es el conjunto de medidas encaminadas a gestionar (prevenir y, en su caso, controlar) los riesgos y daños derivados de la potencial presencia o acceso de animales-plaga, todo ello al efecto de evitar la contaminación de los alimentos y otras fuentes posibles de exposición a trabajadores y/o usuarios de las instalaciones. Insectos y roedores constituyen los grupos de animales más problemáticos. Estos criterios de prevención y control son aplicables al interior de las propias instalaciones así como también a sus perímetros exteriores inmediatos.

Las actividades de prevención y control directo de vectores son asumidas por los servicios técnicos correspondientes del Ayuntamiento de Madrid (Madrid Salud), siguiendo una sistemática basada en la Gestión Integral de Plagas (GIP). Según esta estrategia, el mantenimiento y conservación diligente y proactivo así como la limpieza de edificaciones e instalaciones son elementos claves, ya que contribuyen a que esas edificaciones resulten “no atractivas e impermeables” al acceso de plagas.



DESCRIPCIÓN Y PLANIFICACIÓN DE LA GESTIÓN INTEGRAL DE PLAGAS

La gestión de plagas en entornos o locales en los que se manipulan, almacenan o transforman alimentos debe estructurarse en las siguientes etapas:

- 1.- **Disponer del asesoramiento y recursos profesionales de control de plagas pertinentes al caso.**
- 2.- **Disponer de un “Diagnóstico de Situación (D.S.)” actualizado.**

Esta fase o requisito implica el análisis de los riesgos y situaciones potenciales de vulnerabilidad frente a plagas del edificio y de sus perímetros, así como de los diferentes circuitos funcionales (personas y/o materiales) que pudieran permitir el acceso de plagas y/o dificultar su rápida detección y control eficiente según normas GIP. El Diagnóstico de Situación debe permitir asimismo establecer los elementos de riesgo que pudieran generar nuevas situaciones de riesgo y/o detectar precozmente cambios (eventual empeoramiento) de situaciones previamente bajo control.

Se valorarán en relación a **la actividad**:

- Funcionalidad de la misma, antecedentes (incidencias de plagas y/o de problemas que generan vulnerabilidad potencial frente a éstas), así como la gestión de otros planes interrelacionados (limpieza, mantenimiento, buenas prácticas de elaboración y manipulación y gestión de residuos, etc.).

Y en relación **al entorno**:

- Inspección del perímetro exterior, elementos que generan atracción y/o que posibiliten el acceso de plagas.
- Evaluación de los indicadores disponibles y, en su caso, inspección sobre espacios e infraestructuras (rasantes y/o soterradas) perimetrales.

El diagnóstico de situación debe concretarse en un documento técnico disponible para el control oficial. La validez temporal del diagnóstico de situación debe quedar determinada de modo que se establezcan los criterios en los que este D.S. podría considerarse caduco y debería ser objeto de revisión.

3.- Elaborar un Programa de Actuación (P.A.).

En base al D.S. previamente establecido, se implantará un programa encaminado a:

- Establecer las funciones y las responsabilidades de cada uno de los elementos intervinientes (Dirección de la edificación, profesionales de control de plagas y servicios técnicos de edificación, entre otros) respecto a la ejecución de las actividades planificadas-preventivas y propias de la gestión de avisos.
- Determinar el modelo global de gestión, incluyendo la política de aplicación de biocidas así como las necesidades y vías de comunicación entre los profesionales del centro, así como los diferentes tipos de documentos o informes que es preciso generar y los criterios de revisión y caducidad del P.A.

- En supuestos de ausencia de documentación o datos necesarios (ej.: planos técnicos de la instalación, incluyendo los diagramas del saneamiento), establecer un calendario encaminado a disponer de esos documentos.
- Prestablecer las necesidades y calendarios de intervención.
- Detallar el sistema integral de gestión de las incidencias (avisos). Establecer las diferentes responsabilidades de los distintos intervinientes en la ejecución de las recomendaciones (medidas correctoras) incluidas en los informes emitidos.
- La adopción de medidas preventivas específicas contra acceso de plagas (ej.: colocación de burletes en puertas, sellado de pasatubos, etc.).
- La aplicación de procedimientos de buenas prácticas de trabajo para evitar la presencia de plagas (ej.: adecuada gestión de los residuos, un correcto plan de limpieza y mantenimiento de instalaciones y equipos).
- Determinación de los procedimientos de seguridad previstos en el caso de un posible empleo de biocidas (insecticidas y rodenticidas).
- Establecer las posibilidades y operativos de monitoreo de plagas.
- En su caso, el control directo sobre los vectores aplicando:
 - a) Métodos físicos, como el empleo de “trampas atrayentes”, calor seco, calor húmedo, frío, atmósferas modificadas, etc. Siempre que sea posible, se priorizarán los métodos físicos sobre los métodos químicos, limitando el uso de estos últimos a aquellos casos en los que los métodos físicos sean insuficientes para conseguir el nivel o exigencia de control adecuado.
 - b) Métodos químicos (empleo de biocidas profesionales con registro/autorización específica para uso en este tipo de establecimientos), en las que su empleo resulte imprescindible, estrictamente necesario y seguro. Los biocidas han de ser empleados en este tipo de establecimientos bajo los principios generales de eficiencia y de **NO CONTAMINACIÓN DE ALIMENTOS Y/O SUPERFICIES EN POTENCIAL CONTACTO CON ÉSTOS**. Tras la aplicación de biocidas se emitirá un informe específico y el correspondiente **“Certificado de tratamiento”** (RD 830/2010 y Norma UNE 171210: 2008), donde se indicará:
 - Biocida(s) empleado(s).
 - Responsable técnico y persona que realiza la aplicación.
 - Fecha de realización.
 - Plazo de seguridad.
 - Observaciones e incidencias detectadas (informe ambiental asociado).

4.- Seguimiento del Programa de Actuación (P.A.).

Es primordial realizar un control continuado y periódico (monitorización/vigilancia) sobre los diferentes elementos e indicadores que permiten evaluar la eficacia y la consecución de los objetivos previstos (D.S. y P.A.). Entre los controles a efectuar se incluyen:

- **El control de las actividades** previstas en el plan, que será realizado por el personal del centro designado para ello, efectuando las siguientes medidas:
 - La comprobación del estado y ausencia de indicios de infestación de la materia prima y de los materiales (ej.: envases, embalajes) que se introdujeran en la instalación (trazabilidad del control de plagas de la mercancía).
 - Comprobación del estado general de las barreras contra plagas (ej.: puertas, ventanas, grietas, pasatubos, sumideros, mosquiteras) y de las zonas de posible anidamiento de plagas, así como de signos de infestación (presencia de excrementos, huellas, rastros, cadáveres...).
 - Comprobación de un adecuado estado higiénico de las instalaciones y una adecuada gestión de residuos.
 - Comprobación de la colocación, funcionamiento y, en su caso, renovación de trampas de monitoreo y captura.



- **El control de la eficacia del plan**, cuya responsabilidad recaerá en:
 - El Ayuntamiento (técnicos municipales competentes), mediante la inspección *in situ* y la monitorización de las medidas adoptadas, generando los informes o recomendaciones (medidas correctoras) oportunas y modificando, si fuera preciso, el diagnóstico de situación. Asimismo, se realizará con la adecuada periodicidad un análisis retrospectivo de las diferentes actividades realizadas y eventuales incidencias acaecidas.
 - El propio centro verificará la eficacia del plan mediante la observación de signos de infestación (ej.: excrementos, huellas, alimentos dañados, ejemplares vivos/muertos), y en su caso, comunicará la incidencia a los técnicos correspondientes del Ayuntamiento de Madrid, quedando reflejada en el registro de incidencias y medidas correctoras.

Las eventuales desviaciones así como las posibles mejoras que pudieran derivarse de estas evaluaciones serán incorporadas a los diferentes D.S. y P.A., al objeto de mejora continua en la gestión de plagas de las edificaciones e instalaciones municipales.

Asimismo, serán objeto de incorporación aquellas modificaciones o implementaciones que pudieran derivarse de la publicación de nuevas normas legales, de recomendaciones técnicas (instituciones u organismos de referencia) y/o de evoluciones en el conocimiento y la tecnología del control de plagas.

Todas las operaciones y controles descritas en el presente procedimiento deberán registrarse (lista de chequeo, partes de trabajo, registro de incidencias y medidas correctoras), de manera que garanticen la correspondiente trazabilidad documental.

PLAN DE ABASTECIMIENTO DE AGUA

El control del abastecimiento de agua es un aspecto fundamental para garantizar la elaboración de alimentos seguros, principalmente en cuanto a asegurar su potabilidad y el suministro de un volumen suficiente que permita mantener las adecuadas condiciones de higiene de los establecimientos y unas correctas prácticas higiénicas durante la manipulación.

