



MAYO 2021

GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE Y APPCC EN CENTROS DE EDUCACIÓN INFANTIL

ACEIM – ASOCIACIÓN DE CENTROS DE EDUCACIÓN INFANTIL DE LA
COMUNIDAD DE MADRID



1 INTRODUCCIÓN

Este documento se ha diseñado como guía con la finalidad de servir para la implantación de un sistema de autocontrol en el colectivo de las empresas de educación infantil con servicio de comidas.

Se procede a su revisión en el año 2020 con el objetivo de facilitar su implantación en centros más pequeños, adecuarlo a criterios más actualizados, así como mejorarlo con las aportaciones tanto de los propios centros como de los técnicos de inspección en su evaluación.

2 ALCANCE Y NORMATIVA

Reglamento (CE) nº 178/2002 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 28 de enero de 2002, por el que se establecen los principios y los requisitos generales de legislación alimentaria, se crea la Autoridad Europea de Seguridad Alimentaria y se fijan procedimientos relativos a la seguridad alimentaria.

- Reglamento (CE) nº 852/2004 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 29 de abril de 2004, relativo a higiene de los productos alimenticios.
- Reglamento (CE) nº 853/2004 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 29 de abril de 2004, por el que se establecen normas específicas de higiene de los alimentos de origen animal.
- Reglamento (CE) nº 2073/2005 de la Comisión, de 15 de noviembre de 2005, relativo a los criterios microbiológicos aplicables a los productos alimenticios.
- Real Decreto 1334/1999, de 31 de julio, por el que se aprueba la Norma general de etiquetado, presentación y publicidad de los productos alimenticios.
- Real Decreto 1254/1991, de 2 de agosto, por el que se dictan normas para la preparación y conservación de la mayonesa de elaboración propia y otros alimentos de consumo inmediato en los que figure el huevo como ingrediente.
- Real Decreto 3484/2000, de 29 de diciembre, por el que se establecen las normas de higiene para la elaboración, distribución y comercio de comidas preparadas.
- Real Decreto 140/2003, de 7 de febrero, por el que se establecen los criterios sanitarios de la calidad del agua de consumo humano. Boletín Oficial el Estado núm. 45, 21 de febrero de 2003.

- Real Decreto 1420/2006, de 1 de diciembre, sobre prevención de las parasitosis por anisakis en productos de la pesca suministrados por establecimientos que sirven comida a los consumidores finales o a colectividades.
- Real Decreto 191/2011, de 18 de febrero, sobre Registro General Sanitario de Empresas Alimentarias y Alimentos.
- Ley 17/2011, de 5 de julio, de seguridad alimentaria y nutrición.
- Reglamento 1169/2011 sobre la información alimentaria facilitada al consumidor.

3 FORMA DE UTILIZAR ESTA GUÍA

Para facilitar la utilización de la Guía por sus usuarios (los centros de educación infantil) se va a trabajar con cuatro tipos de documentos:

1. Documento Básico.

En éstos se explica las características comunes del sector en general en cada uno de los aspectos que componen toda la documentación del Sistema de autocontrol, **éste es un documento que no es modificado por cada centro a no ser que haya diferencias sustanciales.**

2. Documento Adaptado.

Estos documentos van a ir precedidos de las letras DAD (Documento adaptado) van a servir para completar la información aportada en la documentación general con la información particular y las características de cada centro en concreto. Un documento adaptado irá siempre asociado a un documento general ya que complementa a éste. **Cada centro deberá cumplimentar los documentos adaptados como parte de su Sistema Documental de Autocontrol.**

3. Documento técnico.

En este caso va a ser el estudio APPCC (Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico) realizado para las diferentes posibilidades en la gestión de comidas de los Centros de Educación Infantil. (Con elaboración propia y con comida transportada)

4. Instrucción Técnica.

Son documentos donde se indican instrucciones más detalladas sobre cada uno de los aspectos, por ejemplo, IT de Buenas Prácticas de manipulación, en ésta se va a dar las instrucciones básicas de comportamiento y prácticas a realizar en la actividad. Cada centro, en función de sus características ha de cumplir las IT establecidas. Éstas no son modificables por los centros, cada centro puede generar o personalizarlas si lo considera oportuno.

5. Registros.

Son las fichas que sirven para la realización de los controles, viene precedido de una letra R (Registro), o actividades de verificación descritas en cada Documento Básico o Documento adaptado.

Los centros utilizarán estas fichas personalizándolas o como guía para el diseño de las suyas, y una vez adaptada a cada centro, será la plantilla que utilicen en sus controles continuos durante su actividad.

Nota importante:

En el momento de adaptar la guía y en las verificaciones posteriores es importante revisar que todos los productos / procesos / actividades que tenemos en la escuela se ajustan a lo expuesto en cada uno de los documentos básicos, adaptados y diagramas de flujo. Esto es importante porque si algo no está contemplado puede que estemos obviando un control importante para la seguridad alimentaria y, por lo tanto, la salud de los niños. **Por lo que es esencial que una persona cualificada verifique la adecuada implantación de la guía.**

Esta guía se ha organizado en cuatro partes:

1. Parte I: Parte general.
2. Parte II: Prácticas Correctas de Higiene.
3. Parte III: APPCC.
4. Parte IV: Verificación del Sistema.

Cada parte va a estar compuesta por los diferentes tipos de documentos, por lo que cada centro va a tener que leer el documento básico y cumplimentar cada documento adaptado, dándole una versión y una fecha (en el encabezado del documento adaptado). Así, se ha de adaptar si es necesario cada registro dándole a su vez la fecha y nº de versión. Todo el conjunto de documentación una vez adaptado a cada centro compondría el Sistema de Autocontrol del Centro de Educación Infantil.

CONTROL DE LAS REVISIONES / VERSIONES DE LOS DOCUMENTOS

Con objeto de facilitar el seguimiento de las modificaciones de los documentos de la guía, se ha introducido un nuevo registro de control de documentos. Hay dos conceptos diferentes:

	DOCUMENTOS BÁSICOS / D. TÉCNICOS / I. TÉCNICAS	DOCUMENTOS ADAPTADOS / REGISTROS
REVISIÓN	Indica la revisión de contenidos.	Indica la revisión de la estructura (los campos a cumplimentar)

Por lo cual cada centro deberá asignar una versión tanto a los documentos adaptados como a los registros una vez los configure y cada vez que haya un cambio en la configuración (ej. Un equipo más de frío, una columna más de temperatura a tomar, un cambio de responsable...) deberá subir la versión un número correlativo, cambiándolo en el listado de documentos y en el encabezado del documento modificado (donde indica versión), la versión obsoleta la guardaremos como documento obsoleto.

En el caso de las revisiones, normalmente sólo se producen revisiones con la actualización de la guía.

4 EQUIPO DE TRABAJO

Esta Guía de Practicas Correctas de Higiene y APPCC ha sido diseñada por un equipo constituido por miembros que representan los diferentes segmentos de Escuelas Infantiles dentro de la comunidad de Madrid, con la colaboración de una empresa experta en Seguridad Alimentaria - ADECALIA (Isabel Redondo Fdez. de Córdoba).

Las personas que han participado en el proyecto han sido:

- Adela León. Escuela Infantil Nanos
- Ela Álvarez. Escuela Infantil Coco Educación
- Elisa García. Escuela Infantil Caperucita
- Asunción Díaz Cañamares. Escuela Infantil Chuly
- Aránzazu Estévez Rodríguez. Escuela Infantil Chuly
- Pilar Álvarez. Escuela Infantil Teo
- Raquel Ugía. Escuela Infantil Osobaby

E Isabel Redondo Fdez. de Córdoba como experta y coordinadora del proyecto, de Adecalia - INSTITUTO DE INNOVACIÓN Y MEJORA, S.L..

Para su diseño, ha sido consultada normativa en vigor actual, así como guías de APPCC y PCH para la elaboración de comidas preparadas, elaboradas por diferentes administraciones públicas.

GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE Y APPCC - CENTROS DE EDUCACIÓN
INFANTIL CAM

BLOQUE 1	BLOQUE 2	BLOQUE 3
DOCUMENTOS BÁSICOS	DOCUMENTOS ADAPTADOS	REGISTROS

INTRODUCCIÓN

I. PARTE GENERAL DE UN SISTEMA DE AUTOCONTROL

1. DOCUMENTO BÁSICO: INFORMACIÓN GENERAL	DOCUMENTO ADAPTADO INFORMACIÓN GENERAL CENTRO	DIAGRAMA DE FLUJO - ELABORACIÓN (E)
2. DOCUMENTO BÁSICO: PRODUCTOS	DOCUMENTO ADAPTADO PRODUCTOS	DIAGRAMA DE FLUJO - CATERING (C)

II. PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE

1. DOCUMENTO BÁSICO PLAN DE FORMACIÓN DE LOS TRABAJADORES	DOCUMENTO ADAPTADO FORMACIÓN	PROGRAMA DE FORMACIÓN HIGIENE Y SEGURIDAD ALIMENTARIA PROGRAMA DE FORMACIÓN SEGURIDAD ALIMENTARIA Y NUTRICIÓN REGISTRO DE MANIPULADORES
2. DOCUMENTO BÁSICO PLAN DE MANTENIMIENTO	DOCUMENTO ADAPTADO PLAN DE MANTENIMIENTO	

BLOQUE 1 DOCUMENTOS BÁSICOS	BLOQUE 2 DOCUMENTOS ADAPTADOS	BLOQUE 3 REGISTROS
3. DOCUMENTO BÁSICO PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	DOCUMENTO ADAPTADO PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	REGISTRO DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN
4. DOCUMENTO BÁSICO PLAN CONTRA PLAGAS, DESINSECTACIÓN Y DESRATIZACIÓN	DOCUMENTO ADAPTADO PLAN CONTRA PLAGAS	
5. DOCUMENTO BÁSICO PLAN DE AGUA DE ABASTECIMIENTO	DOCUMENTO ADAPTADO PLAN DE AGUA	
6. DOCUMENTO BÁSICO BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACIÓN		REGISTRO AUTORIZACIÓN SUMINISTRO LECHE
INSTRUCCIÓN TÉCNICA BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACIÓN GENERALES		REGISTRO AUTORIZACIÓN SUMINISTRO COMIDAS ALERGICOS
INSTRUCCIÓN TÉCNICA BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACIÓN CATERING (C)		REGISTRO CAMBIO DE ACEITE (E)
INSTRUCCIÓN TÉCNICA BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACIÓN ELABORACIÓN (E)		REGISTRO CONTROL DE TEMPERATURAS

BLOQUE 1 DOCUMENTOS BÁSICOS	BLOQUE 2 DOCUMENTOS ADAPTADOS	BLOQUE 3 REGISTROS
INSTRUCCIÓN TÉCNICA PROTOCOLO DE GESTIÓN DE ALERGIAS		REGISTRO MANTENIMIENTO EN CALIENTE (Centros con equipos mantenimiento en caliente) REGISTRO FICHA DE NIÑO ALÉRGICO
7. DOCUMENTO BÁSICO TRAZABILIDAD		REGISTRO DE FICHA DE PLATO (E) REGISTRO DE RECEPCIÓN REGISTRO DE ELABORACIONES (E)
8. DOCUMENTO BÁSICO CONTROL DE PROVEEDORES	DOCUMENTO ADAPTADO PLAN DE CONTROL DE PROVEEDORES	

III. APPCC

1. DOCUMENTO
BÁSICO APPCC
2. DOCUMENTO
TÉCNICO APPCC
(ANÁLISIS)

IV. VERIFICACIÓN DEL SISTEMA DE AUTOCONTROL

BLOQUE 1 DOCUMENTOS BÁSICOS	BLOQUE 2 DOCUMENTOS ADAPTADOS	BLOQUE 3 REGISTROS
1. DOCUMENTO BÁSICO VERIFICACIÓN	DOCUMENTO ADAPTADO VERIFICACIÓN	REGISTRO DE INCIDENCIAS

Lo que no lleva nada al lado aplica a todos los centros,

(E) aplica sólo a escuelas con cocina para elaboraciones propias, no a las que tienen sólo comida transportada.

(C) aplica sólo a escuelas con servicio de comida transportada, no a las que no tienen este servicio.

Todo lo que no lleve ninguna indicación aplica a cualquier tipo de escuela.

(Centros con equipos mantenimiento en caliente) - aplica sólo a centros que realicen un mantenimiento en caliente de comidas o platos.

acem

BLOQUE 1: DOCUMENTOS BÁSICOS

PARTE I: PARTE GENERAL8

 Doc. Básico - información de los centros8

 Doc. Básico: condiciones aplicables a los productos 12

PARTE II: PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE 15

 Plan de formación del personal 15

 Plan de condiciones y mantenimiento de instalaciones y equipos20

 Plan de limpieza y desinfección.....23

 Plan de control de plagas26

 Plan de control de agua.....29

 Plan de: buenas prácticas de manipulación.....32

 Instrucción técnica de buenas prácticas de manipulación - normas generales34

 Instrucción técnica de buenas prácticas de manipulación para centros con elaboración propia39

 Instrucción técnica de buenas prácticas de manipulación para centros con catering56

 Protocolo de alergenicos.....68

 Plan de trazabilidad73

 Plan de control de proveedores78

PARTE III: APPCC.....81

 Documento básico del sistema APPCC.....81

 DT - APPCC - centros con elaboración de comidas.....86

 APPCC - centros con catering 104

 Cuadros de gestión PCC (puntos de control crítico) 117

 Cuadros de gestión PC (puntos de control) 119

PARTE IV: VERIFICACIÓN DE LA GUÍA DE PCH.123

 Verificación de guía de prácticas correctas de higiene y APPCC..... 123

BLOQUE 2: DOCUMENTOS ADAPTADOS

DOCUMENTO ADAPTADO 1: INFORMACIÓN GENERAL DEL CENTRO 127

DOCUMENTO ADAPTADO 2: CONDICIONES DE LOS PRODUCTOS 129

DOCUMENTO ADAPTADO 3: PLAN DE FORMACIÓN..... 131

DOCUMENTO ADAPTADO 4: PLAN DE CONDICIONES DE MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS 133

DOCUMENTO ADAPTADO 5: PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN 135

DOCUMENTO ADAPTADO 6: PLAN DE CONTROL DE PLAGAS	138
DOCUMENTO ADAPTADO 7: PLAN DE CONTROL DE AGUA	139
DOCUMENTO ADAPTADO 8: PLAN DE PROVEEDORES	140
DOCUMENTO ADAPTADO 9: VERIFICACIÓN	141

BLOQUE 3: FICHAS DE REGISTRO

REGISTRO CONTROL DOCUMENTACIÓN	143
REGISTRO DIAGRAMA DE FLUJO A	146
REGISTRO DIAGRAMA DE FLUJO B	147
VERIFICACIÓN DIARIA / SEMANAL: PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN	151
AUTORIZACIÓN PARA LA ADMINISTRACIÓN DE COMIDA PARA ALÉRGICOS SUMINISTRADA POR LOS PADRES O TUTOR	153
AUTORIZACIÓN PARA LA ADMINISTRACIÓN DE LECHE MATERNA EN LA ESCUELA INFANTIL.....	154
FICHA DE NIÑOS ALÉRGICOS	155
REGISTRO UNIFICADO CONTROLES DIARIOS	157
REGISTRO DE PERSONAL	159
REGISTRO CONTROL CAMBIO ACEITE	160
REGISTRO CONTROL TEMPERATURA EQUIPOS FRIO.....	161
REGISTRO DE CONTROL DE RECEPCIÓN DE MATERIAS PRIMAS O COMIDAS:.....	163
REGISTRO ELABORACIONES (CENTROS CON ELABORACIÓN)	164
REGISTRO FICHA DE PLATO	165
REGISTRO CONTROL TEMPERATURA EQUIPOS Y MANTENIMIENTO EN CALIENTE	166
REGISTRO DE INCIDENCIAS	168
PLAN ANALÍTICO CENTROS CON ELABORACIÓN	169



BLOQUE1
DOCUMENTOS
BÁSICOS

1 INFORMACIÓN BÁSICA

Los centros de educación infantil que ofrezcan el servicio de comidas deben aplicar y mantener un sistema de autocontrol basado en los principios del sistema APPCC.

Dentro de los centros de educación infantil hay diferencias en tamaño de empresa y en tipo de actividad en cuanto al servicio de comida, podemos clasificar los centros en:

- Centros de educación infantil con servicio cocina propio. (elaboración in situ)
- Centros de educación infantil con servicio de cocina subcontratado. (cocina central o similar)

A su vez, hay diferencias en los procesos propios de la actividad de elaboración y servicio de comidas diferenciando entre:

- Centros con servicio de las comidas de forma inmediata a su elaboración o recepción (en un periodo inferior a 2 h).
- Centros con un mantenimiento en caliente o en frío previo al servicio de las comidas.
- Centros con comida elaborada en línea de frío y que hacen recalentamiento de las comidas que así lo requieran. (comidas transportadas en frío)

Además, se observa la opción puntual de que un mismo titular que tenga dos centros cercanos en distancia (siempre dentro de la Comunidad de Madrid) utilice la cocina de uno de los centros para ambos (haciendo un transporte de un centro al otro).

Hay que destacar que cualquier titular en cuya cocina se elaboren comidas para el mismo centro y para transportarse a más de un centro o bien el segundo centro esté fuera de la comunidad de Madrid tendrá que ser evaluado individualmente ya que los requisitos de registro o autorización sanitaria y actividad pueden variar sustancialmente.

Las personas que, dentro de cada centro tengan a su cargo el desarrollo y mantenimiento del citado sistema de autocontrol habrán recibido la formación adecuada. (Ver plan de formación).

Se ha de cumplimentar los datos del centro en el punto 1 del Documento Adaptado 1 INFORMACIÓN GENERAL

2 EQUIPO DE TRABAJO

El equipo de trabajo es el que se encarga de adaptar la presente Guía a cada centro y garantizar su adecuación y correcta puesta en práctica.

Se ha de rellenar el documento [INFORMACIÓN GENERAL](#) con la información correspondiente:

2.1. Equipo de trabajo: Indicar la persona o personas que:

- Han adaptado el documento del guía de PCH y APPCC (sistema de autocontrol) del centro y su cargo (ejemplo: *director/a del centro, cocinera*). Siempre que haya una participación de una empresa externa, ésta será igualmente identificada. Importante: La adaptación de la guía siempre será asesorada por una persona con cualificación en seguridad alimentaria y appcc.
- Las personas responsables de la puesta en práctica del sistema de autocontrol en el centro. En este punto, podríamos asignar diferentes responsables para los diferentes planes si así fuera.

2.2. Firma del responsable del Centro de Educación Infantil.

Como garantía del compromiso y aplicación del sistema de autocontrol por parte de la empresa, la documentación del citado sistema será firmada por el titular del centro o un responsable del mismo con suficiente cargo (ejemplo: *propietario, director del centro*).

2.3. Información relativa a:

- Número de trabajadores (incluir todo el personal que trabaja en el centro).
- Número de comidas preparadas o servidas diariamente (estimación en base a una media anual).

3 USO ESPERADO

Proporcionar a los niños de la escuela el servicio de comidas, desayunos y meriendas.

4 POBLACION DESTINO



La población destino principal al que van dirigidas las comidas en los Centros de Educación Infantil son niños que pueden ir desde las 16 semanas a los 3 años, por lo que es un sector muy sensible de la población.

Dentro de este segmento cabe destacar la posibilidad de que haya alérgicos o intolerantes a algún compuesto o ingrediente alimentario.

Además del destino principal, en la mayor parte de los centros estas comidas son las mismas que también consumen las personas educadoras y trabajadores del propio centro por lo que también las personas adultas están dentro de la población destino de las comidas.

5 CULTURA DE LA SEGURIDAD ALIMENTARIA

La dirección y responsables de los centros de educación infantil son muy conscientes de la importancia de la seguridad alimentaria y de mantener un ambiente de conocimiento, información y comunicación entre el personal y los padres para contribuir al mantenimiento y mejora del sistema de gestión de seguridad alimentaria con el único fin de obtener una mayor seguridad para los niños.

Asimismo, los centros de educación infantil entienden que es esencial el cumplimiento de los requisitos legales y el mantenimiento, actualización y mejora continua del sistema de gestión de la seguridad alimentaria en los centros.

La empresa muestra su compromiso mediante firma de este manual ([INFORMACIÓN GENERAL](#)), en el que se muestran diferentes medidas dentro del sistema que contribuyen al establecimiento y mejora de la cultura de seguridad alimentaria en el centro de educación infantil.

Entre ellas podemos destacar:

- Todo el personal es consciente de sus funciones y responsabilidades por medio de la información y entrega a su incorporación de las Buenas Prácticas de Manipulación y normas de la empresa. Estas son firmadas por los mismos, haciéndose responsables de su cumplimiento.
- La adaptación e implantación de la presente guía, así como su revisión y actualización ante cambios, como pueden ser modificaciones en productos o procesos o cambios en requisitos reglamentarios, etc.
- Promoción de la comunicación interna mediante la información a los empleados de las incidencias y otros aspectos de interés.

- Apoyar la información y formación continua del personal mediante el Plan de formación.
- Establecer la verificación de las correctas prácticas de higiene mediante la verificación de los Planes Generales de Higiene y el APPCC.
- Aportar los recursos necesarios para garantizar alimentos seguros.
- Así mismo, se promueve la participación de todos los empleados dada su importancia en la seguridad de los niños, así como la comunicación continua con los padres, aspecto esencial en nuestra actividad.

Este compromiso se ha de firmar por la dirección de la empresa en el documento adaptado [INFORMACIÓN GENERAL](#)

6 DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

La documentación completa del sistema de autocontrol está compuesta por las 4 partes de las que se compone el documento con sus respectivos documentos básicos, documentos adaptados, los protocolos o instrucciones técnicas, las fichas de registros y la documentación anexa que sea necesario adjuntar a cada plan.

Toda la documentación (excepto los anexos) queda reflejada en la ficha “lista de documentos” con su versión y fecha, a los planes adaptados hay que identificarlos con la versión y la fecha en cada uno y reflejar esto a su vez en la ficha “lista de documentos”.

La documentación anexa a la presente parte de Información general sobre los centros educativos es:

- unos **planos o esquema del centro** (plano o croquis) que mantenga las proporciones entre las distintas dependencias, con identificación de las diferentes estancias y los equipos relevantes desde el punto de vista de seguridad alimentaria (ejemplo: *almacenes, cámaras frigoríficas, cocina, office, zona de comedor*).

1 INFORMACIÓN BÁSICA SOBRE LOS PRODUCTOS

1.1 DESCRIPCIÓN DE LAS COMIDAS

Los centros de educación infantil van a ofrecer los siguientes servicios de comidas:

- Desayunos: algunos centros ofrecen desayunos a los niños, estos constan de leche o productos lácteos con o sin cacao, pan, galletas, cereales, repostería casera con o sin zumos o fruta.
- Comidas: comidas preparadas. (ver Documentación Adaptada 2)
- Meriendas: fruta o purés de fruta, zumos, sándwiches, bocadillos, productos lácteos o leche con galletas.

Además, puede haber centros que preparen biberones para los lactantes y/o papillas de continuación con cereales.

En cuanto a la lactancia materna a los lactantes que asisten a las Escuelas Infantiles privadas o de gestión privada, el centro puede dar la posibilidad de continuarla ya sea a través de la propia madre, asistiendo al centro para darle el pecho, como por la vía de conservación y almacenamiento de la leche que se haya extraído previamente cuando la madre no se pueda desplazar, en este caso se les informa a los padres del protocolo a seguir y deben firmar una autorización.

Las comidas elaboradas o bien recepcionadas y servidas en cada centro pueden ser de diferentes grupos:

- comidas sin tratamiento térmico.
- comidas con tratamiento térmico y consumo en frío.
- comidas con tratamiento térmico y consumo en caliente.

- productos elaborados de origen industrial (yogures, natillas, fiambre...).

Cada centro debe marcar en el [DAD 2 \(Documento Adaptado\) "Condiciones de los Productos"](#) los tipos de productos que se sirven en el centro.

En el caso de que las comidas estén contratadas a una empresa externa que las suministre, hay que indicar, además, si el catering es frío con regeneración in situ o es caliente.

Características de seguridad de las comidas: para las empresas que tienen elaboración propia, pueden indicar aquí si tienen algún criterio de seguridad para las comidas (ej. Pescado siempre sin espinas, se utiliza siempre huevo pasteurizado, los postres son industriales)

1.2 DESCRIPCIÓN DEL SERVICIO DE LAS COMIDAS

Una vez las comidas están listas para su servicio, éstas son servidas en menaje individual para cada niño.

Este servicio puede hacerse, bien en la cocina u office del centro o en el área establecida como comedor.

En los centros de educación infantil se cocina siempre para el mismo día, o se reciben las comidas de la empresa suministradora el mismo día que se van a servir.

En el caso de las comidas en línea fría, la vida útil vendrá determinada por el fabricante, es recomendable utilizar estas comidas preparadas en el mismo día o al siguiente de su recepción, no apurando la fecha de caducidad para evitar dentro de lo posible cualquier riesgo innecesario.

1.3 DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

Además del presente documento básico y el documento adaptado se adjuntará como documentación anexa:

- Datos de las comidas preparadas cuando las suministra una empresa o centro externo. (fichas de los platos, procesos)
- Fichas técnicas de los platos.
- Menús programados en el centro.



PLAN DE FORMACIÓN DEL PERSONAL

1 INTRODUCCIÓN

El plan de formación del personal engloba el conjunto de requisitos, contenidos y actividades a poner en marcha por los centros de educación infantil para garantizar una adecuada instrucción o formación en higiene y seguridad alimentaria a sus trabajadores.

Al ser un requisito legal, todo el personal involucrado directamente en la manipulación de alimentos debe disponer o recibir instrucción y/o formación en función de su puesto de trabajo.

2 INFORMACIÓN BÁSICA

Los centros de educación infantil trabajan gestionando el servicio de comidas a un sector muy sensible de la población (niños desde los 4 meses a los 3 años) por lo que el plan de formación del personal ha de ser adecuado a esta situación, así como a la actividad de las personas que trabajan en los centros, esto es principalmente educadoras, personal de cocina, además de la posibilidad de tener personal de limpieza.

Esta formación o instrucción puede ser diseñada e impartidas de acuerdo a las siguientes posibilidades:

- Opción 1: Por el propio centro (siempre que disponga de una persona cualificada para la impartición de estos cursos).
- Opción 2: Por una empresa/entidad de formación (ejemplo: centros de formación, asociaciones sectoriales).
- Opción 3: Por ambos, cuando existan actividades realizadas por personal del centro y por una empresa/entidad de formación.

Para lo anterior también se tendrá en consideración la formación aportada por cada trabajador.

Ha de establecerse un responsable del plan de formación que quedará detallado en el [documento adaptado plan de formación](#)

3 PLAN DE FORMACIÓN

En los Centros de educación infantil vamos a diferenciar los siguientes puestos por actividades:

- a. Persona encargada del mantenimiento del Sistema de Autocontrol (Guía de Prácticas Correctas de Higiene y APPCC). Esta persona suele ser el responsable del centro.
- b. Personal de cocina (establecimientos con elaboración propia)
- c. Educadores, sirven de apoyo en el servicio de las comidas.
- d. Personal de limpieza. Personas encargadas de la limpieza del centro.

3.1 Formación Inicial.

Todo el personal ha de recibir una formación inicial al incorporarse por primera vez a un centro de educación infantil.

En este sentido podemos clasificar en dos los perfiles de formación del personal:

A. Responsables del Correcto mantenimiento del Sistema de Autocontrol.

Los responsables del Sistema de Autocontrol han de recibir formación sobre APPCC y Seguridad Alimentaria, sobre el contenido de esta Guía de Prácticas Correctas de Higiene y su aplicación.

B. Personal de cocina, educadores y cualquier personal vinculado con la manipulación de alimentos o comidas.

El personal va a recibir, cuando se incorpore al puesto de trabajo, una copia de las I.T. Buenas Prácticas de Manipulación diseñadas en la presente Guía, el protocolo de alérgenos y con posterioridad, siempre antes de 3 meses desde su incorporación se le impartirá un curso de **principios de higiene, seguridad alimentaria y alérgenos en centros de educación infantil** para completar su formación inicial.

En el R-Programa de formación inicial HYSA (higiene y seguridad alimentaria) se detalla una guía de programa de formación para la formación inicial del personal de los Centros de Educación Infantil.

Cuando se incorpore una persona al centro que ya disponga de algún tipo de formación en higiene y seguridad alimentaria, el responsable de formación valorará si es necesario que esta persona reciba una formación inicial. Para ello se tendrá en cuenta la fecha de la última actividad formativa de la persona y el programa de formación impartido.

Como criterio general se considera que, con una formación recibida en un plazo mayor de 5 años, se ha de recibir formación basada en el programa de formación descrito u otros más actualizados.

Todo el personal manipulador quedará listado en R-personal junto con un seguimiento de la formación recibida.

3.2 Formación Continuada.

Todo el personal de cocina, educadores y cualquier personal vinculado a la manipulación de alimentos recibirá una formación continuada en función de:

- Cuando existan variaciones en la actividad o
- Cuando en la revisión de las BPM o en la verificación del sistema de autocontrol se detecten necesidades de formación del personal.
- Cuando haya novedades en la normativa de calidad y seguridad alimentaria que afecte directamente a la actividad.
- Cuando se observen incumplimientos o deficiencias en las buenas prácticas de higiene en las auditorías higiénico-sanitarias realizadas.

La formación continuada se podrá realizar de la siguiente forma:

- Durante la actividad diaria, corrigiendo malas prácticas de manipulación de forma verbal.
- En las revisiones de BPM (Buenas Prácticas de Manipulación), anotando las incidencias y la indicación dada en el registro
- En las auditorías periódicas llevadas a cabo por empresas externas (auditorías higiénico-sanitarias) reflejando la formación o instrucción aportada en el informe de la auditoría.

De forma general se define que es necesario refrescar la formación general de Higiene y Seguridad Alimentaria al menos una vez cada 5 años.

4 CONTROLES PARA COMPROBAR LA APLICACIÓN Y EFICACIA DEL PLAN DE FORMACIÓN

4.1 Controles.

Para controlar la eficacia del plan de formación en cada centro se va a realizar las siguientes actividades:

- Comprobación de la puesta en práctica del plan (comprobar que se dispone de la formación actualizada de todo el personal y se llevan los registros adecuadamente).
- Revisión de las BPM según el PGH-BPM.

4.2 Verificación.

El plan de formación, así como los programas de formación que se imparten al personal se revisarán una vez al año coincidiendo con la verificación del sistema, de tal forma que garanticemos que se mantiene actualizado con los cambios normativos o necesidades detectadas durante la actividad.

Se actuará según se dispone en la Parte 4 - Verificación.

5 DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

Además del presente documento básico y el documento adaptado personalizado a cada centro, se adjuntará como documentación para evidenciar el correcto funcionamiento del mismo:

- Programas de los cursos realizados. (Suelen estar adjuntos a los certificados)
- Registro de personal. (R.PER)
- Certificados de formación, justificantes de realización de acciones formativas, programas de formación de acciones impartidas.



PARTE II: PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE

PLAN DE CONDICIONES Y MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS

1 INFORMACIÓN BÁSICA

Dentro de los locales donde se ubican los centros de educación infantil hay elementos que requieren un mantenimiento preventivo y/o correctivo con el fin de garantizar un adecuado diseño, dotación, funcionamiento y conservación de los mismos.

Es importante destacar que en esta guía nos referimos esencialmente a las ubicaciones donde se desarrolla la actividad de recepción de materias primas o comidas, conservación o almacenamiento, elaboración y/o servicio de las mismas a los niños

En los centros de educación infantil, el mantenimiento se lleva siempre de forma mixta, es decir, atendiendo a nivel interno a labores de mantenimiento esenciales como cambio de luminarias, cambio de utensilios cuando sea necesario (tablas de corte, batidora..) y a nivel de experto externo o empresa contratada cuando se trata de labores más especializadas como verificación y mantenimiento de equipos de frío, averías u operaciones correctoras en equipos de calor, equipos de frío, fontanería etc.

2 PLAN DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO Y CORRECTIVO

Las actividades de mantenimiento preventivo como correctivo de instalaciones y equipos se detallan en el plan adaptado, van a consistir principalmente en labores de revisión del correcto funcionamiento de los equipos y del correcto mantenimiento de instalaciones, así como un seguimiento del correcto funcionamiento de los equipos de frío y calor.

(Ver documento adaptado [DAD4-Plan de Condiciones de Mantenimiento de Instalaciones y Equipos](#))

En el Documento adaptado DAD4 - Plan de Condiciones de Mantenimiento de Instalaciones y Equipos se detalla una serie de equipos e instalaciones que normalmente se encuentran en los centros de educación infantil, con una periodicidad establecida de mantenimiento preventivo o correctivo, marcar la casilla si aplica o no aplica cada elemento y completar las filas que sea necesarias con los elementos que disponga el centro y que no se encuentren detalladas.

