

GRUPO DE TRABAJO

INFORMACIÓN Y ASESORAMIENTO AUTOCONTROLES

CONTENIDO:

*Guía de los Documentos de Autocontrol.
Información y contenidos.*

Auditoría:

Guía Validación Documento Autocontrol.

Protocolo Validación Documento Autocontrol.

Protocolo Seguimiento del Autocontrol.

Protocolo de Supervisión de la Documentación en
la Implantación del Autocontrol

COMPONENTES

JOAQUÍN CARAZO MORUGÁN

SALVADOR RODRÍGUEZ GARCÍA

JESÚS BUSÓNS GORDO

MANUEL GALVÁN PÉREZ

JOAQUÍN CLEMENTE GASCÓN

GUÍA –PROTOCOLO VALIDACIÓN DOCUMENTO AUTOCONTROL

Se compone de tres Partes:

- ✓ La Actividad
- ✓ Método de Aplicación del Autocontrol
- ✓ Documentos Complementarios

Cada Parte consta de 10 Apartados.

Para validar cada apartado, se contestará/n afirmativamente la/s cuestión/es, que en él se formule/n.

En caso de contestación negativa, se cumplimentará, en folio aparte, “Observaciones para el Informe”, que aparece al final de cada Apartado.

El resultado del Informe, será consecuencia de las citadas “Observaciones”:

Si no existen, el Informe será Favorable.

Si se exponen “Observaciones”, el Informe será NO Favorable, con especificación clara de las deficiencias encontradas.

Dadas sus características, esta Guía puede ser utilizada como Guía-Protocolo de Validación.

1. LA ACTIVIDAD

1.1 EQUIPO DE TRABAJO RESPONSABLE DEL DISEÑO DEL DOCUMENTO

¿Se identifica la persona física o jurídica responsable de la industria y del Documento de Autocontrol?

¿Se indica quién ha elaborado el documento?.

¿Está acreditado el equipo responsable?.

¿Se recoge el compromiso de conformidad con el documento, firmado por el responsable de la industria?

** Observaciones para el informe.

1.2 DEFINICIÓN DE LA ACTIVIDAD DE LA INDUSTRIA Y DESCRIPCIÓN DE LOS PRODUCTOS A ELABORAR.

¿Indica claramente la/s actividad/es de la industria?.

¿Describe los productos a elaborar en cada actividad?.

¿De cada producto incluye:

- Composición
- Estructura y características físico-químicas
- Tratamientos
- Tipo de envasado y embalado
- Condiciones de almacenamiento, transporte y distribución.
- Vida útil.
- Instrucciones de uso.
- Criterios microbiológicos y físico-químicos
- Etiquetado.?

** Observaciones para el informe.

1.3 SITUACIÓN DE LA INDUSTRIA E INTERACCIÓN CON EL ENTORNO.

¿Presenta copia del informe de Impacto Ambiental?

¿Las matrices utilizadas para calcular el Impacto Ambiental están bien diseñadas y los elementos que las componen, permiten valorar la repercusión del medio sobre la actividad de la industria?

¿La sociología de la zona (otras industrias y/o actividades) es compatible desde el punto de vista higiénico-sanitario, con la/s actividad/es de la industria?

¿Se detalla en planos la ubicación exacta?

¿Se describe la relación de la industria con el medio?

** Observaciones para el informe.

1.4 DISEÑO, INSTALACIONES Y EQUIPOS

¿Se describen las instalaciones, equipos y útiles con los que cuenta la industria para desarrollar sus actividades?.

¿Los planos detallan las dependencias, con especificación de las zonas de trabajo, almacenes de envases y embalajes, aseos y vestuarios, productos de limpieza, maquinaria, etc.?.

¿Según lo descrito, estos medios cumplen las condiciones higiénico-sanitarias recogidas en la reglamentación?

¿Son suficientes y adecuados al fin al que se destinan?.

** Observaciones para el informe.

1.5 DIAGRAMA DE FLUJO

Es la representación esquemática y secuencial de las etapas que componen el proceso de fabricación de un alimento.

Vendrá detallado en plano/s. Un Diagrama de Flujo por cada producto, o por cada proceso que elabore productos similares cuyas diferencias queden constatadas.

¿Es correcta la descripción del/os Flujo/s?

Cada Diagrama de Flujo será válido cuando recoja la secuencia ordenada de todas las fases y líneas del proceso, tiempos de espera entre fases, condiciones ambientales y duración de cada fase y tratamientos a aplicar.