El tipo de suministro en los centros se realiza a través de la red general del Canal de Isabel II, no disponiendo de depósitos intermedios ni de abastecimientos autónomos.

Al ser los centros de gestión municipal, el Ayuntamiento de Madrid realizará los controles pertinentes en cumplimiento del Real Decreto 140/2003, de 7 de febrero, por el que se establecen los criterios sanitarios de la calidad del agua de consumo humano.

Teniendo en consideración la interpretación de la AECOSAN (Agencia Española de Consumo y Seguridad Alimentaria y Nutrición) del mencionado Real Decreto para centros que consumen menos de 100 m³, será preciso hacer un único análisis de grifo: los centros de nueva apertura antes del inicio de su actividad y también los que viniesen funcionando y no lo hubieran hecho nunca. Asimismo, se hará siempre que se produzcan modificaciones en la red interna o cuando así lo determine la Autoridad Competente. Los resultados de las analíticas se guardarán como registro.

Tras periodos en los que la cocina haya estado fuera de servicio (ej.: vacaciones estivales, puentes y otras festividades) así como tras la realización de obras/reformas que pudieran afectar a la red de abastecimiento interna, se procederá a la limpieza de ésta dejando correr unos minutos el agua. Así mismo es conveniente, tanto en este supuesto como de vez en cuando, retirar y limpiar los filtros de los grifos donde puede acumularse suciedad.

A diario se comprobarán los caracteres organolépticos del agua (color, sabor y turbidez), para determinar si son adecuados y en caso contrario comunicar la incidencia y adoptar la medida correctora apropiada mientras se resuelve el problema (ej.: emplear agua envasada para elaborar las comidas).



PLAN DE TRAZABILIDAD

El sistema de gestión de la trazabilidad nos permite seguir la pista de los alimentos a través de las etapas de producción, transformación y distribución. Es un requisito legal que pretende facilitar la localización de los productos que hayan podido ser causa de una alerta o intoxicación alimentaria.

Gracias a él podremos localizar el origen de los problemas para darles solución y retirar los productos afectados con rapidez y precisión.

Destacan dos tipos de trazabilidad:

- **Trazabilidad hacia adelante:** es la que permite identificar a quién se han suministrado las comidas elaboradas. En nuestro caso, como estas comidas están destinadas al consumidor final, no es necesario cumplir con este requisito.
- **Trazabilidad hacia atrás:** es la que permite conocer los productos que entran en el establecimiento y sus proveedores. Posibilita identificar el origen de las materias primas.

Para poder establecer una adecuada trazabilidad hacia atrás es necesario llevar un buen control de los proveedores, así como de los productos que suministran.

Para garantizar la trazabilidad hacia atrás debemos guardar los albaranes de entrega o facturas de nuestros proveedores homologados, en los que debe figurar, al menos:

- Nombre del proveedor/ Razón social.
- Fecha de entrega.
- Producto suministrado y cantidad.
- N° de lote conforme establezca la legislación vigente.

Asimismo, deberemos vigilar que los productos recepcionados dispongan de la documentación de origen, marcado sanitario y etiquetado con todos los datos establecidos en la legislación vigente.

PLAN DE CONTROL DE PROVEEDORES

El control de proveedores es el conjunto de actividades dirigidas a la evaluación, selección y control de los suministradores de materias primas, otros ingredientes y productos auxiliares, con la finalidad de garantizar unas adecuadas características higiénico-sanitarias de éstos.

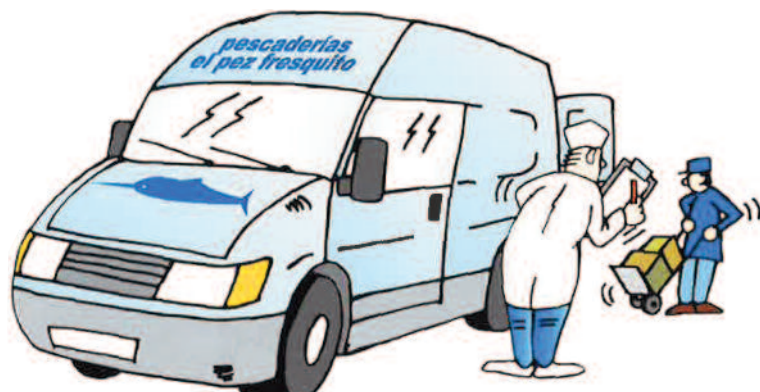
En el caso de que los proveedores ejerzan una actividad industrial se ajustarán a la normativa vigente de RGSEAA (Registro General Sanitario de Establecimientos Alimentarios y Alimentos) y en cualquier caso, bien por su histórico o por otros motivos (calidad de los productos suministrados, celeridad en la entrega, etc.), el centro tendrá predeterminados a sus proveedores.

Para el control de proveedores se tendrán en cuenta los siguientes aspectos:

- Todos los proveedores aportarán los **albaranes o facturas** cumplimentados, indicando:
 - Titular/ Empresa.
 - NIF/CIF.
 - Fecha.
 - Productos.
 - Lote.
- Documentación de origen del producto, etiquetado del envase y marcado sanitario, conforme con lo establecido en la legislación vigente.
- Vehículos de transporte, en su caso, en adecuadas condiciones higiénico-sanitarias, con el correspondiente certificado de conformidad para los vehículos isotermos, refrigerantes y frigoríficos destinados a los transportes terrestres de mercancías perecederas para el tipo de productos que transporten.
- Productos con caracteres organolépticos adecuados y que cumplan los requisitos higiénico-sanitarias legalmente establecidos.
- Envases y embalajes íntegros y en correctas condiciones higiénico-sanitarias.

Todos estos aspectos se valorarán durante la recepción de los productos y en caso de observar cualquier deficiencia, ésta quedará reflejada en el registro de incidencias y medidas correctoras.

El establecimiento dispondrá de un documento/s, en el que queden recogidos los datos generales de cada uno de ellos (razón social, domicilio social, NIF/CIF o RGSEAA, etc.) y los productos que suministran. En cualquier caso, siempre se archivarán de forma ordenada los documentos acreditativos de compra (albaranes o facturas) de los productos.



PLAN DE BUENAS PRÁCTICAS DE ELABORACIÓN Y MANIPULACIÓN

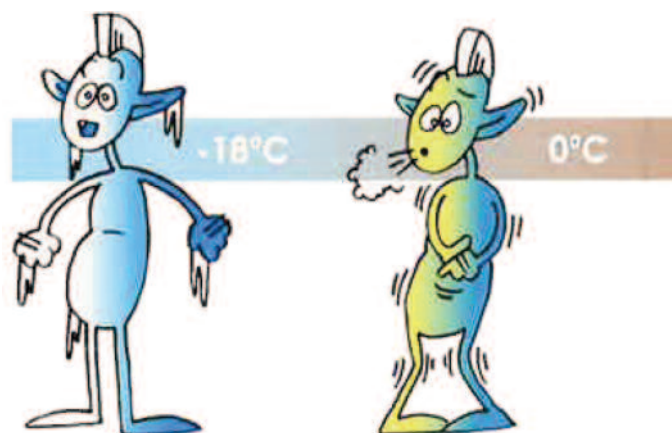
RECEPCIÓN DE MATERIAS PRIMAS

- La descarga de los vehículos de transporte se realizará en el menor tiempo posible, introduciendo rápidamente los productos en las correspondientes instalaciones y equipos de almacenamiento y conservación.
- Se evitará la permanencia a temperaturas inadecuadas y durante tiempos prolongados de los productos que requieren conservación a temperaturas de refrigeración y congelación.
- Se evitará el contacto de:
 - Los productos de distinta naturaleza entre sí, especialmente con aquellos que estén destinados para la elaboración de menús para alérgicos/intolerantes.
 - Los productos, envases y embalajes con el suelo o con cualquier otra superficie susceptible de ensuciarlos o contaminarlos.
- Las manipulaciones realizadas con los productos durante la recepción serán lo más cuidadosas posibles, con el fin de evitar que se produzcan golpes y/o roturas de los productos, envases o embalajes.

REGISTROS

- Listado de chequeo Condiciones Generales y Buenas Prácticas de Elaboración y Manipulación (BPEM).
- Registro de incidencias y medidas correctoras.





ALMACENAMIENTO FRIGORÍFICO EN REFRIGERACIÓN Y CONGELACIÓN

- Mantener todos los productos identificados durante su almacenaje, conservando sus etiquetados originales o, en caso necesario, marcándolos con una etiqueta en la que se recojan todos los datos relevantes (producto, proveedor, lote) y que permita, si procede, conocer la caducidad secundaria del producto, anotando la fecha en la que se abrió el envase o la fecha de caducidad secundaria que se le haya asignado al mismo.
- La caducidad secundaria es el periodo de conservación que se dará a los productos una vez abierto el envase original o cuando se trate de materias primas sin envasar (carnes, pescados, etc.). En ocasiones esta caducidad secundaria viene indicada por el fabricante.
- La rotación de los productos almacenados se hará conforme al principio PEPS (Primero Entra, Primero Sale), de forma que el primer producto que entre en la cámara será el primero en salir, es decir, utilizando primero aquellos productos que lleven más tiempo almacenados y cuya fecha de consumo preferente/caducidad esté más próxima a su vencimiento.
- Se llevará a cabo un control periódico de los productos almacenados, para evitar una permanencia excesiva en las cámaras que pueda dar lugar a que éstos sobrepasen su periodo de caducidad o consumo preferente.
- No se introducirán en las cámaras productos no alimenticios.
- Se evitará introducir embalajes dentro de las cámaras.