3 CONTROL DEL PLAN DE MANTENIMIENTO

3.1 Controles

Para comprobar que lo detallado en el plan se realiza y su eficacia el responsable del plan realizará los siguientes controles de forma **anual**:

1. Comprobación/verificación de la cumplimentación de los registros y documentos.
2. Valoración de las incidencias y acciones correctoras aplicadas.

3.2 Responsable del Plan

Es la persona que es responsable del control del plan de mantenimiento, que se aplique adecuadamente y de velar por su eficacia.

Se ha de rellenar el Documento adaptado DAD4 - Plan de Condiciones de Mantenimiento de Instalaciones y Equipos con información correspondiente:

- Frecuencia de realización de las labores de control.
- Cualquier control adicional si considera necesario en el centro.
- Responsable del plan en el centro de educación infantil.

4 DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

Además del presente documento básico y el documento adaptado se adjuntará como documentación vinculada al presente documento para evidenciar el correcto funcionamiento del mismo:

- Documentación que justifican visitas de mantenimiento externo. (verificación de termómetros, partes de trabajo de reparación de equipos)
- Registro de Incidencias y acciones correctoras, este registro se rellenará cuando haya incidencias en equipos o instalaciones y se hará un seguimiento de la resolución del mismo anotando las medidas correctoras tomadas.

En el bloque 2 - documentos adaptados, se adjunta la plantilla de [DAD4- Plan de Condiciones de Mantenimiento de Instalaciones y Equipos](#) para ser cumplimentada por cada centro.

PARTE II: PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE

PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

1 INFORMACIÓN BÁSICA

En cada centro de educación infantil se cuenta con ciertos elementos que requieren una limpieza y desinfección adecuada (superficies de trabajo, equipos, útiles...), éstos se han de conocer y establecerse un sistema para conservar su adecuado estado de limpieza para garantizar la higiene de las comidas que se sirven.

La limpieza puede hacerla personal propio del centro, pero hay algunos centros que cuentan con personal externo para estas labores.

Cada centro ha de marcar en el [DAD5 - Plan de Limpieza y desinfección adaptado](#) cuál es su situación. (Personal del propio centro, personal externo o de forma mixta)

2 PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

2.1 Descripción de las actividades:

Las actividades de limpieza y desinfección de instalaciones, útiles y equipos se detallan en el plan adaptado. En este documento queda detallado los elementos cuya limpieza - desinfección es necesaria para garantizar la higiene, los métodos utilizados en la limpieza, los utensilios y el responsable en cada caso.

(Ver documento adaptado DAD5-Plan de Limpieza y Desinfección)

En el Documento adaptado [DAD5 - Plan Limpieza y Desinfección](#) se detalla una serie de elementos que normalmente se encuentran en los centros de educación infantil con una frecuencia establecida para la limpieza y desinfección y unos métodos adecuados, marcar la casilla si aplica o no aplica cada elemento y completar las filas que sea necesarias con los elementos que disponga el centro y que no se encuentren detalladas.

3 CONTROLES PARA COMPROBAR LA APLICACIÓN Y EFICACIA DEL PLAN

3.1 Controles.

Los controles realizados por los responsables de los Centros de Educación Infantil para comprobar que las limpiezas descritas en este plan son realizadas y verificar que son eficaces, es decir, que las condiciones de limpieza son adecuadas, son los siguientes:

- Comprobación visual de la situación de limpieza de los elementos en áreas de manipulación directa de producto (de limpieza diario o según uso). Diariamente por el responsable.
- Comprobación visual del estado general de limpieza del centro. Semanalmente por el responsable.
- Comprobación/verificación de la cumplimentación correcta de registros.
- Análisis microbiológicos de superficies que contactan con alimentos (centros con elaboración propia). Queda planificado en el plan analítico.

En caso de incidencias de limpieza se ha de cumplimentar la incidencia y tomar la acción **correctora adecuada** (limpiar/desinfectar) anotando si hay alimentos afectados. Para ello se utilizará el [registro de incidencias](#).

3.2 Responsable del plan.

La persona que encargada de controlar que el plan de limpieza y desinfección es aplicado adecuadamente.

Se ha de cumplimentar en el [DAD5](#) quién es el responsable en el centro de realizar estos controles.

4 DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

Además del presente documento básico y el documento adaptado se adjuntará como documentación para evidenciar el correcto funcionamiento del mismo:



- Registros de actividades de limpieza y control. Podrá utilizarse una de las dos plantillas de registro propuesta (Registro LD o Registro Unificado) o bien cualquier otra siempre que se cumpla con lo marcado en este documento.
- Documentación que justifican ejecuciones de limpieza externa (parte de limpieza de extractor, contrato con empresa de limpieza)
- Registro de Incidencias y acciones correctoras, este registro se rellenará cuando haya incidencias y se hará un seguimiento de la resolución del mismo anotando las medidas correctoras tomadas.
- Listado actualizado de productos que se utilizan con instrucciones de empleo y datos de seguridad.

En el bloque 2 de documentos adaptados se adjunta la plantilla de [DAD5- Plan de Limpieza y Desinfección](#) para ser cumplimentada por cada centro.

PARTE II: PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE

PLAN DE CONTROL DE PLAGAS

1 INFORMACIÓN BÁSICA

En los centros de educación infantil el Plan de Control de Plagas se lleva de dos formas:

- Por el propio establecimiento, tomando una serie de medidas que previenen la entrada de vectores (como la colocación de burletes en las puertas, telas mosquiteras en las ventanas o puertas con salida a la calle y acceso directo a zonas de manipulación o almacenamiento, mantenimiento y limpieza de instalaciones, equipos y utensilios).
- Por empresa de servicios plaguicidas para los tratamientos cuando procedan y monitorizaciones.

La empresa de servicios plaguicidas ha de realizar un diagnóstico de situación de las características del centro y su entorno con el objeto de definir las necesidades del establecimiento en cuanto al control y las actividades y tratamientos a llevar a cabo.

2 PLAN DE CONTROL DE PLAGAS

2.1 Medidas preventivas:

A nivel preventivo, en los centros de educación infantil se trabaja con las siguientes medidas a nivel interno:

- Instalación / mantenimiento de las barreras de entrada y eliminación zonas de anidación. Al comienzo de cada curso se hace una revisión de la situación de las barreras para su reposición o mantenimiento adecuado.
- Se sigue el plan de mantenimiento según lo establecido en el PCH (prácticas correctas de higiene) mantenimiento (mosquiteras, insectocutores...)

- Se siguen las Buenas Prácticas de Manipulación establecidas en el Plan de Buenas Prácticas de Manipulación. Se sigue el plan de L+D (limpieza y desinfección) establecido para eliminar focos que atraigan vectores.

En cuanto a las actuaciones de la empresa de servicios plaguicidas contratada:

- Instalación/monitorización del sistema de control de plagas externo - de forma periódica, aquí la empresa externa realizará también un control del correcto mantenimiento de las barreras de entrada.

Es necesario indicar en el [DAD06 - Plan de Plagas](#), la frecuencia con la que la empresa externa hace las monitorizaciones al centro.

2.2 Medidas correctivas:

El Centro registrará cualquier incidencia detectada, ya sea por indicios de plagas durante la actividad o en las revisiones semanales de limpieza y se hará un seguimiento de las acciones correctoras abiertas hasta la subsanación del problema. Especial registro se ha de realizar cuando queden afectados productos alimenticios o comida.

Ante cualquier incidencia, se avisará a la empresa de tratamientos plaguicidas contratada para la subsanación del problema lo antes posible.

3 CONTROLES PARA COMPROBAR LA APLICACIÓN Y EFICACIA DEL PLAN

3.1 Controles.

Además de los controles realizados por la empresa externa contratada en cada visita, los responsables de los Centros de Educación Infantil realizan los siguientes para comprobar la eficacia de las acciones preventivas y correctivas en cuanto al control de plagas son:

- Comprobación del estado general del centro. (con los controles de mantenimiento o limpieza), se anotarán las incidencias en el [registro de incidencias](#).
- Comprobación/verificación de la cumplimentación correcta de registros, ante incidencias y los certificados de tratamientos de las empresas externas cuando hagan las revisiones.

3.2 Responsable del plan.

La persona encargada de controlar que el plan de Control de Plagas es aplicado adecuadamente.

Se ha de cumplimentar en el [DAD6](#) quién es el responsable en el centro de realizar estos controles.

4 DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

Además del presente documento básico y el documento adaptado se adjuntará como documentación para evidenciar el correcto funcionamiento del mismo:

- Diagnóstico de situación realizado por empresa de tratamientos plaguicidas.
- Contrato con empresa autorizada de tratamientos plaguicidas.
- Registro de la empresa contratada como empresa de tratamientos plaguicidas. (ROESP)
- Certificados de aplicación o de actuaciones cada vez que la empresa externa realiza una actividad en el centro.
- Fichas de los productos aplicados en su caso, y su registro como producto biocida.
- Plano del centro con la ubicación de los cebos o monitores (si los hubiera) actualizado y fechado.
- Registro de Incidencias y acciones correctoras, este registro se rellenará cuando haya incidencias y se hará un seguimiento de la resolución del mismo anotando las medidas correctoras tomadas.

A continuación se adjunta la plantilla de [DAD6- Plan de Plagas](#) para ser cumplimentada por cada centro.

PARTE II: PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE

PLAN DE CONTROL DE AGUA

1 INFORMACIÓN BÁSICA

Los Centros de educación infantil cuentan con un sistema de abastecimiento de agua potable.

Las características del abastecimiento han de garantizar que aporte la cantidad y calidad suficiente de agua.

La mayoría de los centros cuentan con un sistema de abastecimiento directo gestionado por una empresa externa (Canal de Isabel II o empresa gestora correspondiente).

El agua que se utiliza en los centros se destina a limpieza, a la elaboración de comidas y a la bebida por parte de los niños y el personal, además el agua se utiliza para preparar los biberones con leche de continuación.

En este caso, hay centros que utilizan agua mineral y centros que utilizan agua del grifo previamente hervida.

2 PLAN DE CONTROL DE AGUA

2.1 Medidas preventivas y/o correctivas:

La mayor parte de los centros que tienen un sistema de abastecimiento por empresa externa (sin depósito intermedio), en este caso, sus actuaciones se limitan a principalmente a una limpieza de la red de distribución y analítica de agua cuando se inicia la actividad del establecimiento por primera vez y cuando se produzcan modificaciones en la citada red, así como a la corrección de las incidencias que puedan detectarse en el suministro.

El centro registrará y valorará cualquier incidencia en el suministro de agua, tomando las acciones correctoras adecuadas y registrándolo en el [registro de incidencias](#).

Ej. Cuando se detecte una anomalía en el suministro de agua que pueda afectar a la comida, se avisará al suministrador o a la empresa de mantenimiento del depósito intermedio y se sustituirá el agua utilizada para bebida o elaboración de comidas o para biberones por agua mineral.

3 CONTROLES PARA COMPROBAR LA APLICACIÓN Y EFICACIA DEL PLAN

3.1 Controles.

Las actividades seguidas para comprobar la correcta aplicación del plan y la eficacia del mismo incluyen:

- Observación de las características del agua (olor, color, y sabor) y los análisis obligatorios según el tipo de abastecimiento, que serán:
 - En el caso de que el abastecimiento sea por empresa externa sin depósito intermedio: análisis *tipo grifo* cuando el centro comienza su actividad por primera vez (si no se ha realizado nunca, tendrá que realizarse), o después de modificaciones en la red de abastecimiento.
- Comprobación/verificación de la cumplimentación de los registros y de existencia de documentos.
- Valoración de las acciones correctoras aplicadas en caso de detectarse incidencias.

3.2 Responsable del plan.

La persona que encargada de controlar que el plan de Control de Agua es aplicado adecuadamente.

Se ha de cumplimentar en el [DAD7](#) quién es el responsable en el centro de realizar estos controles.

4 DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

Además del presente documento básico y el documento adaptado se adjuntará como documentación para evidenciar el correcto funcionamiento del mismo:

Siempre que los establecimientos se abastezcan por empresa externa y no dispongan de depósito intermedio:

- Se deberá contar con un **plano o esquema de planta** que muestre los puntos de agua en el centro. (fechado).
- El boletín del análisis *tipo grifo*.
- El contrato (o factura) con la empresa abastecedora.
- El registro de incidencias y acciones correctoras.

En el bloque 2 - documentos adaptados, se adjunta la plantilla de [DAD7- Plan de Control de Agua](#) para ser cumplimentada por cada centro.

1 INFORMACIÓN BÁSICA

El objetivo de este documento es aportar información y normas para el personal con objeto de prevenir o controlar los peligros y garantizar la inocuidad de las comidas que se sirven en los centros de educación infantil.

Dado que en esta guía se ha diferenciado entre dos grandes grupos de centros de educación infantil, las instrucciones de BPM se adaptan a cada grupo:

Se describen dos documentos, instrucciones técnicas:

1. Centros que cuentan con un servicio externalizado de elaboración de comidas.
2. Centros que elaboran las comidas en el propio centro.

2 PLAN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACIÓN

Las Buenas Prácticas de Manipulación deben ser llevadas a cabo por todo el personal vinculado con las actividades descritas, desde cocineros a educadores.

Se trata de asegurar que las manipulaciones y/o elaboraciones de alimentos deben ser adecuadas y asegurar unos niveles de inocuidad aceptables.

Estas instrucciones técnicas son de obligado cumplimiento para todo el personal de los centros.

Se describen tres documentos, instrucciones técnicas:

1. I.T. BPM - Generales: son normas generales que aplican a todos los centros de educación infantil.
2. I.T. BPM CAT: que aplicarán **aquellos centros que cuentan con un servicio externalizado de elaboración de comidas.**
3. I.T. BPM ELAB: que **aplicarán aquellos centros que elaboran las comidas en el propio centro.**

Estos documentos son entregados y explicados al personal cuando se incorpora al centro.

3 CONTROL DE BUENAS PRÁCTICAS

3.1 Controles

El control del plan de Buenas Prácticas de Manipulación lo lleva a cabo el responsable del centro.

Las actividades de control que se realizan en los centros son:

- Se realiza semanalmente una revisión de las buenas prácticas de manipulación del personal, comprobando si realizan las actividades según se detalla en la IT BPM (la que aplique al centro), los resultados se registran en el [Registro de incidencias](#).

En caso de incidencia, se instruirá a la persona en el momento o se considerará reforzar su formación (ver Plan de Formación).

- Se revisa la correcta cumplimentación de los registros de control por el personal de forma semanal.

En caso de incidencia se abrirá una incidencia donde se establecen la acción a tomar y el seguimiento.

3.2 Responsables

La verificación de las correctas prácticas de higiene de los empleados se llevará a cabo por el responsable del centro.

4 DOCUMENTOS Y REGISTROS DE BPM

Además del presente documento básico se adjuntará como documentación vinculada los siguientes registros:

- Instrucción Técnica de BPM - normas generales centros de educación infantil.
- Instrucción Técnica de centros con elaboración propia.
- Instrucción Técnica de centros con catering.
- Registro de Incidencias y Medidas Correctoras.

INSTRUCCIÓN TÉCNICA DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACIÓN - NORMAS GENERALES

1 INFORMACIÓN BÁSICA

Normas generales de cumplimiento para todo el personal con actividad dentro de las escuelas.

2 NORMAS GENERALES

2.1 Con los alimentos no se juega.

- Tengo pleno conocimiento del tipo de alimentación que debo llevar con cada niño. (sólidos, líquidos, etc.)
- Conozco las alergias o intolerancias alimenticias de cada alumno de manera absoluta para evitar cualquier accidente tomando las medidas adecuadas para ello.
- Llevo a la práctica los conocimientos adquiridos en el curso de seguridad e higiene alimentaria (Manipulador de alimentos) recibido.
- Solicito en cocina con suficiente antelación la necesidad de dietas especiales para los alumnos diariamente. (astringentes, laxantes, etc.)
- Busco siempre las medidas necesarias para conseguir una alimentación suficiente de los alumnos.
- Evito en la medida de lo posible la contaminación acústica durante los horarios de comida.
- Proporciono a todos los niños agua tras finalizar la comida en el comedor.
- Controlo los posibles huesos y espinas en la comida antes de servirla.
- Proporciono la comida a los niños en pequeñas cantidades, no haciéndoles engullir los alimentos y dándoles tiempo suficiente para una correcta masticación e insalivación.
- No fomento el juego en el comedor.

- JAMÁS doy de comer a un niño cuando esté en pleno llanto y se esperará a que se calme para continuar.
- Compruebo siempre la temperatura del agua y de los alimentos para evitar quemaduras.
- A todos los niños/as que hayan terminado de comer les aseó bien la boca, controlando que no queden restos de comida, esperando a que ningún niño abandone el comedor con comida en la boca.
- Preparo de manera adecuada a los alumnos para ir al comedor. (baberos, baby, lavado de manos, etc.)

2.2 La salud SI importa.

- Mantengo unas normas higiénicas escrupulosas, fundamental para el control de las posibles enfermedades infecciosas dentro del Centro. De todas ellas la más importante y eficaz, si se cumple adecuadamente, es el lavado frecuente de manos, lo cual llevo siempre a cabo en las siguientes ocasiones:
 - antes de incorporarse al puesto de trabajo
 - después de cambiar un pañal
 - después de limpiar secreciones
 - después de usar el retrete
 - antes de preparar la comida
 - antes de dar de comer a los niño/as
 - después de tocar a un niño enfermo
 - después de manipular materiales.
 - Después de sonar la nariz a un niño.
- Llevo a cabo los cambios de pañal de los niños siguiendo las instrucciones. (con guantes, no utilizando toallita húmeda si no ha habido deposición)
- Trabajo la higiene bucodental en las aulas de 2-3 años.
- Jamás dejo a un niño/a solo sobre la mesa de cambios.

- Cuando procedo a sonar la nariz de un niño siempre utilizo un papel nuevo para cada uno (y me higienizo las manos antes y después de cada uno).
- Conozco principios básicos de primeros auxilios: ojos irritados, atragantamiento, cuerpo extraño en la nariz, pérdida de un diente, golpe en la cabeza, administración de medicamentos, convulsiones, reacciones alérgicas.
- Antes de dar un medicamento llamo a la familia para confirmar si el niño ha recibido anteriormente medicación.
- Conozco la dosificación adecuada para cada edad de los antitérmicos.
- Conozco la sintomatología de las enfermedades infectocontagiosas y tomo las medidas preventivas correspondientes.
- Trabajo los buenos hábitos de conducta en el comedor (Tragar antes de beber, esperar sentado, coloco siempre el babero correctamente, los niños llevan el pelo recogido, uso correcto de los utensilios (vaso, cubierto), etc.)
- Inicio la educación de hábitos de higiene mínima correspondiente a cada edad. (limpieza de manos tras cada deposición, después de juegos en los que se manchen, etc.)
- Controlo al niño/a enfermo hasta el momento en que sea recogida.
- Voy siempre perfectamente uniformado/a, manteniéndolo limpio y con buen aspecto.
- Utilizo el uniforme de trabajo de manera exclusiva, no saliendo a la calle con el mismo puesto.
- Mantengo a lo largo de la jornada de trabajo un aspecto agradable, discreto y aseado (Pelo recogido, uñas aseadas, no largas ni puntiagudas, sin esmalte de color oscuro) No utilizo durante mi jornada de trabajo adornos grandes, punzantes, piercing, broches, etc.)
- Siempre me aseguro de que el niño abandona el centro con un aspecto limpio. (sin mucosidades, con pañal limpio, peinado y aseado)
- Mantengo siempre la higiene adecuada del niño/a realizando los cambios necesarios de pañales, lavado de mano, lavado secreciones, etc.
- Llevo a todos los niños/as al comedor aseados, con la cara limpia, pelo peinado y retirado de la cara y con las manos lavadas con jabón.

- Cuido que el cambiador esté siempre limpio, limpiándolo tras cada cambio con el vaporizador desinfectante y secándolo posteriormente.
- Me ocupo personal e inmediatamente de la desinfección y limpieza de los orinales de mis alumnos si hacen uso de ellos.
- Utilizo siempre guantes desechables en cada cambio.
- Cambio siempre el pañal cuando el niño/a se ensucie con deposición o esté escocido/a. En otros casos sigo los horarios que se marquen para el funcionamiento del aula. Para los niños/as que no lleven pañal cambio la ropa inmediatamente para que no se enfríen.
- Siempre tapo la papelera del aula y si la papelera del aula se encuentra llena, cambio la bolsa y la saco para evitar malos olores.
- Si fuera necesario un cambio de ropa de un niño, guardo la ropa sucia en una bolsa y debidamente enjuagada en la mochila de cada niño/a.
- Nunca como fuera de los horarios establecidos ni en los lugares no destinados para ello.
- Nunca soplo ni pruebo la comida de los niños.
- Guardo separadamente los medicamentos en sus envases y nunca los mezclo con alimentos de manera directa cuando los tenga que guardar en la nevera.
- Nunca dejo al alcance de los niños elementos del botiquín, medicamentos y productos de limpieza.
- Limpio inmediatamente todos los líquidos derramados y pido ayuda si fuera necesario.
- Limpio los juguetes de plástico de forma frecuente procuro su mantenimiento.
- Después de la siesta ventilo el aula.
- Realizo limpieza facial de los niños durante todo el día.
- Tiro de la cadena de los inodoros cuando cada niño ha terminado.
- No tiro por el inodoro papeles secamanos, toallitas y demás elementos que puedan causar atascos.
- Cuido siempre el aspecto higiénico del centro.



- Participo en la recogida de los baberos y los deposito en el sitio destinado para su limpieza (en centros con lavandería).

PARTE II: PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE.

INSTRUCCIÓN TÉCNICA DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACIÓN PARA CENTROS CON ELABORACIÓN PROPIA

1 INFORMACIÓN BÁSICA

En este documento se describen las medidas preventivas y de Buenas prácticas que se han de llevar en la actividad de los centros de educación infantil.

Éstas quedan descritas por cada fase descrita según los diagramas de flujo.

2 PLAN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACIÓN.

2.1 Compra y recepción de materias primas

La compra de materias primas se realiza bien directamente por pedido telefónico al proveedor o a comercios de la zona. Se deben cumplir los siguientes estándares de higiene:

- La persona que reciba la mercancía lo hará con las debidas prácticas higiénicas de manipulación, asimismo desde que se realiza la recepción hasta su almacenamiento en el lugar correspondiente **no debe transcurrir un tiempo superior a 15 minutos**, prestando especial cuidado con las materias primas refrigeradas o congeladas, con el fin de que en ningún momento se rompa la cadena de frío.
- Se realizará la medición de temperatura en cada pedido, con termómetro verificado del centro. En caso de refrigerados: se realizará en uno de los productos recepcionados (mayor riesgo) introduciendo la sonda limpia y una vez tomada la temperatura se desinfectará de nuevo la sonda con alcohol.
- En el caso de productos congelados: se introducirá la sonda entre dos productos hasta que se estabilice la medición y se procederá al registro.
- Dicha recepción se realizará evitando, la coincidencia, en el tiempo, de la entrada de materia prima y la salida de las basuras de la cocina.
- Si en la recepción de la materia prima se observa que no cumple con unas condiciones adecuadas para su uso, se devolverá al proveedor; en el caso de que no se pueda devolver inmediatamente, se almacenará identificada y separada del resto de los productos en una zona destinada y señalizada para ello.

- Los vehículos de transporte deben estar en adecuadas condiciones higiénico-sanitarias, isotermos o frigoríficos y con el certificado de conformidad para los vehículos destinados al transporte terrestre de mercancías perecederas en su caso (ATP). Así mismo, en el interior de la caja del vehículo no se debe compartir con otros elementos ajenos al transporte de alimentos, así como materiales incompatibles (productos de limpieza, tóxicos, etc.).
- Higiene del transportista: vestirá ropa limpia. Debe mantener unas correctas prácticas de manipulación:
 - ✓ No golpeará ni dejará caer la mercancía.
 - ✓ No dejará los alimentos en contacto con el suelo.
 - ✓ No fumará, comerá o masticará chicle durante la descarga.
 - ✓ Evitará, en la medida de lo posible, la entrada en el centro.
- Productos que cumplan las características organolépticas e higiénico-sanitarias legalmente establecidas: Para los productos perecederos se exigirá que al menos el vehículo de transporte sea isotermo.
- El etiquetado del envase debe presentar su fecha de caducidad o de consumo preferente y la temperatura a la que debe ser conservado, en su caso. Además, el etiquetado debe incluir la información obligatoria: denominación de venta, ingredientes, cantidad neta, modo de empleo, lote y nombre o razón social o denominación del fabricante o envasador y su domicilio.
- Los productos que son adquiridos por el propio responsable del centro en comercios cercanos a la escuela son transportados en el menor tiempo posible en bolsas isotermas para evitar así que se rompa la cadena del frío.
- Las fórmulas de leche o cereales utilizadas para biberones o papillas, ya sean adquiridas por la propia escuela o aportadas por los padres deben estar siempre cerradas (sin aperturas previas) y deben identificarse con el nombre y aula del niño.
- Se revisarán los alérgenos declarados en las etiquetas y se identificarán y segregarán las materias primas o comidas compradas específicamente para determinadas alergias o intolerancias.

Es condición indispensable para evitar los posibles peligros asociados al crecimiento microbiano, que tanto los productos refrigerados como congelados posean unas temperaturas adecuadas y que se controlen a diario:

Tª Carnes rojas: 0 - 7°C (carne picada: 0 - 2°C)

Tª carne de ave: 0- 4°C

Tª cuarta gama: 0 - 4°C

Tª Lácteos: 4º- 8°C.

Tª Frutas y verduras: 7º- 10°C.

Tª Congelación: ≤-18°C

Es importante destacar que en estos centros el transporte desde que el producto es comprado hasta que llega al centro se hace en un corto periodo de tiempo que no suele superar una hora, ya que se compra en comercios o supermercados de la zona y el traslado al centro es directo.

Medidas a tomar si superan estas temperaturas en el control:

Avisar al proveedor o tomar las medidas adecuadas para garantizar un transporte que conserve la temperatura de los productos.

Si la temperatura no ha sobrepasado +2 °C sobre su límite (teniendo en cuenta que el transporte se ha hecho directamente y en un corto espacio de tiempo según se ha detallado antes), se dará salida al producto lo antes posible ya que la vida útil se ha podido ver reducida.

Si la temperatura ha subido +2 °C sobre su límite el producto será desechado o devuelto al proveedor.

En situaciones concretas con determinados productos de alto riesgo, por ejemplo, carne picada, se debe seguir las indicaciones de tolerancias establecidas en su normativa específica. (ej. La carne picada y derivados se recepcionarán a una temperatura ≤2°C)

El registro que se debe cumplimentar es el registro de recepción R-Recepción o bien el Registro Unificado a elección del centro.

2.2 Almacenamiento a temperatura ambiente

Dentro de este apartado se incluyen los productos alimenticios que no necesitan temperatura regulada para su conservación: conservas, azúcar, etc.

Deben realizarse unas adecuadas medidas preventivas que incluyen:

- Nunca se deben dejar alimentos en contacto directo con el suelo.
- Deben colocarse a una altura de unos 12 cm. del suelo, mediante el uso de estanterías metálicas, palés de plástico o chapas de metal, pero en ningún caso de madera.

- Se deberá evitar cualquier tipo de alteración o contaminación de los productos por falta de limpieza y desinfección.
- Establecer un sistema de rotación (lo primero que entra es lo primero que sale).
- Tapar y proteger los alimentos, evitando que caigan sobre ellos restos de otros productos o suciedad.
- No almacenar conjuntamente alimentos con productos no alimenticios y en particular con productos de limpieza (detergentes, lejías...) o medicamentos.
- En el caso de que se compren patatas para ser posteriormente fritas u horneadas a alta temperatura se conservarán a temperaturas superiores a 6°C para evitar la posterior formación de acrilamida.
- Las fórmulas de leche o cereales se almacenarán siempre identificadas con el nombre del niño al que pertenece y el aula si es necesario.
- Alimentos especiales para niños alérgicos o intolerantes deben mantener su identificación y segregarse dentro de lo posible en el área de almacenamiento.

2.3 Almacenamiento a temperatura refrigerada/ congelada

En este tipo de almacenamiento se incluyen aquellos productos perecederos que necesitan frío para su conservación.

La temperatura del equipo en refrigeración debe oscilar entre 0 - 4° C pudiendo alcanzar una tolerancia crítica de 7°C (debido a apertura de puertas durante la actividad, etc.). La temperatura del equipo de congelación es de -18°C, siendo la tolerancia crítica de -15°C.

En las cámaras de refrigeración y congelación se registrará diariamente la temperatura de las cámaras registrando lo que refleja el dial o termómetro del equipo (2 veces al día).

En casos puntuales en los que se congele materia prima fresca, se anotará en el producto la fecha de congelación y en el caso de que la fecha de recepción sea diferente, se anotará también ésta, ya que nos servirá como número de lote para identificar la trazabilidad hacia atrás, así, se establece una caducidad para estos productos de 2 meses desde su congelación.

Las prácticas correctas de almacenamiento del género son:

- Establecer un sistema de rotación (lo primero que entra es lo primero que sale).
- Una vez abierto un producto refrigerado envasado se etiquetará con la fecha de apertura, hay que seguir las indicaciones del etiquetado en cuanto a su caducidad secundaria (tiempo máximo para consumirlo una vez abierto), o bien, si no hay indicaciones, como máximo se consumirá antes de 48h de su apertura.
- No sobrepasar la capacidad de los equipos de frío.
- Permitir la circulación del aire entre los distintos productos, dejando separación entre ellos.
- Tapar y proteger los alimentos, evitando que caigan sobre ellos restos de otros productos o suciedad.
- Separar los alimentos según su naturaleza (carne, hortalizas, semielaborados, elaborados, etc.) para evitar las contaminaciones cruzadas. Conservar separados los productos elaborados de los crudos en zonas diferentes, situando los primeros en la parte superior de la cámara.
- Todos los alimentos que estén almacenados han de estar correctamente identificados.

Es condición indispensable para evitar los posibles peligros asociados al crecimiento microbiano, que tanto las neveras como los congeladores posean unas temperaturas adecuadas y que se controlen a diario.

La temperatura se toma a primera hora de la mañana.

Refrigeración:

Si la temperatura de equipo es $>4^{\circ}\text{C}$ se toma la temperatura de los alimentos y se actúa de la siguiente forma:

- Si supera los 8°C en caso de comidas preparadas o, los 2°C sobre la temperatura indicada en el etiquetado o, en el caso de productos frescos, las indicadas en la fase de recepción, se desechan los productos.
- Si aún no lo ha superado, bien se planifica su utilización inmediata o se valora el paso a otro equipo.

Durante la actividad la temperatura del equipo puede subir con un límite de $+3^{\circ}\text{C}$ (hasta los 7°C), si detectamos que está entre $4 - 7^{\circ}\text{C}$, vigilaremos que al cabo de 30 minutos cerrando puertas vuelve a bajar a la temperatura de $0-4^{\circ}\text{C}$, si no es así o bien nos encontramos que la temperatura

del equipo está por encima de 7°C, actuaremos tomando la temperatura de los alimentos tal como se describe en el punto anterior.

Congelación:

Si la temperatura del equipo es > -15°C se mira la temperatura de los alimentos, si >-12°C se planifica su descongelación y utilización inmediata. Si es <-12°C se pasan a otro equipo que pueda garantizar sus condiciones de conservación adecuadas.

Se anotará en el registro de incidencias y se estudiarán las causas y se tomarán las medidas oportunas para evitar que vuelva a pasar.

El registro asociado a esta etapa es el registro de Temperatura de los equipos de frío

2.4 Fase de descongelación en refrigeración.

Los productos congelados se deben sacar del equipo congelador y meterlo en refrigeración para su descongelación con la antelación suficiente para su correcta descongelación.

Prácticas correctas en la descongelación:

- No descongelar los alimentos a temperatura ambiente sino siempre en refrigeración. Colocarlos sobre bandejas de descongelación y taparlas con film transparente de manera que el exudado no contamine el resto de alimentos de la cámara de refrigeración.
- Descongelar únicamente aquellos alimentos y cantidades que se vayan a preparar para su consumo diario.
- No re-congelar los alimentos descongelados.
- Emplear otras técnicas de descongelación (microondas) siempre siguiendo las instrucciones del fabricante.
- Descongelar completamente el alimento antes de su elaboración. Si la descongelación no ha sido completa, el calor durante la cocción no llegará al interior de la pieza correctamente, permitiendo la supervivencia de los gérmenes al tratamiento térmico.
- Se podrán lavar las piezas una a una bajo el chorro de agua fría para desprender posibles restos de escarcha superficial, pero nunca se descongelará por inmersión en agua.
- Elaborar el alimento descongelado en las 24 horas siguientes a su descongelación total, manteniéndolo en refrigeración hasta su elaboración.
- Aplicar buenas prácticas de manipulación e higiene personal.
- Aplicar los programas de limpieza en los equipos de frío.

El responsable de realizar las actividades y controles es el personal de cocina asignado.

