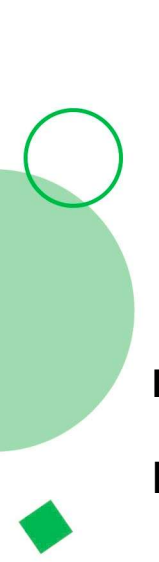




MCR27. Manipulación de alimentos de alto riesgo





MCR27

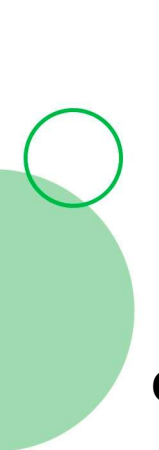
Manipulación de alimentos de alto riesgo

El contenido formativo se adecúa a la unidad de competencia UC0252_2 del Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales (CNCP).

Duración: 25 horas

Modalidad: 100% online

Requisitos y conocimientos previos: no se requiere nivel académico previo, pero al ser en modalidad online es necesario poseer conocimientos básicos de informática, así como habilidades básicas de comunicación lingüística que permitan el aprendizaje y el seguimiento de la formación.



Objetivos



Objetivo general

- Aplicar las técnicas adecuadas de higiene y sanidad alimentaria en manipulación de alimentos, para impedir su contaminación y prevenir posibles alteraciones alimentarias en aquellas especialidades de Industrias Alimentarias, 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.

1. Conceptualización de la manipulación de alimentos.
 - 1.1. Riesgos para la salud derivados del consumo de alimentos por manipulación incorrecta.
 - 1.2. Alteración y contaminación.
 - 1.3. Factores que contribuyen al crecimiento bacteriano.
 - 1.4. Fuentes de contaminación de los alimentos.
 - 1.5. Etiquetado de los alimentos: interpretación.
 - 1.6. Legislación aplicable sobre etiquetado y manipulación de alimentos.
2. Áreas de higiene personal.
 - 2.1. Manos.
 - 2.2. Boca y nariz.
 - 2.3. Indumentaria de trabajo.
 - 2.4. Fumar, comer y mascar chicle.
 - 2.5. Heridas, rasguños y abscesos.
 - 2.6. La salud de los manipuladores.
 - 2.7. Reconocimientos médicos.

Unidad 2: El autocontrol en la empresa: sistema de análisis de peligros y puntos de control críticos (APPCC).

1. Introducción.
2. Prerrequisitos.
 - 2.1. Documentación y registro del APPCC.

3. Consecuencias derivadas del APPCC para los manipuladores de alimentos.

3.1. Implementación del APPCC.

3.2. El manipulador de alimentos de mayor riesgo.

3.3. Los riesgos de la contaminación cruzada.

3.4. Hábitos preventivos para evitar la contaminación cruzada.

3.5. Control de temperaturas.

3.6. Modelo de registro de control de temperaturas.

3.7. Plan de control de agua en APPCC.

3.8. Proceso de aprovisionamiento, transporte, recepción y almacenaje de mercancías.

3.9. Buenas prácticas en el transporte de alimentos.

3.10. Proceso de preelaboración, elaboración y servicio de alimentos y bebidas.

3.11. Trazabilidad.

4. Limpieza y desinfección: instalaciones, maquinaria, equipos y utillaje.

5. Control vectorial: desinfección, desinsectación y desratización (DDD).

6. Gestión higiénica de residuos alimentarios.

6.1. Prácticas incorrectas e impacto ambiental en la gestión de los residuos.

7. Cumplimiento de las instrucciones de trabajo en los procedimientos operativos empresa (guía de prácticas correctas de higiene de la empresa).

8. El factor humano dentro del APPCC.