ALMACENAMIENTO FRIGORÍFICO EN REFRIGERACIÓN Y CONGELACIÓN

- Se destinarán zonas separadas en la cámara de refrigeración para cada tipo de producto. La colocación en la cámara frigorífica será de arriba abajo:
 - Alimentos elaborados.
 - Alimentos envasados.
 - Materias primas crudas (carnes, pescados, etc.).
 - Verduras y frutas.
- Cuando se **congelen** pequeñas cantidades de **materia prima**, estarán debidamente protegidas e identificadas con el nombre del producto, fecha de recepción y fecha de congelación, y se consumirán dentro de los dos meses posteriores al inicio de su congelación. No se congelarán materias primas próximas a su fecha de caducidad.
- Se evitará el contacto directo entre los distintos productos, disponiendo de espacios debidamente separados e identificados para el almacenaje de productos específicos para alérgicos/intolerantes. Los productos se almacenarán en sus envases originales o adecuadamente protegidos en recipientes de uso alimentario, tapados o con film protector.
- Se evitará la sobrecarga de las cámaras.
- La colocación y extracción de los productos se realizará lo más rápidamente posible, con el fin de evitar la formación de escarcha y agua de condensación y la introducción de aire caliente en el interior de los equipos.

REGISTROS

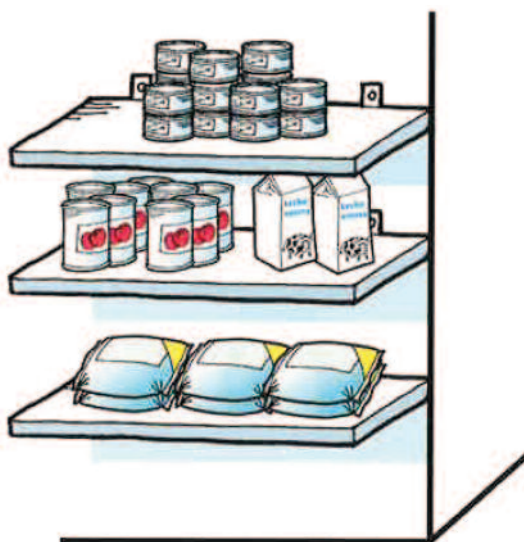
- Listado de chequeo Condiciones Generales y BPEM.
- Registro de incidencias y medidas correctoras.

ALMACENAMIENTO A TEMPERATURA NO REGULADA

- Mantener todos los productos identificados durante su almacenaje, conservando sus etiquetados originales o, en caso necesario, marcándolos con una etiqueta en la que se recojan todos los datos relevantes y que permita, si procede, conocer la caducidad secundaria del producto.
- La rotación de los productos almacenados se hará conforme al principio PEPS (Primero Entra, Primero Sale), de forma que el primer producto que entre en el almacén será el primero en salir, es decir, utilizando primero aquellos productos que lleven más tiempo almacenados y cuya fecha de consumo preferente/caducidad esté más próxima a su vencimiento.
- Los productos se almacenarán en sus envases originales, o adecuadamente protegidos en recipientes de uso alimentario tapados o con film protector y adecuadamente aislados del suelo.
- Se evitará el contacto directo entre los distintos productos, disponiendo de espacios debidamente separados e identificados para el almacenaje de productos específicos para alérgicos/intolerantes.
- Se llevará a cabo un control periódico de la integridad de los envases y embalajes de los productos almacenados.
- La zona destinada al almacenaje de los productos alimenticios estará convenientemente separada de la empleada para otros productos (por ej.: productos de limpieza, envases).

REGISTROS

- Listado de chequeo Condiciones Generales y BPEM.
- Registro de incidencias y medidas correctoras.



PREPARACIÓN DE LOS PRODUCTOS PREVIA A LA ELABORACIÓN

- **Las frutas y hortalizas** de consumo en crudo se someterán a un **proceso de higienización**: se lavarán previamente con abundante agua corriente para arrastrar los restos de tierra y suciedad que pudieran tener adheridas. Posteriormente, se higienizarán introduciéndolas en agua a la que se añadirá el desinfectante de uso alimentario según el etiquetado del producto utilizado. A continuación, se aclararán con abundante agua corriente y se escurrirán.
- Los **productos congelados** que por sus propias características no precisen una descongelación previa, serán sometidos a tratamiento térmico inmediatamente después de su extracción de la cámara de congelación (ej.: cocción, fritura).
- Los productos congelados que precisen **descongelación previa** a su tratamiento culinario se someterán al correspondiente procedimiento de descongelación. Los productos se descongelarán en la cámara de refrigeración, adecuadamente aislados y protegidos, y se utilizarán, tras su descongelación en 24-48 horas.
- Excepcionalmente, para cantidades pequeñas de productos que se van a procesar de inmediato, se pueden utilizar otros métodos alternativos de descongelación como el horno microondas y agua corriente fría (a no más de 21°C durante un máximo de 4 horas).
- Nunca se **recongelarán** productos descongelados.
- Durante la **elaboración de platos que no van a sufrir tratamiento térmico**, las materias primas que requieran mantenimiento a temperaturas de refrigeración se mantendrán a temperatura ambiente el menor tiempo posible. Una vez finalizada la preparación se servirán inmediatamente o se mantendrán en condiciones de refrigeración (temperatura igual o inferior a 8°C).
- Se adoptarán las medidas higiénicas destinadas a prevenir la contaminación cruzada, con especial incidencia en la limpieza e higiene de las superficies y utensilios que entren en contacto con los productos así como de las manos de los manipuladores.
- Se evitará el **contacto directo** entre productos elaborados y productos sin cocinar y especialmente con productos específicos para alérgicos/intolerantes. Se emplearán utensilios y tablas de corte distintos para los diferentes productos, o bien se procederá a su limpieza y desinfección después de cada uso.

REGISTROS

- Listado de chequeo Condiciones Generales y BPEM.
- Registro de incidencias y medidas correctoras.

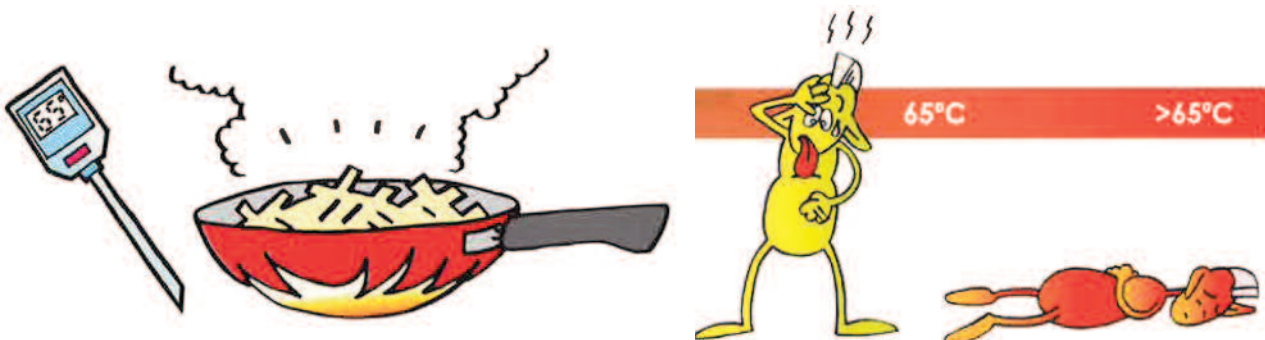


TRATAMIENTO TÉRMICO

- Se extremarán las medidas higiénicas destinadas a prevenir la contaminación cruzada, con especial incidencia en la limpieza e higiene de las superficies y utensilios que entren en contacto con los productos una vez finalizado su tratamiento térmico.
- Comprobar el correcto estado de higiene y funcionamiento de los equipos, así como que los productos, una vez elaborados, alcanzan las temperaturas de seguridad.
- La temperatura del aceite de fritura no podrá superar los 180°C. El aceite deberá filtrarse periódicamente y cuando no se utilice deberá estar protegido.
- Se realizará una adecuada gestión del cambio de aceite para evitar que se supere el 25% de compuestos polares.
- Se evitará el contacto directo entre productos elaborados y productos sin cocinar, así como con productos específicos para alérgicos/intolerantes.
- La elaboración de dietas para alérgicos/intolerantes se llevará a cabo separada en el tiempo y/o espacio del resto de las elaboraciones. Se emplearán útiles, menaje y equipos (ej.: sartenes) exclusivos para estas dietas.
- Si no se dispone de freidora exclusiva para las dietas de los alérgicos/intolerantes, se utilizará una sartén exclusiva para evitar contaminaciones cruzadas y se renovará el aceite con la periodicidad adecuada.
- Una vez elaborados los menús especiales para alérgicos/intolerantes se mantendrán identificados, protegidos y separados de cualquier otra preparación que pueda contaminarlos.