2.5 Elaboración de biberones o papillas de cereales.

Prácticamente todos los centros de educación infantil prepararan biberones para aquellos bebés que continúan lactancia cuando se incorporan en la escuela, si bien cada vez son menos, cabe la posibilidad, tanto preparar biberones como incorporar cereales.

En la preparación de biberones con leche de continuación hay varios aspectos importantes a considerar:

- Higiene y desinfección: Ya sea del propio personal en la preparación como el material, biberones, tetinas, utensilios utilizados se han de lavar y desinfectar muy bien antes de cada uso.
- Temperaturas: La temperatura del agua ha de superar los 70°C antes de la incorporación de la leche, pero lógicamente se ha de enfriar para poder alimentar al niño con seguridad ya que a esa temperatura el niño se quemaría.
- Identificación adecuada de productos. Relevante para evitar confusiones con los productos y los biberones para cada niño ya que es frecuente que haya niños con leches o cereales especiales.
- Tiempo: Si bien necesitaremos como 30 minutos para que el biberón o la papilla se enfríe hasta una temperatura aceptable para poder alimentar al bebé, también es relevante que no pueden pasar más de 2 horas desde la elaboración del biberón o papilla ya que habría riesgos de crecimiento microbiológico no deseado.

Basado en estos aspectos, podemos listar las siguientes instrucciones para la elaboración de biberones y/o papillas:

Preparación de biberones:

1. Antes de comenzar, comprobar que la zona de preparación está limpia y desinfectada y las manos higienizadas.
2. Conectar el calienta-biberones o sistema para calentar el agua envasada con la que se prepararán los biberones hasta 70°C.
3. Recoger todo lo necesario para preparar los biberones (botellas, tetinas, tapas...) en la zona dónde se almacena después de su higienización y revisar que todo esté limpio y desinfectado.

4. Preparar las etiquetas que se pondrán en los biberones una vez preparados, poniendo en cada una de ellas el nombre de un niño y el aula. (si los biberones no están identificados).
5. Seleccionar la fórmula del bebé y revisar la cantidad a preparar (agua y leche). En caso de papillas actuaríamos de igual forma con los cereales.
6. Comprobar que el agua para los biberones tiene la temperatura adecuada ($\geq 70^{\circ}\text{C}$).
7. Poner la cantidad de agua caliente necesaria en el biberón o medidor, añadir la cantidad de leche en polvo necesaria, poner la tapa en la botella y agitar para facilitar la mezcla del polvo, en el caso de papillas, en este punto incorporamos también la medida de cereales indicada. Se agita hasta que la mezcla sea homogénea, en caso de papillas más densas que se consuman en plato, se serviría en un plato y se ayudaría con una cuchara a diluir bien todo el cereal. En caso de biberón con o sin cereal, se retira la tapa y se coloca la tetina protegida.
8. Nos aseguramos de que esté correctamente identificado el biberón y que coincide con la leche - cereal utilizado.
9. Antes de alimentar al bebé se ha de esperar unos 30 minutos para que el biberón enfríe a temperatura adecuada.

Alimentación del bebé (servicio):

Antes de su administración la preparación deberá estar a temperatura adecuada (corporal) y si es necesario se enfriará a chorro de agua o similar, asegurándonos de que no entra agua dentro del biberón.

Nunca se dejará a un niño solo con el biberón y se administrará de acuerdo con su apetito sin forzar para que lo termine. Se administrará con el niño erguido, evitando que ingiera aire y facilitando su eliminación al finalizar.

Todos los restos de biberones administrados y los biberones que no han sido administrados en 2 horas se eliminarán.

Lavado y esterilización:

1. Todos los componentes de los biberones, así como los utensilios utilizados deben ser lavados con detergente, asegurándose mediante cepillo, que no quedan restos de alimento. Realizar aclarado con agua del grifo (chorro) para eliminar los restos de jabón.
2. Desinfectar sumergiendo todos los utensilios utilizados en agua y dejándolos hervir al menos 3 minutos o bien se introducirán en equipo esterilizador si se dispone de él siguiendo sus instrucciones de uso. Dejar secar, y una vez secos, guardar en el armario habilitado para este fin, protegidos para evitar su contaminación.
3. Si el material no es utilizado en 24 h debe ser lavado y desinfectado antes de usarse.

Importante: Cuando un biberón está sin identificar con el nombre y el aula del niño no será suministrado, revisándose el resto de los biberones para identificar un posible fallo en la trazabilidad.

Si por algún motivo, el biberón hubiera tenido que ser preparado con antelación, se mantendrá a una temperatura $\leq 4^{\circ}\text{C}$ durante no más de 24 h, se recalentará durante un máximo de 15 min. Si algún biberón hubiera sido elaborado de manera incorrecta se retirará y se preparará uno nuevo.

2.6 Fase de preparación de ingredientes

En esta fase se incluyen las operaciones de lavado, pelado, picado, troceado, de las materias primas.

Las prácticas generales a seguir son:

No mezclar en las zonas de preparación alimentos elaborados con alimentos crudos, para ello se debe emplear cada zona de preparación para los alimentos a los que ha sido destinada o bien hacerlo en tiempos diferenciados.

Utilizar equipos y **utensilios diferentes para productos crudos y productos elaborados**, fundamentalmente tajos de cortar, cuchillos etc. Se recomienda emplear tajos de diferentes colores para cada tipo de alimentos (carnes, verduras...).

En el caso de carnes, se debe prestar atención a la posible presencia de restos de huesos durante la manipulación y preparación de las materias primas y retirarlos en caso de ser detectado.

El cubo de residuos sólidos orgánicos será un recipiente higiénico, limpio, tapado, de accionamiento no manual y con bolsas de un solo uso. La bolsa se cambiará al menos una vez al día y siempre que sea necesario.

✓Verduras, hortalizas y frutas:

Retirar las partes más superficiales de las hortalizas y verduras de hoja.

Rechazar productos dañados, golpeados o deteriorados.

Eliminar de hojas externas y realizar un lavado previo para eliminar la suciedad, tierra, etc.

Sumergir todos los productos vegetales que vayan a ser consumidos en crudo en agua potable con unas gotitas de lejía “apta para la desinfección del agua de bebida” en la proporción y tiempos que indique el fabricante, según etiquetado. Aclarar posteriormente con abundante agua potable, preferentemente bajo chorro, para arrastrar los restos del producto desinfectante.

Utilizar productos autorizados para la desinfección, indicando “Apto para uso alimentario” o “Apto para la desinfección del agua de bebida”, se recomienda comprobar que la concentración del desinfectante sea entre 70-80 ppm, así como establecer un tiempo de contacto de no más de 5 min.

✓ Pescados:

Se considera que siempre se usa pescado congelados que garanticen la no presencia de peligros físicos (espinas) así como parásitos. *

Las personas encargadas de preparar los ingredientes que se van a emplear en la elaboración de productos deben tener unas prácticas correctas de higiene y manipulación para evitar la contaminación cruzada: paso de gérmenes de productos crudos a productos elaborados a través de superficies, utensilios y manos de los manipuladores. Además, deben prestar atención a la posible presencia de algún resto de espinas y retirarlo cuando se detecte.

(*) Si en la escuela se utiliza pescado fresco o entero es necesario que se ponga en conocimiento de la persona que adapte la guía ya que esta no contempla estos peligros.

El responsable de realizar las actividades y controles es el personal de cocina asignado.

2.7 Elaboración de comidas con tratamiento térmico.

Con el cocinado se elimina o reduce el número de gérmenes presentes en los alimentos. Hemos de asegurarnos que se supera la temperatura de 75°C en el centro de los productos durante el cocinado.

✓ Fritura

Los aceites se degradan debido a su mala o abusiva utilización en la fritura dando lugar a:

- Sustancias tóxicas debidas a la renovación inadecuada del aceite de fritura.
- Por sartenes, o recipientes que transmitan metales u otros tóxicos a los alimentos.

Es importante destacar que la mayor parte de los centros el aceite se cambia con mucha frecuencia (con uno o dos usos) **una menor frecuencia de cambio de aceite o el uso de freidoras industriales requeriría de más controles para garantizar que no haya paso de sustancias tóxicas a los alimentos** (incorporación de control de compuestos polares de forma periódica).

El aceite de fritura se debe cambiar siempre que sea necesario. Comprobar siempre antes de cada reutilización que el aceite no presenta un color excesivamente oscuro, que no haya acumulación de espuma en la superficie o que no presente un olor desagradable a rancio. Ésta práctica es importante ya que la generación excesiva de compuestos polares en los aceites de fritura es perjudicial para la salud.

Se llevará un registro de cambio de aceites para aquellos centros que tengan freidora, en estos centros es necesario realizar una validación inicial de la frecuencia de cambio de aceite basado en controles de compuestos polares (se pueden usar oleo-test colorimétricos o sistema similar) y verificaciones puntuales de compuestos polares para aquellos centros en los que se considere necesario.

Para prevenir la formación de acrilamida en los alimentos susceptibles (patatas, rebozados...) se tomarán las siguientes medidas:

- En las frituras el aceite siempre estará a ≤ 175 °C.
- Utilizaremos el semáforo de colores para comparar, mantener el grado de color de los alimentos en las indicadas con color verde.

Cocción:

En todo alimento cocinado se establece un límite de temperatura que el producto debe alcanzar en su interior, siendo ésta de 75°C. El no alcanzar esta temperatura se considera un peligro relevante puesto que no se garantiza la destrucción de los posibles microorganismos presentes en los alimentos.

Un criterio para determinar si la comida ha sido suficientemente cocinada es mediante una inspección visual de las características del alimento, por ejemplo, en purés y comidas líquidas o guisos observar ebullición en el centro del producto en el momento de elaboración, coagulación de proteínas en los productos que lleven huevo, color blanco en el interior de pescados o cambio de color y textura en carnes.

La medición de temperaturas se llevará a cabo en las comidas en las que el proceso de elaboración no garantiza la superación de los 75°C (sólidos a la plancha, horneados o congelados

/ refrigerados fritos u horneados...), se anotará en el registro de elaboración o en el registro de control unificado en caso de centros pequeños para el resto de productos se anotará la correcta observación de las características de adecuado cocinado mediante la inspección visual (productos cuyo sistema de cocción / elaboración garantiza una clara superación de temperatura - cocidos, estofados, purés...).

Mantener las materias primas y los productos en fase de elaboración separados de los productos ya elaborados.

En el horneado o plancha de algunos alimentos también se puede producir acrilamida. Por lo que también estaremos pendientes con las siguientes medidas:

- En los horneados, la temperatura del horno será entre 180 °C y 220°C.
- Utilizaremos el semáforo de colores para comparar, mantener el grado de color de los alimentos en las indicadas con color verde.
- Cuando hagamos alimentos a la plancha o similar descartaremos zonas quemadas.

El responsable de realizar las actividades y controles es el personal de cocina asignado.

El registro asociado a esta etapa es el Registro de Elaboración

2.8 Enfriamiento.

La mayoría de los centros de educación infantil no cuentan con un equipo para el abatimiento de comidas, por lo que esta fase de enfriamiento es especialmente importante ya que las comidas no deben estar a temperaturas de riesgo (entre los 5º y los 65ºC) durante un periodo superior a 2 h ya que supondría riesgos significativos de.

Para evitar esto se seguirán las siguientes instrucciones:

- Cuando tengamos que elaborar una comida que necesite enfriamiento, debemos planificar la cocción y el enfriamiento para que finalicemos el plato justo antes del servicio de las comidas, de tal forma que desde la finalización de la cocción hasta la finalización del servicio no transcurra nunca más de 2 horas.
- Sólo se enfriarán alimentos categorizados como féculas (pasta, arroz, quinoa, patata), nunca alimentos de origen proteico (carnes, pescados, ave u otros).
- El enfriamiento debe ser rápido y nunca a temperatura ambiente, bien bajo chorro de agua, bien por inmersión en agua fría y corriente procederemos al enfriamiento una vez finalizada la cocción.

2.9 Elaboración de productos en frío o caliente que llevan ingredientes no sometidos a tratamiento térmico.

Debido a que estos productos no van a sufrir un tratamiento térmico posterior que garantice la muerte de microorganismos, se debe extremar las precauciones en cuanto a higiene y seguridad alimentaria. Es importante lavar y desinfectar adecuadamente los recipientes y útiles (tablas, cuchillos, ...) después de cada elaboración.

Se debe evitar los cruces de flujo de comida preparada con los de comida ya elaborada, a la vez que evitar las contaminaciones cruzadas.

Mantener las comidas el menor tiempo posible a temperatura ambiente para así evitar el crecimiento de microorganismos no deseados en las comidas.

El responsable de realizar las actividades y controles es el personal de cocina asignado.

2.10 Fase de batido y triturado de purés.

Esta fase se realiza para niños que dejan la lactancia hasta que están preparados para comer sólidos. El triturado se ha de realizar justo después del tratamiento térmico o de la higienización.

El grado de trituración de los purés se puede hacer gradual para los niños que toman triturados de un puré más triturado a ir dejando más grumos según el grado de evolución de cada niño.

Durante el apoyo a la alimentación del niño se vigila que no haya trozos groseros para los que el niño no esté preparado, retirándolo del plato.

La incorporación de sólidos sin triturar se hace progresivamente ofreciendo al niño trozos blandos de los platos ofrecidos como menú general acompañando la evolución natural.

El mayor problema que podemos encontrar en esta fase es la contaminación cruzada por falta de higiene en los equipos, o la contaminación física por desprendimiento de alguna de las piezas de los utensilios. Por lo tanto, las correctas prácticas de higiene son las siguientes:

- Extremar la limpieza de los útiles. Limpiar en profundidad tras cada uso.
- Conseguir un adecuado mantenimiento de los equipos.

El responsable de realizar las actividades y controles es el personal de cocina asignado.

2.11 Fase de conservación en frío.

Tras la elaboración de los platos, algunos se pueden mantener en frío hasta su consumo. Es muy importante que no se rompa la cadena de frío para evitar el crecimiento de microorganismos. Esta fase se establece como **Punto de Control**. Las prácticas correctas de higiene son:

- Almacenar la comida a una temperatura de equipo de 0-4°C (+3°C).
- Evitar que se rompa la cadena de frío.
- No sobrepasar la capacidad de los equipos.

El responsable de realizar las actividades y controles es el personal de cocina asignado.

El registro asociado a esta etapa es el registro de Temperatura de los equipos de frío

2.12 Fase de mantenimiento en caliente.

Se controlará la temperatura del equipo y de las comidas, que deben permanecer a >65°C.

Si las comidas se encuentran entre 50 y 65 °C y siempre que el tiempo desde la finalización de la elaboración no sea superior a 1,25 horas (75 minutos), bien se sirve para su consumo inmediato o bien se recalienta a 75°C (en menos de 0,5 h) antes del servicio. Las comidas no pueden estar más de 2 horas por debajo de los 65°C, deben ser consumidas en este tiempo.

Si la comida ha estado fuera de control más de 2 horas se desechará el producto.

Esta etapa es un **Punto de Control** ya que es esencial para que no se produzcan crecimientos de microorganismos no deseados.

Las correctas prácticas de higiene son las siguientes:

- Se deben tener correctamente tapados los alimentos durante su permanencia en equipo de mantenimiento en caliente.
- Los manipuladores deben extremar las precauciones de manipulación y prácticas higiénicas, puesto que se trata de alimentos elaborados que van a pasar directamente al consumo.
- Los equipos se encenderán 1 hora antes del servicio para que alcancen la temperatura adecuada.
- Se observará visualmente la temperatura del equipo y se medirá con termómetro de sonda la temperatura en el interior del producto antes del servicio.

- El tiempo del mantenimiento en caliente será mínimo.

El responsable de realizar las actividades y controles es el personal de cocina asignado.

El registro asociado a esta etapa es el Registro de Control de Temperatura de equipos y Mantenimiento en Caliente.

2.13 Fase de recalentamiento o regeneración.

Esta fase se considera para los casos en los que las comidas que son entregadas por los padres en caso de dietas especiales como alérgicos.

La regeneración es el proceso mediante el cual aumentamos la temperatura de un producto hasta una temperatura de 75 °C, este proceso se hace o bien mediante microondas o bien horno o fuego, siempre asegurando que se alcanza esta temperatura en menos de 1 hora.

Tras el tratamiento, la temperatura en el centro del alimento debe alcanzar una temperatura adecuada lo controlaremos mediante la medición de temperatura con termómetro de sonda en el interior del producto (siempre antes y después de uso se debe limpiar la sonda con alcohol). De esta manera se puede garantizar la inocuidad de los platos elaborados.

Se registrará en el registro de elaboración. (R-ELABORACIONES) o en el registro unificado a elección (R. UNIFICADO)

El responsable de realizar las actividades y controles es el personal de cocina asignado.

2.14 Fase de emplatado y servicio.

Esta fase se lleva a cabo justo antes de que se consuman las comidas, el tiempo máximo desde que se finaliza la elaboración de las comidas hasta que se finaliza el servicio es de 2 h, teniendo en cuenta que se emplata y se deja esperar como 30 minutos para que las comidas enfríen hasta una temperatura aceptable para su consumo con los niños sin peligro de quemaduras (alrededor de los 37°C).

Durante el emplatado y servicio, antes del consumo, se deben extremar las precauciones en la manipulación de alimentos. Para ello, se deben utilizar utensilios limpios, mantener una adecuada higiene personal, llevar el pelo recogido.

- El estado de limpieza del menaje, así como de los recipientes que los transporta reúnen las debidas condiciones de limpieza.
- Es indispensable unas correctas prácticas de manipulación junto a una estricta higiene personal por parte del manipulador encargado de transportar y servir los alimentos.

El responsable de realizar las actividades y controles es el personal asignado.

2.15 Transporte entre centros.

Esta fase **sólo** aplica a los centros que elaboren las comidas y las transporten para ser servidas en otro centro de su misma titularidad y que además se encuentre cerca. (Ver capítulo Información general)

El proceso es directo, se transporta inmediatamente después de la elaboración (pasa menos de 1 h desde el final de la elaboración hasta la recepción en otro centro), la distancia es muy corta y se toma la temperatura de recepción a la llegada al centro de destino.

Las medidas preventivas a tomar, además de todas las anteriores son:

- Se utilizan envases isotérmicos tanto para los productos fríos como para los calientes (que irán siempre separados). Los contenedores utilizados en el transporte de comidas desde un centro de educación a otro deben disponer de las autorizaciones para el transporte de productos perecederos.
- El vehículo de transporte debe ser adecuado al transporte de comidas y si procede deberá disponer de las autorizaciones reglamentarias.
- Se utilizarán placas de hielo si es necesario para garantizar temperaturas adecuadas.
- No se transportarán nunca las comidas junto con productos de limpieza o similar.
- El vehículo y los contenedores han de estar en adecuado estado de limpieza.
- El tiempo desde la finalización de la elaboración hasta que llega al centro destinatario ha de ser mínimo para que se sufran las menos oscilaciones de temperatura posible.

Los controles que se han de llevar son:

- Control de temperatura al introducir las comidas en los contenedores isotérmicos. (Registro de elaboraciones que será exclusivo para las comidas transportadas a otros centros)
- Control de la temperatura en la recepción al centro de destino. (Registro de recepción en destino)

3 CONTROL DE LA I.T.

3.1 Controles

Para comprobar que lo detallado en la instrucción técnica se realiza y su eficacia, el responsable del plan realizará los siguientes controles:

1. Comprobación/verificación de la cumplimentación de los registros y documentos.
2. Valoración de las incidencias y acciones correctoras aplicadas.

3.2 Responsable del Plan

El responsable de que se lleven a cabo unas correctas prácticas de manipulación es el encargado del centro.

4 DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

Además de la presente instrucción técnica y del documento básico de Buenas Prácticas de Manipulación, los documentos para evidenciar el correcto funcionamiento del mismo son:

- Registro de Recepción, de temperatura, de elaboración de platos.
- Registros de Control de temperaturas de equipos y mantenimiento en caliente de platos.
- Registro de Incidencias y acciones correctoras, este registro se rellenará cuando haya incidencias.
- Se pueden utilizar las plantillas de registros propuestas para cada control o hacerlo en la plantilla de Registro unificado para aquellos centros en los que se adapte mejor.

PARTE II: PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE.

INSTRUCCIÓN TÉCNICA DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACIÓN PARA CENTROS CON COMIDAS TRANSPORTADAS

1 INFORMACIÓN BÁSICA

En este documento se describen las medidas preventivas y de Buenas prácticas que se han de llevar en la actividad de los centros de educación infantil que reciben y sirven comidas transportadas desde una cocina central.

Éstas quedan descritas por cada fase descrita según los diagramas de flujo.

2 PLAN DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACIÓN.

2.1 Recepción de comidas elaboradas y materias primas

La comida elaborada llega al centro por un proveedor de comida transportada (cocina central).

Debe comprobarse que el transporte se ha realizado en condiciones correctas, en contenedores autorizados para el transporte de productos perecederos o en vehículos de transporte adecuados (ATP), manteniendo el producto a la temperatura adecuada y aislado de posibles contaminaciones.

- Se debe comprobar que la temperatura del vehículo de transporte es la adecuada y que el estado de limpieza de la caja del vehículo reúne las debidas condiciones de limpieza.
- La persona que reciben la mercancía lo hace con las debidas prácticas higiénicas de manipulación, no fuma, no masca chicle...
- Desde que se realiza la recepción hasta su almacenamiento en el lugar correspondiente no transcurre un tiempo superior a **15 minutos**, prestando especial cuidado con las materias primas refrigeradas, con el fin de que en ningún momento se rompa la cadena de frío.
- Dicha recepción se realiza evitando, la coincidencia, en el tiempo, de la entrada de materia prima y la salida de las basuras.

- Se realizará la medición de temperatura en cada pedido, con termómetro verificado del centro. En caso de refrigerados: se realizará en uno de los productos recepcionados (mayor riesgo) introduciendo la sonda limpia y una vez tomada la temperatura se desinfectará de nuevo la sonda con alcohol.
- Para las comidas preparadas recibidas en caliente, el límite son 65 °C en el interior del producto. Si se encuentra por entre 60 °C y 65 °C, siempre y cuando no existan indicaciones de alteraciones y el tiempo de transporte sea adecuado (ubicación cocina central- tiempo inferior a dos horas), se avisa al proveedor para que tome medidas para que las comidas lleguen bien de temperatura y se recalienta hasta que alcance los 75°C. En caso de alteraciones y siempre que la temperatura sea inferior a 60°C, se parará el producto y no se servirá ese día, se le comunicará al proveedor, anotando la incidencia en el registro de incidencias.
- Comidas preparadas en frío o productos refrigerados que se reciban entre los 4 y los 8 °C se han de consumir en las 24 h siguientes a su elaboración (su vida útil se ha podido ver reducida).
- Comidas preparadas en frío que se reciban a más de 8°C no serán recepcionadas o serán devueltas al proveedor y se anotará la incidencia.
- En el caso de comida de línea fría, éste tiene una vida útil determinada por el fabricante, que se podrá mantener siempre que se conserve de 0 a 4°C, aun así, es recomendable utilizar este tipo de comidas en el mismo día o al siguiente de su recepción, no apurando la fecha de caducidad para evitar dentro de lo posible cualquier riesgo innecesario.
- Las fórmulas de leche o cereales utilizadas para biberones o papillas, ya sean adquiridas por la propia escuela o aportadas por los padres deben estar siempre cerradas (sin aperturas previas) y deben identificarse con el nombre y aula del niño.
- Se revisarán los alérgenos declarados en las etiquetas y se identificarán y segregarán las materias primas o comidas compradas específicamente para determinadas alergias o intolerancias.

El responsable de realizar las actividades y controles es el encargado de recepción

Los registros que se deben cumplimentar son R-RECEPCIÓN y R-INCIDENCIAS

2.2 Almacenamiento a temperatura ambiente

Dentro de este apartado se incluyen tanto la preservación de los contenedores isotérmicos con las comidas en caliente que se dejan en el área reservada del centro hasta su servicio como los productos alimenticios que no necesitan temperatura regulada para su conservación: fórmulas de leche o cereales, pan, galletas etc.

Deben realizarse unas adecuadas medidas preventivas que incluyen:

- Los contenedores siempre han de estar correctamente cerrados y en un lugar templado para evitar la pérdida de temperatura dentro de lo posible.
- Los contenedores estarán adecuadamente identificados con el plato y al menos los alérgenos, destacando cuando contenga alguna diete especial para niños alérgicos o intolerantes.
- Nunca se deben dejar alimentos en contacto directo con el suelo.
- Deben colocarse a una altura de unos 12 cm. del suelo, mediante el uso de estanterías metálicas, palés de plástico o chapas de metal, pero en ningún caso de madera.
- Se deberá evitar cualquier tipo de alteración o contaminación de los productos por falta de limpieza y desinfección.
- Establecer un sistema de rotación (lo primero que entra es lo primero que sale).
- Tapar y proteger los alimentos, evitando que caigan sobre ellos restos de otros productos o suciedad.
- No almacenar conjuntamente alimentos con productos no alimenticios y en particular con productos de limpieza (detergentes, lejías...) o medicamentos.
- Las fórmulas de leche o cereales se almacenarán siempre identificadas con el nombre del niño al que pertenece y el aula si es necesario.
- Alimentos especiales para niños alérgicos o intolerantes deben mantener su identificación y segregarse dentro de lo posible en el área de almacenamiento.

2.3 Almacenamiento a temperatura refrigerada

En este tipo de almacenamiento se incluyen aquellos productos perecederos que necesitan frío para su conservación, así como las comidas que sigan línea fría desde la cocina central.

La temperatura del equipo de refrigeración debe oscilar entre 0 - 4° C para las comidas que se reciben en frío y que se tienen que conservar por > 24 h en refrigeración. Pudiendo alcanzar una tolerancia crítica de hasta 7°C (debido a apertura de puertas durante la actividad, etc.).

Puntualizar que si sólo se almacenan las comidas van a ser consumidas el mismo día, la temperatura del equipo de conservación frigorífica puede ser de 0-8°C (se deben consumir en 24 h desde su elaboración).

Las prácticas correctas de almacenamiento del género son:

- Establecer un sistema de rotación (lo primero que entra es lo primero que sale). Una vez abierto un producto refrigerado envasado se etiquetará con la fecha de apertura, hay que seguir las indicaciones del etiquetado en cuanto a su caducidad secundaria (tiempo máximo para consumirlo una vez abierto), o bien, si no hay indicaciones, como máximo se consumirá antes de 48h de su apertura.
- No sobrepasar la capacidad de los equipos de frío.
- Permitir la circulación del aire entre los distintos productos, dejando separación entre ellos.
- Tapar los alimentos, evitando que caigan sobre ellos restos de otros productos o suciedad.
- Separar distintos tipos de alimentos para evitar las contaminaciones cruzadas. Separar los productos elaborados de los que no lo están, situando los primeros en la parte superior de la cámara.
- Todos los alimentos que estén almacenados han de estar correctamente identificados.

Es condición indispensable para evitar los posibles peligros asociados al crecimiento microbiano, que tanto las neveras como los congeladores posean unas temperaturas adecuadas y que se controlen a diario.

La temperatura se toma a primera hora de la mañana.

Refrigeración:

Si la temperatura de equipo es >4 °C se toma la temperatura de los alimentos y se actúa de la siguiente forma:

- Si supera los 8°C en caso de comidas preparadas o, los 2°C sobre la temperatura indicada en el etiquetado o, en el caso de productos frescos, las indicadas en la fase de recepción, se desechan los productos.
- Si aún no lo ha superado, bien se planifica su utilización inmediata o se valora el paso a otro equipo.

Durante la actividad la temperatura del equipo puede subir con un límite de +3°C (hasta los 7°C), si detectamos que está entre 4 - 7°C, vigilarémos que al cabo de 30 minutos cerrando puertas vuelve a bajar a la temperatura de 0-4°C, si no es así o bien nos encontramos que la temperatura del equipo está por encima de 7°C, actuaremos tomando la temperatura de los alimentos tal como se describe en el punto anterior.

Congelación:

Si la temperatura del equipo es > -15°C se mira la temperatura de los alimentos, si >-12°C se planifica su descongelación y utilización inmediata. Si es <-12°C se pasan a otro equipo que pueda garantizar sus condiciones de conservación adecuadas.

Se anotará en el registro de incidencias y se estudiarán las causas y se tomarán las medidas oportunas para evitar que vuelva a pasar.

Las personas encargadas de colocar los productos en las neveras/congeladores son los encargados de la recepción y tienen la obligación de llevar a cabo de unas correctas prácticas de manipulación e higiene personal.

El registro asociado a esta etapa es el registro de Temperatura de los equipos de frío

2.4 Fase de mantenimiento en caliente

Todos los productos sometidos a mantenimiento en caliente antes de su emplatado y servido **deben mantener una temperatura > 65 °C.**

Si las comidas se encuentran entre 50 y 65 °C y siempre que el tiempo desde la finalización de la elaboración no sea superior a 1,25 horas (75 minutos), bien se sirve para su consumo inmediato o bien se recalienta a 75°C (en menos de 0,5 h) antes del servicio. Las comidas no pueden estar más de 2 horas por debajo de los 65°C, deben ser consumidas en este tiempo.

Si la comida ha estado fuera de control más de 2 horas se desechará el producto.

Las correctas prácticas de higiene son las siguientes:

- Se deben tener correctamente tapados los alimentos durante su permanencia en equipo de mantenimiento en caliente o en el recipiente de mantenimiento en caliente.
- Los manipuladores deben extremar las precauciones de manipulación y prácticas higiénicas, puesto que se trata de alimentos elaborados que van a pasar directamente al consumo.

El responsable de realizar las actividades y controles es el responsable de cocina.

El registro asociado a esta etapa es el Registro de control de temperatura de equipos y mantenimiento en caliente.

2.5 Elaboración de biberones o papillas de cereales.

Prácticamente todos los centros de educación infantil preparan biberones para aquellos bebés que continúan lactancia cuando se incorporan en la escuela, si bien cada vez son menos, cabe la posibilidad, tanto preparar biberones como incorporar cereales.,.

En la preparación de biberones con leche de continuación hay varios aspectos importantes a considerar:

- Higiene y desinfección: Ya sea del propio personal en la preparación como el material, biberones, tetinas, utensilios utilizados se han de lavar y desinfectar muy bien antes de cada uso.
- Temperaturas: La temperatura del agua ha de superar los 70°C antes de la incorporación de la leche, pero lógicamente se ha de enfriar para poder alimentar al niño con seguridad ya que a esa temperatura el niño se quemaría.
- Identificación adecuada de productos. Relevante para evitar confusiones con los productos y los biberones para cada niño ya que es frecuente que haya niños con leches o cereales especiales.
- Tiempo: Si bien necesitaremos como 30 minutos para que el biberón o la papilla se enfríe hasta una temperatura aceptable para poder alimentar al bebé, también es relevante que no pueden pasar más de 2 horas desde la elaboración del biberón o papilla ya que habría riesgos de crecimiento microbiológico no deseado.

Basado en estos aspectos, podemos listar las siguientes instrucciones para la elaboración de biberones y/o papillas:

Preparación de biberones:

1. Antes de comenzar, comprobar que la zona de preparación está limpia y desinfectada y las manos higienizadas.
2. Conectar el calienta-biberones o sistema para calentar el agua envasada con la que se prepararán los biberones hasta 70°C.
3. Recoger todo lo necesario para preparar los biberones (botellas, tetinas, tapas...) en la zona dónde se almacena después de su higienización y revisar que todo esté limpio y desinfectado.
4. Preparar las etiquetas que se pondrán en los biberones una vez preparados, poniendo en cada una de ellas el nombre de un niño y el aula. (si los biberones no están identificados).
5. Seleccionar la fórmula del bebé y revisar la cantidad a preparar (agua y leche). En caso de papillas actuaríamos de igual forma con los cereales.
6. Comprobar que el agua para los biberones tiene la temperatura adecuada ($\geq 70^{\circ}\text{C}$).
7. Poner la cantidad de agua caliente necesaria en el biberón o medidor, añadir la cantidad de leche en polvo necesaria, poner la tapa en la botella y agitar para facilitar la mezcla del polvo, en el caso de papillas, en este punto incorporamos también la medida de cereales indicada. Se agita hasta que la mezcla sea homogénea, en caso de papillas más densas que se consuman en plato, se serviría en un plato y se ayudaría con una cuchara a diluir bien todo el cereal. En caso de biberón con o sin cereal, se retira la tapa y se coloca la tetina protegida.
8. Nos aseguramos de que esté correctamente identificado el biberón y que coincide con la leche - cereal utilizado.
9. Antes de alimentar al bebé se ha de esperar unos 30 minutos para que el biberón enfríe a temperatura adecuada.

Alimentación del bebé (servicio):

Antes de su administración la preparación deberá estar a temperatura adecuada (corporal) y si es necesario se enfriará a chorro de agua o similar, asegurándonos de que no entra agua dentro del biberón.

Nunca se dejará a un niño solo con el biberón y se administrará de acuerdo con su apetito sin forzar para que lo termine. Se administrará con el niño erguido, evitando que ingiera aire y facilitando su eliminación al finalizar.

Todos los restos de biberones administrados y los biberones que no han sido administrados en 2 horas se eliminarán.

