

JRC, S.A.		PLAN GENERAL DE HIGIENE	
PLAN DE FORMACIÓN DE MANIPULADORES			
PGH-06	Página 1 de 11	Edición: 1	Fecha: 01/05/12

ÍNDICE

1.	OBJETIVO	2
2.	RESPONSABLE DEL PLAN	2
3.	PROCEDIMIENTO DE EJECUCIÓN.....	2
4.	PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA Y ACCIONES CORRECTORAS.....	8
5.	VERIFICACIÓN.....	9
6.	REGISTROS	9
7.	ANEXOS.....	9

COPIA CONTROLADA: <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
DESTINATARIO:
ENTREGADA A:
FECHA:

ELABORADO
REVISADO Y APROBADO

MODIFICACIONES RESPECTO A LA EDICIÓN ANTERIOR

JRC, S.A.	PLAN GENERAL DE HIGIENE		
PLAN DE FORMACIÓN DE MANIPULADORES			
PGH-06	Página 2 de 11	Edición: 1	Fecha: 01/05/12

1. OBJETIVO

El objeto del presente Plan es garantizar que todos los manipuladores de alimentos dispongan de una formación adecuada en higiene de los alimentos de acuerdo con su actividad laboral (recepción de aceituna y fabricación de aceite de oliva), y que se apliquen los conocimientos adquiridos sobre:

- Medidas generales de higiene.
- Los procesos y prácticas correctos en el proceso de elaboración del aceite de oliva.
- Los métodos de vigilancia, registro y acciones correctoras a aplicar en cada puesto de trabajo dentro de la integración del Sistema de Autocontrol y su importancia para la seguridad de los alimentos que manipula.

2. RESPONSABLE DEL PLAN

El Responsable de Administración es el responsable del Plan General de Higiene de Formación de Manipuladores de Alimentos, velando para que se lleve a cabo la ejecución del Plan.

3. PROCEDIMIENTO DE EJECUCIÓN

Responsable de ejecutar la formación

La Almazara será la encargada de designar a una empresa encargada de la Formación de Manipuladores de Alimentos. La formación podrá ser realizada por una empresa autorizada para la Formación de Manipuladores de Alimentos por Resolución a fecha 10 de julio de 2002 e inscrita con el número 123/And-I o mediante cursos de formación Interna realizados por JRC, S.A.

JRC, S.A.		PLAN GENERAL DE HIGIENE	
PLAN DE FORMACIÓN DE MANIPULADORES			
PGH-06	Página 3 de 11	Edición: 1	Fecha: 01/05/12

Contenido de la formación

Objetivos a conseguir en el curso

- Que el manipulador de alimentos reciba una formación adecuada en materia de higiene y seguridad alimentaria en la elaboración de aceites.
- El manipulador de alimentos debe conocer y asumir la responsabilidad que tiene en la manipulación del aceite.
- Que el manipulador de alimentos conozca el **Sistema de Autocontrol**, los **Peligros** y **Puntos de Control Críticos** de su empresa y los **Planes Generales de Higiene**.
- Desarrollar buenas prácticas de higiene en la industria alimentaria, así como lo que respecta a su propia higiene personal.
- Saber realizar las operaciones de limpieza y desinfección de forma adecuada.
- Que la formación recibida por el manipulador sea practicada en la Almazara.
- Que las personas responsables de la Almazara dispongan de la acreditación de la formación impartida a sus manipuladores.

Locales y medios técnicos de apoyo de la entidad formadora:

- En cuanto a las **instalaciones**, se deberá adecuar un aula homologada por la Consejería de Empleo y Desarrollo Tecnológico, para el desarrollo del curso.
- Esta **aula** deberá de tener 200 m², estar climatizada, dotada de sillas con brazo de escritura, servicios de señora y caballero, así como salida de emergencia.

JRC, S.A.	PLAN GENERAL DE HIGIENE		
PLAN DE FORMACIÓN DE MANIPULADORES			
PGH-06	Página 4 de 11	Edición: 1	Fecha: 01/05/12

- En lo referente a los **medios técnicos** se requerirá una pantalla, un retro-proyector para transparencias, televisor, pizarra, proyector de diapositivas, ordenador portátil, video-proyector, etc.

Material didáctico:

- Manual con los contenidos teórico-prácticos más importantes para la manipulación, responsabilidad y buenas prácticas de manipulación en su puesto de trabajo.