REGISTROS

- Listado de chequeo Condiciones Generales y BPEM.
- Registro de incidencias y medidas correctoras.



MANTENIMIENTO EN CALIENTE

- Se adoptarán las medidas higiénicas destinadas a prevenir la contaminación cruzada, con especial incidencia en la limpieza e higiene de las superficies y utensilios que entren en contacto con los productos una vez finalizado su tratamiento térmico.
- Comprobar el correcto estado de higiene y funcionamiento de los equipos, así como que los productos, una vez elaborados, se mantienen a temperatura adecuada.
- Los menús especiales para alérgicos/intolerantes se mantendrán en los equipos, perfectamente identificados y separados de cualquier otra preparación que pueda contaminarlos.
- En el caso de disponer de mesas calientes, éstas se conectarán con antelación suficiente para garantizar una temperatura de mantenimiento adecuada para los productos.
- En caso de no disponer de equipos de mantenimiento en caliente, se servirán las comidas de forma inmediata en cuyo caso, esta fase se podrá gestionar como una BPEM (Buena Práctica de Elaboración y Manipulación) y no necesariamente como un PCC (Punto de Control Crítico).

REGISTROS

- Listado de chequeo Condiciones Generales y BPEM.
- Registro de incidencias y medidas correctoras.



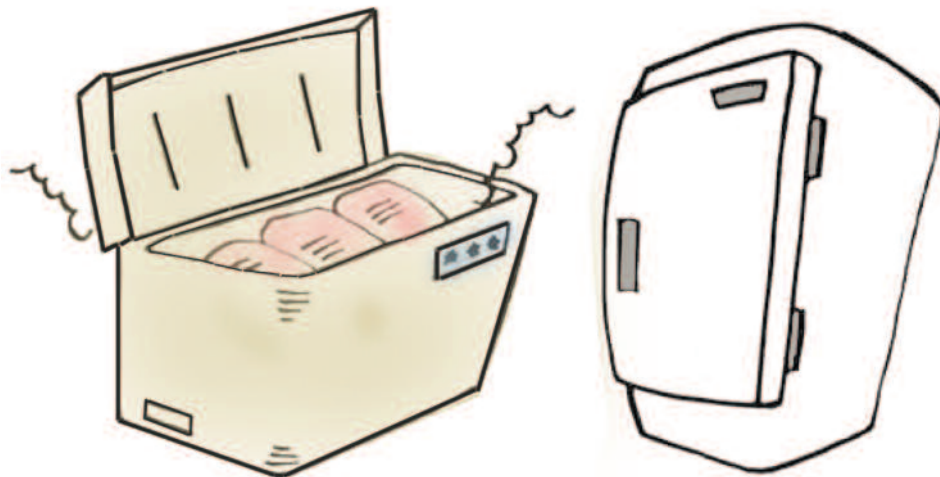
ENFRIAMIENTO

- Los productos elaborados, tras el tratamiento térmico, que se vayan a conservar y/o consumir en frío se someterán inmediatamente a un proceso de enfriamiento (como pastas, patatas, arroces, verduras o legumbres).
- Dependiendo del tipo de producto se procederá a una disminución de la temperatura por inmersión directa del recipiente en agua fría con hielo o enfriándolo bajo el chorro de agua fría para, posteriormente, introducirlo en la cámara de refrigeración hasta su consumo. Desde el final de la elaboración hasta su consumo no podrán pasar más de 2 horas fuera de control de temperatura. Trascorridas esas 2 horas, los productos que no se hayan consumido, se desecharán.
- Se adoptarán las medidas higiénicas destinadas a prevenir la contaminación cruzada, con especial incidencia en la limpieza e higiene de las superficies y utensilios que entren en contacto con los productos.
- Se evitará el contacto directo entre productos elaborados y productos sin cocinar, así como con los productos específicos para alérgicos/intolerantes.

REGISTROS

- Listado de chequeo Condiciones Generales y BPEM.
- Registro de incidencias y medidas correctoras.

(1) Food Standards Australia New Zealand. Guidance on the temperature control requirements of Standard 3.2.2 Food Safety Practices and General Requirements



MANTENIMIENTO EN FRÍO

- Los productos elaborados que requieran frío se mantendrán en la cámara de refrigeración debidamente protegidos hasta su salida al servicio. Se destinarán zonas separadas en la cámara de refrigeración para cada tipo de producto. Los alimentos elaborados se colocarán en la parte superior de la cámara.
- Los productos destinados para alérgicos/intolerantes estarán adecuadamente separados, protegidos e identificados y situados en espacios debidamente señalizados.

REGISTROS

- Listado de chequeo Condiciones Generales y BPEM.
- Registro de incidencias y medidas correctoras.

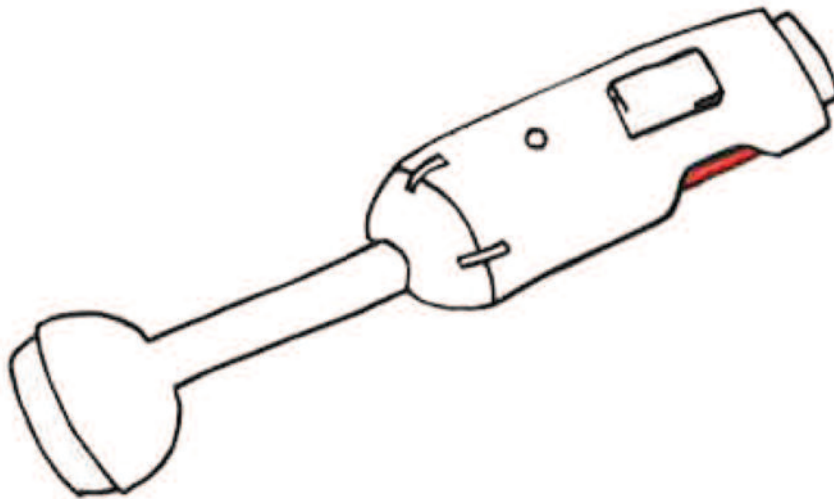


TRITURADO

- Se extremarán las medidas higiénicas destinadas a prevenir la contaminación cruzada, con especial incidencia en la limpieza, desinfección e higiene de las superficies y utensilios que entren en contacto con los productos.
- El triturado de dietas para alérgicos/intolerantes se llevará a cabo separado en el tiempo y/o espacio del resto de las elaboraciones. Se emplearán útiles, menaje y equipos exclusivos para estas dietas.
- Se evitará el contacto directo entre productos elaborados y productos sin cocinar, así como con los productos específicos para alérgicos/intolerantes.

REGISTROS

- Listado de chequeo Condiciones Generales y BPEM.
- Registro de incidencias y medidas correctoras.

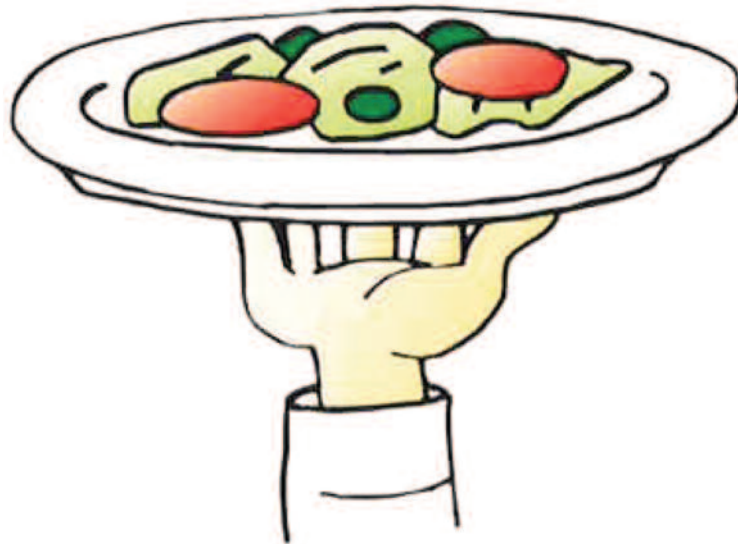


SERVICIO DE COMIDA

- Se adoptarán las medidas higiénicas destinadas a prevenir la contaminación cruzada, con especial incidencia en la limpieza e higiene de las superficies y utensilios que entren en contacto con los alimentos.
- Se evitará el contacto directo entre las comidas del menú principal con las comidas específicas para alérgicos/intolerantes.
- Se asegurará que las dietas para alérgicos/intolerantes lleguen al comensal que corresponda vigilando que sólo accede a su comida.