Lavado y esterilización:

4. Todos los componentes de los biberones, así como los utensilios utilizados deben ser lavados con detergente, asegurándose mediante cepillo, que no quedan restos de alimento. Realizar aclarado con agua del grifo (chorro) para eliminar los restos de jabón.
5. Desinfectar sumergiendo todos los utensilios utilizados en agua y dejándolos hervir al menos 3 minutos o bien se introducirán en equipo esterilizador si se dispone de él siguiendo sus instrucciones de uso. Dejar secar, y una vez secos, guardar en el armario habilitado para este fin, protegidos para evitar su contaminación.
6. Si el material no es utilizado en 24 h debe ser lavado y desinfectado antes de usarse.

Importante: Cuando un biberón está sin identificar con el nombre y el aula del niño no será suministrado,

revisándose el resto de los biberones para identificar un posible fallo en la trazabilidad. Si por algún motivo, el biberón hubiera tenido que ser preparado con antelación, se mantendrá a una temperatura $\leq 4^{\circ}\text{C}$, se recalentará durante un máximo de 15 min. Si algún biberón hubiera sido elaborado de manera incorrecta se retirará y se preparará uno nuevo.

2.6 Fase de preparación de ingredientes

En esta fase se incluyen las operaciones de lavado, pelado, picado, troceado, de las materias primas.

Las prácticas generales a seguir son:

No mezclar en las zonas de preparación alimentos elaborados con alimentos crudos, para ello se debe emplear cada zona de preparación para los alimentos a los que ha sido destinada o bien hacerlo en tiempos diferenciados.

El cubo de residuos sólidos orgánicos será un recipiente higiénico, limpio, tapado, de accionamiento no manual y con bolsas de un solo uso. La bolsa se cambiará al menos una vez al día y siempre que sea necesario.

✓Frutas frescas:

Retirar las partes no comestibles de cada fruta.

Rechazar productos dañados, golpeados o deteriorados.

Realizar un lavado previo para eliminar la suciedad, tierra, etc.

Sumergir todos los productos vegetales que vayan a ser consumidos en crudo en agua potable con unas gotitas de lejía “apta para la desinfección del agua de bebida” en la proporción y tiempos que indique el fabricante, según etiquetado. Aclarar posteriormente con abundante agua potable, preferentemente bajo chorro, para arrastrar los restos del producto desinfectante.

Utilizar productos autorizados para la desinfección, indicando “Apto para uso alimentario” o “Apto para la desinfección del agua de bebida”, se recomienda comprobar que la concentración del desinfectante sea entre 70-80 ppm, así como establecer un tiempo de contacto de no más de 5 min.

2.7 Fase de batido y triturado de purés.

Esta fase se realiza para niños que dejan la lactancia hasta que están preparados para comer sólidos. El triturado se ha de realizar justo después del tratamiento térmico o de la higienización.

El grado de trituración de los purés se puede hacer gradual para los niños que toman triturados de un puré más triturado a ir dejando más grumos según el grado de evolución de cada niño.

Durante el apoyo a la alimentación del niño se vigila que no haya trozos groseros para los que el niño no esté preparado, retirándolo del plato.

La incorporación de sólidos sin triturar se hace progresivamente ofreciendo al niño trozos blandos de los platos ofrecidos como menú general acompañando la evolución natural.

El mayor problema que podemos encontrar en esta fase es la contaminación cruzada por falta de higiene en los equipos, o la contaminación física por desprendimiento de alguna de las piezas de los utensilios. Por lo tanto, las correctas prácticas de higiene son las siguientes:

- Extremar la limpieza de los útiles. Limpiar en profundidad tras cada uso.
- Conseguir un adecuado mantenimiento de los equipos.

El responsable de realizar las actividades y controles es el personal de cocina asignado.

2.8 Fase de conservación en frío.

Tras la elaboración de los platos, algunos se pueden mantener en frío hasta su consumo. Es muy importante que no se rompa la cadena de frío para evitar el crecimiento de microorganismos. Esta fase se establece como **Punto de Control**. Las prácticas correctas de higiene son:

- Almacenar la comida a una temperatura de equipo de 0-4°C (+3°C)
- Evitar que se rompa la cadena de frío.
- No sobrepasar la capacidad de los equipos.

Se actuará de la misma forma que en la fase de almacenamiento a temperatura refrigerada en caso de superación de límites.

El responsable de realizar las actividades y controles es el personal de cocina asignado.

El registro asociado a esta etapa es el registro de Temperatura de los equipos de frío

2.9 Fase de mantenimiento en caliente.

Todos los productos sometidos a mantenimiento en caliente antes de su emplatado y servido **deben mantener una temperatura > 65 °C.**

Si las comidas se encuentran entre 50 y 65 °C y siempre que el tiempo desde la finalización de la elaboración no sea superior a 1,25 horas (75 minutos), bien se sirve para su consumo inmediato o bien se recalienta a 75°C (en menos de 0,5 h) antes del servicio. Las comidas no pueden estar más de 2 horas por debajo de los 65°C, deben ser consumidas en este tiempo.

Si la comida ha estado fuera de control más de 2 horas se desechará el producto.

Esta etapa es un **Punto de Control** ya que es esencial para que no se produzcan crecimientos de microorganismos no deseados.

Las correctas prácticas de higiene son las siguientes:

- Se deben tener correctamente tapados los alimentos durante su permanencia en equipo de mantenimiento en caliente.
- Los manipuladores deben extremar las precauciones de manipulación y prácticas higiénicas, puesto que se trata de alimentos elaborados que van a pasar directamente al consumo.
- Los equipos se encenderán 1 hora antes del servicio para que alcancen la temperatura adecuada.
- Se observará visualmente la temperatura del equipo y se medirá con termómetro de sonda la temperatura en el interior del producto antes del servicio.
- El tiempo del mantenimiento en caliente será mínimo.

Se registrará la temperatura de los equipos destinados al mantenimiento en caliente y la temperatura de conservación de cada plato.

El responsable de realizar las actividades y controles es el personal de cocina asignado.

El registro asociado a esta etapa es el Registro de Control de Temperatura de equipos y Mantenimiento en Caliente.

2.10 Fase de recalentamiento o regeneración.

Esta fase se considera para los casos en los que las comidas que son entregadas por los padres en caso de dietas especiales como alérgicos o bien como acción correctiva por no alcanzar la temperatura en la recepción (ver recepción de comidas).

La regeneración es el proceso mediante el cual aumentamos la temperatura de un producto hasta una temperatura de 75 °C, este proceso se hace o bien mediante microondas o bien horno o fuego, siempre asegurando que se alcanza esta temperatura en menos de 1 hora.

Tras el tratamiento, la temperatura en el centro del alimento debe alcanzar una temperatura adecuada lo controlaremos mediante la medición de temperatura con termómetro de sonda en el interior del producto (siempre antes y después de uso se debe limpiar la sonda con alcohol). De esta manera se puede garantizar la inocuidad de los platos elaborados.

Se registrará en el registro de elaboración. (R-ELABORACIONES) o en el registro unificado a elección (R. UNIFICADO)

El responsable de realizar las actividades y controles es el personal de cocina asignado.

2.11 Fase de emplatado y servicio.

Esta fase se lleva a cabo justo antes de que se consuman las comidas.

Desde la recepción hasta el emplatado / servicio no debe transcurrir más de 2 h. Las comidas regeneradas a 75°C se emplatan y se sirven de inmediato.

Durante el emplatado y servicio, antes del consumo, se deben extremar las precauciones en la manipulación de alimentos. Para ello, se deben utilizar utensilios limpios, mantener una adecuada higiene personal, llevar el pelo recogido.

- El estado de limpieza del menaje, así como de los recipientes que los transporta reúnen las debidas condiciones de limpieza.
- Es indispensable unas correctas prácticas de manipulación junto a una estricta higiene personal por parte del manipulador encargado de transportar/servir los alimentos.

El responsable de realizar las actividades y controles es el personal asignado.

3 CONTROL DE LA IT

3.1 Controles

Para comprobar que lo detallado en la instrucción técnica se realiza y su eficacia, el responsable del plan realizará los siguientes controles:

- Comprobación/verificación de la cumplimentación de los registros y documentos.
- Valoración de las incidencias y acciones correctoras aplicadas.

3.2 Responsable del Plan

El responsable de que se lleven a cabo unas correctas prácticas de manipulación es el encargado del centro.

4 DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

Además de la presente instrucción técnica y del documento básico de Buenas Prácticas de Manipulación, los documentos para evidenciar el correcto funcionamiento del mismo son:

- Registro de Recepción, de temperatura, de elaboración de platos.
- Registro de control de temperatura de equipos y mantenimiento en caliente de platos.
- Registro de Incidencias y acciones correctoras, este registro se rellenará cuando haya incidencias.

1 INFORMACIÓN BÁSICA

Las alergias e intolerancias alimentarias han llegado al punto de afectar a la salud e incluso a la vida de muchos niños. Las manifestaciones de la alergia o intolerancia pueden ser leves (enrojecimiento de la piel) o graves (shock anafiláctico), lo que hace imprescindible que tanto la familia, como el entorno en el que se desenvuelve el niño y, en especial, las escuelas infantiles, estén al corriente de lo que significa e implica la alergia o intolerancia y de cómo evitar situaciones de riesgo. Incluso en pequeñas cantidades los alimentos implicados pueden causar reacciones graves, e incluso mortales, a las personas susceptibles (Urticaria generalizada, angioedema, edema de labios y faringe pudiendo ocasionar asfixia, disnea, cianosis, descenso de la tensión arterial y pérdida de conciencia).

2 OBJETIVO

Un comedor infantil debe contar con personas capaces de vigilar, atender y comprender todas las situaciones que se pueden desarrollar durante el momento de la comida de los infantiles.

Deben conocer las posibles enfermedades, alergias e intolerancias que, en la actualidad, sufren cada vez más niños, para saber cómo actuar en cada circunstancia.

Es necesario que sepan cómo reaccionar en cada situación problemática que se desarrolle en el comedor relacionada con problemas en la alimentación.

A través de este Protocolo se informa sobre pautas concretas y sencillas que permiten a los profesionales implicados trabajar de forma fácil y segura y con conocimiento de los riesgos asociados.

Debemos estar al corriente de la necesidad de respetar el menú para un niño alérgico o intolerante, ya que ingerir una pequeña cantidad de alimento puede desencadenar una crisis o shock anafiláctico que precise ingreso hospitalario.

Es fundamental, por tanto, extremar la diferenciación de los procesos en la elaboración en la cocina in situ como en el caso de comidas transportadas, manteniendo una información y comunicación del centro infantil a la cocina central de elaboración de los menús.

Este Protocolo va dirigido fundamentalmente al personal educador, personal de cocina y cuidadores del comedor de los centros de educación infantil, así como a los padres o tutores de dichos niños. Se pretende dar a conocer las pautas a seguir en la elaboración y servicio tanto de **menús de comidas transportadas** desde la cocina central como de **menús de elaboración propia**.

3 PROTOCOLO DE ALÉRGENOS

3.1 Escuelas infantiles con comida transportada.

Los menús especiales transportados deben llegar en envases cerrados identificados y **etiquetados** de forma que no se pierda la trazabilidad (ej. Sin gluten, sin huevo...), denominación del plato, empresa suministradora, forma de conservación y fecha de caducidad, etc.

3.2 Escuelas infantiles con elaboración propia.

Teniendo en cuenta las limitaciones de cada escuela, el almacenamiento se debe realizar separado y protegido del resto de alimentos (por ejemplo, cajas de plástico con tapa), suficientemente aislado para evitar contaminaciones cruzadas. Las materias primas deberán estar correctamente identificadas por escrito (se podrán utilizar pegatinas de diferentes colores para facilitar la identificación). A la hora de realizar la compra se tendrán en cuenta los siguientes aspectos:

- Aprender a seleccionar los alimentos. ¡OJO A LAS ETIQUETAS!
- Leer siempre la etiqueta de los productos que se compran.
- Eliminar de la compra los productos a granel, los elaborados artesanalmente y todo aquellos que no lleven etiqueta.
- Tener precaución con los alimentos importados.

Aspectos a tener en cuenta en la elaboración de comidas destinadas a niños alérgicos:

- Disponer de un espacio identificado para almacenar exclusivamente los alimentos especiales.
- Es conveniente que las etiquetas de los productos estén siempre visibles.
- Una vez abierto el envase no se quitará nunca la etiqueta ni se vaciará su contenido en botes de cocina.
- Tener siempre a mano la Lista de Alimentos aptos para cada tipo de alergia/ intolerancia. Podrá colocarse en un lugar visible en la cocina para que en caso de duda pueda consultarse fácilmente.

- Utilizar siempre utensilios de cocina limpios. No usar la misma cuchara para elaborar un plato que contiene un alérgeno y otro que no lo tiene.

Un ejemplo de aspectos a tener en cuenta en el caso de niños con intolerancia al gluten:

- Retirar harina y pan rallado de trigo de la cocina y sustituirlo por harina y pan rallado sin gluten, para evitar posibles confusiones a la hora de cocinar.
- No utilizar cubitos de caldo, sustituirlos por caldos naturales.
- Los purés, mejor, si son naturales, no añadir picatostes
- En salsas y rebozados utilizar siempre harinas de maíz o arroz especiales para celíacos, y así todo el comedor podrá comer el mismo plato.
- Nunca freír alimentos sin gluten en aceites que previamente se han utilizado para freír alimentos con gluten.
- Si se utilizan colorantes y tomate frito para el arroz, asegurarse de que no llevan gluten.

Estas precauciones se tomarán tanto para materias primas almacenadas a temperatura ambiente, como a temperatura de congelación y refrigeración.

Se permitirá el empleo de útiles de trabajo no exclusivos siempre que NO se utilicen simultáneamente para diferentes menús y se hallan sometido con anterioridad a una limpieza y desinfección exhaustiva que garantice su seguridad.

La elaboración de los menús especiales debe realizarse en diferente espacio o separado en el tiempo (en función de las dimensiones de la cocina).

En caso de realizar el menú especial en el mismo espacio de cocina que el menú basal se recomienda la realización del menú especial al inicio de la jornada, manteniendo unas exhaustivas normas de higiene con el fin de evitar trazas de alérgenos. En caso de realizar el menú especial al final de la jornada se deberá realizar una limpieza y desinfección intermedia que asegure la eliminación de cualquier traza de alimento de riesgo o alérgeno.

El menú especial debe estar, durante toda su elaboración, identificado/etiquetado con el tipo de menú y protegido para evitar contaminaciones cruzadas.

3.3 Cómo actuar en el comedor infantil

Cuando en un comedor infantil se tiene a niños con alergias o intolerancias alimentarias, es muy importante tenerlo presente en todo momento, ya que, aunque depende del grado de alergia, puede tener consecuencias fatales.

Es muy importante, que el niño que sufre alergia o intolerancia conozca sus limitaciones. Los niños deben estar muy bien informados de qué alimentos no pueden tomar. En caso de niños muy pequeños, que les puede costar más entender porque su compañero puede “comer huevo y él no”, se le debe explicar diciéndole que él no puede comer huevo porque se pone malito, pero que hay un montón de cosas muy ricas que sí que puede comer (conviene enumerarle comidas que le gusten y que pueda comer, para que le reste importancia al hecho de que él no puede comer huevo).

4 RESPONSABLES Y VIGILANCIA

4.1 Responsables.

Monitores de comedor o educadores y personal de cocina son los responsables de que la comida llegue en perfecto estado y condiciones a los comensales.

4.2 Vigilancia

- Ante la duda NO DAR NUNCA un alimento que no se sepa que es seguro.
- No obligar a ingerir ningún alimento que el niño alérgico o intolerante rechace.
- Sentar siempre al niño en el mismo lugar y al cuidado del mismo monitor/educador. En caso de sustitución del educador de apoyo, el responsable de cocina deberá poner al corriente al sustituto de todas las medidas protocolarias a tener en cuenta.
- Vigilar que el niño NO acceda a la comida de otro compañero.
- Es necesario que todos los niños se laven bien las manos y la cara después de comer ya que es muy fácil que pueda haber contacto entre los niños.

5 DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

A parte del registro de recepción del menú especial o los productos especiales en el caso que aplique, se deben tener:

- Ficha del niño alérgico debidamente cumplimentada con los datos indicados en el registro (R-Ficha niño alérgico).



En el caso de Escuelas Infantiles con comida transportada, se debe comprobar que el menú recibido (primero, segundo y postre) coincida con el descrito en la plantilla de menú especial que debe estar a disposición del centro escolar y de la persona responsable del comedor antes del inicio de cada mes. Una vez comprobado se deberá almacenar siempre en una zona identificada/separada (podrá estar señalizada con carteles indicativos o con un código de colores) conocida por el personal.

La plantilla de menú especial debe estar a disposición del centro escolar, de los padres y de la persona responsable del comedor antes del inicio de cada mes (2-3 días antes), debiéndola poner a disposición del personal de cocina para su correcto seguimiento.

PARTE II: PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE

PLAN DE TRAZABILIDAD

1 INTRODUCCIÓN

La trazabilidad es un sistema de gestión documental que permite “seguir la pista”, “conocer la historia” o localizar los ingredientes o comidas de forma ágil, rápida, eficaz y sin errores.

Para un determinado alimento o producto la trazabilidad se desarrolla a diferentes niveles:

- 1) Hacia atrás: permite conocer el origen, las materias primas o ingredientes.
- 2) Hacia delante: permite conocer dónde se ha consumido un lote determinado de ingrediente o comida.
- 3) De proceso: determinar los tratamientos aplicados y las incidencias de elaboración, equipos, personas, incidencias o parámetros de la elaboración.

2 INFORMACIÓN BÁSICA

En los centros de educación infantil con cocina se va a seguir una trazabilidad hacia atrás siguiendo la identificación de los ingredientes o productos comprados, hacia delante, que siempre va a ser el número de niños que consuman las comidas cada día y de proceso ya que a diario se registran el número de raciones que se hacen para cada plato. En el caso de centros infantiles que reciben comidas transportadas será la cocina central la que debe garantizar su trazabilidad hacia delante (suministro), así como el caso de centros con cocina que facilitan menús a otros centros por proximidad.

Toda la información se almacenará durante un año, para disponer de información para las verificaciones internas y posibles inspecciones sanitarias.

Además, en caso de alerta, será necesario disponer de toda la información de forma ágil, así se guardan también muestras testigo de todos los platos o comidas que se sirven en el centro siendo conservadas durante 7 días en refrigeración (cantidad mínima 100 gr).

3 PLAN DE TRAZABILIDAD

3.1 Sistema de Identificación y de Rotación.

Los Centros de educación infantil basan su trazabilidad en el sistema de identificación de ingredientes y/o comidas y el sistema de rotación de ingredientes cuando hacen elaboraciones propias.

- Identificación de ingredientes: se ha de conservar durante toda la vida del ingrediente la identificación de su lote, producto, proveedor y fecha de caducidad. En el caso de que se trasvase a otro envase se conservará esta información.
- Identificación de comidas:
 - a. Si son de elaboración propia y van a ser transportadas a otro centro, será necesario identificarlo con la denominación del plato y la fecha de elaboración.
 - b. Si son suministradas por un tercero para ser servidas en el centro han de venir con su identificación y nunca será retirada.

- Identificación de menús.

Las escuelas infantiles disponen de un menú con una rotación determinada, este menú queda establecido previamente, así como la información de cada plato del menú o que se sirve en el centro.

De esta forma tenemos la identificación de los ingredientes que se utilizan en cada elaboración, así como de las comidas que se sirven cada día.

Cuando no sea el propio centro el responsable de las elaboraciones, dispondrá igualmente de este menú, así como las fichas de los platos, que deberá suministrarle el proveedor.

- Rotación:
 - a. **Centros que tienen elaboración propia:** se seguirá una rotación de ingredientes para hacer las compras en función del menú y el nº de niños que comen en el centro, se seguirá siempre el sistema FIFO (First In First Out) que significa que lo primero que llega es lo que antes se utiliza, por lo que cuando se haga una nueva compra, se colocará lo más antiguo delante para garantizar que cumplimos con una correcta rotación.

- b. **Centros que no tienen elaboración propia:** Las comidas han de venir etiquetadas e identificadas con su fecha de caducidad siguiendo lo establecido en el menú.

3.2 Trazabilidad hacia Atrás

- Las materias primas o ingredientes que se reciben en los centros de educación infantil pueden venir directamente del proveedor o bien ser comprados por el propio responsable del centro, en cualquier caso, se llevará un control en la llegada al centro y se anotará la fecha de recepción (que será lo que utilizaremos como nº de lote si el proveedor no lo aporta) y los demás datos del producto como identificación del proveedor, cantidad etc. De esta forma podemos trazar directamente al proveedor, fecha y productos comprados.
- Se lleva un registro de entradas para identificar todas las materias primas que se reciben, en este registro se anotará:
 - o Fecha de recepción.
 - o Producto recibido.
 - o Origen - el proveedor
 - o Cantidad de producto. (si no está en el albarán)
 - o y demás información relevante.

Es importante que durante el almacenamiento esta identificación de la fecha de recepción o bien el lote acompañe a cada producto.

Utilizaremos la fecha de recepción del ingrediente como nº de lote para identificar el producto si el proveedor no lo facilita.

En el caso que congelemos la materia prima, éste será el nº de lote que llevará el producto identificándolo durante todo su almacenamiento.

3.3 Trazabilidad en proceso.

Se trata de identificar los ingredientes que se utilizan y los controles que se realizan a las comidas hasta que son consumidas.

- Centros de educación Infantil con suministro externo de las comidas preparadas: Su proceso es sencillo, han de llevar los siguientes registros:

- a) Registrar los controles de temperatura en las comidas.
 - b) Registro de las incidencias asociadas. (platos del menú cambiados, temperatura no adecuada)
 - c) Albarán de entrega del proveedor con la cantidad de raciones servidas de cada elaboración o suministro.
- Centros de educación Infantil con elaboración propia:

Han de llevar de forma actualizada los siguientes registros:

- a) Registro de fichas de plato: con todos los ingredientes e información sobre los platos.
- b) Registro de elaboraciones o unificado: donde se anota la cantidad de raciones que se hace cada día y los controles de temperatura sobre las mismas.
- c) Registro de Incidencias: donde se anoten las incidencias sobre los platos o del proceso de elaboración (temperaturas, recalentamiento)

3.4 Trazabilidad hacia delante.

Los centros con suministro externo de las comidas tienen en el menú y el albarán de entrega de las elaboraciones por la empresa proveedora toda la información sobre las comidas consumidas en el centro.

Para los centros con elaboración propia el menú y los registros de elaboraciones constituyen la información relativa a los consumos de las comidas elaboradas en el centro.

En aquellas situaciones en las que un centro de educación infantil suministre a otro centro se llevará un registro de elaboraciones separado de las del propio centro, conservando estos registros para conservar la trazabilidad hacia delante. También se dispondrá del menú del centro de destino.

4 CONTROLES PARA COMPROBAR LA APLICACIÓN Y EFICACIA DEL PLAN DE TRAZABILIDAD

4.1 Controles.

Para controlar la eficacia del plan de trazabilidad en cada centro se va a realizar las siguientes actividades:

- Comprobación de la puesta en práctica del plan (ejemplo: comprobar que se puede encontrar la información de todos los proveedores de los ingredientes de una determinada comida preparada).
- Comprobación/verificación de la cumplimentación de los registros y documentos.
- Valoración de las incidencias y acciones correctoras aplicadas en casos de desviaciones.

Persona del centro responsable del plan. Es la persona responsable de la verificación del sistema de autocontrol en el centro.

Estas actuaciones de control se harán una vez al año coincidiendo con la verificación del sistema.

5 DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

Además del presente documento se adjuntará como documentación para evidenciar el correcto funcionamiento del mismo:

a) Centros de educación Infantil con suministro externo de las comidas preparadas:

- Fichas de platos y menús suministrados por empresa externa.
- Registro de recepción de comidas/productos (R.Recepción).

b) Centros de educación Infantil con elaboración propia:

- Fichas de platos y menús diseñados para elaboración propia (R.FichaPlato).
- Albaranes de recepción ingredientes y/o Registro de recepción con registro de Temperatura (R.Recepción o R. Unificado).
- Registro de elaboraciones (R.Elaboraciones o R.Unificado).

PARTE II: PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE.

PLAN DE CONTROL DE PROVEEDORES

1 INFORMACIÓN BÁSICA

En cada centro se realiza una selección, control y evaluación de los proveedores cuya finalidad es garantizar la calidad de los proveedores y las características higiénico-sanitarias de las materias primas o comidas suministradas.

La selección u homologación de proveedores se lleva a cabo cuando se comienza a trabajar con un proveedor.

Los controles y la evaluación se realizan de forma continuada durante la actividad mediante los controles en la recepción principalmente.

Cada centro ha de rellenar en el [DAD-08 - Plan de Control de Proveedores](#) adaptado cuál es la situación de cada proveedor.

2 PLAN DE CONTROL DE PROVEEDORES

2.1 HOMOLOGACIÓN O SELECCIÓN DE PROVEEDORES

Cada centro realiza un control previo para seleccionar sus proveedores definitivos. Dicho control consiste en:

Industrias o distribuidoras:

- Solicitar el nº de inscripción en el RGSEAA (Registro General Sanitario de Empresas Alimentarias), convenientemente actualizado.
- Cuando proceda: fichas técnicas de los productos suministrados.

Comercio minorista de carne y productos cárnicos:

- Solicitar el número de inscripción de autorización de comercio minorista de carne.
- Cualquier otra autorización que sea legalmente obligatoria.

2.2 LISTADO DE PROVEEDORES

Los proveedores estarán identificados mediante el listado de proveedores.

Cada centro ha de rellenar en el [DAD-08 - Plan de Control de Proveedores](#) adaptado el listado de proveedores

Si en algún momento hay cereales para papillas o leches maternizadas para los bebés que son llevados a la escuela por los propios padres, se hará un control visual de dichos alimentos durante la llegada a la escuela y si se nota cualquier anomalía se devuelve a los padres. **En cada recipiente se apunta el nombre del alumno y la fecha de apertura del envase.**

CONTROL DE PROVEEDORES.

Para hacer un control real de cada proveedor, se hace un control en la recepción en el momento que se llega al centro.

En el caso de que sea el propio centro el que compre y transporte los productos ha de asegurar que el traslado es inmediato y los productos no sufren oscilaciones de temperatura, se ha de cumplimentar el registro por igual.

El personal encargado de la recepción debe rellenar el documento R-Recepción

Estos documentos, junto con otros (albaranes o facturas) acreditativos de compra de los productos a proveedores se archivan de forma ordenada por parte del responsable del plan en el centro o a la persona que se designe.

En este formato se hace una inspección de los productos o comidas recibidas que recoge las características de la recepción, tales como T^a, etiquetado correcto, aspecto, fecha de caducidad, reflejando en este registro las incidencias detectadas y las acciones correctivas si fuera necesario (ver controles en plan BPM).

3 CONTROL DEL PLAN

3.1 Controles

Para comprobar que lo detallado en el plan se realiza y es eficaz el responsable del plan realizará los siguientes controles de forma **anual**:

3. Comprobación/verificación de la cumplimentación de los registros y documentos.
4. Valoración de las incidencias y acciones correctoras aplicadas.

3.2 Responsable del Plan

Es la persona que es responsable del control del plan de proveedores, que se aplique adecuadamente y de velar por su eficacia.

4 DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

Además del presente documento básico y el documento adaptado se adjuntará como documentación vinculada al presente documento para evidenciar el correcto funcionamiento del mismo:

- Documentación que justifican las homologaciones de los proveedores como RGSEAA, certificaciones en seguridad alimentaria o similar.
- Registro de Recepción.

En el bloque 2 - documentos adaptados se adjunta la plantilla de [DAD8- Plan de Control de Proveedores](#) para ser cumplimentada por cada centro.

1 INFORMACIÓN BÁSICA

El objetivo de este documento es establecer la metodología de trabajo en la realización del Análisis y Peligros de Puntos de Control Crítico (APPCC) para las dos diferentes posibilidades en la gestión de comidas de los centros de educación infantil.

Dentro de estos establecimientos se encuentran:

- Centros de educación infantil con servicio de comidas de elaboración propia.
- Centros de educación infantil con servicio de comida transportada.

Conviene señalar que su aplicación es un requisito legal obligatorio. Tiene un enfoque preventivo y orientado a la seguridad alimentaria.

Además, este análisis se hace teniendo en cuenta las características generales de estos centros, ahora bien, cada centro tiene sus peculiaridades así que cada centro deberá asegurarse de que este análisis se ajusta a su realidad o bien modificarlo para que así sea.

2 SISTEMA APPCC

2.1 Análisis de Peligros y determinación de PCC (Puntos de Control Crítico)

Este análisis se realiza una vez se ha definido y adaptado todos los aspectos previos de esta Guía de Prácticas Correctas de Higiene y APPCC, ya hay un equipo, ya están bien definidos e implantados las PGH (PARTE 2), y se tienen claro el diagrama de flujo que refleja las actividades que se hacen en el centro.

Ahora lo que necesitamos es estudiar la secuencia e interacción de las etapas teniendo en cuenta el flujo en el plano, materias primas, comidas terminadas y posibles retrocesos.

Es importante considerar los tratamientos utilizados en las comidas que son de interés en la seguridad de los alimentos indicando el proceso y cómo se ha llevado a cabo.

Este apartado queda documentado en el diagrama de flujo de cada tipo de centro que esta codificado como [R-DFA](#) para Centros de Educación Infantil con servicio de comidas de elaboración propia y [R-DFB](#) para Centros de Educación Infantil con comidas transportadas.

A partir de aquí se realiza un estudio de peligros para cada una de las etapas descritas en los diagramas de flujo. Esto queda recogido en el DT-APPCC en dos apartados: uno para las fases descritas en el diagrama de flujo R-DFA y otro para las descritas en R-DFB.

Para poder caracterizar y evaluar el riesgo nos basamos en dos factores principales:

- Consecuencias generadas (gravedad) por la situación de peligro identificado, y que afectará directa o indirectamente al producto final (calidad o seguridad), y/o a la salud del consumidor. Se tipifican en: menor, mayor y crítico en orden ascendente en función de menor a mayor gravedad.
- Frecuencia de que la situación de riesgo tenga lugar. Se contempla: menor, mayor y crítico en orden ascendente en función de menor a mayor frecuencia.

Se evalúa el riesgo asociado a cada peligro aplicando la siguiente herramienta:

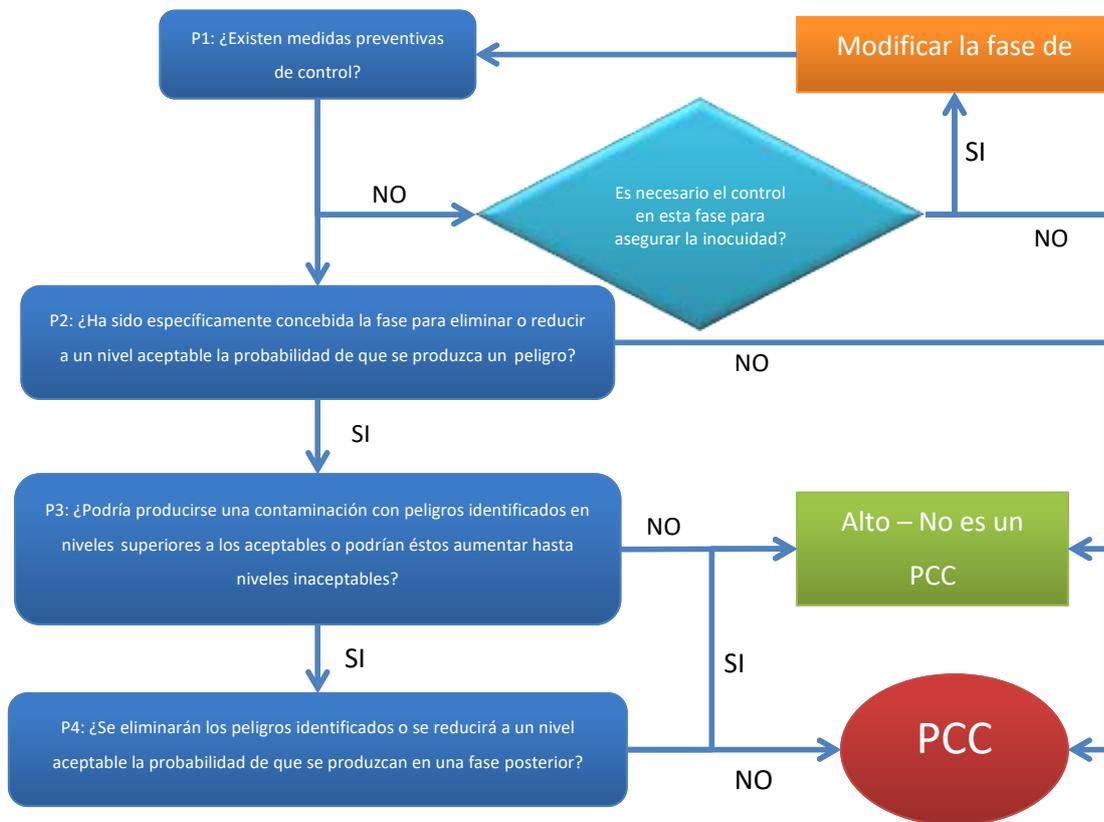
GRAVEDAD	
MENOR	Efectos perceptibles que no causan daños.
MAYOR	El efecto puede provocar enfermedad, visita al médico y/o hospitalización.
CRÍTICO	Lesión grave para la salud, puede implicar muerte.
FRECUENCIA O PROBABILIDAD	
MENOR	El peligro puede ocurrir menos de una vez al año. Históricos.
MAYOR	El peligro puede ocurrir de 1 a 5 veces al año. Históricos.
CRÍTICO	El peligro puede ocurrir más de 5 veces al año. Históricos.

