



INAD052PO. Manipulación de alimentos de alto riesgo

Sku: PD55450

Horas: 25

Formato: HTML

OBJETIVOS

Objetivo General • Aplicar las técnicas adecuadas de higiene y 38alimentaria en manipulación de alimentos, para impedir su contaminación y prevenir posibles alteraciones alimentarias en aquellas especialidades de 26, Hostelería y aquellas otras para cuyo ejercicio profesional se necesite. Objetivos Específicos • Proporcionar a los participantes una serie de conceptos que les permitan contextualizar la finalidad de una adecuada manipulación alimentaria. • Aplicar las medidas preventivas necesarias para evitar la contaminación de los alimentos. • Concienciar de la importancia de adquirir y gestionar una serie de hábitos a la hora de trabajar con productos alimenticios con el fin de evitar consecuencias nocivas para la salud del consumidor. • Conocer las causas que provocan intoxicaciones alimentarias. • Conocer la importancia del etiquetado del alimento como garantía, así como la interpretación de los distintos apartados recogidos en las etiquetas. • Dar a conocer las bases normativas y legislativas sobre las que se sustenta el ámbito de la manipulación de alimentos. • Fomentar la importancia de ciertos hábitos y áreas de higiene personal como garantía de una óptima manipulación de alimentos. • Inculcar a los destinatarios la importancia de su salud como manipuladores de alimentos y cómo influye en los consumidores finales. • Entender el papel que juegan los reconocimientos médicos como garantes de la salud del trabajador y de un óptimo proceso de manipulación. •Conocer, de forma pormenorizada, los prerrequisitos o PCH desarrollados en la empresa de alimentación. • Proporcionar información sobre los procesos de limpieza y desinfección de los recursos partícipes en el proceso de tratado y manipulación. • Aplicar los conocimientos sobre procesos relacionados con aprovisionamiento, transporte y trazabilidad. • Concienciar de la importancia del sistema de APPCC para los profesionales de la manipulación alimentaria. • Conocer de forma sustancial los riesgos derivados de la contaminación cruzada. • Fomentar la importancia de una adecuada gestión higiénica de los residuos alimentarios. • Inculcar a los destinatarios las prácticas correctas de higiene y vigilancia en los procedimientos de manipulación en la empresa. • Dar a conocer la importancia del control vectorial aplicado a la triple D (Desinfección, desinsectación y desratización).

CONTENIDOS

Unidad 1: Conceptualización de la manipulación de alimentos. Áreas de higiene personal. • Conceptualización de la manipulación de alimentos. o Riesgos para la salud derivados del consumo de alimentos por manipulación incorrecta. o Alteración y contaminación. o Factores que contribuyen al crecimiento bacteriano. o Fuentes de contaminación de los alimentos. o Etiquetado de los alimentos: interpretación. o Legislación aplicable sobre etiquetado y manipulación de alimentos. o Áreas de higiene personal o Manos. o Boca y nariz. o Indumentaria de trabajo. o Fumar, comer y mascar chicle. o Heridas, rasguños y abscesos. o La salud de los manipuladores. o Reconocimientos médicos. **Unidad 2: El autocontrol en la empresa: sistema de análisis de peligros y puntos de control críticos (APPCC)** . • Introducción. • Prerrequisitos. o Documentación y registro del APPCC. • Consecuencias derivadas del APPCC para los manipuladores de alimentos. o Implementación del APPCC. o El manipulador de alimentos de mayor riesgo. o Los riesgos de la contaminación cruzada. o Hábitos preventivos para evitar la contaminación cruzada. o Control de temperaturas. o Proceso de aprovisionamiento, transporte, recepción y almacenaje de mercancías. o Buenas prácticas en el transporte de alimentos. o Proceso de preelaboración, elaboración y servicio de alimentos y bebidas. o Trazabilidad. • Limpieza y desinfección: instalaciones, 55, equipos y utillaje. • Control vectorial: desinfección, desinsectación y desratización (DDD). • Gestión higiénica de residuos alimentarios. o Prácticas incorrectas e impacto ambiental en la gestión de los residuos. • Cumplimiento de las instrucciones de trabajo en los procedimientos operativos empresa (guía de prácticas correctas de higiene de la empresa). • El factor humano dentro del APPCC. Proceso de aprovisionamiento, transporte, recepción y almacenaje de mercancías. o Buenas prácticas en el transporte de alimentos. o Proceso de preelaboración, elaboración y servicio de alimentos y bebidas. o Trazabilidad. • Limpieza y desinfección: instalaciones, 55, equipos y utillaje. • Control vectorial: desinfección, desinsectación y desratización (DDD). • Gestión higiénica de residuos alimentarios. o Prácticas incorrectas e impacto ambiental en la gestión de los residuos. • Cumplimiento de las instrucciones de trabajo en los procedimientos operativos empresa (guía de prácticas correctas de higiene de la empresa). • El factor humano dentro del APPCC. Modelo de registro de control de temp

- Plan de control de agua en APPCC

Proceso de aprovisionamiento, transporte, recepción y almacenaje de mercancías. o Buenas prácticas en el transporte de alimentos. o Proceso de preelaboración, elaboración y servicio de alimentos y bebidas. o Trazabilidad. • Limpieza y desinfección: instalaciones, 55, equipos y utillaje. • Control vectorial: desinfección, desinsectación y desratización (DDD). • Gestión higiénica de residuos alimentarios. o Prácticas incorrectas e impacto ambiental en la gestión de los residuos. • Cumplimiento de las instrucciones de trabajo en los procedimientos operativos empresa (guía de prácticas correctas de higiene de la empresa). • El factor humano dentro del APPCC.