REGISTROS

- Listado de chequeo Condiciones Generales y BPEM.
- Registro de incidencias y medidas correctoras.



RESERVA Y CONSERVACIÓN DE COMIDAS TESTIGO

➤ La reserva y conservación de las comidas testigo se realizará según las especificaciones siguientes:

- Se reservarán obligatoriamente comidas testigos representativas del “menú”.
- Se reservarán durante 5 días.
- La toma de las comidas testigo se realizará en el momento del servicio.
- La cantidad recogida corresponderá a una ración individual (mínimo 150 g.).
- Los recipientes estarán limpios e higienizados.
- Los recipientes estarán identificados y fechados.
- Las comidas testigo se conservarán en refrigeración entre 0° y 4° C.

PROCEDIMIENTO PARA EL CONTROL DE TEMPERATURAS

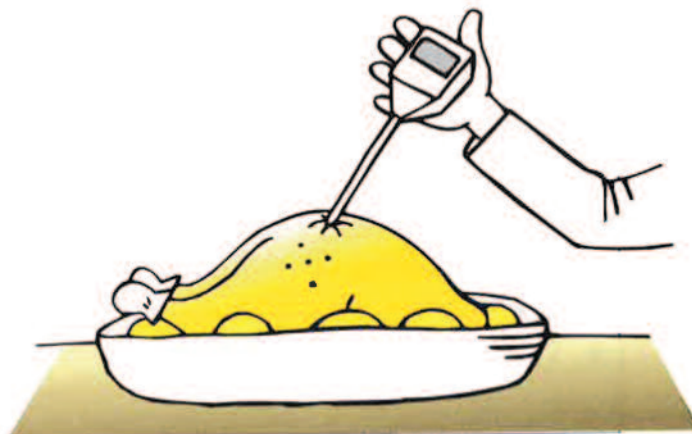
➤ La toma de temperatura se realizará de la forma siguiente:

TOMA DE TEMPERATURAS DE PRODUCTOS REFRIGERADOS Y CONGELADOS

- Para productos refrigerados: colocar el termómetro entre dos productos si están envasados o introducir la sonda en el interior del producto sin envasar.
- Para productos congelados: colocar la sonda entre dos envases o productos.
- Esperar que la temperatura se estabilice, favoreciendo el contacto de la sonda con el producto o con los envases.
- Anotar la temperatura.
- Lavar y desinfectar la sonda del termómetro.

TOMA DE TEMPERATURAS DE PRODUCTOS ELABORADOS EN CALIENTE

- Introducir la sonda del termómetro en el centro del producto.
- Esperar a que la temperatura se estabilice.
- Anotar la temperatura.
- Lavar y desinfectar la sonda del termómetro.





PLAN APPCC

DESCRIPCIÓN DE PRODUCTOS Y USO ESPERADO

Se realizará una descripción de los productos elaborados, agrupando los que tienen características similares según su proceso de elaboración. Así mismo, se describirán, en general, los tratamientos realizados para la elaboración de cada grupo de productos.

En caso de que se elaboren dietas para alérgicos/intolerantes se debe disponer de información suficiente sobre la composición de los platos que se elaboran, por lo que se recomienda desarrollar fichas técnicas de los mismos que incluyan información detallada sobre su composición.

En este sentido, los productos se han clasificado en:

- I. PRODUCTOS INDUSTRIALES SIN MANIPULACIÓN POSTERIOR.
- II. PRODUCTOS SIN TRATAMIENTO TÉRMICO.
- III. PRODUCTOS CON TRATAMIENTO TÉRMICO Y CONSUMO EN FRÍO.
- IV. PRODUCTOS CON TRATAMIENTO TÉRMICO Y CONSUMO EN CALIENTE.

Vida útil y uso esperado del producto

Todos los platos son elaborados y/o preparados el mismo día para su consumo inmediato en el establecimiento.

DESCRIPCIÓN DE CADA GRUPO DE PRODUCTOS

I. PRODUCTOS ELABORADOS/LISTOS PARA SU CONSUMO.

PRODUCTO

II. PRODUCTOS SIN TRATAMIENTO TÉRMICO.

PRODUCTO	COMPOSICIÓN	TRATAMIENTO

III. PRODUCTOS CON TRATAMIENTO TÉRMICO Y CONSUMO EN FRÍO.

PRODUCTO	COMPOSICIÓN	TRATAMIENTO

IV. PRODUCTOS CON TRATAMIENTO TÉRMICO Y CONSUMO EN CALIENTE.

PRODUCTO	COMPOSICIÓN	TRATAMIENTO

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO ELABORADO

NOMBRE DEL PRODUCTO ELABORADO

--

FORMA DE ELABORACIÓN

--

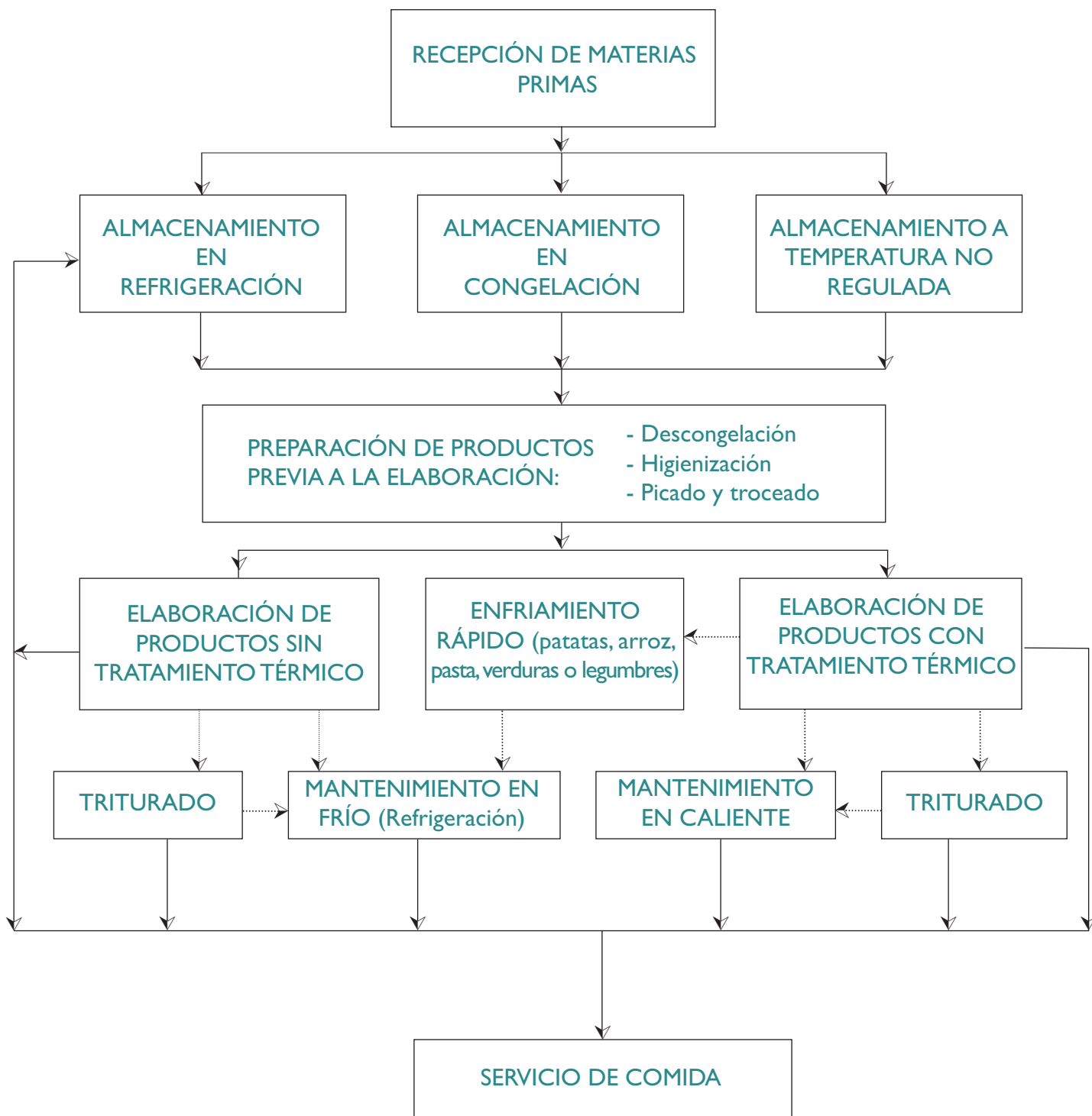
INGREDIENTES

--

ALÉRGENOS (incluidos en el Anexo II del Reglamento 1169/2011 sobre la información alimentaria facilitada al consumidor)



--

DIAGRAMA DE FLUJO





ANÁLISIS DE PELIGROS MEDIDAS PREVENTIVAS PUNTOS DE CONTROL CRÍTICO



Siguiendo los principios del APPCC, se ha realizado un análisis de peligros en función de los productos a elaborar y de los procesos reflejados en el diagrama de flujo, y sobre aquellos que se han considerado significativos para la seguridad del producto, se ha aplicado el árbol de decisiones del Codex para determinar los puntos de control críticos (PCC). El resultado de este proceso se refleja en las tablas que figuran a continuación.