GRAVEDAD	FRECUENCIA O PROBABILIDAD		
	MENOR	MAYOR	CRÍTICO
MENOR	NO	NO	SI
MAYOR	NO	SI	SI
CRÍTICO	NO	SI	SI

Cuando un peligro queda dentro de la zona naranja (SI) es determinado como un **peligro significativo**.

En función del resultado anterior, se establecen las medidas de control adecuadas para controlar los peligros identificados como significativos.

Descrito el peligro y vista su gravedad, analizamos el peligro según el Árbol de decisiones de Codex Alimentarius.



Una vez identificados los controles que se van a gestionar como **PCC - Punto de Control Crítico** (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) se establecen límites críticos basándose en criterios de fácil contrastación (requisitos legales o documentación bibliográfica, *guías publicadas o artículos científicos*).

Los peligros significativos que por el árbol de decisiones no se gestionen como PCC, se controlarán como **PC - Puntos de Control**, para lo cual se describen también la descripción del seguimiento de los mismos, la diferencia fundamental es que cuando un PCC supera su límite es necesario tomar acciones sobre el producto mientras que cuando eso pasa con un PC, no siempre es necesario, lo que hay que corregir es el proceso.

2.2 Cuadro de gestión de PCC (Puntos de Control Crítico)

Como sistema para gestionar todos los PCC que han salido del análisis realizado, se establece un cuadro de gestión donde se describen los peligros y las fases dónde se establece el sistema de vigilancia, el límite crítico, así como una descripción de las acciones correctivas a tomar cuándo se supere este límite.

2.2.1 Vigilancia

Se determinan las medidas de vigilancias sencillas y fáciles de aplicar a cada PCC.

2.2.2 Responsables

Se detallan los responsables de la realización de la vigilancia (controles) establecidos.

2.2.3 Medida Correctora

Para cada PCC se establece la medida correctora a aplicar cuando el sistema de vigilancia detecte que hay un peligro fuera de control, es decir, cuando se supere el límite de control crítico establecido.

2.2.4 Verificación

Se detalla las medidas que se toman para verificar que el sistema de control y seguimiento está siendo eficaz.

2.2.5 Registros asociados

Se definen en qué registros se va a registrar toda la información sobre la vigilancia y la gestión de cada PCC.

3 CONTROL DEL PLAN

El control del sistema APPCC viene determinado por los registros que se llevan a cabo en todas a las fases del plan.

3.1 Responsables

Los responsables de que el sistema APPCC funcione quedan establecidos en la formación del equipo de trabajo, donde cada uno asume una responsabilidad.

4 DOCUMENTOS Y REGISTROS

Además del presente documento básico de Sistema APPCC, los documentos para evidenciar el correcto funcionamiento del mismo son:

- Diagramas de flujo y procesos de elaboración. (R.DF-A y R.DF-B)
- Análisis de peligros y medidas de control y Puntos de control crítico (PCC) y cuadro de gestión. (DT.APPCC)

DT - APPCC - CENTROS CON ELABORACIÓN DE COMIDAS

ETAPA DEL PROCESO	TIPO PELIGRO	PELIGRO potencial, introducido, controlado o aumentado en esta etapa	FUENTE DEL PELIGRO	PROBABILIDAD	GRAVEDAD	RELEVANCIA	MEDIDA PREVENTIVA	MEDIDA DE CONTROL ¿Qué medida se aplica para controlar este peligro?	P1	P2	P3	P4	PCC	JUSTIFICACIÓN DECISIÓN
Compra y Recepción de Materias Primas	Biológicos	Contaminación microbiana de origen o crecimiento microbiológico durante el transporte o en su recepción. (Tª inadecuada)	Materias primas contaminadas de origen por M. patógenos no esporógenos: (ejemplo: E. coli O157:H7, Listeria, Salmonella, Campylobacter., Vibrio) M. patógenos esporógenos: (ejemplo: Bacillus, Clostridium) M. toxigénicos: (ejemplo: Staphylococcus, micotoxinas) Histamina en pescados Micotoxinas Parásitos: ejemplo: Anisakis, Toxoplasma, Trichinella Virus: ej.: Norwalk, hepatitis A. Falta de Higiene de la persona que recibe las materias primas por suciedad en manos o en termómetros de control. Por tiempo excesivo a temperatura ambiente hasta almacenamiento de los productos perecederos.	MAYOR	MAYOR	SI	Buenas Prácticas de Manipulación en las compras y transporte y en las recepciones. Control de especificaciones y de Tª en las recepciones.	Control en la Recepción por parte de la persona que recibe o recibe el producto.	SI	SI	SI	SI	PC1	La contaminación en origen de las materias primas se gestiona con una buena selección del género y rechazando lo que no sea conforme. Se controlarán los parámetros en la recepción tomando como punto de control la temperatura de recepción de los productos perecederos. Todos sufren elaboración posterior con temperatura excepto productos lácteos o cármicos cocidos y frutas (postres, jamón cocido o similares para las meriendas, fruta u hortalizas para ensaladas...) cuyo riesgo es menor.

ETAPA DEL PROCESO	TIPO PELIGRO	PELIGRO potencial, introducido, controlado o aumentado en esta etapa	FUENTE DEL PELIGRO	PROBABILIDAD	GRAVEDAD	RELEVANCIA	MEDIDA PREVENTIVA	MEDIDA DE CONTROL ¿Qué medida se aplica para controlar este peligro?	P1	P2	P3	P4	PCC	JUSTIFICACIÓN DECISIÓN
Compra y Recepción de Materias Primas	Físico	Contaminación por cuerpos extraños, espinas o huesos	Origen en las materias primas	MENOR	CRÍTICA	NO	Plan de control de proveedores. Inspección durante la manipulación y preparación de los ingredientes posterior. (BPM)							Con la inspección visual no se considera razonable considerar este peligro como relevante.
Compra y Recepción de Materias Primas	Químico	Contaminación cruzada por alérgenos	Identificación/segregación no adecuada de alimentos sin alérgenos.	MENOR	CRÍTICA	NO	BPM en la recepción, orden e identificación.							Se considera que con unas Buenas Prácticas el peligro se mantiene bajo control.
Compra y Recepción de Materias Primas	Químico	Contaminación química de origen (antibióticos, pesticidas...)	Contaminación química por restos de Antibióticos y otros medicamentos Residuos de hormonas Plaguicidas Metales pesados, dioxinas, Alérgenos Pescados tóxicos.	MENOR	MAYOR	NO	Plan de control de proveedores. Protocolo de alérgenos							Con el plan de proveedores esto se previene. * Proveedores autorizados (ejemplo: RGSA o autorización). * Especificaciones de producto: * BPM permiten llevar un control y los controles de trazabilidad y fichas de comidas adecuado de los ingredientes alérgenos de cada comida.

ETAPA DEL PROCESO	TIPO PELIGRO	PELIGRO potencial, introducido, controlado o aumentado en esta etapa	FUENTE DEL PELIGRO	PROBABILIDAD	GRAVEDAD	RELEVANCIA	MEDIDA PREVENTIVA	MEDIDA DE CONTROL ¿Qué medida se aplica para controlar este peligro?	P1	P2	P3	P4	PCC	JUSTIFICACIÓN DECISIÓN
Almacenamiento refrigerado de ingredientes (refrigeración y congelación)	Biológicos	Contaminación microbiológica	Por deficiente higiene de los equipos de frío o por malas prácticas de manipulación (productos sin proteger...)	MENOR	MAYOR	MENOR	Limpieza y desinfección de equipos y Buenas Prácticas de Manipulación							Con el Plan de Limpieza y Desinfección adecuados asegurarnos la inocuidad del transporte. Plan de Buenas Prácticas de Higiene.

ETAPA DEL PROCESO	TIPO PELIGRO	PELIGRO potencial, introducido, controlado o aumentado en esta etapa	FUENTE DEL PELIGRO	PROBABILIDAD	GRAVEDAD	RELEVANCIA	MEDIDA PREVENTIVA	MEDIDA DE CONTROL ¿Qué medida se aplica para controlar este peligro?	P1	P2	P3	P4	PCC	JUSTIFICACIÓN DECISIÓN
Almacenamiento refrigerado de ingredientes (refrigeración y congelación)	Biológicos	Contaminación y/o Crecimiento microbiano (patógenos de origen o recepción)	Tª incorrecta en equipos de frío puede provocar la multiplicación de bacterias patógenas vehiculadas por los ingredientes, particularmente aquellos que son crudos. Mala gestión del stock y superación de fechas de caducidad	MENOR	CRÍTICA	SI	Plan de Mantenimiento de las Instalaciones. Buenas Prácticas de Manipulación. Producto siempre envasado. Correcto orden y limpieza:	Control de Tª de los equipos dos veces al día. Verificación del orden y limpieza del equipo de frío. Plan de Buenas Prácticas de Manipulación.	SI	SI	SI	SI	PC3	* Con las Buenas Prácticas de Manipulación en el almacenamiento, respetando las fechas de caducidad y llevando a cabo una alta rotación del género. * Hay una fase posterior que elimina carga microbiológica (tratamiento térmico) salvo para productos lácteos o cárnicos cocidos y frutas (postres, jamón cocido o similares para las meriendas, fruta u hortalizas para ensaladas...) cuyo riesgo es menor.
Almacenamiento refrigerado de ingredientes (refrigeración y congelación)	Físico	Contaminación por cuerpos extraños (madera, metal) en los equipos de frío.	Presencia de madera en cámaras o utensilios metálicos	MENOR	CRÍTICA	NO	Buenas Prácticas de Manipulación: evitar la madera en las áreas de almacenamiento de alimentos, así como Plan de Mantenimiento de equipos e instalaciones							Con las medidas preventivas se considera que no es razonable considerar el peligro relevante.
Almacenamiento refrigerado de ingredientes (refrigeración y congelación)	Químico	Contaminación química productos de limpieza y/o tratamiento de plagas	Por una incorrecta manipulación de los productos de limpieza.	MENOR	MENOR	NO	Buenas Prácticas de Manipulación. Aclarar correctamente después de limpiar. Plan de Limpieza y Desinfección.							Con un correcto Plan de Limpieza y Desinfección la probabilidad de que ocurra es casi nula.

ETAPA DEL PROCESO	TIPO PELIGRO	PELIGRO potencial, introducido, controlado o aumentado en esta etapa	FUENTE DEL PELIGRO	PROBABILIDAD	GRAVEDAD	RELEVANCIA	MEDIDA PREVENTIVA	MEDIDA DE CONTROL ¿Qué medida se aplica para controlar este peligro?	P1	P2	P3	P4	PCC	JUSTIFICACIÓN DECISIÓN
Almacenamiento refrigerado de ingredientes (refrigeración y congelación)	Químico	Contaminación cruzada por alérgenos	Identificación/segregación no adecuada de alimentos sin alérgenos.	MENOR	CRÍTICA	NO	BPM en el almacenamiento se considera la identificación adecuada de todos los productos almacenados.							Se considera que con unas Buenas Prácticas el peligro se mantiene bajo control.
Almacenamiento a temperatura ambiente	Biológicos	Contaminación microbiana	Incorrecta limpieza de los envases o almacenes	MENOR	MENOR	NO	Plan de Limpieza y Desinfección							Con un correcto Plan de Limpieza y Desinfección la probabilidad de que ocurra es casi nula.
Almacenamiento a temperatura ambiente	Físico	Contaminación por elementos extraños	Provenientes del deficiente mantenimiento de almacenes o incorrectas prácticas de limpieza o manipulación (cierres correctos de envases...)	MENOR	MAYOR	NO	Plan de Mantenimiento de las instalaciones, Plan de Limpieza y Desinfección o Plan de Buenas Prácticas de Manipulación							La inspección visual disminuye hasta niveles aceptables la probabilidad de peligro.
Almacenamiento a temperatura ambiente	Químico	Generación de acrilamida durante la cocción por almacenamiento inadecuado de materias primas (patatas)	Patatas almacenadas a temperatura inferior a 6°C	MENOR	MAYOR	NO	BPM en el almacenamiento se considera que las patatas se conserven siempre a más de 6°C							Con unas buenas prácticas de almacenamiento y en la cocción posterior se considera que el peligro se mantiene bajo control.
Almacenamiento a temperatura ambiente	Químico	Contaminación cruzada por alérgenos	Identificación/segregación no adecuada de alimentos sin alérgenos o de leches o cereales especiales.	MENOR	CRÍTICA	NO	BPM en el almacenamiento se considera la identificación adecuada de todos los productos almacenados.							Se considera que con unas Buenas Prácticas el peligro se mantiene bajo control.

ETAPA DEL PROCESO	TIPO PELIGRO	PELIGRO potencial, introducido, controlado o aumentado en esta etapa	FUENTE DEL PELIGRO	PROBABILIDAD	GRAVEDAD	RELEVANCIA	MEDIDA PREVENTIVA	MEDIDA DE CONTROL ¿Qué medida se aplica para controlar este peligro?	P1	P2	P3	P4	PCC	JUSTIFICACIÓN DECISIÓN
Almacenamiento a temperatura ambiente	Químico	Contaminación química	Restos de productos de limpieza o de control de plagas.	MENOR	MAYOR	NO	Correcto aclarado al finalizar la limpieza y correcto Plan de Control de Plagas.							Con un correcto Plan de Limpieza y Desinfección la probabilidad de que ocurra es casi nula.
Elaboración de biberones o papillas de cereales.	Biológicos	Contaminación microbiológica	Falta de higiene de útiles o biberones / tetinas	MENOR	MAYOR	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación, Limpieza y desinfección adecuada de utensilios.							Con una correcta higienización y actuando según las BPM se minimiza el peligro.
Elaboración de biberones o papillas de cereales.	Biológicos	Crecimiento microbiano	No cumplir con la temperatura mínima empleada o excesivo tiempo del biberón en espera de ser consumido.	MENOR	MAYOR	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación, sistema adecuado para calentar agua, tiempo máximo de espera 2 h							La leche y cereales antes de su rehidratación tienen muy baja aw. Con un adecuado cumplimiento de BPMs se asegura mantener el peligro bajo control.
Elaboración de biberones o papillas de cereales.	Físico	Potenciales quemaduras si la temperatura es muy alta	Temperatura muy elevada. Tiempo insuficiente de espera para atemperamiento de las papillas o biberones.	MENOR	MAYOR	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación, esperar 30 min a que se enfríe biberón y comprobar temperatura siempre antes de alimentar al bebé.							Con las BPMs se considera el peligro se mantiene bajo control.

ETAPA DEL PROCESO	TIPO PELIGRO	PELIGRO potencial, introducido, controlado o aumentado en esta etapa	FUENTE DEL PELIGRO	PROBABILIDAD	GRAVEDAD	RELEVANCIA	MEDIDA PREVENTIVA	MEDIDA DE CONTROL ¿Qué medida se aplica para controlar este peligro?	P1	P2	P3	P4	PCC	JUSTIFICACIÓN DECISIÓN
Elaboración de biberones o papillas de cereales.	Físico	Atragantamiento con cuerpos groseros en papillas.	Elementos demasiado gruesos que puede provocar problemas a los niños sin masticación	MENOR	CRÍTICA	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación, diluir completamente leche/cereales durante la elaboración y servicio.							Con las BPMs se considera el peligro se mantiene bajo control.
Elaboración de biberones o papillas de cereales.	Químico	Contaminación cruzada con alérgenos	Utilización de fórmula de leche o cereales con alérgeno para niño alérgico por incorrecta identificación.	MENOR	CRÍTICA	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación, identificar siempre leche/cereales y biberón durante almacenamiento y servicio.							Con las BPMs se considera el peligro se mantiene bajo control.
Preparación de Ingredientes	Biológicos	Contaminación y crecimiento microbiano	Contaminación cruzada por malas prácticas de manipulación, deficiente higiene de utensilios o superficies y el excesivo tiempo a temperatura ambiente que provoca la proliferación de los microorganismos	MENOR	MAYOR	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación, Plan de Limpieza y Desinfección							Con una Buenas Prácticas de Manipulación la probabilidad es muy pequeña.

ETAPA DEL PROCESO	TIPO PELIGRO	PELIGRO potencial, introducido, controlado o aumentado en esta etapa	FUENTE DEL PELIGRO	PROBABILIDAD	GRAVEDAD	RELEVANCIA	MEDIDA PREVENTIVA	MEDIDA DE CONTROL ¿Qué medida se aplica para controlar este peligro?	P1	P2	P3	P4	PCC	JUSTIFICACIÓN DECISIÓN
Preparación de Ingredientes	Físico	Contaminación física por elementos extraños (metal, objetos personales...)	Cuchillos o elementos punzantes, elementos de objetos personales, pelos...	MENOR	CRÍTICA	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación, vigilar los elementos punzantes cada vez que se utilicen, higiene y vestimenta personal.							La inspección visual y las buenas prácticas de los manipuladores como medidas preventivas hace no razonable la relevancia del peligro.
Preparación de Ingredientes	Físico	Contaminación física por presencia de espinas o huesos en la materia prima utilizada.	Pescado o carne que contengan algún resto de espinas o huesos.	MENOR	CRÍTICA	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación, durante la preparación se revisa la ausencia de espinas o huesos en la materia prima.							La inspección visual y las buenas prácticas de los manipuladores como medidas preventivas hace no razonable la relevancia del peligro.

ETAPA DEL PROCESO	TIPO PELIGRO	PELIGRO potencial, introducido, controlado o aumentado en esta etapa	FUENTE DEL PELIGRO	PROBABILIDAD	GRAVEDAD	RELEVANCIA	MEDIDA PREVENTIVA	MEDIDA DE CONTROL ¿Qué medida se aplica para controlar este peligro?	P1	P2	P3	P4	PCC	JUSTIFICACIÓN DECISIÓN
Preparación de Ingredientes	Químico	Contaminación cruzada de elementos alérgicos.	Contaminación cruzada por malas prácticas de manipulación.	MENOR	CRÍTICA	SI	Buenas Prácticas de Manipulación y formación del personal. Protocolo de alérgenos.							El peligro es importante. Se lleva un protocolo específico para alérgenos para que la probabilidad del peligro sea MENOR.

ETAPA DEL PROCESO	TIPO PELIGRO	PELIGRO potencial, introducido, controlado o aumentado en esta etapa	FUENTE DEL PELIGRO	PROBABILIDAD	GRAVEDAD	RELEVANCIA	MEDIDA PREVENTIVA	MEDIDA DE CONTROL ¿Qué medida se aplica para controlar este peligro?	P1	P2	P3	P4	PCC	JUSTIFICACIÓN DECISIÓN
Tratamiento Térmico	Biológicos	Supervivencia de microorganismos al tratamiento térmico	Insuficiente tiempo o temperatura para que los microorganismos patógenos provenientes de fases anteriores sean eliminados.	MAYOR	MAYOR	SI	Prácticas de elaboración adecuadas y validadas (la temperatura en el centro del producto siempre ha de superar los 75 ° C) Se puede comprobar mediante medición o mediante inspección visual de que se han alcanzado dichas temperaturas porque el proceso de elaboración garantiza la superación de los 75°C). ejemplo: en guisos y purés se considera que se supera ya que llega a ebullición, en planchas, frituras y hornados se tomará la temperatura en el centro del producto en la fase de elaboración	Control de temperatura de elaboración.	SI	SI	SI	NO	PCC1	Se considera que el control de temperatura o superación de las características de cocinado como un punto de control crítico ya que en muchos casos no existe una etapa posterior que elimine este peligro,
Tratamiento Térmico	Físico	Contaminación física por elementos extraños (metal, objetos personales...)	Cuchillos o elementos punzantes, elementos de objetos personales, pelos...	MENOR	CRÍTICA	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación, vigilar los elementos punzantes cada vez que se utilicen, higiene y vestimenta personal.							La inspección visual y las buenas prácticas de los manipuladores como medidas preventivas hace no razonable la relevancia del peligro.

ETAPA DEL PROCESO	TIPO PELIGRO	PELIGRO potencial, introducido, controlado o aumentado en esta etapa	FUENTE DEL PELIGRO	PROBABILIDAD	GRAVEDAD	RELEVANCIA	MEDIDA PREVENTIVA	MEDIDA DE CONTROL ¿Qué medida se aplica para controlar este peligro?	P1	P2	P3	P4	PCC	JUSTIFICACIÓN DECISIÓN
Tratamiento Térmico	Químico	Generación excesiva de compuestos polares en la fritura.	Aceite de fritura que no se recambia con la frecuencia necesaria genera compuestos polares que aparecen en los alimentos	MENOR	MAYOR	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación. Plan de Mantenimiento y reposición adecuada de los aceites de fritura.							Se considera necesario el control del cambio de aceite para comprobar que se está haciendo convenientemente.
Tratamiento Térmico	Químico	Contaminación cruzada por alérgenos	Identificación/segregación no adecuada de alimentos sin alérgenos.	MENOR	CRÍTICA	NO	BPM en el procesado, orden y limpieza de equipos y utensilios.							Se considera que con unas Buenas Prácticas el peligro se mantiene bajo control.
Tratamiento Térmico	Químico	Generación excesiva de acrilamida durante los procesos de cocinado (fritura, horneado, plancha)	Elevada temperatura que supone reacción de formación de acrilamida en alimentos susceptibles (patatas, rebozados, proteínicos...)	MENOR	MAYOR	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación (Almacenamiento, temperaturas de cocción, patrones de color)							Con las medidas de buenas prácticas implantadas se considera que el peligro no llega a ser significativo.
Enfriamiento	Biológicos	Crecimiento microbiológico durante enfriamiento (productos cocinados que se consumen fríos)	En caso de elaboraciones calientes destinadas a su consumo en frío (ej. Patatas o pasta para ensaladas), un excesivo tiempo de enfriamiento puede provocar la multiplicación de bacterias que puedan haber contaminado las elaboraciones.	MENOR	MAYOR	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación, el enfriamiento se debe realizar de forma rápida, el tiempo de servicio de las comidas desde la finalización de la cocción no debe superar las 2 horas.							Con unas Buenas Prácticas de Manipulación de Alimentos el peligro no se considera relevante.

ETAPA DEL PROCESO	TIPO PELIGRO	PELIGRO potencial, introducido, controlado o aumentado en esta etapa	FUENTE DEL PELIGRO	PROBABILIDAD	GRAVEDAD	RELEVANCIA	MEDIDA PREVENTIVA	MEDIDA DE CONTROL ¿Qué medida se aplica para controlar este peligro?	P1	P2	P3	P4	PCC	JUSTIFICACIÓN DECISIÓN
Comidas sin tratamiento térmico	Biológicos	Crecimiento microbiológico	Contaminación cruzada entre alimentos crudos y cocinados.	MENOR	MAYOR	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación y control de materias primas.							Con unas Buenas Prácticas de Manipulación de Alimentos el peligro no se considera relevante.
Comidas sin tratamiento térmico	Físico	Contaminación por cuerpos extraños.	Presencia de objetos procedentes de manipuladores o de otros alimentos	MENOR	CRÍTICA	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación, vigilar los elementos punzantes cada vez que se utilicen, higiene y vestimenta personal.							La inspección visual y las buenas prácticas de los manipuladores como medidas preventivas hace no razonable la relevancia del peligro.
Comidas sin tratamiento térmico	Químico	Contaminación cruzada por alérgenos	Identificación/segregación no adecuada de alimentos sin alérgenos.	MENOR	CRÍTICA	NO	BPM en el procesado, orden y limpieza de equipos y utensilios.							Se considera que con unas Buenas Prácticas el peligro se mantiene bajo control.
Comidas sin tratamiento térmico	Químico	Contaminación por compuestos químicos.	Mal aclarado de verduras y de los útiles	MENOR	MENOR	NO	Plan de Limpieza y Desinfección y Buenas Prácticas de Manipulación							No se considera relevante el peligro
Batido - Triturado de Purés	Biológicos	Contaminación microbiana.	Falta de higiene en los útiles para el batido- triturado por una incorrecta limpieza de las piezas.	MENOR	MAYOR	NO	Plan de Limpieza y Desinfección							No se considera relevante el peligro

ETAPA DEL PROCESO	TIPO PELIGRO	PELIGRO potencial, introducido, controlado o aumentado en esta etapa	FUENTE DEL PELIGRO	PROBABILIDAD	GRAVEDAD	RELEVANCIA	MEDIDA PREVENTIVA	MEDIDA DE CONTROL ¿Qué medida se aplica para controlar este peligro?	P1	P2	P3	P4	PCC	JUSTIFICACIÓN DECISIÓN
Batido - Triturado de Purés	Físico	Contaminación por cuerpos extraños.	Desprendimiento de las cuchillas o de componente de las batidoras. Elementos demasiado gruesos que puede provocar problemas a los niños sin masticación	MENOR	CRÍTICA	NO	Correcto Plan de Mantenimiento. Inspección visual por parte de los empleados. Buenas Prácticas de Manipulación.							Con un plan adecuado de mantenimiento y una inspección visual adecuada el peligro se reduce al mínimo.
Batido - Triturado de Purés	Químico	Contaminación cruzada por alérgenos	Identificación/segregación no adecuada de alimentos sin alérgenos.	MENOR	CRÍTICA	NO	BPM en el procesado, orden y limpieza de equipos y utensilios.							Se considera que con unas Buenas Prácticas el peligro se mantiene bajo control.
Batido - Triturado de Purés	Químico	Contaminación por compuestos químicos.	Mal aclarado de los productos de limpieza y desinfección.	MENOR	MAYOR	NO	Plan de Limpieza y Desinfección.							No se considera relevante el peligro
Conservación en frío.	Biológicos	Crecimiento microbiano.	Tª incorrecta en equipos de frío puede provocar la multiplicación de bacterias patógenas que hayan podido contaminar la comida. Por deficiencias de higiene en los equipos o malas Prácticas de Manipulación (productos sin proteger)	MENOR	CRÍTICA	NO	Medida de temperatura de equipos de frío dos veces al día. Plan de Mantenimiento de instalaciones. BPM durante la elaboración y/o enfriamiento de las comidas.						PC3	Estas comidas se encuentran por tiempo muy limitado en conservación en frío antes de su servicio. El control de la temperatura en los alimentos listos para consumo es esencial para prevenir el desarrollo de bacterias patógenas en las comidas por lo que se controla con el PC3.

ETAPA DEL PROCESO	TIPO PELIGRO	PELIGRO potencial, introducido, controlado o aumentado en esta etapa	FUENTE DEL PELIGRO	PROBABILIDAD	GRAVEDAD	RELEVANCIA	MEDIDA PREVENTIVA	MEDIDA DE CONTROL ¿Qué medida se aplica para controlar este peligro?	P1	P2	P3	P4	PCC	JUSTIFICACIÓN DECISIÓN
Conservación en frío.	Físico	Contaminación por cuerpos extraños.	Presencia de madera en cámaras o utensilios metálicos	MENOR	MAYOR	NO	Buenas Prácticas de Manipulación. Y Plan de Mantenimiento de equipos e instalaciones.							No se considera relevante el peligro.
Conservación en frío.	Químico	Contaminación cruzada por alérgenos	Identificación/segregación no adecuada de alimentos sin alérgenos.	MENOR	CRÍTICA	NO	BPM en el almacenamiento, orden e identificación.							Se considera que con unas Buenas Prácticas el peligro se mantiene bajo control.
Conservación en frío.	Químico	Contaminación por productos químicos.	Por una incorrecta manipulación de los productos de limpieza.	MENOR	MENOR	NO	Plan de limpieza y desinfección adecuado. Aclarar correctamente después de limpiar.							No se considera relevante el peligro
Mantenimiento en caliente.	Biológicos	Crecimiento microbiano	No mantener la temperatura adecuada que provoca crecimiento microbiológico. (cuando la temperatura en el alimento es menor de 65°C)	MENOR	MAYOR	NO	Plan de mantenimiento de equipos e instalaciones. Buenas Prácticas de Manipulación (colocar las comidas cuando el equipo esté caliente, mantenerlo siempre encendido y que éstas estén protegidas). Los tiempos de mantenimiento en caliente son cortos, nunca superando las 2 h.	Registros de control de temperatura en equipos y control de mantenimiento en caliente					PC4	Aunque no se considere PCC, El control del adecuado funcionamiento del equipo es relevante dentro de las BPM, y se va a gestionar como un PC.
Mantenimiento en caliente.	Físico	Contaminación por cuerpos extraños.	Elementos procedentes de manipuladores.	MENOR	CRÍTICA	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación							Los niveles que se alcanzan no son inaceptables.

ETAPA DEL PROCESO	TIPO PELIGRO	PELIGRO potencial, introducido, controlado o aumentado en esta etapa	FUENTE DEL PELIGRO	PROBABILIDAD	GRAVEDAD	RELEVANCIA	MEDIDA PREVENTIVA	MEDIDA DE CONTROL ¿Qué medida se aplica para controlar este peligro?	P1	P2	P3	P4	PCC	JUSTIFICACIÓN DECISIÓN
Mantenimiento en caliente.	Químico	Contaminación cruzada con alérgenos	Contacto de una comida con alérgeno con otra para niño alérgico.	MENOR	CRÍTICA	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación, identificar siempre platos para alérgicos, taparlos y segregarlos dentro de lo posible...							Con las BPMs se considera el peligro se mantiene bajo control.
Mantenimiento en caliente.	Químico	Contaminación química productos de limpieza y/o tratamiento de plagas	Mal aclarado de los productos de limpieza y desinfección.	MENOR	MAYOR	NO	Plan de Limpieza y Desinfección.							Los niveles que se alcanzan no son inaceptables.
Recalentamiento	Biológicos	Crecimiento microbiano	No alcanzar la temperatura en el centro del producto que evite la proliferación microbiana	MAYOR	MAYOR	SI	La temperatura en el centro del producto siempre ha de superar los 75 ° C) y se ha de realizar en menos de 1h.	Registros de Temperatura de recalentamiento en registro de elaboraciones.	SI	SI	-	-	PCC2	No existe una etapa posterior que disminuya o elimine el peligro.
Recalentamiento	Físico	Contaminación por elementos extraños	Elementos procedentes de manipuladores.	MENOR	CRÍTICA	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación							No se considera relevante.

ETAPA DEL PROCESO	TIPO PELIGRO	PELIGRO potencial, introducido, controlado o aumentado en esta etapa	FUENTE DEL PELIGRO	PROBABILIDAD	GRAVEDAD	RELEVANCIA	MEDIDA PREVENTIVA	MEDIDA DE CONTROL ¿Qué medida se aplica para controlar este peligro?	P1	P2	P3	P4	PCC	JUSTIFICACIÓN DECISIÓN
Recalentamiento	Químico	Contaminación cruzada con alérgenos	Contacto de una comida con alérgeno con otra para niño alérgico.	MENOR	CRÍTICA	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación, identificar siempre platos para alérgicos, taparlos y recalentarlos de forma separada y con equipo limpio.							Con las BPMs se considera el peligro se mantiene bajo control.
Recalentamiento	Químico	Contaminación química productos de limpieza y/o tratamiento de plagas	Mal aclarado de los productos de limpieza y desinfección.	MENOR	MENOR	NO	Plan de Limpieza y Desinfección.							No se considera relevante.
Emplatado y Paso de alimentos al comedor	Biológicos	Crecimiento microbiano.	Mantenimiento de alimentos a Tª ambiente durante tiempo prolongado, temperaturas dentro de los rangos de riesgo de crecimiento microbiológico.	MENOR	MAYOR	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación.							El proceso es directo y continuo, no hay tiempo suficiente para que el peligro alcance un nivel significativo.
Emplatado y Paso de alimentos al comedor	Físico	Contaminación por elementos extraños	Elementos procedentes de manipuladores.	MENOR	CRÍTICA	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación							No se considera relevante.
Emplatado y Paso de alimentos al comedor	Químico	Contaminación cruzada con alérgenos	Servir una comida con alérgeno para niño alérgico por incorrecta identificación.	MENOR	CRÍTICA	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación, identificar siempre platos para alérgicos durante emplatado y servicio.							Con las BPMs se considera el peligro se mantiene bajo control.