Contenidos del curso de formación de manipuladores de alimentos:

- Los riesgos para la salud derivados del consumo de alimentos y/o de su manipulación: concepto de Enfermedad de Transmisión Alimentaria o Toxiinfección Alimentaria, y sus brotes.
- Las principales causas de contaminación de los alimentos y tipos de contaminantes.
- El origen y transmisión de los contaminantes en los alimentos y condiciones que favorecen su desarrollo.
- Principales causas que contribuyen a la aparición de brotes de enfermedades de transmisión alimentaria.
- Las medidas básicas para la prevención de la contaminación o de la proliferación de ésta en los alimentos:
 - Importancia de la higiene personal en la manipulación de alimentos: prácticas correctas e inadmisibles.
 - Limpieza y desinfección: concepto y buenas prácticas.
 - Desinsectación y desratización.
 - Higiene de locales y equipos.
 - Refrigeración y otros tipos de conservación de los alimentos.
 - Prácticas peligrosas en la manipulación de alimentos.

JRC, S.A.		PLAN GENERAL DE HIGIENE	
PLAN DE FORMACIÓN DE MANIPULADORES			
PGH-06	Página 5 de 11	Edición: 1	Fecha: 01/05/12

- Responsabilidad del manipulador en su puesto de trabajo.
- La Responsabilidad de la empresa en cuanto a Prevención de Enfermedades de Transmisión Alimentaria: Sistemas de Autocontrol, concepto y fines.
- Además de los conocimientos anteriores en los programas destinados a la formación de manipuladores de mayor riesgo, se habrá de garantizar el conocimiento de:
 - Principales peligros asociados al sector o actividad al que está dirigido el curso.
 - Características específicas de los alimentos de dicho sector o actividad y motivos de su peligrosidad.

Evaluación:

Se deberá realizar una prueba a los alumnos, consistente en un test con opciones múltiples, con el fin de comprobar si los conceptos desarrollados durante el curso han sido comprendidos.

Prácticas correctas e incorrectas de higiene para cada puesto de trabajo:

- La limpieza o reparación de la maquinaria se realizará en ausencia de aceituna, masa o aceite, prestando especial cuidado al manipular piezas pequeñas. De igual manera se cuidará no dejar piezas sueltas.
- Se evitará añadir al aceite cualquier tipo de residuo.
- Nunca se manejarán productos químicos como detergentes, en la proximidad de la zona de manipulación.
- Los productos de limpieza se mantendrán siempre en sus envases originales. En los casos en los que, para su uso se deban diluir o mezclar, se utilizarán envases apropiados para ello, no transvasándose en ningún caso a

JRC, S.A.	PLAN GENERAL DE HIGIENE		
PLAN DE FORMACIÓN DE MANIPULADORES			
PGH-06	Página 6 de 11	Edición: 1	Fecha: 01/05/12

recipientes que hayan contenido alimentos, ya que existiría riesgo de confusión.

- No se llevará pendientes, anillos, pulseras ni otros objetos personales que pudieran caer durante el proceso productivo.
- Los manipuladores no deberán usar maquillaje, perfume, ni lociones que puedan traspasar a los alimentos, de igual manera no deben usarse productos como repelentes de insectos o medicamentos de uso tópico.
- Los manipuladores tendrán un aseo personal adecuado.
- Se lavarán las manos de forma adecuada al inicio de cada jornada y cada vez que lo estimen necesario, muy especialmente:
 - o Después de utilizar los servicios higiénicos.
 - o Después de comer, fumar,...
 - o Tras haber tocado objetos como herramientas, dinero, teléfonos, etc.
 - o Tras la manipulación de residuos o desperdicios.
- No se debe comer, fumar, ni mascar chicle en la zona de trabajo, de igual manera se evitará toser, estornudar o soplar sobre los alimentos.
- No se deberá tocar la boca, nariz, pelo, etc... durante la manipulación de alimentos.
- Se usará una vestimenta limpia y de uso exclusivo.
- Las heridas y otras afecciones de la piel en las manos deben protegerse con dediles o guantes impermeables y de un solo uso, no con tiritas o esparadrapos que pueden despegarse y caer en los alimentos.
- En caso de sospecharse algún tipo de enfermedad se debe poner en conocimiento del Gerente. Si fuera necesario, y hasta autorización médica, se permanecerá apartado de la manipulación de alimentos.