(1) RECEPCIÓN DE MATERIAS PRIMAS				
PELIGROS		MEDIDAS PREVENTIVAS		PCC
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Proliferación microbiana por temperaturas inadecuadas durante el transporte. 		<ul style="list-style-type: none"> ➤ Realización del transporte en correctas condiciones de temperatura. 		1
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Contaminación biológica, química o física por rotura, deterioro, suciedad de los envases, inadecuadas condiciones higiénico-sanitarias de los vehículos, estiba incorrecta, transporte conjunto con productos incompatibles. 		<ul style="list-style-type: none"> ➤ Plan de control de proveedores. 		NO
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Presencia de sustancias susceptibles de generar alergias o intolerancias (alérgenos). 		<ul style="list-style-type: none"> ➤ Plan de control de proveedores. 		NO
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Contaminación y/o proliferación microbiana por manipulaciones incorrectas y/o falta de higiene durante la recepción. 		<ul style="list-style-type: none"> ➤ Plan de Buenas Prácticas de Elaboración y Manipulación. 		NO



(2) ALMACENAMIENTO FRIGORÍFICO EN REFRIGERACIÓN Y CONGELACIÓN

PELIGROS 	MEDIDAS PREVENTIVAS 	PCC
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Proliferación microbiana por almacenamiento a temperaturas inadecuadas. ➤ Contaminación biológica, química o física de los productos almacenados por falta de limpieza, desinfección y mantenimiento de las cámaras, envases deteriorados, almacenamiento conjunto con productos no alimenticios, con alimentos que contengan alérgenos o que sean incompatibles, presencia de agua de condensación y escarcha, presencia de plagas. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Mantener condiciones adecuadas de temperatura durante el almacenamiento. ➤ Plan de Buenas Prácticas de Elaboración y Manipulación. ➤ Plan de limpieza y desinfección. ➤ Plan de mantenimiento. ➤ Plan de control de plagas. 	<p>2</p> <p>NO</p>



(3) ALMACENAMIENTO A TEMPERATURA NO REGULADA

PELIGROS 	MEDIDAS PREVENTIVAS 	PCC
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Alteración de las características organolépticas y/o vencimiento de la fecha de consumo preferente de los productos alimenticios almacenados. ➤ Contaminación biológica, química o física de los productos alimenticios almacenados por falta de limpieza y mantenimiento adecuado de los almacenes, envases deteriorados, almacenamiento conjunto con productos que contengan alérgenos o que por su naturaleza resulten incompatibles, presencia de plagas. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Plan de Buenas Prácticas de Elaboración y Manipulación. ➤ Plan de Buenas Prácticas de Elaboración y Manipulación. ➤ Plan de limpieza y desinfección. ➤ Plan de mantenimiento. ➤ Plan de control de plagas. 	<p>NO</p> <p>NO</p>



(4) PREPARACIÓN DE LOS PRODUCTOS PREVIA A LA ELABORACIÓN

PELIGROS 	MEDIDAS PREVENTIVAS 	PCC
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Contaminación biológica, química o física en productos vegetales de consumo en crudo por inadecuada higienización de los mismos. ➤ Contaminación/proliferación microbiana por descongelación inadecuada de los productos. ➤ Contaminación biológica, química o física a través de superficies, equipos, utensilios, productos que contengan alérgenos y de los propios manipuladores. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Plan de Buenas Prácticas de Elaboración y Manipulación. ➤ Plan de Buenas Prácticas de Elaboración y Manipulación. ➤ Plan de Buenas Prácticas de Elaboración y Manipulación. ➤ Plan de mantenimiento. ➤ Plan de limpieza y desinfección. 	NO NO NO



(5) ELABORACIÓN SIN TRATAMIENTO TÉRMICO

PELIGROS 	MEDIDAS PREVENTIVAS 	PCC
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Proliferación microbiana por tiempos prolongados de elaboración a temperatura ambiente. ➤ Contaminación biológica, química o física a través de superficies, equipos, utensilios, presencia de productos que contengan alérgenos y de los propios manipuladores. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Plan de Buenas Prácticas de Elaboración y Manipulación. ➤ Plan de Buenas Prácticas de Elaboración y Manipulación. ➤ Plan de mantenimiento. ➤ Plan de limpieza y desinfección. 	NO NO

(6) ELABORACIÓN CON TRATAMIENTO TÉRMICO



PELIGROS 	MEDIDAS PREVENTIVAS 	PCC
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Supervivencia de microorganismos patógenos por insuficiente tratamiento térmico. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Realizar un correcto tratamiento culinario en caliente de los alimentos, que garantice temperaturas iguales o superiores a 70°C (75°C en el caso de carne de ave y elaboraciones con huevo crudo) en el interior del producto. 	3
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Formación de compuestos polares en el aceite de fritura. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Evitar que el aceite supere los 180°C durante el tratamiento térmico y renovarlo con la frecuencia establecida. 	NO
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Contaminación biológica, química o física a través de superficies, equipos, utensilios, presencia de productos que contengan alérgenos y de los propios manipuladores. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Plan de Buenas Prácticas de Elaboración y Manipulación. ➤ Plan de limpieza y desinfección. ➤ Plan de mantenimiento. 	NO

(7) MANTENIMIENTO EN CALIENTE



PELIGROS 	MEDIDAS PREVENTIVAS 	PCC
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Proliferación microbiana por mantenimiento de los productos elaborados a temperaturas inadecuadas o por sobrepasar el tiempo establecido. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Mantener los productos elaborados a una temperatura $\geq 65^{\circ}\text{C}$. ➤ Servir inmediatamente tras su elaboración durante un tiempo no superior a 2 horas¹ a contar desde la finalización del tratamiento térmico. 	4 NO
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Contaminación biológica, química o física a través de superficies, equipos, utensilios, presencia de productos que contengan alérgenos y de los propios manipuladores. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Plan de Buenas Prácticas de Elaboración y Manipulación. ➤ Plan de limpieza y desinfección. ➤ Plan de mantenimiento. 	NO

(1) Food Standards Australia New Zealand. Guidance on the temperature control requirements of Standard 3.2.2 Food Safety Practices and General Requirements



(8) ENFRIAMIENTO RÁPIDO (patatas, pasta, arroz, verduras o legumbres)

PELIGROS 	MEDIDAS PREVENTIVAS 	PCC
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Proliferación microbiana por temperaturas y tiempos de enfriamiento inadecuados. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Plan de Buenas Prácticas de Elaboración y Manipulación. 	NO
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Contaminación biológica, química o física a través de superficies, equipos, utensilios, presencia de productos que contengan alérgenos y de los propios manipuladores. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Plan de Buenas Prácticas de Elaboración y Manipulación. ➤ Plan de limpieza y desinfección. ➤ Plan de mantenimiento. 	NO



(9) MANTENIMIENTO EN FRÍO

PELIGROS 	MEDIDAS PREVENTIVAS 	PCC
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Proliferación microbiana por mantenimiento de los productos elaborados a temperaturas inadecuadas. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Mantener siempre los productos elaborados a las temperaturas adecuadas de refrigeración. 	5
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Contaminación biológica, química o física a través de superficies, equipos, utensilios, presencia de productos que contengan alérgenos y de los propios manipuladores. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Plan de Buenas Prácticas de Elaboración y Manipulación. ➤ Plan de limpieza y desinfección. ➤ Plan de mantenimiento. 	NO

(10) TRITURADO







PELIGROS 	MEDIDAS PREVENTIVAS 	PCC
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Contaminación biológica, química o física a través de superficies, equipos, utensilios, presencia de productos que contengan alérgenos y de los propios manipuladores. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Plan de Buenas Prácticas de Elaboración y Manipulación. ➤ Plan de limpieza y desinfección. ➤ Plan de mantenimiento. 	NO







(11) SERVICIO DE COMIDA

PELIGROS 	MEDIDAS PREVENTIVAS 	PCC
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Contaminación biológica, química o física a través de superficies, equipos, utensilios, presencia de productos que contengan alérgenos y de los propios manipuladores. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Plan de Buenas Prácticas de Elaboración y Manipulación. ➤ Plan de limpieza y desinfección. ➤ Plan de mantenimiento. 	NO