ETAPA DEL PROCESO	TIPO PELIGRO	PELIGRO potencial, introducido, controlado o aumentado en esta etapa	FUENTE DEL PELIGRO	PROBABILIDAD	GRAVEDAD	RELEVANCIA	MEDIDA PREVENTIVA	MEDIDA DE CONTROL ¿Qué medida se aplica para controlar este peligro?	P1	P2	P3	P4	PCC	JUSTIFICACIÓN DECISIÓN
Emplatado y Paso de alimentos al comedor	Químico	Contaminación química por productos de limpieza y/o tratamientos de plagas	Mal aclarado de los productos de limpieza y desinfección.	MENOR	MAYOR	NO	Plan de Limpieza y Desinfección.							No se considera relevante.
Servicio	Biológicos	Contaminación y crecimiento microbiano	Contaminación cruzada por malas prácticas de manipulación, deficiente higiene de utensilios o superficies y excesivo tiempo a temperatura ambiente que provoca la proliferación de los microorganismos	MENOR	MAYOR	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación (tiempo máximo del servicio - 2h), Plan de Limpieza y Desinfección.							El tiempo establecido entre el emplatado y el servicio es mínimo, por lo que la probabilidad de que los microorganismos proliferen hasta niveles dañinos es muy baja.
Servicio	Físico	Contaminación por elementos extraños o groseros de las propias comidas	Elementos procedentes de manipuladores o bien trozos gruesos o duros procedentes de los alimentos.	MENOR	CRÍTICA	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación							No se considera relevante
Servicio	Físico	Quemaduras de los niños por alta temperatura en las comidas o biberones.	Temperatura muy elevada. Tiempo insuficiente de espera para atemperamiento de las comidas o biberones.	MENOR	MAYOR	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación (Esperar a que atempere y comprobar temperatura antes de facilitar cada plato a los niños o alimentarles con biberones)							Con las Buenas Prácticas de Manipulación se considera que el peligro está bajo control.
Servicio	Químico	Contaminación cruzada por alérgenos	Ofrecer una comida con alérgeno a un niño alérgico por confusión o pérdida de identificación del plato.	MENOR	CRÍTICA	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación - Identificación de los platos para cada niño. Formación del personal Información sobre alergias en cada clase.							Con las medidas preventivas se considera que el peligro está bajo control.
Servicio	Químico	Contaminación química por productos de limpieza y/o tratamientos de plagas	Mal aclarado de los productos de limpieza y desinfección.	MENOR	MENOR	NO	Plan de Limpieza y Desinfección.							No se considera relevante

ETAPA DEL PROCESO	TIPO PELIGRO	PELIGRO potencial, introducido, controlado o aumentado en esta etapa	FUENTE DEL PELIGRO	PROBABILIDAD	GRAVEDAD	RELEVANCIA	MEDIDA PREVENTIVA	MEDIDA DE CONTROL ¿Qué medida se aplica para controlar este peligro?	P1	P2	P3	P4	PCC	JUSTIFICACIÓN DECISIÓN
Transporte	Biológicos	Contaminación y crecimiento microbiano	Crecimiento microbiológico por excesivo tiempo de transporte sin garantizar temperaturas adecuadas de conservación (en caliente o en frío). Defectuosa limpieza de los contenedores que contaminen el producto	MENOR	MAYOR	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación. Plan de Limpieza y Desinfección	Control de temperatura de elaboración.						Se transporta inmediatamente después de la elaboración (pasa menos de 1 h desde el final de la elaboración hasta la recepción en otro centro), la distancia es muy corta y se toma la temperatura de recepción a la llegada al centro de destino. Se utilizarán recipientes o contenedores herméticos e isotérmicos autorizados para el transporte de productos perecederos, para evitar la pérdida de temperatura.
Transporte	Químico	Contaminación química por productos de limpieza o productos tóxicos transportados junto a las comidas	Transporte de comidas junto con otros productos no alimenticios como productos de limpieza o perfumados que contaminan las comidas	MENOR	MAYOR	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación.							No se considera relevante

APPCC - CENTROS CON COMIDAS TRANSPORTADAS

ETAPA DEL PROCESO	TIPO PELIGRO	PELIGRO potencial, introducido, controlado o aumentado en esta etapa	FUENTE DEL PELIGRO	PROBABILIDAD	SEVERIDAD	SIGNIFICANCIA	MEDIDA PREVENTIVA	MEDIDA DE CONTROL ¿Qué medida se aplica para controlar este peligro?	P1	P2	P3	P4	PCC	JUSTIFICACIÓN DECISIÓN
Recepción de Comidas	Biológicos	Crecimiento microbiano y o contaminación microbiana	Descenso o aumento de la temperatura del producto y proliferación de microorganismos. Falta de higiene en el transporte o en la recepción.	MAYOR	MAYOR	SI	Plan de Proveedores y Registro de Temperaturas	Toma de temperatura del producto al recibirlo.	SI	SI	NO		PC2	Para comidas recepcionadas en caliente, se ha de garantizar el mantenimiento de una temperatura correcta hasta su servicio por lo que la temperatura en la recepción ha de ser superior a los 65 °C. Para comidas recepcionadas en frío se ha de garantizar que lleguen a una temperatura inferior a 8°C (consumo en el día de elaboración) o 4°C (línea fría)
Recepción de Comidas	Físico	Contaminación por cuerpos extraños	Provenientes de incorrectas prácticas de limpieza o manipulación (cierre correcto de envases...) o provenientes del manipulador	MENOR	MENOR	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación. Plan de Limpieza y Desinfección.							No se considera relevante

ETAPA DEL PROCESO	TIPO PELIGRO	PELIGRO potencial, introducido, controlado o aumentado en esta etapa	FUENTE DEL PELIGRO	PROBABILIDAD	SEVERIDAD	SIGNIFICANCIA	MEDIDA PREVENTIVA	MEDIDA DE CONTROL ¿Qué medida se aplica para controlar este peligro?	P1	P2	P3	P4	PCC	JUSTIFICACIÓN DECISIÓN
Recepción de Comidas	Químico	Contaminación química	Restos de productos de limpieza o de control de plagas en vehículo de transporte.	MENOR	MAYOR	NO	Control en la recepción.							No se considera relevante
Compra y Recepción de Materias Primas	Biológicos	Contaminación microbiana de origen o crecimiento microbiológico durante el transporte o en su recepción. (Tª inadecuada)	Materias primas contaminadas de origen por M. patógenos no esporógenos:(ejemplo: E. coli O157:H7,Listeria, Salmonella,Campylobacter., Vibrio)M. patógenos esporógenos:(ejemplo: Bacillus, Clostridium)M. toxigénicos:(ejemplo:Staphylococcus, micotoxinas)Histamina en pescadosMicotoxinasParásitos: ejemplo: Anisakis,Toxoplasma, TrichinellaVirus: ej.: Norwalk, hepatitis A.Falta de Higiene de la persona que recibe las materias primas por suciedad en manos o en termómetros de control. Por tiempo excesivo a temperatura ambiente hasta almacenamiento de los productos perecederos.	MAYOR	MAYOR	SI	Buenas Prácticas de Manipulación en las compras y transporte y en las recepciones.Control de especificaciones y de Tª en las recepciones.	Control en la Recepción por parte de la persona que recibe o recepciona el producto.	SI	SI	SI	SI	PC1	La contaminación en origen de las materias primas se gestiona con una buena selección del género y rechazando lo que no sea conforme. Se controlarán los parámetros en la recepción tomando como punto de control la temperatura de recepción de los productos perecederos. Todos los productos son lácteos o cárnicos cocidos y frutas (postres, jamón cocido o similares para las meriendas, fruta, cuyo riesgo es menor.

ETAPA DEL PROCESO	TIPO PELIGRO	PELIGRO potencial, introducido, controlado o aumentado en esta etapa	FUENTE DEL PELIGRO	PROBABILIDAD	SEVERIDAD	SIGNIFICANCIA	MEDIDA PREVENTIVA	MEDIDA DE CONTROL ¿Qué medida se aplica para controlar este peligro?	P1	P2	P3	P4	PCC	JUSTIFICACIÓN DECISIÓN
Compra y Recepción de Materias Primas	Físico	Contaminación por cuerpos extraños, espinas o huesos	Origen en las materias primas	MENOR	CRÍTICA	NO	Plan de control de proveedores. Inspección durante la manipulación y preparación de los ingredientes posterior. (BPM)							Con la inspección visual no se considera razonable considerar este peligro como relevante.
Compra y Recepción de Materias Primas	Químico	Contaminación cruzada por alérgenos	Identificación/segregación no adecuada de alimentos sin alérgenos.	MENOR	CRÍTICA	NO	BPM en la recepción, orden e identificación.							Se considera que con unas Buenas Prácticas el peligro se mantiene bajo control.
Compra y Recepción de Materias Primas	Químico	Contaminación química de origen (antibióticos, pesticidas...)	Contaminación química por restos de Antibióticos y otros medicamentos Residuos de hormonas Plaguicidas Metales pesados, dioxinas, Alérgenos Pescados tóxicos.	MENOR	MAYOR	NO	Plan de control de proveedores. Protocolo de alérgenos							Con el plan de proveedores esto se previene. * Proveedores autorizados (ejemplo: RGSA o autorización). * Especificaciones de producto: * BPM permiten llevar un control y los controles de trazabilidad y fichas de comidas adecuado de los ingredientes alergénicos de cada comida.

ETAPA DEL PROCESO	TIPO PELIGRO	PELIGRO potencial, introducido, controlado o aumentado en esta etapa	FUENTE DEL PELIGRO	PROBABILIDAD	SEVERIDAD	SIGNIFICANCIA	MEDIDA PREVENTIVA	MEDIDA DE CONTROL ¿Qué medida se aplica para controlar este peligro?	P1	P2	P3	P4	PCC	JUSTIFICACIÓN DECISIÓN
Almacenamiento refrigerado	Biológicos	Contaminación microbiológica	Por deficiente higiene de los equipos de frío o por malas prácticas de manipulación (productos sin proteger...)	MENOR	MAYOR	MENOR	Limpieza y desinfección de equipos y Buenas Prácticas de Manipulación							Con el Plan de Limpieza y Desinfección adecuados aseguramos la inocuidad del transporte. Plan de Buenas Prácticas de Higiene.
Almacenamiento refrigerado	Biológicos	Contaminación y/o Crecimiento microbiano (patógenos de origen o recepción)	Tª incorrecta en equipos de frío puede provocar la multiplicación de bacterias patógenas vehiculadas por los ingredientes, particularmente aquellos que son crudos. Mala gestión del stock y superación de fechas de caducidad	MENOR	CRÍTICA	SI	Plan de Mantenimiento de las Instalaciones. Buenas Prácticas de Manipulación. Producto siempre envasado. Correcto orden y limpieza:	Control de Tª de los equipos dos veces al día. Verificación del orden y limpieza del equipo de frío. Plan de Buenas Prácticas de Manipulación.	SI	SI	SI	SI	PC3	* Con las Buenas Prácticas de Manipulación en el almacenamiento, respetando las fechas de caducidad y llevando a cabo una alta rotación del género. * Son productos lácteos o cárnicos cocidos y frutas (postres, jamón cocido o similares para las meriendas, cuyo riesgo es menor.
Almacenamiento refrigerado	Físico	Contaminación por cuerpos extraños (madera, metal) en los equipos de frío.	Presencia de madera en cámaras o utensilios metálicos	MENOR	CRÍTICA	NO	Buenas Prácticas de Manipulación: evitar la madera en las áreas de almacenamiento de alimentos, así como Plan de Mantenimiento de equipos e instalaciones							Con las medidas preventivas se considera que no es razonable considerar el peligro relevante.

ETAPA DEL PROCESO	TIPO PELIGRO	PELIGRO potencial, introducido, controlado o aumentado en esta etapa	FUENTE DEL PELIGRO	PROBABILIDAD	SEVERIDAD	SIGNIFICANCIA	MEDIDA PREVENTIVA	MEDIDA DE CONTROL ¿Qué medida se aplica para controlar este peligro?	P1	P2	P3	P4	PCC	JUSTIFICACIÓN DECISIÓN
Almacenamiento refrigerado	Químico	Contaminación química productos de limpieza y/o tratamiento de plagas	Por una incorrecta manipulación de los productos de limpieza.	MENOR	MENOR	NO	Buenas Prácticas de Manipulación. Aclarar correctamente después de limpiar. Plan de Limpieza y Desinfección.							Con un correcto Plan de Limpieza y Desinfección la probabilidad de que ocurra es casi nula.
Almacenamiento refrigerado	Químico	Contaminación cruzada por alérgenos	Identificación/segregación no adecuada de alimentos sin alérgenos.	MENOR	CRÍTICA	NO	BPM en el almacenamiento se considera la identificación adecuada de todos los productos almacenados.							Se considera que con unas Buenas Prácticas el peligro se mantiene bajo control.
Almacenamiento a temperatura ambiente	Biológicos	Contaminación microbiana	Incorrecta limpieza de los envases o almacenes	MENOR	MENOR	NO	Plan de Limpieza y Desinfección							Con un correcto Plan de Limpieza y Desinfección la probabilidad de que ocurra es casi nula.
Almacenamiento a temperatura ambiente	Físico	Contaminación por elementos extraños	Provenientes del deficiente mantenimiento de almacenes o incorrectas prácticas de limpieza o manipulación (cierre correcto de envases...)	MENOR	MAYOR	NO	Plan de Mantenimiento de las instalaciones, Plan de Limpieza y Desinfección o Plan de Buenas Prácticas de Manipulación							La inspección visual disminuye hasta niveles aceptables la probabilidad de peligro.
Almacenamiento a temperatura ambiente	Químico	Generación de acrilamida durante la cocción por almacenamiento inadecuado de materias primas (patatas)	Patatas almacenadas a temperatura inferior a 6°C	MENOR	MAYOR	NO	BPM en el almacenamiento se considera que las patatas se conserven siempre a más de 6°C							Con unas buenas prácticas de almacenamiento y en la cocción posterior se considera que el peligro se mantiene bajo control.

ETAPA DEL PROCESO	TIPO PELIGRO	PELIGRO potencial, introducido, controlado o aumentado en esta etapa	FUENTE DEL PELIGRO	PROBABILIDAD	SEVERIDAD	SIGNIFICANCIA	MEDIDA PREVENTIVA	MEDIDA DE CONTROL ¿Qué medida se aplica para controlar este peligro?	P1	P2	P3	P4	PCC	JUSTIFICACIÓN DECISIÓN
Almacenamiento a temperatura ambiente	Químico	Contaminación cruzada por alérgenos	Identificación/segregación no adecuada de alimentos sin alérgenos o de leches o cereales especiales.	MENOR	CRÍTICA	NO	BPM en el almacenamiento se considera la identificación adecuada de todos los productos almacenados.							Se considera que con unas Buenas Prácticas el peligro se mantiene bajo control.
Almacenamiento a temperatura ambiente	Químico	Contaminación química	Restos de productos de limpieza o de control de plagas.	MENOR	MAYOR	NO	Correcto aclarado al finalizar la limpieza y correcto Plan de Control de Plagas.							Con un correcto Plan de Limpieza y Desinfección la probabilidad de que ocurra es casi nula.
Almacenamiento a temperatura ambiente	Químico	Crecimiento microbiano por comidas calientes almacenadas durante excesivo tiempo antes de su consumo	No mantener la temperatura adecuada que provoca crecimiento microbiológico. (cuando la temperatura en el alimento es menor de 65°C)	MENOR	MAYOR	NO	Buenas Prácticas de Manipulación: Para mantenimiento de comidas traídas por catering en caliente, se debe mantener en los contenedores completamente cerrados y en lugares adecuados.							No se considera relevante ya que el tiempo desde la elaboración hasta el servicio no es suficiente para que proliferen microorganismos patógenos en el alimento que puedan poner en peligro la salud del consumidor.

ETAPA DEL PROCESO	TIPO PELIGRO	PELIGRO potencial, introducido, controlado o aumentado en esta etapa	FUENTE DEL PELIGRO	PROBABILIDAD	SEVERIDAD	SIGNIFICANCIA	MEDIDA PREVENTIVA	MEDIDA DE CONTROL ¿Qué medida se aplica para controlar este peligro?	P1	P2	P3	P4	PCC	JUSTIFICACIÓN DECISIÓN
Mantenimiento en caliente.	Biológicos	Crecimiento microbiano	No mantener la temperatura adecuada que provoca crecimiento microbiológico. (cuando la temperatura en el alimento es menor de 65°C)	MENOR	MAYOR	NO	Plan de mantenimiento de equipos e instalaciones. Buenas Prácticas de Manipulación (colocar las comidas cuando el equipo esté caliente, mantenerlo siempre encendido y que éstas estén protegidas). Los tiempos de mantenimiento en caliente son cortos, nunca superando las 2 h.	Registros de control de temperatura en equipos y control de mantenimiento en caliente					PC4	Aunque no se considere PCC, El control del adecuado funcionamiento del equipo es relevante dentro de las BPM, y se va a gestionar como un PC.
Mantenimiento en caliente.	Físico	Contaminación por cuerpos extraños.	Elementos procedentes de manipuladores.	MENOR	CRÍTICA	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación							Los niveles que se alcanzan no son inaceptables.
Mantenimiento en caliente.	Químico	Contaminación cruzada con alérgenos	Contacto de una comida con alérgeno con otra para niño alérgico.	MENOR	CRÍTICA	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación, identificar siempre platos para alérgicos, taparlos y segregarlos dentro de lo posible...							Con las BPMs se considera el peligro se mantiene bajo control.
Mantenimiento en caliente.	Químico	Contaminación química productos de limpieza y/o tratamiento de plagas	Mal aclarado de los productos de limpieza y desinfección.	MENOR	MAYOR	NO	Plan de Limpieza y Desinfección.							Los niveles que se alcanzan no son inaceptables.
Elaboración de biberones o papillas de cereales.	Biológicos	Contaminación microbiológica	Falta de higiene de útiles o biberones / tetinas	MENOR	MAYOR	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación, Limpieza y desinfección adecuada de utensilios.							Con una correcta higienización y actuando según las BPM se minimiza el peligro.

ETAPA DEL PROCESO	TIPO PELIGRO	PELIGRO potencial, introducido, controlado o aumentado en esta etapa	FUENTE DEL PELIGRO	PROBABILIDAD	SEVERIDAD	SIGNIFICANCIA	MEDIDA PREVENTIVA	MEDIDA DE CONTROL ¿Qué medida se aplica para controlar este peligro?	P1	P2	P3	P4	PCC	JUSTIFICACIÓN DECISIÓN
Elaboración de biberones o papillas de cereales.	Biológicos	Crecimiento microbiano	No cumplir con la temperatura mínima empleada o excesivo tiempo del biberón en espera de ser consumido.	MENOR	MAYOR	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación, sistema adecuado para calentar agua, tiempo máximo de espera 2 h							La leche y cereales antes de su rehidratación tienen muy baja aw. Con un adecuado cumplimiento de BPMs se asegura mantener el peligro bajo control.
Elaboración de biberones o papillas de cereales.	Físico	Potenciales quemaduras si la temperatura es muy alta	Temperatura muy elevada. Tiempo insuficiente de espera para atemperamiento de las papillas o biberones.	MENOR	MAYOR	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación, esperar 30 min a que se enfríe biberón y comprobar temperatura siempre antes de alimentar al bebé.							Con las BPMs se considera el peligro se mantiene bajo control.
Elaboración de biberones o papillas de cereales.	Físico	Atragantamiento con cuerpos groseros en papillas.	Elementos demasiado gruesos que puede provocar problemas a los niños sin masticación	MENOR	CRÍTICA	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación, diluir completamente leche/cereales durante la elaboración y servicio.							Con las BPMs se considera el peligro se mantiene bajo control.
Elaboración de biberones o papillas de cereales.	Químico	Contaminación cruzada con alérgenos	Utilización de fórmula de leche o cereales con alérgeno para niño alérgico por incorrecta identificación.	MENOR	CRÍTICA	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación, identificar siempre leche/cereales y biberón durante almacenamiento y servicio.							Con las BPMs se considera el peligro se mantiene bajo control.

ETAPA DEL PROCESO	TIPO PELIGRO	PELIGRO potencial, introducido, controlado o aumentado en esta etapa	FUENTE DEL PELIGRO	PROBABILIDAD	SEVERIDAD	SIGNIFICANCIA	MEDIDA PREVENTIVA	MEDIDA DE CONTROL ¿Qué medida se aplica para controlar este peligro?	P1	P2	P3	P4	PCC	JUSTIFICACIÓN DECISIÓN
Preparación de Ingredientes	Biológicos	Contaminación y crecimiento microbiano	Contaminación cruzada por malas prácticas de manipulación, deficiente higiene de utensilios o superficies y el excesivo tiempo a temperatura ambiente que provoca la proliferación de los microorganismos	MENOR	MAYOR	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación, Plan de Limpieza y Desinfección							Con una Buenas Prácticas de Manipulación la probabilidad es muy pequeña.
Preparación de Ingredientes	Físico	Contaminación física por elementos extraños (metal, objetos personales...)	Cuchillos o elementos punzantes, elementos de objetos personales, pelos...	MENOR	CRÍTICA	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación, vigilar los elementos punzantes cada vez que se utilicen, higiene y vestimenta personal.							La inspección visual y las buenas prácticas de los manipuladores como medidas preventivas hace no razonable la relevancia del peligro.
Preparación de Ingredientes	Físico	Contaminación física por presencia de espinas o huesos en la materia prima utilizada.	Pescado o carne que contengan algún resto de espinas o huesos.	MENOR	CRÍTICA	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación, durante la preparación se revisa la ausencia de espinas o huesos en la materia prima.							La inspección visual y las buenas prácticas de los manipuladores como medidas preventivas hace no razonable la relevancia del peligro.
Preparación de Ingredientes	Químico	Contaminación cruzada de elementos alergénicos.	Contaminación cruzada por malas prácticas de manipulación.	MENOR	CRÍTICA	SI	Buenas Prácticas de Manipulación y formación del personal. Protocolo de alérgenos.							El peligro es importante. Se lleva un protocolo específico para alérgenos para que la probabilidad del peligro sea MENOR.

ETAPA DEL PROCESO	TIPO PELIGRO	PELIGRO potencial, introducido, controlado o aumentado en esta etapa	FUENTE DEL PELIGRO	PROBABILIDAD	SEVERIDAD	SIGNIFICANCIA	MEDIDA PREVENTIVA	MEDIDA DE CONTROL ¿Qué medida se aplica para controlar este peligro?	P1	P2	P3	P4	PCC	JUSTIFICACIÓN DECISIÓN
Batido - Triturado de Purés	Biológicos	Contaminación microbiana.	Falta de higiene en los útiles para el batido- triturado por una incorrecta limpieza de las piezas.	MENOR	MAYOR	NO	Plan de Limpieza y Desinfección							No se considera relevante el peligro
Batido - Triturado de Purés	Físico	Contaminación por cuerpos extraños.	Desprendimiento de las cuchillas o de componente de las batidoras. Elementos demasiado gruesos que puede provocar problemas a los niños sin masticación	MENOR	CRÍTICA	NO	Correcto Plan de Mantenimiento. Inspección visual por parte de los empleados. Buenas Prácticas de Manipulación.							Con un plan adecuado de mantenimiento y una inspección visual adecuada el peligro se reduce al mínimo.
Batido - Triturado de Purés	Químico	Contaminación cruzada por alérgenos	Identificación/segregación no adecuada de alimentos sin alérgenos.	MENOR	CRÍTICA	NO	BPM en el procesado, orden y limpieza de equipos y utensilios.							Se considera que con unas Buenas Prácticas el peligro se mantiene bajo control.
Batido - Triturado de Purés	Químico	Contaminación por compuestos químicos.	Mal aclarado de los productos de limpieza y desinfección.	MENOR	MAYOR	NO	Plan de Limpieza y Desinfección.							No se considera relevante el peligro
Conservación en frío.	Biológicos	Crecimiento microbiano.	Tª incorrecta en equipos de frío puede provocar la multiplicación de bacterias patógenas que hayan podido contaminar la comida. Por deficiencias de higiene en los equipos o malas Prácticas de Manipulación (productos sin proteger)	MENOR	CRÍTICA	NO	Medida de temperatura de equipos de frío dos veces al día. Plan de Mantenimiento de instalaciones. BPM durante la elaboración y/o enfriamiento de las comidas.						PC3	Estas comidas se encuentran por tiempo muy limitado en conservación en frío antes de su servicio. El control de la temperatura en los alimentos listos para consumo es esencial para prevenir el desarrollo de bacterias patógenas en las comidas por lo que se controla con el PC3.

ETAPA DEL PROCESO	TIPO PELIGRO	PELIGRO potencial, introducido, controlado o aumentado en esta etapa	FUENTE DEL PELIGRO	PROBABILIDAD	SEVERIDAD	SIGNIFICANCIA	MEDIDA PREVENTIVA	MEDIDA DE CONTROL ¿Qué medida se aplica para controlar este peligro?	P1	P2	P3	P4	PCC	JUSTIFICACIÓN DECISIÓN
Conservación en frío.	Físico	Contaminación por cuerpos extraños.	Presencia de madera en cámaras o utensilios metálicos	MENOR	MAYOR	NO	Buenas Prácticas de Manipulación. Y Plan de Mantenimiento de equipos e instalaciones.							No se considera relevante el peligro.
Conservación en frío.	Químico	Contaminación cruzada por alérgenos	Identificación/segregación no adecuada de alimentos sin alérgenos.	MENOR	CRÍTICA	NO	BPM en el almacenamiento, orden e identificación.							Se considera que con unas Buenas Prácticas el peligro se mantiene bajo control.
Conservación en frío.	Químico	Contaminación por productos químicos.	Por una incorrecta manipulación de los productos de limpieza.	MENOR	MENOR	NO	Plan de limpieza y desinfección adecuado. Aclarar correctamente después de limpiar.							No se considera relevante el peligro
Recalentamiento	Biológicos	Crecimiento microbiano	No alcanzar la temperatura en el centro del producto que evite la proliferación microbiana	MAYOR	MAYOR	SI	La temperatura en el centro del producto siempre ha de superar los 75 ° C) y se ha de realizar en menos de 1h.	Registros de Temperatura de recalentamiento en registro de elaboraciones.	SI	SI	-	-	PCC2	No existe una etapa posterior que disminuya o elimine el peligro.
Recalentamiento	Físico	Contaminación por elementos extraños	Elementos procedentes de manipuladores.	MENOR	CRÍTICA	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación							No se considera relevante.
Recalentamiento	Químico	Contaminación cruzada con alérgenos	Contacto de una comida con alérgeno con otra para niño alérgico.	MENOR	CRÍTICA	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación, identificar siempre platos para alérgicos, taparlos y recalentarlos de forma separada y con equipo limpio.							Con las BPMs se considera el peligro se mantiene bajo control.
Recalentamiento	Químico	Contaminación química productos de limpieza y/o tratamiento de plagas	Mal aclarado de los productos de limpieza y desinfección.	MENOR	MENOR	NO	Plan de Limpieza y Desinfección.							No se considera relevante.

ETAPA DEL PROCESO	TIPO PELIGRO	PELIGRO potencial, introducido, controlado o aumentado en esta etapa	FUENTE DEL PELIGRO	PROBABILIDAD	SEVERIDAD	SIGNIFICANCIA	MEDIDA PREVENTIVA	MEDIDA DE CONTROL ¿Qué medida se aplica para controlar este peligro?	P1	P2	P3	P4	PCC	JUSTIFICACIÓN DECISIÓN
Emplatado y Paso de alimentos al comedor	Biológicos	Crecimiento microbiano.	Mantenimiento de alimentos a Tª ambiente durante tiempo prolongado, temperaturas dentro de los rangos de riesgo de crecimiento microbiológico.	MENOR	MAYOR	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación.							El proceso es directo y continuo, no hay tiempo suficiente para que el peligro alcance un nivel significativo.
Emplatado y Paso de alimentos al comedor	Físico	Contaminación por elementos extraños	Elementos procedentes de manipuladores.	MENOR	CRÍTICA	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación							No se considera relevante.
Emplatado y Paso de alimentos al comedor	Químico	Contaminación cruzada con alérgenos	Servir una comida con alérgeno para niño alérgico por incorrecta identificación.	MENOR	CRÍTICA	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación, identificar siempre platos para alérgicos durante emplatado y servicio.							Con las BPMs se considera el peligro se mantiene bajo control.
Emplatado y Paso de alimentos al comedor	Químico	Contaminación química por productos de limpieza y/o tratamientos de plagas	Mal aclarado de los productos de limpieza y desinfección.	MENOR	MAYOR	2	Plan de Limpieza y Desinfección.							No se considera relevante.
Servicio	Biológicos	Contaminación y crecimiento microbiano	Contaminación cruzada por malas prácticas de manipulación, deficiente higiene de utensilios o superficies y excesivo tiempo a temperatura ambiente que provoca la proliferación de los microorganismos	MENOR	MAYOR	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación (tiempo máximo del servicio - 2h), Plan de Limpieza y Desinfección.							El tiempo establecido entre el emplatado y el servicio es mínimo, por lo que la probabilidad de que los microorganismos proliferen hasta niveles dañinos es muy baja.
Servicio	Físico	Contaminación por elementos extraños o groseros de las propias comidas	Elementos procedentes de manipuladores o bien trozos gruesos o duros procedentes de los alimentos.	MENOR	CRÍTICA	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación							No se considera relevante

ETAPA DEL PROCESO	TIPO PELIGRO	PELIGRO potencial, introducido, controlado o aumentado en esta etapa	FUENTE DEL PELIGRO	PROBABILIDAD	SEVERIDAD	SIGNIFICANCIA	MEDIDA PREVENTIVA	MEDIDA DE CONTROL ¿Qué medida se aplica para controlar este peligro?	P1	P2	P3	P4	PCC	JUSTIFICACIÓN DECISIÓN
Servicio	Físico	Quemaduras de los niños por alta temperatura en las comidas o biberones.	Temperatura muy elevada. Tiempo insuficiente de espera para atemperamiento de las comidas o biberones.	MENOR	MAYOR	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación (Esperar a que atempere y comprobar temperatura antes de facilitar cada plato a los niños o alimentarles con biberones)							Con las Buenas Prácticas de Manipulación se considera que el peligro está bajo control.
Servicio	Químico	Contaminación cruzada por alérgenos	Ofrecer una comida con alérgeno a un niño alérgico por confusión o pérdida de identificación del plato.	MENOR	CRÍTICA	NO	Plan de Buenas Prácticas de Manipulación - Identificación de los platos para cada niño. Formación del personal Información sobre alergias en cada clase.							Con las medidas preventivas se considera que el peligro está bajo control.
Servicio	Químico	Contaminación química por productos de limpieza y/o tratamientos de plagas	Mal aclarado de los productos de limpieza y desinfección.	MENOR	MENOR	NO	Plan de Limpieza y Desinfección.							No se considera relevante

CUADROS DE GESTIÓN PCC (PUNTOS DE CONTROL CRÍTICO)

PCC	CENTROS EN LOS QUE APLICA (*)	FASE	PELIGROS	MEDIDA DE CONTROL	LÍMITE CRÍTICO	JUSTIFICACIÓN - VALIDACIÓN	VIGILANCIA			MEDIDA CORRECTORA	VERIFICACIÓN	REGISTROS ASOCIADOS
							Vigilancia	Frecuencia	Responsable			
PCC 1	E	A.5 Tratamiento térmico	Supervivencia de los microorganismos al tratamiento térmico.	Control de temperatura de elaboración.	Tª en el interior del producto tiene que superar los 75°C o bien garantizar mediante inspección visual que se han alcanzado dichas temperaturas ya que se observan características típicas de alimentos cocinados. (ejemplo: ebullición en guisos o purés)	Real Decreto 3484/2000.	Control de la temperatura en cada elaboración con termómetro control o inspección visual características cocinado.	En cada comida elaboración.	Personal de cocina.	Si no se ha alcanzado en el interior del producto los 75°C o no se observan características de cocinado completo el responsable de cocina mantendrá el producto en elaboración hasta alcanzar la temperatura de los 75°C o hasta observar el completo cocinado del alimento. Si se considera adecuado, se anotará esta incidencia en el registro de incidencias y se tomarán las medidas oportunas para que no vuelva a ocurrir (alargar tiempos de cocción para ciertas elaboraciones...).	Verificación de los registros de control de temperatura de elaboración / características de los alimentos y comprobación del termómetro control una vez al año.	Registros de elaboraciones.
PCC 2	C / E	A.8. Recalentamiento	Crecimiento microbiológico de microorganismos patógenos	Registros de Temperatura en recalentamiento	Tª >75°C en el centro de la comida - tiempo inferior a 1 h	Real Decreto 3484/2000.	Control temperatura en cada comida para cada recalentamiento o Confirmación que el tiempo es inferior a 1 h	Cada recalentamiento	Personal de cocina	Si la comida no alcanza la temperatura en 1,5 h se desechará la comida. El personal de cocina será el responsable de tomar esta medida, anotar la incidencia en el registro de incidencias y evaluar las causas para que no vuelva a ocurrir.	Comprobación de termómetro 1 vez al año.	Registros de elaboración de platos (E) o de recepción de comidas (C)

(*) C: Catering; E: Elaboración propia



CUADROS DE GESTIÓN PC (PUNTOS DE CONTROL)

PC	CENTROS EN LOS QUE APLICA (*)	FASE	PELIGROS	MEDIDA DE CONTROL	LÍMITE CONTROL	JUSTIFICACIÓN - VALIDACIÓN	VIGILANCIA			MEDIDA CORRECTORA	VERIFICACIÓN	REGISTROS ASOCIADOS
							Vigilancia	Frecuencia	Responsable			
PC1	C / E	A.1. Compra y Recepción de Materias Primas	Contaminación microbiana de origen o crecimiento microbiológico durante el transporte. (Tª inadecuada)	Control de temperatura en la Recepción en perecederos	Tª Carnes rojas: 0 - 7°C (carne picada: 0 - 2°C) Tª carne de ave: 0- 4°C Tª cuarta gama: 0 – 4°C Tª Lácteos: 4º- 8°C. Tª Frutas y verduras: 7º- 10°C. Tª Congelación: ≤-18°C	Real Decreto 3484/2000.	Control de Temperatura en la recepción con termómetro de control	en cada recepción de perecederos	Persona que recibe o recepciona el producto	Avisar al proveedor o tomar las medidas adecuadas para garantizar un transporte que conserve la temperatura de los productos. 1. Si la temperatura no ha subido +2 °C sobre su límite (transporte en ningún caso durará más de 1 h) se dará salida al producto lo antes posible ya que la vida útil se ha podido ver reducida. 2. Si la temperatura ha subido +2°C sobre su límite, el producto será desechado o devuelto al proveedor. El responsable de tomar estas medidas será la persona que recibe o recepciona el producto, anotará la incidencia en el registro de incidencias y se estudiarán las causas para evitar su recurrencia.	Verificación de los controles de los registros de recepción. Comprobación de termómetros 1 vez al año.	Registro de recepción y Registro de Incidencias

PC	CENTROS EN LOS QUE APLICA (*)	FASE	PELIGROS	MEDIDA DE CONTROL	LÍMITE CONTROL	JUSTIFICACIÓN - VALIDACIÓN	VIGILANCIA			MEDIDA CORRECTORA	VERIFICACIÓN	REGISTROS ASOCIADOS
							Vigilancia	Frecuencia	Responsable			
PC2	C	Recepción de Comidas	Crecimiento microbiológico	Toma de temperatura del producto al receptorarlo.	Tª comidas preparadas en refrigeración: 0º-4ºC para caducidad>24H . 0-8ºC para comidas frías de consumo en el mismo día. Tª comidas preparadas en caliente Tª 65ºC	Real Decreto 3484/2000.	Control de Temperatura en la recepción con termómetro de control	Cada recepción	Persona que recepcione las comidas	El límite de control para las comidas preparadas en caliente son 65ºC en el interior del producto pero aceptaremos productos entre 60 y 65ºC siempre y cuando no existan indicaciones de alteraciones y el tiempo de transporte sea adecuado (ubicación cocina central- tiempo inferior a dos horas), si se encuentra por debajo de 60ºC no será recepcionada o serán devuelta al proveedor. Comidas preparadas en frío que se reciban entre los 4 y los 8 ºC se han de consumir en las 24 h siguientes a su recepción (su vida útil se ha podido ver reducida). Comidas preparadas en frío que se reciban a más de 8 ºC no serán recepcionadas o serán devueltas al proveedor. El responsable de adoptar estas medidas será la persona que recepciona las comidas, anotará las incidencias en el registro de incidencias y se estudiarán las causas para evitar que vuelva a ocurrir.	Seguimiento de las temperaturas de recepción. Comprobación de termómetro 1 vez al año.	Registro de recepción y Registro de Incidencias
PC3	C / E	Almacenamiento o refrigerado de ingredientes (refrigeración y congelación). Conservación en Frío	Contaminación y/o Crecimiento microbiano (patógenos de origen o recepción)	Control de Tª de los equipos.	Tª< 4ºC equipos de refrigeración Tª< -18ºC equipos de congelación	Real Decreto 3484/2000.	Control visual temperatura de cámara y registro	Dos veces al día	personal de cocina o responsable	La temperatura se toma a primera hora de la mañana. Refrigeración: Si la temperatura de equipo es >4 ºC se toma la temperatura de los alimentos y se actúa de la siguiente forma: - Si supera los 8ºC en caso de comidas preparadas o, los 2ºC sobre la temperatura indicada en el etiquetado o, en el caso de productos frescos, las indicadas en la fase de recepción, se desechan los productos. - Si aún no lo ha superado, bien se planifica su utilización inmediata o se valora el paso a otro equipo.	Verificación del registro de temperaturas de equipos. Comprobación de termómetros una vez al año.	Registro de control de temperaturas de equipos de frío, dos veces al día.