JRC, S.A.	PLAN GENERAL DE HIGIENE		
PLAN DE FORMACIÓN DE MANIPULADORES			
PGH-06	Página 7 de 11	Edición: 1	Fecha: 01/05/12

Requerimientos para un nuevo trabajador:

La Almazara optará formar a sus trabajadores de nueva incorporación, mediante una empresa autorizada, ya que éstos deberán recibir formación específica en materia de manipulación de alimentos adecuada al trabajo a desempeñar. Se acreditará la formación recibida, mediante la presentación del Certificado de Acreditación de la asistencia al curso impartido, siempre antes del inicio de campaña o en el transcurso de la misma.

Frecuencia de las actividades:

Se realizará un curso de formación de manipuladores de alimentos, impartido por la empresa autorizada cada **dos años**. Se ha indicado este período ya que esta Almazara es un empresa de temporada, en la que solamente se moltura aceituna durante un período máximo de cuatro meses, considerando recomendable la realización de un curso cada dos años, a fin de recordar conocimientos y siempre antes de comenzar la campaña.

Registro de actividades:

Las actividades de formación quedarán registradas mediante el Certificado de Asistencia al curso de manipuladores de alimentos, expedido por la empresa autorizada.

JRC, S.A.		PLAN GENERAL DE HIGIENE	
PLAN DE FORMACIÓN DE MANIPULADORES			
PGH-06	Página 8 de 11	Edición: 1	Fecha: 01/05/12

4. PROCEDIMIENTO DE VIGILANCIA Y ACCIONES CORRECTORAS

El Maestro de Almazara realizará una inspección diaria de los operarios a fin de vigilar que se cumple con:

- Correcta indumentaria.
- Correcta higiene.
- Correctas prácticas de manipulación en el puesto de trabajo.

ACCIONES CORRECTORAS

a) Se aplicarán medidas correctoras “in situ” por parte del Maestro de Almazara, el cual llevará a cabo medidas correctoras basadas en la subsanación de posibles carencias, correspondientes a las indicaciones de higiene y buenas prácticas de elaboración, para garantizar la inocuidad del aceite. Se realizan mediante el seguimiento del responsable del proceso de fabricación.

b) En caso de observarse repetidamente la falta de práctica en las indicaciones de higiene y buenas prácticas de elaboración por parte de algún trabajador, se mandará a dicho trabajador a recibir formación al respecto.

c) Si las carencias detectadas no son muy graves se explicará sobre la marcha a los operarios la forma adecuada de proceder ante una acción que han realizado de forma incorrecta. Así, se asegura que los operarios han recibido la información necesaria para que no se vuelva a repetir la acción errónea por desconocimiento.

Las medidas correctoras que hayan sido adoptadas como consecuencia de la vigilancia, quedarán anotadas en el Registro de *Incidencias y Acciones Correctoras*.

JRC, S.A.		PLAN GENERAL DE HIGIENE	
PLAN DE FORMACIÓN DE MANIPULADORES			
PGH-06	Página 9 de 11	Edición: 1	Fecha: 01/05/12

5. VERIFICACIÓN

El Responsable de Administración, observará la documentación de la empresa contratada y verificará que se adapta a las necesidades expresadas por la almazara. El contenido mínimo que debe tener la documentación será:

- Certificado de Acreditación de la Formación de los trabajadores.
- Contenidos didácticos de las actividades formativas.
- Registro de incidencias detectadas mediante la vigilancia, así como las medidas adoptadas en cada caso.
- Registro de formación, donde se indicarán los cursos que han ido recibiendo los trabajadores.

La frecuencia de verificación será durante la campaña e irá paralela a la ejecución del Plan, Vigilancia y Acciones Correctoras.

6. REGISTROS

- Formato F-PGH-06/01/01. Registro de *Formación*.
- Formato F-PGH-06/02/01. Registro de *Incidencias y Acciones Correctoras*.

7. ANEXOS (NO INCLUIDOS AL SER SIMULADOS)

- Certificado de acreditación de Formación de Manipulador de Alimentos.
- Certificado de Autorización de la Entidad formadora para poder impartir los Cursos.

JRC, S.A.	REGISTRO DE INCIDENCIAS Y MEDIDAS CORRECTORAS	FECHA DE LA INCIDENCIA:
DESCRIPCIÓN DE LA INCIDENCIA		
MEDIDA CORRECTORA		
OBSERVACIONES		
VIGILANCIA	VERIFICACIÓN	