PUNTOS DE CONTROL CRÍTICO
LÍMITES CRÍTICOS
VIGILANCIA
MEDIDAS CORRECTORAS

FASE PCC	PCC 1 RECEPCIÓN DE MATERIAS PRIMAS, ESPECIAS Y CONDIMENTOS		
PELIGRO 	➤ Proliferación microbiana por temperaturas inadecuadas durante el transporte.		
MEDIDAS PREVENTIVAS 	➤ Realización del transporte en correctas condiciones de temperatura, que permita mantener en todo momento, las temperaturas de refrigeración o de congelación necesarias para evitar el crecimiento de los microorganismos por ruptura de la cadena de frío.		
LÍMITES CRÍTICOS 	➤ Temperaturas: <ul style="list-style-type: none"> ● Carnes frescas refrigeradas: $\leq 7^{\circ}\text{C}$ ● Carnes refrigeradas de aves: $\leq 4^{\circ}\text{C}$ ● Carnes picadas: $\leq 2^{\circ}\text{C}$ ● Productos congelados: $\leq -18^{\circ}\text{C}$ ● Helados: $\leq -18^{\circ}\text{C}$ ● En los productos envasados, las temperaturas serán las indicadas por el fabricante en el envase/embalaje. 		
MEDIDAS DE VIGILANCIA 	QUÉ	CÓMO	CUÁNDO
	➤ Temperatura del producto.	➤ Control de temperatura del producto con el límite crítico más exigente.	➤ En cada recepción.
MEDIDAS CORRECTORAS 	PRODUCTO		PROCESO
	➤ Si la T° del producto no ha superado el límite crítico en más de 1°C en productos refrigerados y en más de 3°C en congelados, se introducirán rápidamente en las cámaras para restablecer la T° . Se admitirá una tolerancia de 2°C en productos refrigerados si la temperatura se mide entre envases. ➤ Se rechazará el producto que haya superado el límite crítico en más de 1°C en productos refrigerados y en más de 3°C en congelados.		➤ Aviso al proveedor y ante reincidencias deshomologación del mismo.
REGISTROS 	➤ Registro de control de recepción de mercancías. ➤ Registro de incidencias y medidas correctoras.		







FASE PCC	PCC 2 ALMACENAMIENTO FRIGORÍFICO EN REFRIGERACIÓN Y CONGELACIÓN		
PELIGRO 	➤ Proliferación microbiana por almacenamiento a temperaturas inadecuadas.		
MEDIDAS PREVENTIVAS 	➤ Mantener en todo momento las adecuadas condiciones de temperatura durante el almacenamiento en refrigeración o congelación. Para ello, los equipos de refrigeración y congelación contarán con un termómetro que permita conocer en cualquier momento la temperatura en su interior. Del mismo modo, los productos se dispondrán de forma que exista una correcta circulación de aire entre ellos, evitando la sobrecarga. Se evitarán las fluctuaciones de temperatura de los productos, introduciendo y sacando los alimentos de las cámaras con la mayor rapidez posible.		
LÍMITES CRÍTICOS 	➤ Temperaturas de almacenamiento que permitan que los productos se conserven a: <ul style="list-style-type: none"> • Carnes frescas refrigeradas: $\leq 7^{\circ}\text{C}$ • Carnes refrigeradas de aves: $\leq 4^{\circ}\text{C}$ • Productos congelados: $\leq -18^{\circ}\text{C}$ • Helados: $\leq -18^{\circ}\text{C}$ • En los productos envasados, las temperaturas serán las indicadas por el fabricante en el envase/embalaje. ➤ Si se dispone de una sola cámara de refrigeración ésta se podrá mantener a la T^{a} de 4°C .		
MEDIDAS DE VIGILANCIA 	QUÉ	CÓMO	CUÁNDO
	➤ Temperatura de las cámaras.	➤ Control de las temperaturas de los equipos de refrigeración y congelación.	➤ Dos veces al día (al inicio de la jornada y al finalizar la misma).
MEDIDAS CORRECTORAS 	PRODUCTO		PROCESO
	➤ Si el equipo ha superado el límite crítico se tomará la T^{a} de los productos y se procederá del siguiente modo: <ul style="list-style-type: none"> • Si la T^{a} del producto está dentro del límite crítico o no lo supera en más de 2°C para refrigerados o 6°C para congelados, se trasladará a otra cámara para restituir la T^{a} y se consumirá lo antes posible. • Si la T^{a} del producto refrigerado supera el límite crítico en más de 2°C se desechará. • Si la T^{a} del producto congelado supera el límite crítico en más de 6°C se descongelará para su uso inmediato. 		➤ Restablecimiento de las temperaturas adecuadas de los equipos de refrigeración y congelación.
REGISTROS 	➤ Registro de control diario. ➤ Registro de incidencias y medidas correctoras.		

FASE PCC		PCC 3 TRATAMIENTO TÉRMICO		
PELIGRO		<ul style="list-style-type: none"> ➤ Supervivencia de microorganismos patógenos por insuficiente tratamiento térmico. 		
MEDIDAS PREVENTIVAS		<ul style="list-style-type: none"> ➤ Realizar un correcto tratamiento térmico de forma que el cocinado garantice temperaturas iguales o superiores a 70°C en el interior del producto¹ (75°C para la carne de ave² y elaboraciones con huevo crudo). 		
LÍMITES CRÍTICOS		<ul style="list-style-type: none"> ➤ Temperatura igual o superior a 70°C en el interior del producto (75°C para la carne de ave y en elaboraciones con huevo crudo). 		
MEDIDAS DE VIGILANCIA		QUÉ	CÓMO	CUÁNDO
		<ul style="list-style-type: none"> ➤ Temperatura del producto. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Control de la temperatura en el interior del producto. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ En cada elaboración.
MEDIDAS CORRECTORAS		PRODUCTO		PROCESO
		<ul style="list-style-type: none"> ➤ Prolongar el tratamiento térmico de manera que se alcance en el centro del producto la temperatura adecuada. 		<ul style="list-style-type: none"> ➤ Restablecer el funcionamiento del equipo.
REGISTROS		<ul style="list-style-type: none"> ➤ Registro de control diario. ➤ Registro de incidencias y medidas correctoras. 		

(1) Food Code U.S. Public Health Service (FDA 2013). (2) NACMCF 2007

FASE PCC	PCC 4 MANTENIMIENTO EN CALIENTE		
PELIGRO 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Proliferación de microorganismos patógenos por mantenimiento de los productos elaborados a temperaturas inadecuadas. 		
MEDIDAS PREVENTIVAS 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Mantener siempre los productos elaborados a temperatura adecuada, programando/encendiendo los equipos con antelación suficiente. 		
LÍMITES CRÍTICOS 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Temperatura igual o superior a 65°C en el interior del producto. 		
MEDIDAS DE VIGILANCIA 	QUÉ	CÓMO	CUÁNDO
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Temperatura del producto. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Medición de la Tª del centro del producto. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Cada servicio.
MEDIDAS CORRECTORAS 	PRODUCTO		PROCESO
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Recalentar aquellos alimentos que estén por debajo de 65°C y de no ser posible, desecharlos si no se van a consumir dentro de las dos horas posteriores a su elaboración.¹ 		<ul style="list-style-type: none"> ➤ Reparación o ajuste de las instalaciones de mantenimiento en caliente.
REGISTROS 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Registro de control diario. ➤ Registro de incidencias y medidas correctoras. 		

(1) Food Standards Australia New Zealand. Guidance on the temperature control requirements of Standard 3.2.2 Food Safety Practices and General Requirements

FASE PCC	PCC 5 MANTENIMIENTO EN FRÍO		
PELIGRO 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Proliferación de microorganismos patógenos por mantenimiento de los productos elaborados a temperaturas inadecuadas. 		
MEDIDAS PREVENTIVAS 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Mantener siempre los productos elaborados a temperatura adecuada de refrigeración. 		
LÍMITES CRÍTICOS 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Temperaturas inferiores o iguales a 8°C para comidas refrigeradas hasta su servicio (ya que su consumo será el mismo día de su elaboración). 		
MEDIDAS DE VIGILANCIA 	QUÉ	CÓMO	CUÁNDO
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Temperatura de las cámaras. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Control de las temperaturas de los equipos de refrigeración. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Dos veces al día (al inicio de la jornada y al finalizar la misma).
MEDIDAS CORRECTORAS 	PRODUCTO		PROCESO
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Si el producto ha superado los 8°C y no han transcurrido más de dos horas desde la finalización de su elaboración, se consumirá de forma inmediata y si no, se desechará. 		<ul style="list-style-type: none"> ➤ Restablecimiento de las temperaturas adecuadas de los equipos de refrigeración.
REGISTROS 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Registro de control diario. ➤ Registro de incidencias y medidas correctoras. 		

VERIFICACIÓN

Una vez implantado el Sistema de Autocontrol se procederá a su verificación con el fin de comprobar y confirmar que el sistema funciona de manera correcta y eficaz según lo previsto.