PC	CENTROS EN LOS QUE APLICA (*)	FASE	PELIGROS	MEDIDA DE CONTROL	LÍMITE CONTROL	JUSTIFICACIÓN - VALIDACIÓN	VIGILANCIA			MEDIDA CORRECTORA	VERIFICACIÓN	REGISTROS ASOCIADOS
							Vigilancia	Frecuencia	Responsable			
										<p>Durante la actividad la temperatura del equipo puede subir con un límite de +3°C (hasta los 7°C), si detectamos que está entre 4 – 7°C, vigilarémos que al cabo de 30 minutos cerrando puertas vuelve a bajar a la temperatura de 0-4°C, si no es así o bien nos encontramos que la temperatura del equipo está por encima de 7°C, actuaremos tomando la temperatura de los alimentos tal como se describe en el punto anterior.</p> <p>Congelación: Si la temperatura del equipo es > -15°C se mira la temperatura de los alimentos, si >-12°C se planifica su descongelación y utilización inmediata. Si es <-12°C se pasan a otro equipo que pueda garantizar sus condiciones de conservación adecuadas.</p> <p>Se anotará en el registro de incidencias y se estudiarán las causas y se tomarán las medidas oportunas para evitar que vuelva a pasar.</p>		
PC4	C / E	Mantenimiento en caliente (centros con equipos)	Crecimiento microbiológico	Control de temperatura de mantenimiento o en caliente y de equipos utilizados para este fin.	Tª >65°C en el centro de la comida	Real Decreto 3484/2000.	Control de temperatura y/o inspección de características organolépticas en cada plato	Cada comida elaborada	Personal de cocina	Si se encuentra entre 50 y 65 °C y siempre que el tiempo desde la finalización de la elaboración no sea superior a 1,25 horas (75 minutos), bien se sirve para su consumo inmediato o bien se recalienta a 75°C (en menos de 0.5 h) antes del servicio. Las comidas no pueden estar más de 2 horas por debajo de los 65°C, deben ser consumidas en este tiempo. Si la comida ha estado fuera de control más de 2 horas se desechará el producto.	Verificación de los registros de control de temperatura de equipos y de mantenimiento en caliente de comidas elaboradas o recepcionadas.	Registros de temperatura de mantenimiento en caliente de equipos y de comidas elaboradas o recepcionadas.

PC	CENTROS EN LOS QUE APLICA (*)	FASE	PELIGROS	MEDIDA DE CONTROL	LÍMITE CONTROL	JUSTIFICACIÓN - VALIDACIÓN	VIGILANCIA			MEDIDA CORRECTORA	VERIFICACIÓN	REGISTROS ASOCIADOS
							Vigilancia	Frecuencia	Responsable			

(*) C: Catering; E: Elaboración propia

PARTE IV: VERIFICACIÓN DE LA GUÍA DE PCH.

VERIFICACIÓN DE GUÍA DE PRÁCTICAS CORRECTAS DE HIGIENE Y APPCC

1 INFORMACIÓN BÁSICA

El objetivo de la Verificación de la Guía de Prácticas Correctas de Higiene y APPCC es:

1. Comprobar el cumplimiento y eficacia del todo el sistema de autocontrol, que es adaptado y se aplica convenientemente en cada Centro.

Cada centro es responsable de poner en marcha los procesos de verificación oportunos.

La verificación se diferencia de la vigilancia de los Puntos de Control Crítico (PCC) en que la verificación se lleva a cabo sobre todo el sistema de autocontrol y se hace de forma más diferida en el tiempo.

2. Verificar que la Guía General es “adaptada” a las particularidades de cada centro, que se han estudiado los peligros que se pueden dar de forma específica en los centros de educación infantil y que se contemplan los controles y medidas preventivas necesarias para prevenir estos peligros.

2 VERIFICACIÓN

2.1 Verificación de la Guía aplicada a cada centro.

Las actividades de verificación llevadas a cabo por escuelas de educación infantil van a ser:

- Supervisión de los registros, para comprobar que se realizan los controles previstos en todos los planes, así como en el APPCC.
- La observación de cómo el personal de las escuelas infantiles lleva a efecto las actividades descritas en el sistema de autocontrol y planes generales de Higiene:
 - Las medidas preventivas o de control de los peligros identificados se aplican.
 - Las medidas de vigilancia sobre los PCC, PC o los planes de prácticas correctas de higiene son llevadas a efecto correctamente y como estaban planificadas.

- Las acciones correctoras son puestas en práctica cuando se superan los límites establecidos.
 - Conocer su opinión sobre la eficacia y las dificultades de aplicación del Plan APPCC.
-
- En el caso de los centros de elaboración propia se considera llevar a cabo un programa de análisis microbiológico de las comidas preparadas. Se establecerá en cada centro un plan de análisis acorde al número de comensales de cada centro. En cuanto a los criterios microbiológicos, se establecerán como mínimo los establecidos por la normativa en vigor.

Cada centro rellenará el DAD-09-VER, y el R.PA (Plan analítico) con las muestras que se van a analizar, los parámetros a analizar, los criterios a utilizar y la frecuencia con la que los va a realizar.

Los resultados de los análisis serán revisados para su conformidad, en caso de no conformidad, se gestionará como una incidencia identificando las causas y haciendo un seguimiento hasta su resolución. Todos los informes analíticos serán archivados adecuadamente

Cada centro ha de cumplimentar el sistema de verificación que utiliza en el [DAD-09-VER](#)

3 FRECUENCIA

3.1 Verificación de la Guía aplicada a cada centro.

A parte de las actividades de verificación descritas en cada plan o en el APPCC, mínimo una vez al año se ha de realizar una verificación completa del Sistema de Autocontrol implantado en el centro.

Esta verificación puede realizarse a nivel interno siempre y cuando se acredite cualificación en Seguridad Alimentaria e independencia con la actividad verificada de la persona responsable de la verificación o bien a nivel externo contratando a una empresa especializada.

En cuanto a los análisis de verificación serán realizados por un laboratorio que esté acreditado por ENAC.

4 RESPONSABLES

La verificación del sistema APPCC se puede llevar a cabo a nivel interno por una persona designada por la empresa, o a nivel externo por una empresa especializada en Seguridad Alimentaria.

Siempre que sea posible, la verificación se efectuará por personas distintas de las responsables de la vigilancia de PC y PCC y de las medidas correctoras. Se ha de indicar en el documento adaptado "Verificación" cuál es el sistema de verificación elegido.

5 DOCUMENTOS Y REGISTROS

- Documento adaptado "Verificación" cumplimentado para cada centro.
- Registros justificativos de la verificación del Sistema de Autocontrol. (Check, Acta o Informe de revisión en el formato que aporte la empresa externa contratada para ello)

BLOQUE 2

DOCUMENTOS

ADAPTADOS

DOCUMENTO ADAPTADO 1: INFORMACIÓN GENERAL DEL CENTRO

Fecha:	Centro:	Versión:
1. INFORMACIÓN BÁSICA		
Razón social: Nombre del Centro de Educación: Dirección del Centro: Teléfono: Correo electrónico:		
2. EQUIPO DE TRABAJO		
Equipo de trabajo de autocontrol formado por: «nombrecentro» <input type="checkbox"/> Sólo por personal del Centro de Educación. <input type="checkbox"/> Equipo mixto, personal del Centro y empresa externa.		
Listado de personas que forman parte del equipo de autocontrol: NOMBRE Y APELLIDOS	CARGO:	
RESPONSABLE DEL SISTEMA DE AUTOCONTROL: (Nombre, apellidos y cargo)		
RESPONSABLE DE LA EMPRESA: (Nombre, apellidos y cargo) - Firma compromiso cultura seguridad alimentaria:		
Firma del responsable de la empresa.		
Nº de trabajadores:		
<input type="checkbox"/> Menos de 5	<input type="checkbox"/> Entre 5 y 15	<input type="checkbox"/> 15 o más
Nº de comidas preparadas diariamente (incluyendo purés):		
<input type="checkbox"/> Menos de 30	<input type="checkbox"/> Entre 30 y 60	<input type="checkbox"/> Entre 60 y 100
<input type="checkbox"/> Más de 100		
3. USO ESPERADO		
Las comidas son elaboradas en el Centro o suministradas por una empresa externa:		
<input type="checkbox"/> Elaboradas por una empresa externa u otro centro.	<input type="checkbox"/> Elaboradas en el Centro	
Una vez elaboradas o recepcionadas las comidas, van a ser servidas:		

DOCUMENTO ADAPTADO 1: INFORMACIÓN GENERAL DEL CENTRO

Fecha:	Centro:	Versión:
<input type="checkbox"/> Inmediatamente <input type="checkbox"/> Después de un tiempo de conservación en caliente.	<input type="checkbox"/> Después de un periodo de conservación en frío. (comidas frías)	<input type="checkbox"/> Después de un tiempo de conservación en frío y tras su recalentamiento (comidas calientes)
4. POBLACIÓN DESTINO		
Detallado en documento básico		
5. DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS		
Adjuntar: - Plano o Croquis de instalaciones vinculadas a las comidas (almacenes, cocina, comedor) - Contrato de la empresa que suministra las comidas de la escuela (sólo empresas con comidas transportadas) - <input type="checkbox"/> Otros:		
6. INFORMACIÓN COMPLEMENTARIA (incluir aquí otra información que se considere necesario añadir)		

DOCUMENTO ADAPTADO 2: CONDICIONES DE LOS PRODUCTOS

Fecha:	Centro:	Versión:
--------	---------	----------

1. LISTADO DE COMIDAS PREPARADAS

Comidas sin Tratamiento térmico, con ingredientes crudos y consumo en frío.	<input type="checkbox"/>	Ensaladas de vegetales.	Lechuga, tomates, cebolla, zanahoria, aceitunas, escarola.
	<input type="checkbox"/>	Frutas enteras, peladas, troceadas o trituradas.	Manzanas, naranjas, manzanas, peras, melocotones, plátanos, sandía, melón uvas u otros.
Comidas con tratamiento térmico (fritos, plancha, asados, cocidos) y consumo en caliente.	<input type="checkbox"/>	Sopas y purés.	Fideos, pollo, carne, pescado, verduras, legumbres, tubérculos (patata, zanahoria), huevo)
	<input type="checkbox"/>	Legumbres, Vegetales y sus cremas o guisos	Legumbres, vegetales, tubérculos y otros
	<input type="checkbox"/>	Carnes rojas (filetes, hamburguesas, albóndigas).	Ternera, cerdo
	<input type="checkbox"/>	Aves (filetes)	Pollo, pavo
	<input type="checkbox"/>	Huevos y tortillas.	Huevo, ovoproducto
	<input type="checkbox"/>	Pescados (filetes, trozos)	Merluza, pescadilla, lenguado, gallo, bacalao, atún, bonito, boquerones, calamares, pota.
	<input type="checkbox"/>	Rebozados o empanados, precocinados o no. (Croquetas, empanadillas, palitos de pescado, etc.)	Palitos de merluza, croquetas, pollo empanado, empanadillas, san jacobos.
<input type="checkbox"/>	Féculas o cereales con o sin salsa.	Patatas, arroz, pasta, quínoa, otros cereales.	
Comidas con tratamiento térmico (fritos, asados, cocidos) y consumo en frío.	<input type="checkbox"/>	Ensaladas diversas (de patatas, pasta, arroz, etc.).	Patatas, pasta, arroz, quínoa, otros cereales, legumbres en ensalada.
Comidas preparadas (origen industrial) listas para consumo en frío.	<input type="checkbox"/>	Productos cárnicos	Jamón cocido, curado, chorizo, salchichón, etc..
	<input type="checkbox"/>	Productos lácteos	Quesos diversos.
	<input type="checkbox"/>	Productos hortofrutícolas	Zumos de naranja, melocotón, piña, uva, plátano, etc.
	<input type="checkbox"/>	Postres	Natillas, flanes, yogures, cuajada, gelatinas etc.

2. TIPO DE SERVICIO DE COMIDAS TRANSPORTADAS (solo centros que reciben las comidas de cocina central o de otro centro).

<input type="checkbox"/> Comidas transportadas en caliente	<input type="checkbox"/> Comidas transportadas en línea fría (regeneración - calentamiento in situ)
--	---

Fecha:

Centro:

Versión:

3. CARACTERÍSTICAS DE SEGURIDAD

Los pescados se sirven siempre sin espinas.

Tanto en las comidas como en los desayunos y meriendas, se tendrá en cuenta a los niños con alergias revisando todos los ingredientes y sustituyendo las comidas por otras adecuadas para cada niño. (Ver protocolo alergias).

Pescado sin espinas, pollo troceado, huevo pasteurizado.

4. DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

Adjuntar:

- Datos de las comidas preparadas cuando las suministra una empresa o centro externo. (fichas de los platos, procesos)
- Menús utilizados en el centro.
- Fichas de platos.
- Otros:

DOCUMENTO ADAPTADO 3: Plan de FORMACIÓN

Fecha:	Centro:	Versión:
--------	---------	----------

1. INFORMACIÓN GENERAL

OPCIÓN 1: Por el propio establecimiento. (siempre que realice por persona cualificada para la impartición de estos cursos).
 OPCIÓN 2: Por una empresa/entidad de formación (ejemplo: centros de formación, asociaciones sectoriales).
 OPCIÓN 3: Por ambos.

2. PLAN DE FORMACIÓN

Descripción del tipo de actividad formativa	Frecuencia de la actuación	Responsable de su realización
Formación básica de Higiene, Seguridad Alimentaria y alérgenos. Contenido y metodología se adjunta. Asiste todo el personal de la empresa.	En cada incorporación	
Refuerzo de la formación de manipuladores cuando se detecten incumplimientos en las prácticas de manipulación. Asiste el personal implicado.	Cuando se detecten incidencias	
Refresco de formación básica en Higiene, seguridad Alimentaria y alérgenos.	Cada 5 años	

3. CONTROL DEL PLAN (Controles de la aplicación y eficacia del plan)

Descripción de la Actividad de control	Frecuencia
Comprobación de la puesta en práctica del plan (comprobar que se dispone de la formación actualizada de todo el personal y se llevan los registros adecuadamente).	Mensual o cada vez que hay un alta o incidencia de personal
Revisión de las BPM según el PGH-BPM	En continuo, anotando las incidencias en el registro R-INCIDENCIAS

4. RESPONSABLE DEL PLAN

Nombre y cargo del responsable de los controles y las verificaciones descritos en el plan de formación del personal.

Fecha:

Centro:

Versión:

5. DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

Adjuntar:

- Programa/s de formación impartidos.
- Registro de personal.
- Certificados de formación, justificantes de realización de acciones formativas, programas de formación de acciones impartidas Registros que evidencien la formación.
- Registro de Incidencias y acciones correctoras,
- Otros:

DOCUMENTO ADAPTADO 4: Plan de Condiciones de Mantenimiento de Instalaciones y Equipos

Fecha:	Centro:	Versión:
--------	---------	----------

1. PLANIFICACIÓN DEL MANTENIMIENTO

Identificación de Dependencia / instalación / equipo / útil.	Descripción del tipo de actividad de mantenimiento	Frecuencia de realización	Responsable realizar actividades	Aplica en el centro (si/no)
Cocina y office, comedor y almacenes: Suelos, paredes, techos, ventanas, puertas, superficies de trabajo y otras estructuras.	Comprobar el estado/funcionamiento de superficies, cierres, mosquiteras, burletes, grifos. Reparación o sustitución en caso de mal funcionamiento o conservación.	Trimestral y ante incidencias.	Responsable de mantenimiento y empresa externa si procede.	SI
Equipos de frío (equipos de refrigeración, de congelación, mantenimiento en frío)	Comprobar el estado de juntas y cierre, formación de hielo y puntos de luz, seguimiento de temperaturas. Reparación o sustitución en caso de mal funcionamiento o conservación.	Trimestral y ante incidencias.	Responsable de mantenimiento y empresa externa si procede.	SI
Sondas de temperatura (equipos frigoríficos, hornos, mesa caliente o baño maría)	Comprobación de las sondas de temperatura con termómetro fiable. Ajuste o sustitución en caso de mal funcionamiento o conservación.	Mínimo anual y ante incidencias.	Empresa externa para comprobación y empresa externa para ajuste o sustitución en caso necesario.	SI
Freidora	Comprobación de adecuado funcionamiento.	Trimestral y ante incidencias.	Empresa externa (fabricante).	<input type="checkbox"/>
Extractor	Comprobación de adecuado funcionamiento.	Trimestral y ante incidencias	Empresa externa (fabricante).	<input type="checkbox"/>
Horno / Microondas	Reparación cuando existen problemas de funcionamiento y en su caso sustitución.	Ante incidencias	Empresa externa (fabricante).	SI
Batidora / Exprimidor	Reparación cuando existen problemas de funcionamiento y en su caso sustitución.	Ante incidencias	Empresa externa (fabricante).	SI
Útiles de cocina (tablas, cuchillos, espátulas)	Reparación, en su caso sustitución.	Ante incidencias	Responsable de cocina o de mantenimiento	SI
Termómetros de control	Comprobar el funcionamiento del termómetro que utilizamos de control (ante fallos, calibrar o sustituir).	Mínimo Anual y ante incidencias	Empresa externa para verificación o termómetro fiable interno.	SI

DOCUMENTO ADAPTADO 4: Plan de Condiciones de Mantenimiento de Instalaciones y Equipos

Fecha:		Centro:		Versión:	
Lámparas insectocutores o insecto captores.	Comprobar el funcionamiento del tubo luminoso. Reparación o sustitución en caso de mal funcionamiento o conservación.	Trimestral y ante incidencias	Responsable de mantenimiento y empresa externa contra plagas.	SI	

2. RESPONSABLE DEL PLAN

Nombre y cargo del responsable de mantenimiento del centro:

3. DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

Adjuntar:

- Facturas/Albaranes de las actuaciones de las empresas externas de mantenimiento.
- Justificación de la comprobación de los termómetros.
- Registro de Incidencias y acciones correctoras.
- Otros :

DOCUMENTO ADAPTADO 5: Plan de limpieza y desinfección

Fecha:	Centro:	Versión:
--------	---------	----------

1. INFORMACIÓN GENERAL

Limpieza hecha sólo por personal propio
 Limpieza hecha por personal externo y por personal propio

2. PLANIFICACIÓN DE LA LIMPIEZA

Identificación de Dependencia / instalación / equipo / útil.	Método de limpieza	Frecuencia de realización	Responsable realizar actividades	Aplica en el centro (si/no)
Suelos zona de cocina u office.	Retirar residuos. Fregar con detergente/desengrasante. Enjuagar con agua limpia. Secar al aire.	Diario	Personal de limpieza	SI
Paredes zona de cocina u office.	Retirar residuos. Aplicar detergente/desengrasante. Enjuagar con agua limpia. Secar al aire.	Semanal	Personal de limpieza	SI
Paredes y suelos zonas de almacenamiento.	Retirar residuos. Aplicar detergente/desengrasante. Enjuagar con agua limpia. Secar al aire.	Semanal	Personal de limpieza	SI
Suelos de comedor.	Retirar residuos. Aplicar detergente/desengrasante. Secar al aire.	Diario después de cada uso	Personal de limpieza	SI
Campana extractora.	Procedimiento específico de la empresa especializada si procede. Si se hace internamente: Se desmontan filtros o piezas desmontables y se lavan en lavavajillas, se aplica detergente y desengrasante, se aclara con agua limpia y se deja secar. Una vez limpias y secas se vuelven a colocar las piezas desmontables.	Trimestral o según contrato.	Personal externo o de limpieza	<input type="checkbox"/>
Marmita y mesa caliente.	Retirar residuos. Aplicar detergente/desinfectante. Enjuagar con agua limpia. Secar con toalla de papel.	Diario o después de cada uso.	Personal de cocina	<input type="checkbox"/>
Loncheadora, batidora, picadora y afines.	Retirar residuos. Aplicar detergente/desinfectante. Enjuagar con agua limpia. Secar con toalla de papel. Tablas y piezas se deben lavar en lavavajillas siempre que sea posible.	Después de cada uso	Personal de cocina	SI

DOCUMENTO ADAPTADO 5: Plan de limpieza y desinfección

Fecha:		Centro:		Versión:	
Superficies de trabajo, utensilios, y tablas de corte.	Retirar residuos. Aplicar detergente/desinfectante. Enjuagar con agua limpia. Secar con toalla de papel. Tablas y piezas se deben lavar en lavavajillas siempre que sea posible.	Después de cada uso	Personal de cocina	SI	
Equipos de refrigeración.	Retirar residuos. Aplicar detergente/desinfectante. Enjuagar con agua limpia. Secar con toalla de papel.	Semanal	Personal de limpieza	SI	
Equipos de congelación.	Retirar residuos. Aplicar detergente/desinfectante. Enjuagar con agua limpia. Secar con toalla de papel.	Semestral	Personal de limpieza o de cocina	<input type="checkbox"/>	
Horno, microondas y freidora.	Retirar residuos. Aplicar detergente/desengrasante. Enjuagar con agua limpia. Secar al aire	Después de cada uso o cada vez que se cambie el aceite (freidora)	Personal de limpieza o de cocina	SI	
Menaje.	Maquina lavavajillas (detergente y temperatura superior a 85°).	Después de cada uso	Personal de cocina u office	SI	
Contenedores de residuos. (cubos de basura)	Retirar residuos. Aplicar detergente/desengrasante y desinfectante. Enjuagar con agua limpia. Secar al aire.	Semanal	Personal de limpieza	SI	
Lavavajillas	Retirar residuos del filtro. Aplicar detergente por fuera y en las juntas y aclarar. Poner un lavado con producto adecuado para lavavajillas. (según si es lavavajillas industrial o doméstico)	Mínimo trimestral	Personal de limpieza	SI	
3. RESPONSABLE DEL PLAN					

DOCUMENTO ADAPTADO 5: Plan de limpieza y desinfección

Fecha:	Centro:	Versión:
--------	---------	----------

Nombre y cargo del responsable de la correcta limpieza del centro:

4. DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

Adjuntar:

- Registros de actividades de limpieza y control.
- Documentación que justifican ejecuciones de limpieza externa (parte de limpieza de extractor, contrato con empresa de limpieza).
- Registro de Incidencias y acciones correctoras.
- Listado actualizado de productos que se utilizan con instrucciones de empleo.
- Otros :

DOCUMENTO ADAPTADO 6: Plan de CONTROL DE PLAGAS

Fecha:	Centro:	Versión:
1. EMPRESA DE CONTROL DE PLAGAS		
La empresa contratada hace los controles y en su caso tratamientos con una frecuencia		
2. RESPONSABLE DEL PLAN		
Nombre y cargo del responsable de los controles y las verificaciones descritos en el plan de control de plagas:		
3. DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS		
Adjuntar:		
<ul style="list-style-type: none"> - Diagnóstico de situación realizado por empresa de tratamientos plaguicidas. - Contrato con empresa de tratamientos plaguicidas. - Registro de la empresa contratada como empresa de tratamientos plaguicidas. (ROESP) - Certificados de aplicación o de actuaciones cada vez que la empresa externa realiza una actividad en el centro. - Fichas de los productos aplicados en su caso, y su registro como producto biocida. - Plano del centro con la ubicación de los cebos (si los hubiera) actualizado y fechado. - Registro de Incidencias y acciones correctoras, - <input type="checkbox"/> Otros : 		

DOCUMENTO ADAPTADO 7: Plan de CONTROL DE AGUA

Fecha:	Centro:	Versión:
--------	---------	----------

1. RESPONSABLE DEL PLAN

Nombre y cargo del responsable de los controles y las verificaciones descritos en el plan de control de agua:

2. DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

Adjuntar:

- Plano con ubicación de puntos de agua (y de depósito intermedio para la Opción B).
- Contrato/facturas con el suministrador de agua abastecimiento.
- Boletines analíticos del agua abastecimiento.
- Registro de Incidencias y acciones correctoras.
- Otros :

Fecha:	Centro:	Versión:
--------	---------	----------

1. INFORMACIÓN GENERAL

OPCION A: La verificación es gestionada internamente
 OPCION B: La verificación es gestionada por empresa externa. Indicar la empresa responsable:

2. PLAN DE VERIFICACIÓN

Actuaciones de verificación	Frecuencia de la actuación	Responsable de su realización

3. RESPONSABLE DEL PLAN

Nombre y cargo del responsable de los controles y las verificaciones descritos en el plan:

4. DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

Adjuntar:

- Registros de los Puntos de Control
- Registro de Incidencias y acciones correctoras,
- Plan analítico,
- Otros :

BLOQUE

3 REGISTROS

REGISTRO CONTROL DOCUMENTACIÓN

Fecha:	Centro:	Versión:
--------	---------	----------

DOCUMENTO	REVISIÓN	FECHA	MODIFICACIÓN
Documento Básico: Información General	1	02/10/2020	Actualización de la guía.
Documento Básico: Productos	1	02/10/2020	Actualización de la guía.
Documento Básico Plan De Formación De Los Trabajadores	1	02/10/2020	Actualización de la guía.
Documento Básico Plan De Mantenimiento	0		Versión inicial
Documento Básico Plan De Limpieza Y Desinfección	1	02/10/2020	Actualización de la guía.
Documento Básico Plan Contra Plagas Desinsectación Y Desratización	0		Versión inicial
Documento Básico Plan De Agua De Abastecimiento	1	02/10/2020	Actualización de la guía.
Documento Básico Buenas Prácticas De Manipulación	0		
Instrucción Técnica Buenas Prácticas De Manipulación Generales	1		
Instrucción Técnica Buenas Prácticas De Manipulación Elaboración (E)	1		
Instrucción Técnica Buenas Prácticas De Manipulación Comidas Transportadas (C)	1		
Instrucción Técnica Protocolo De Gestión De Alergenos	0		
Documento Básico Trazabilidad	1		
Documento Básico Control De Proveedores	0		
Documento Básico Appcc	1		
Documento Técnico Appcc (Análisis)	1		
Documento Básico Verificación	1		
		VERSIÓN	FECHA
Documento Adaptado 1 Información General Centro	1		
Documento Adaptado 2 Productos	1		
Documento Adaptado 3 Formación	1		

REGISTRO CONTROL DOCUMENTACIÓN

Fecha:	Centro:	Versión:
Documento Adaptado 4 Plan De Mantenimiento		1
Documento Adaptado 5 Plan De Limpieza Y Desinfección		1
Documento Adaptado Plan Contra Plagas		1
Documento Adaptado Plan De Agua		1
Documento Adaptado Plan De Control De Proveedores		0
Documento Adaptado Verificación		1
Registro De Control Documental		0
Diagrama De Flujo – Elaboración Y/O Comidas transportadas		1
Programa De Formación Higiene Y Seguridad Alimentaria		1
Programa De Formación Seguridad Alimentaria Y Alérgenos		0
Registro De Limpieza Y Desinfección		0
Registro Autorización Suministro Comidas Alérgicos		0
Registro Autorización leche materna		0
Registro Ficha De Niño Alérgico		0
Registro unificado de controles diario		0
Registro De Personal manipulador		0
Registro Cambio De Aceite (E)		0
Registro Control De Temperaturas		0
Registro De Recepción		1
Registro De Elaboraciones (E)		1
Registro De Ficha De Plato (E)		0
Registro de mantenimiento en caliente		0
Registro De Incidencias		0
Registro: Plan analítico		0

REGISTRO CONTROL DOCUMENTACIÓN

Fecha:

Centro:

Versión:

Instrucciones cumplimentación:

Indicar en documento el nombre de un nuevo documento si así se crea.

Versión: Comenzando por 0 y en orden correlativo debemos cambiar la versión si hacemos una modificación en el documento.

Fecha: Indicar la fecha de la revisión.

Modificación: indicar modificación realizada o motivos.

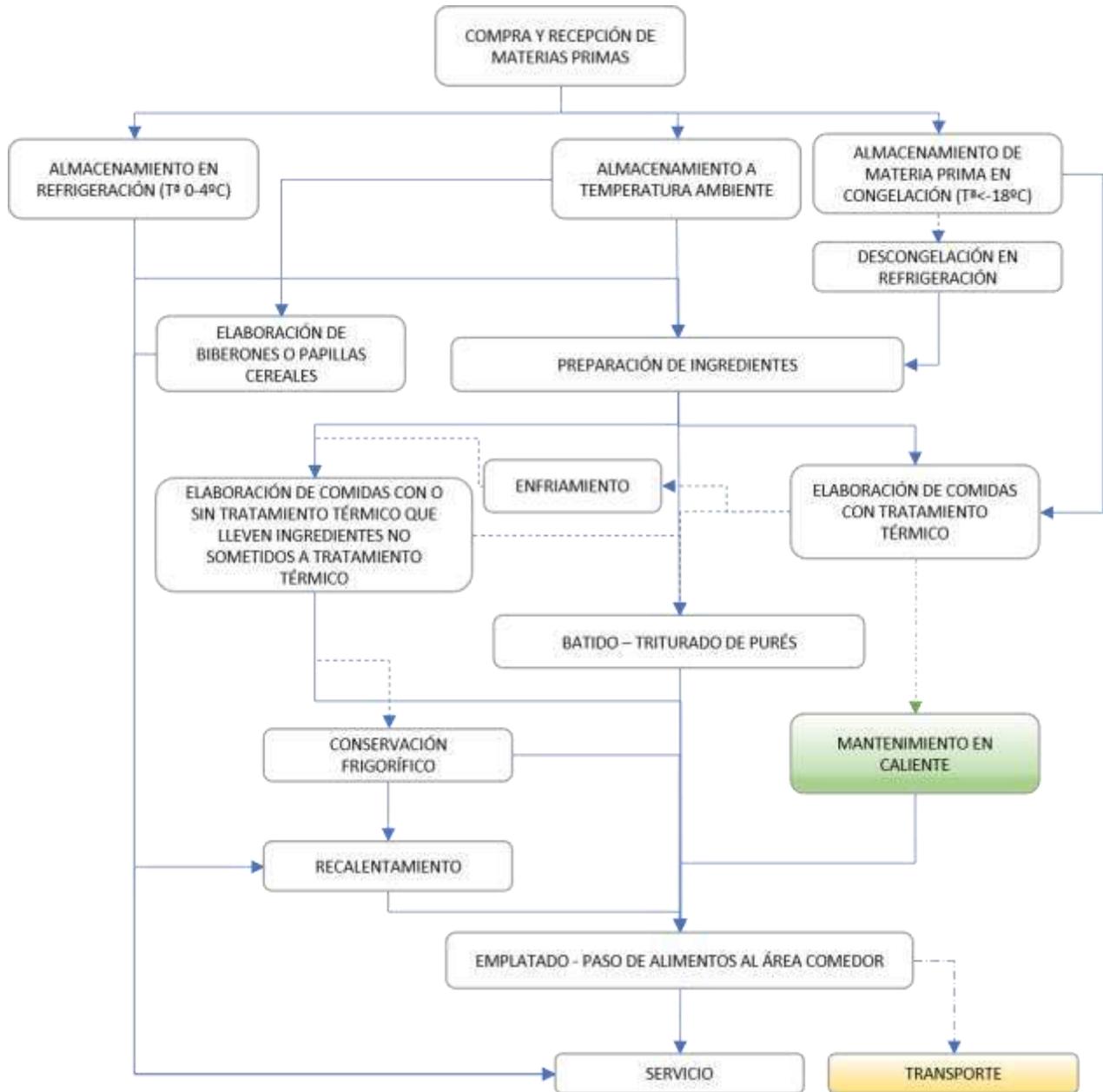
REGISTRO DIAGRAMA DE FLUJO A

Fecha:

Centro:

Versión:

CENTRO CON ELABORACIÓN PROPIA



→ FLUJO DE PRODUCTO O COMIDA

- - - → FLUJO POSIBLE DE PRODUCTO O COMIDA

- - - → FLUJO CENTROS CON MTO. EN CALIENTE

- - - → FLUJO CENTROS CON ELABORACIÓN QUE TRANSPORTAN A OTROS CENTROS

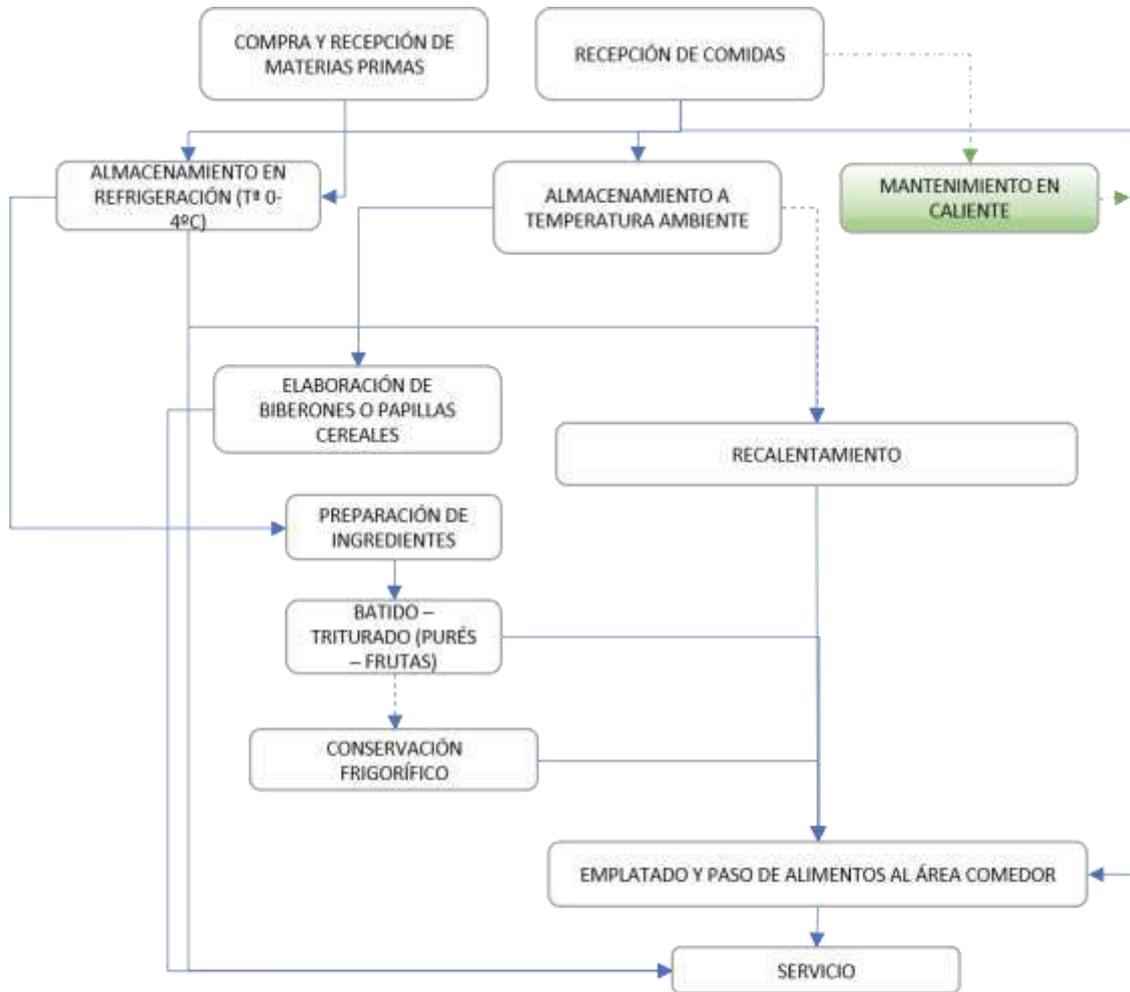
FASE APLICA SÓLO CENTROS CON EQUIPOS MTO CALIENTE

FLUJO APLICA SÓLO A CENTROS CON TRANSPORTE DE COMIDAS A OTROS CENTROS.

REGISTRO DIAGRAMA DE FLUJO B

Fecha:	Centro:	Versión:
--------	---------	----------

CENTRO CON COMIDAS TRANSPORTADAS EN FRÍO O CALIENTE



- FLUJO DE PRODUCTO O COMIDA
- FLUJO POSIBLE DE PRODUCTO O COMIDA
- FLUJO CENTROS CON MTO. EN CALIENTE
- FASE APLICA SÓLO CENTROS CON EQUIPOS MTO CALIENTE

PROGRAMA FORMACIÓN BÁSICA HSAA (HIGIENE, SEGURIDAD ALIMENTARIA Y ALÉRGENOS) EN CENTROS EDUCACIÓN INFANTIL

1. OBJETIVOS

- Adquirir competencias en las actividades descritas de cara a la manipulación preventiva de alimentos y comidas para el sector infantil.

2. DESTINATARIOS

Personal de nueva incorporación o que no pueda acreditar formación básica en higiene y seguridad alimentaria adecuada a su actividad en el centro de educación infantil o bien hayan recibido formación pero en un plazo superior a 5 años.

3. EQUIPO DOCENTE

Personal o empresa que acredite experiencia y conocimientos en los contenidos a impartir.

4. CONTENIDOS

Constará de 5 horas lectivas y contemplará lo siguientes aspectos:

- Limpieza y desinfección de equipos e instalaciones:

Conceptos y niveles de limpieza. Peligros sanitarios asociados a aplicaciones de limpieza y desinfección o desratización y desinsectación inadecuados. Procesos y productos de limpieza.

- Mantenimiento de Buenas Prácticas Higiénicas y de manipulación:

Alteración y contaminación de los alimentos debido a hábitos inadecuados de los manipuladores o a prácticas inadecuadas, Métodos de conservación de los alimentos. Buenas Prácticas de manipulación en centros de educación infantil.

Peligros sanitarios asociados a prácticas de manipulación inadecuadas.

- Alergias e intolerancias alimentarias. Protocolo de trabajo de los alérgenos. Riesgos y repercusiones, medidas preventivas.

Procedimientos de actuación frente alertas alimentarias.

- Aplicación de sistemas de autocontrol:

Medidas de control relacionadas con los peligros sanitarios en la manipulación de los alimentos en la actividad de las escuelas infantiles. Puntos críticos de control, límite crítico, medidas de control y medidas correctivas. Concepto y supuestos prácticos de aplicación

- Trazabilidad. Seguridad alimentaria. Características, relación y procedimientos de aplicación.

5. EVALUACIÓN

Se realizará una prueba escrita para evaluar el aprovechamiento satisfactorio del curso por los asistentes.

PROGRAMA FORMACIÓN SAYN (SEGURIDAD ALIMENTARIA Y NUTRICIÓN EN CENTROS EDUCACIÓN INFANTIL)

1. OBJETIVOS

Adquirir competencias en la gestión de la seguridad alimentaria de los centros, así como nociones de nutrición infantil.

2. DESTINATARIOS

Encargados de los centros y/o de las cocinas o gestión de las comidas en los centros de educación infantil. Responsables del Sistema de autocontrol de los centros.

3. EQUIPO DOCENTE

Personal o empresa que acredite experiencia y conocimientos en los contenidos a impartir.

4. CONTENIDOS

Constará de 10 horas lectivas y contemplará lo siguientes aspectos:

- Conceptos básicos de nutrición: macronutrientes. micronutrientes. Funciones de los macronutrientes y micronutrientes. Fuentes alimentarias de macronutrientes y micronutrientes. Relación entre nutrición, actividad física y salud. Excesos y carencias alimentarias. Nutrición en edad infantil.
- Productos alimenticios destinados a poblaciones específicas: Intolerancias alimentarias. Características de los alimentos dirigidos a niños de 0 a 3 años, proteínas, carbohidratos, lípidos y otros.
- Medidas preventivas específicas que se deben seguir en la elaboración de alimentos que no deben contener alérgenos.
- Supervisión de las buenas prácticas higiénicas y de manipulación de los alimentos: Principales peligros físicos, químicos o microbiológicos que pueden tener su origen en unas malas prácticas higiénicas o de manipulación.
- Consecuencias para la seguridad de los niños de hábitos y/o prácticas inadecuadas durante las manipulaciones en la escuela infantil.
- Supervisión de los Planes generales de higiene:
 - Formación del personal sobre inocuidad alimentaria.
 - Procedimientos de limpieza y desinfección de los equipos e instalaciones de los centros de educación infantil. Métodos de conservación y su repercusión sobre la seguridad de las comidas.
 - Requisitos exigidos a los proveedores.
 - Peligros asociados al agua utilizada en la escuela infantil.
 - Requisitos de mantenimiento preventivo y correctivo de los equipos e instalaciones. Procedimiento de mantenimiento.
 - Requisitos para el control de plagas en los centros de educación infantil. Sistemas de calibración o contrastación de los equipos clave.
 - Residuos. Contaminación cruzada.
 - Trazabilidad. Metodología específica para la toma de acciones correctivas en los casos en los que se presenten incidencias.
- Gestión de los Sistemas de autocontrol (APPCC o Guía de PCH y APPCC): Legislación europea y estatal relacionada con los sistemas de autocontrol basados en el APPCC.
 - Diagramas de flujo de los procesos de gestión de las comidas en las escuelas infantiles.
 - Identificación y valoración de los peligros físicos, químicos y biológicos asociados.
 - Identificación de los Puntos de Control Críticos (PCC).

PROGRAMA FORMACIÓN SAYN (SEGURIDAD ALIMENTARIA Y NUTRICIÓN EN CENTROS EDUCACIÓN INFANTIL)

- Límites críticos de los PCC. Sistemas de vigilancia de los PCC. Sistemas de verificación o validación del plan de autocontrol.

5. EVALUACIÓN

Se realizará una prueba escrita para evaluar el aprovechamiento satisfactorio del curso por los asistentes.

VERIFICACIÓN DIARIA / SEMANAL: PLAN DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

Fecha:	Centro:	Versión:																							
MES:																									
Identificación de Dependencia / instalación / equipo / útil.	SEMANA 1 Indicar iniciales de quien verifica	SEMANA 2 Indicar iniciales de quien verifica	SEMANA 3 Indicar iniciales de quien verifica	SEMANA 4 Indicar iniciales de quien verifica	SEMANA 5 Indicar iniciales de quien verifica																				
Diario																									
	L	M	X	J	V	L	M	X	J	V	L	M	X	J	V	L	M	X	J	V	L	M	X	J	V
Suelos zona de cocina u office.																									
Suelos de comedor.																									
Área de fuegos.																									
Loncheadora, batidora, picadora y afines.																									
Superficies de trabajo, utensilios, y tablas de corte.																									
Horno y freidora.																									
Menaje.																									
Control organoléptico agua (2 veces/sem)																									

Identificación de Dependencia / instalación / equipo / útil.	SEMANA 1 Indicar día e iniciales de quien verifica	SEMANA 2 Indicar día e iniciales de quien verifica	SEMANA 3 Indicar día e iniciales de quien verifica	SEMANA 4 Indicar día e iniciales de quien verifica	SEMANA 5 Indicar día e iniciales de quien verifica																				
Semanal																									
Paredes zona de cocina u office.																									
Paredes y suelos zonas de almacenamiento.																									
Equipos de refrigeración.																									

Contenedores de residuos. (cubos de basura)					
Trimestral					
Campana extractora.					
Lavavajillas.					
Semestral					
Equipos de congelación.					

Instrucciones cumplimentación:

Mes: mes en el que se cumplimenta el registro.

En los espacios debajo de cada semana: Indicar debajo de cada día la firma o iniciales de la persona del centro responsable de verificar el plan de limpieza y desinfección, que controla la realización de las actividades conforme a lo establecido en el plan (no se observa restos visibles de suciedad, ni de productos de limpieza, ni de agua de aclarado) y la correcta cumplimentación de los registros.

En el **registro semanal** indicar día de la semana que se realiza la verificación, en los **registros trimestrales y semestrales** indicar la fecha de la verificación e iniciales del responsable.

Las incidencias encontradas se rellenarán en el registro de incidencias, con el seguimiento de las acciones correctoras.

**AUTORIZACIÓN PARA LA ADMINISTRACIÓN DE COMIDA PARA ALÉRGICOS SUMINISTRADA
POR LOS PADRES O TUTOR**

D./D^a con DNI nº..... padre/madre o tutor del niño/a
..... nacido el / / y escolarizado en la Escuela
Infantil

AUTORIZA

A la Escuela Infantil..... a alimentar al citado alérgico con la comida que voy a proporcionar diariamente a la Escuela para tal fin. Para ello me comprometo a llevar a la Escuela Infantil la comida según las medidas higiénicas establecidas, esto es: correctamente identificados con fecha de consumo, nombre y apellidos del alérgico y transportados en recipientes cerrados que mantengan la temperatura adecuada para su correcta conservación.

DECLARA:

Que ha sido informado/a por la Dirección de la Escuela Infantil del proceso de almacenamiento, conservación y posterior administración de la comida que se realiza en la Escuela Infantil.

Que conoce la posibilidad contaminación por trazas debido a las limitaciones del centro.

Que exime totalmente a la a la Escuela Infantil, de las consecuencias derivadas del inadecuado envasado y transporte de la comida, asumiéndolas como responsabilidad propia.

Y para que así conste firmo la presente autorización.

En Madrid a de de 20__

Firma del/la solicitante

Fdo.:.....

D./D^a con DNI nº..... padre/madre/tutor del niño/a
..... nacido el / / y escolarizado en la Escuela
Infantil

AUTORIZA

A la Escuela Infantil..... a alimentar al citado lactante con la leche materna que voy a proporcionar diariamente a la Escuela para tal fin. Para ello me comprometo a llevar a la Escuela Infantil la leche extraída según las medidas higiénicas establecidas, esto es: envasada en biberones, uno por cada toma, correctamente identificados con fecha de consumo, nombre y apellidos del lactante y transportados en recipientes refrigerados que mantengan la temperatura entre 0º C y 4º C o congelados a < de -18 ºC.

DECLARA:

Que ha sido informado/a por la Dirección de la Escuela Infantil del proceso de almacenamiento, conservación y posterior administración de la leche materna que se realiza en la Escuela Infantil.

Que exime totalmente a la a la Escuela Infantil, de las consecuencias derivadas del inadecuado envasado y transporte de la leche materna, asumiéndolas como responsabilidad propia.

Y para que así conste firmo la presente autorización.

En Madrid a de de 20__

Firma del/la solicitante

Fdo.:.....

FICHA DE NIÑOS ALÉRGICOS

Fecha:

Centro:

Versión:

7. DATOS PERSONALES

Nombre

Apellidos

8. INFORMACIÓN PARA EL CENTRO

Tipo de menú especial

Curso

Turno de comida

Días que se queda en el
comedor

9. DATOS DE TUTOR

Nombre y Apellidos

Dirección

Teléfono de contacto

Teléfono de urgencia

10. DATOS A TENER EN CUENTA

Sintomatología ante una ingesta accidental:

11. DOCUMENTACIÓN Y REGISTROS

FICHA DE NIÑOS ALÉRGICOS

Fecha:

Centro:

Versión:

Adjuntar:

Informe médico

Plan de actuación remitido por los padres o tutores.

REGISTRO UNIFICADO CONTROLES DIARIOS

	Centro:	Versión:					
Fecha:		Temp.	Equipo 1	Equipo 2	Equipo 3	Control agua (2/sem)	Grifo:
		Mañana				Correcto	
		Tarde				Incorrecto	

RECEPCIÓN

Proveedor	Nº Albarán/lote	Producto /comida	Temperatura	Caducidad

ELABORACIÓN /RECALENTAMIENTO

Plato							
Nº raciones							
Inspección visual adecuado cocinado							
Tª>75º (indicar Tª) y firma y C o I tiempo <1h							

LIMPIEZA

DIARIO	VER.(fdo.)		OTRAS FRECUENCIAS	FRECUENCIA	VER.(fdo.)	INCIDENCIAAS
Suelos zona de cocina u office.			Paredes zona de cocina u office.	semanal		
Suelos de comedor.			Paredes y suelos zonas de almacenamiento.	semanal		
Área de fuegos.			Equipos de refrigeración.	semanal		
Loncheadora, batidora, picadora y afines.			Contenedores de residuos. (cubos de basura)	semanal		
Superficies de trabajo, utensilios, y tablas de corte.			Campana extractora.	Trimestral		
Horno y freidora.			Lavavajillas.	Trimestral		
Menaje.			Equipos de congelación	Semestral		

REGISTRO DE PERSONAL

Centro:	Entrega IT. BPM				Otras Formación			
Nombre y Apellidos	Puesto trabajo	Fecha entrega I.T. BPM	Revisión documento entregado	Firma	Formación recibida	Fecha formación	Horas lectivas	Incidencias - Alta - Baja (indicar también fechas)

Instrucciones cumplimentación:

Nombre y Apellidos: Indicar nombre y apellidos de cada persona.

Puesto de trabajo: Indicar el puesto que desempeña (cocinera, educadora, personal de limpieza...etc.)

Fecha entrega I.T. BPM: Fecha en la que se le hace entrega del documento correspondiente I.T. BPM.

Revisión documento entregado: Situación del documento I.T. BPM entregado, (ej. Rev. 00 o Rev. 01), Cada vez que se haga una revisión de los contenidos de este documento se ha de entregar la nueva revisión al personal.

Formación recibida: Descripción del curso de formación recibido.

Horas lectivas: nº de horas lectivas asociadas a la acción formativa recibida.

Incidencias - Alta - Baja (indicar también fechas): Aquí indicaremos fecha de alta-fecha de baja o cuando haya alguna incidencia grave con la persona.

REGISTRO CONTROL TEMPERATURA EQUIPOS FRIO

Fecha:

Centro:

Versión:

Considerando que deben ser:

Equipos de refrigeración o conservación en frío: Se anota la temperatura del termómetro del equipo Temperatura equipos de refrigeración- 0 - 4°C (+3°C)

Temperatura de equipos de congelación: <-18°C (+3°C)

La temperatura se toma a primera hora de la mañana.

Refrigeración:

Si la temperatura de equipo es >4 °C se toma la temperatura de los alimentos y se actúa de la siguiente forma:

- Si supera los 8°C en caso de comidas preparadas o, los 2°C sobre la temperatura indicada en el etiquetado o, en el caso de productos frescos, las indicadas en la fase de recepción, se desechan los productos.
- Si aún no lo ha superado, bien se planifica su utilización inmediata o se valora el paso a otro equipo.

Durante la actividad la temperatura del equipo puede subir con un límite de +3°C (hasta los 7°C), si detectamos que está entre 4 - 7°C, vigilaremos que al cabo de 30 minutos cerrando puertas vuelve a bajar a la temperatura de 0-4°C, si no es así o bien nos encontramos que la temperatura del equipo está por encima de 7°C, actuaremos tomando la temperatura de los alimentos tal como se describe en el punto anterior.

Congelación:

Si la temperatura del equipo es > -15°C se mira la temperatura de los alimentos, si >-12°C se planifica su descongelación y utilización inmediata. Si es <-12°C se pasan a otro equipo que pueda garantizar sus condiciones de conservación adecuadas.

Se anotan en el registro incidencias y se estudiarán las causas y se tomarán las medidas oportunas para evitar que vuelva a pasar.

Verificado por/fecha: firma o iniciales de la persona del centro responsable del plan la verificación, que controla la realización de los controles y de que se toman las acciones correctivas oportunas cuando es necesario.

Las incidencias encontradas se rellenarán en el registro de incidencias, con el seguimiento de las acciones correctoras.

REGISTRO ELABORACIONES (CENTROS CON ELABORACIÓN)

FECHA	PLATO	Nº RACIONES	TEMPERATURA* (°C) (>75°C) para calientes	INSPECCIÓN VISUAL CARACTERÍSTICAS DEL ALIMENTO COCINADO (INDICAR C-CORRECTO O I - INCORRECTO)	HORA FIN ELAB	tiempo Recal <1h	INCIDENCIAS / ACCIÓN
1	P VERDURAS	8					
1	PLATO 2	30					
1							
1							
1							
1							
2							
2							
2							
2							
2							
2							
2							
3							
3							
3							
3							
3							
3							
4							
4							
4							
4							
4							
4							
5							
5							
5							

CONTROL:

FECHA: Anotar fecha de elaboración del plato.

PLATO: Indicar tipo de plato elaborado y el nº de raciones que se dan de este.

TEMPERATURA: Anotar la temperatura medida en el centro del producto que se ha alcanzado en la elaboración o bien en el recalentamiento.

INSPECCIÓN VISUAL: indicar C-CORRECTO si se observan criterios que las comidas han sido suficientemente cocinadas, sólo para cocciones que garanticen superación de temperatura ej:ebullición en comidas líquidas, guisos..etc ó I-INCORRECTO si se considera que el cocinado no ha sido suficiente.

Hora fin de elab: En caso de elaboraciones que se enfrían (pasta, arroz para ensaladas), es necesario anotar la hora de finalización de la cocción.

Tiempo Recal < 1h: Confirmar que el tiempo de recalentamiento ha sido inferior a 1 h. (sólo cuando hay recalentamiento)

INCIDENCIAS. Anotar siempre que ha habido un INCORRECTO en Tª ó Inspección visual de cocinado, indicando la acción tomada para completar cocinado (alargar tiempo de cocinado, subir temperatura...etc)

REGISTRO FICHA DE PLATO

Fecha:	Centro:	Versión:
PLATO:		
INGREDIENTES:	Para 10 raciones	
ALÉRGENOS:		
DESCRIPCIÓN DEL PROCESO:		
PARÁMETROS MICROBIOLÓGICOS		
CARACTERÍSTICAS ORGANOLÉPTICAS		
DESTINATARIO		
NIÑOS DE RIESGO:		

Instrucciones cumplimentación:

Plato: indicar el nombre del plato de menú a detallar.

Ingredientes: indicar los ingredientes de ese plato y las cantidades de cada ingrediente para elaborar 10 raciones.

Descripción del proceso: breve descripción del proceso de elaboración del plato hasta su servicio.

Parámetros microbiológicos: parámetros microbiológicos establecidos que deben cumplir las comidas.

Características organolépticas: características de color, olor, sabor o textura deseables en la comida, ej. si es para bebés se anotará que no debe haber trozos gruesos.

Destinatario: se deberá indicar si es para bebés sin masticación o para niños con masticación.

Niños de riesgo: alérgicos si en algún ingrediente hay algún elemento alérgeno o intolerantes, o no apto para bebés sin masticación, etc.

REGISTRO CONTROL TEMPERATURA EQUIPOS Y MANTENIMIENTO EN CALIENTE

Fecha:

Centro:

Versión:

Instrucciones cumplimentación:

Mes: Indicar el mes de realización del registro.

Equipo: Indicar denominación de cada equipo, se indicarán todos los equipos de conservación de alimentos en caliente. (Ej. Baño maría, armarios calientes ...)

Plato /T^º: Indicar el nombre del plato a controlar y la temperatura a la que se encuentra. Importante tiempo fuera de control nunca debe superar las 2 h.

Fecha / Rble. Control: indicar la fecha del control diario y las iniciales de la persona que toma las temperaturas.

Considerando que deben ser:

Equipos de mantenimiento en caliente: se debe alcanzar una temperatura en el producto >65°C

Verificado por/fecha: firma o iniciales de la persona del centro responsable del plan la verificación, que controla la realización de los controles y de que se toman las acciones correctivas oportunas cuando es necesario.

Las incidencias encontradas se rellenarán en el registro de incidencias, con el seguimiento de las acciones correctoras.

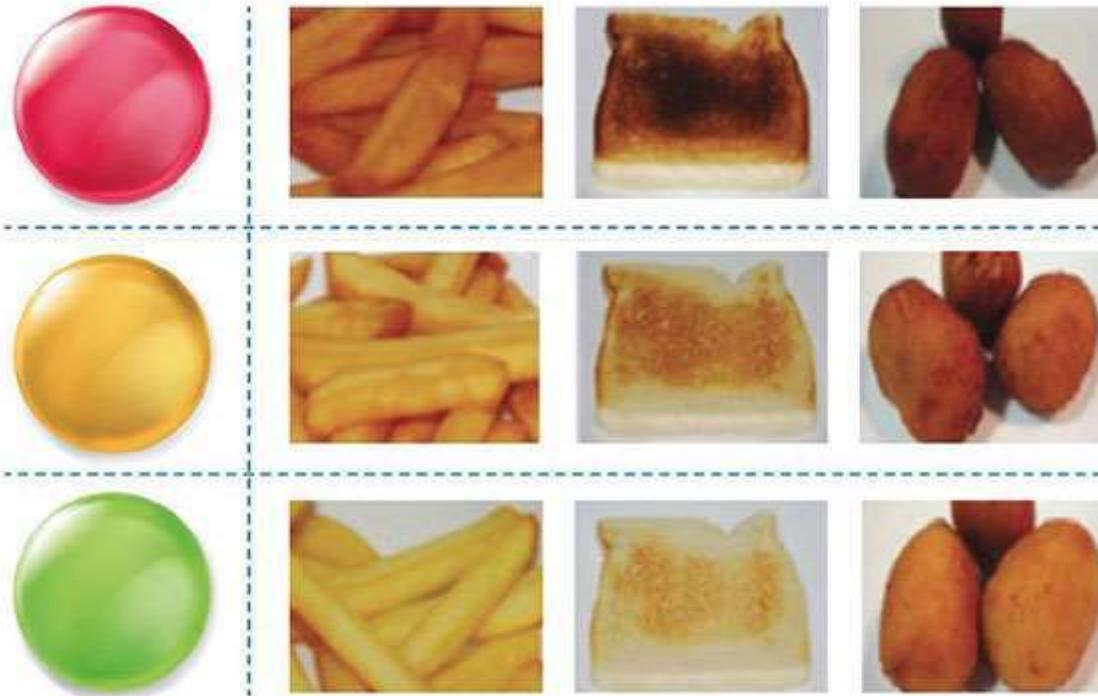
PLAN ANALÍTICO CENTROS CON ELABORACIÓN

Fecha:	Centro:	Versión:	
Se seguirá el Reglamento 2073/2005 relativo a los criterios microbiológicos aplicables a los productos alimenticios y criterios propios.			

FRECUENCIA	MUESTRA	PARÁMETROS / CRITERIOS
ANUAL	Comidas preparadas	<i>Listeria monocytogenes</i> - no detectado/25 g <i>Salmonella</i> - no detectado en 25 g Enterobacterias < 10 ufc
ANUAL	Superficies	<i>Aerobios mesófilos</i> ≤250ufc/placa <i>Enterobacterias</i> ≤2,5x10 ¹ ufc/placa <i>Listeria monocytogenes</i> - no detectado
ANUAL	Manos de manipulador	<i>Coliformes</i> < 10 ufc <i>Estafilococos</i> < 10ufc

PRODUCTO: Fecha de: Cong <input type="checkbox"/> Desc <input type="checkbox"/> Aper <input type="checkbox"/> Manip <input type="checkbox"/> Elab <input type="checkbox"/> Fecha: Caducidad:	PRODUCTO: Fecha de: Cong <input type="checkbox"/> Desc <input type="checkbox"/> Aper <input type="checkbox"/> Manip <input type="checkbox"/> Elab <input type="checkbox"/> Fecha: Caducidad:	PRODUCTO: Fecha de: Cong <input type="checkbox"/> Desc <input type="checkbox"/> Aper <input type="checkbox"/> Manip <input type="checkbox"/> Elab <input type="checkbox"/> Fecha: Caducidad:
PRODUCTO: Fecha de: Cong <input type="checkbox"/> Desc <input type="checkbox"/> Aper <input type="checkbox"/> Manip <input type="checkbox"/> Elab <input type="checkbox"/> Fecha: Caducidad:	PRODUCTO: Fecha de: Cong <input type="checkbox"/> Desc <input type="checkbox"/> Aper <input type="checkbox"/> Manip <input type="checkbox"/> Elab <input type="checkbox"/> Fecha: Caducidad:	PRODUCTO: Fecha de: Cong <input type="checkbox"/> Desc <input type="checkbox"/> Aper <input type="checkbox"/> Manip <input type="checkbox"/> Elab <input type="checkbox"/> Fecha: Caducidad:
PRODUCTO: Fecha de: Cong <input type="checkbox"/> Desc <input type="checkbox"/> Aper <input type="checkbox"/> Manip <input type="checkbox"/> Elab <input type="checkbox"/> Fecha: Caducidad:	PRODUCTO: Fecha de: Cong <input type="checkbox"/> Desc <input type="checkbox"/> Aper <input type="checkbox"/> Manip <input type="checkbox"/> Elab <input type="checkbox"/> Fecha: Caducidad:	PRODUCTO: Fecha de: Cong <input type="checkbox"/> Desc <input type="checkbox"/> Aper <input type="checkbox"/> Manip <input type="checkbox"/> Elab <input type="checkbox"/> Fecha: Caducidad:
PRODUCTO: Fecha de: Cong <input type="checkbox"/> Desc <input type="checkbox"/> Aper <input type="checkbox"/> Manip <input type="checkbox"/> Elab <input type="checkbox"/> Fecha: Caducidad:	PRODUCTO: Fecha de: Cong <input type="checkbox"/> Desc <input type="checkbox"/> Aper <input type="checkbox"/> Manip <input type="checkbox"/> Elab <input type="checkbox"/> Fecha: Caducidad:	PRODUCTO: Fecha de: Cong <input type="checkbox"/> Desc <input type="checkbox"/> Aper <input type="checkbox"/> Manip <input type="checkbox"/> Elab <input type="checkbox"/> Fecha: Caducidad:

SEMÁFORO DE ACRILAMIDA EN ALIMENTOS



Fuente: AECOSAN