Para la verificación del Sistema de Autocontrol se podrán realizar las siguientes actividades de comprobación:

- Auditoría interna
- Auditoría externa
- Toma de muestras.

La auditoría se considera la herramienta más eficaz para la Verificación del Sistema de Autocontrol. Ésta se realizará por personal del centro, o en su defecto, por técnicos de empresas externas, independientemente del control oficial realizado por los servicios de inspección del Ayuntamiento de Madrid.

Auditoría interna

Consiste esencialmente en:

- La revisión de los registros para comprobar que se realizan los controles previstos en las etapas o fases establecidas, así como que los resultados de dichos controles quedan reflejados.
- La comprobación de que el personal manipulador conoce y aplica las buenas prácticas de elaboración y manipulación.

Para realizar la auditoría interna se dispondrá del **Listado de Chequeo de Condiciones Generales y Buenas Prácticas de Elaboración y Manipulación** en el que están reflejados estos aspectos.

Se recomienda que las auditorías internas se realicen como mínimo de forma trimestral para confirmar que el Sistema de Autocontrol está funcionando de forma adecuada.

Auditoría externa

La auditoría será llevada a cabo por una empresa externa. En este caso el informe o protocolo de la auditoría realizada se guardará como registro de la verificación del sistema.

Toma de muestras

Se realizarán con la frecuencia PROGRAMADA análisis microbiológicos de:

- superficies, utillaje, equipos, etc., para comprobar la eficacia de la limpieza y desinfección
- productos elaborados.

Los análisis de los productos elaborados se ajustarán a la normativa vigente.

En el documento de autocontrol se deberán indicar los responsables de la verificación, que se incluirán en la tabla de información general (apartado de cargo/responsabilidades).

REVISIÓN DEL SISTEMA DE AUTOCONTROL

Además de la verificación, hay que tener presente que el Sistema de Autocontrol debe ser revisado y actualizado cuando se produzcan modificaciones en el centro, en los procesos, en los productos o en la normativa vigente.

DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

Todos los registros generados en el Sistema de Autocontrol deberán ser conservados al menos durante un año natural. Así mismo, tanto los registros como el resto de los formatos propuestos en este documento deberán mantenerse actualizados.

Registros y documentación relacionada con cada plan:

INFORMACION GENERAL:

- Cuadro de información general

PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE:

- PLAN DE CONTROL DE PROVEEDORES:
 - Listado de proveedores
- PLAN DE FORMACIÓN DE LOS TRABAJADORES:
 - Ficha de registro y formación del personal
 - Certificados y títulos de formación
- PLAN DE MANTENIMIENTO:
 - Partes de trabajo
- PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN:
 - Registro de limpieza y desinfección
 - Plan de limpieza y desinfección
- PLAN DE CONTROL DE PLAGAS:
 - Diagnóstico de situación, partes de trabajo, certificados de tratamiento, plano portacebos
- PLAN DE ABASTECIMIENTO DE AGUA:
 - Registro de analíticas efectuadas
- TRAZABILIDAD:
 - Albaranes de compra.

PLAN APPCC

- Descripción de cada grupo de productos
- Fichas de producto
- Registro de control diario
- Registro de incidencias y medidas correctoras
- Listado de chequeo de condiciones generales y buenas prácticas de elaboración y manipulación
- Registro de auditorías externas
- Resultado de análisis de productos y superficies.



REGISTRO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

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	
D																																	
D																																	
S																																	
S																																	
Q																																	
Q																																	
M																																	
M																																	
T																																	
T																																	
B																																	
B																																	
A																																	
A																																	

D-DIARIO, S-SEMANAL, Q-QUINCENAL, M-MENSUAL, T-TRIMESTRAL, B- BIANUAL, A-ANUAL

SUPERVISADO

Marcar con una X o con las iniciales de quien lo realiza la casilla correspondiente a la realización de las operaciones de limpieza y desinfección, así como de supervisión.

REGISTRO DE CONTROL DIARIO

FECHA: / /

RECEPCIÓN DE MATERIAS PRIMAS

Nº ALBARAN	PROVEEDOR	PRDUCTO	Tª

ALMACENAMIENTO FRIGORÍFICO/MANTENIMIENTO EN FRÍO DE MATERIAS PRIMAS Y PRODUCTOS ELABORADOS

	EQUIPO			
	CÁMARA 1	CÁMARA 2	CONGELADOR 1	CONGELADOR 2
TEMPERATURA				

ELABORACIÓN EN CALIENTE / MANTENIMIENTO EN CALIENTE

		TEMPERATURA	
		TTº TÉRMICO	MANTENIMIENTO CALIENTE
1 ^{er} PLATO			
2º PLATO			

RESPONSABLE DEL REGISTRO	Firma:
---------------------------------	--------

REGISTRO DE INCIDENCIAS Y MEDIDAS CORRECTORAS

FECHA: / /

INCIDENCIA

--

IDENTIFICACIÓN CAUSA

--

MEDIDAS CORRECTORAS

--

PRODUCTO AFECTADO: SI/NO

Identificación producto:

Destino producto AFECTADO:

--

RESPONSABLE

Firma:

Fecha cierre: / /

--

LISTADO DE CHEQUEO DE CONDICIONES GENERALES Y BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACIÓN

FECHA: / /

C: CORRECTO / I: INCORRECTO/ NA: NO APLICA

LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

C I NA

- | | | | |
|---|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| Dependencias de elaboración, almacén, cámaras y aseos en condiciones correctas de limpieza. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Almacenamiento de los productos de limpieza. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Ausencia de envases de uso alimentario reutilizados para contener productos tóxicos. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES

- | | | | |
|---|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| Conservación del suelo, paredes y techos (cocina, almacenes y cámaras). | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Conservación de estanterías, mesas y mobiliario. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Ausencia de escarcha y agua de condensación en cámaras. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Funcionamiento del sistema reglamentario de evacuación de humos y olores. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Ventilación adecuada. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Protección de los elementos de iluminación. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Funcionamiento del lavamanos de acción no manual (agua fría y caliente). | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Cubos de basura apertura no manual y provistos de bolsas de material impermeable. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Funcionamiento de las pilas y/o fregaderos destinados a la limpieza de útiles. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Funcionamiento del lavavajillas. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Conservación del utillaje. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Conservación de los equipos. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Conservación del suelo, paredes y techos. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Mantenimiento de los desagües. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

CONTROL DE PLAGAS

- | | | | |
|--|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| Funcionamiento de los aparatos antiinsectos de naturaleza no química. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Estado de conservación de las mallas antiinsectos en ventanas y huecos al exterior de la cocina y almacenes. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Ausencia de vectores (roedores, insectos...). | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Conservación de burlletes y otros elementos de aislamiento. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Gestión de residuos. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

AGUA

- | | | | |
|-------------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| Caracteres organolépticos del agua. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
|-------------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|

RECEPCIÓN MATERIAS PRIMAS

- | | | | |
|---|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| Productos de proveedores homologados. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Etiquetado. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Características organolépticas e higiénico-sanitarias de los productos. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Envases y/o embalajes íntegros y en adecuadas condiciones higiénico-sanitarias. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Prácticas de higiene del personal. | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |

C I NA

ALMACENAMIENTO

- Ausencia de productos en contacto directo con el suelo.
- Identificación y marcado de caducidades secundarias.
- Rotación adecuada de los productos.
- Ausencia de productos no alimenticios o incompatibles.
- Separación/protección de los productos.

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

ELABORACIÓN

- Existencia de jabón líquido y toallas de un solo uso anexos a los lavamanos.
- Separación entre productos crudos y elaborados.
- Utilización de recipientes de uso alimentario para contener los alimentos.
- Limpieza y desinfección de vegetales y frutas de consumo en crudo.
- Descongelación de productos.
- Control y renovación del aceite de fritura.
- Reserva y conservación de comidas testigo.
- Prácticas de higiene del personal.

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

SERVICIO

- Temperatura de mantenimiento de comidas elaboradas.
- Prácticas de higiene del personal.

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

HIGIENE PERSONAL

- Higiene del vestuario de uso exclusivo del personal (uniforme, zapatos, gorro).
- Higiene del personal (manos, uñas ...).
- Lavado de manos correcto y con la frecuencia adecuada.
- Ausencia de adornos personales.

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

APPCC

- Se realizan las vigilancias de los PCC.
- Los registros se cumplimentan.
- Se anotan las incidencias y medidas correctoras.

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

VERIFICACIÓN DE EQUIPOS

Equipo	Tª equipo	Tª termómetro calibrado	Tolerancia (+/-1° C)
Termómetro sonda			
Cámara refrigeración 1			
Cámara refrigeración 2			
Cámara congelación 1			
Cámara congelación 2			

OBSERVACIONES

RESPONSABLE:	(Firma)
---------------------	----------------



¡MADRID!