¿Se contemplan todos los Diagramas de Flujo del proceso productivo?

¿Son válidos?

** Observaciones para el informe.

1.6 PROCESO DE FABRICACIÓN

Se describirá etapa a etapa, incluyendo toda la información necesaria para valorar objetivamente los posibles peligros:

- Planos detallados que contemplen las líneas de producción, es decir, el flujo que siguen todos los productos (sólidos, líquidos o gaseosos) por la industria, incluyendo maquinaria, útiles, etc. Merecen especial atención los posibles cruces y retrocesos, simultáneos en espacio y tiempo.
- Pautas de trabajo significativas desde el punto de vista higiénico-sanitario.
- Tipos de materias primas (ingredientes, aditivos, especias etc), momentos de adición y datos microbiológicos de dichas sustancias.
- Condiciones ambientales y tiempos de espera entre etapas.
- Sistemática de almacenamiento y extracción de productos o materias primas almacenadas.
- Proceso de loteado y recogida completa y ordenada de los datos necesarios para la trazabilidad (Referencia a la Sistemática descrita en el Documento Complementario correspondiente).
- Proceso de retirada de subproductos y residuos (Referencia Documento Complementario correspondiente).
- Proceso de limpieza y desinfección (Referencia Documento Complementario correspondiente).
- Sistemática de desinsectación y desratización (Referencia al Documento Complementario correspondiente).

¿Se describe correctamente el Proceso de Fabricación?

¿Contiene toda la información necesaria para valorar objetivamente los posibles peligros?

** Observaciones para el informe.

1.7 GUÍA DE BUENAS PRÁCTICAS DE HIGIENE

La GBPH, es el conjunto de pautas higiénicas de trabajo adecuadas a las actividades de la industria.

Será válida cuando sea específica para la misma y describa con claridad:

- Instrucciones generales de higiene personal de los operarios.
- Requisitos de la indumentaria del personal.
- Instrucciones sobre la estiba y prácticas de trabajo en los almacenes con las materias primas, productos terminados, envases y embalajes.
- Manipulaciones propiamente dichas en cada etapa de producción (cómo realizarlas, tiempos máximos de espera, cuándo pasar productos a cámaras, ritmos de trabajo, uso o no de guantes, dónde colocar cada cosa en el puesto de trabajo, etc.).
- Condiciones ambientales correctas (Temperatura, Humedad), según los locales donde se desarrolla el proceso, especificando los valores óptimos de los parámetros en cada fase.
- Manejo de utensilios y maquinaria.
- Recogida y eliminación de residuos.
- Cuándo y cómo solicitar instrucciones al personal responsable, etc.

Es de gran utilidad que algunas de las explicaciones recogidas en la Guía, se presenten gráficamente en carteles o posters colocados junto a los puestos de trabajo, a modo de recordatorio continuo para el personal.

¿Es válida la GPCH?

** Observaciones para el informe.

1.8 PUESTOS DE TRABAJO

Este apartado será válido, cuando se definan las Características de cada Puesto de Trabajo, en su doble vertiente: Carga específica de riesgo y Manual de las Condiciones Higiénico-Sanitarias.

Puesto de Trabajo: *Conjunto de operaciones realizadas en un momento del proceso productivo (mismo lugar y tiempo).*

Carga Específica de Riesgo: *Es el resultado de cuantificar la probabilidad de presentación y la gravedad de impacto de los peligros inherentes al puesto de trabajo.*

Manual de Condiciones Higiénico-Sanitarias del Puesto: *Conjunto de instrucciones y pautas, acordes con la Carga Específica de Riesgo e inherentes al Puesto de Trabajo, que son necesarias y determinantes para el buen desarrollo*

del Programa de Autocontrol y la calidad higiénico-sanitaria de los productos elaborados.

Para definir las Características del Puesto de Trabajo:

- Descripción detallada de las operaciones a realizar en el puesto.
- Análisis de los Peligros inherentes al mismo.
- Evaluación de la cantidad de riesgo (Carga Específica de Riesgo del Puesto).
- Especificación de las Medidas de Prevención derivadas del Análisis de Peligros y de la Carga (Manual de Condiciones Higiénico Sanitarias del Puesto).

¿Se describen todos los Puestos de Trabajo?

¿Se evalúa la Carga específica de Riesgo de cada Puesto de Trabajo?

¿Se recoge el Manual de las Condiciones Higiénico-Sanitarias de cada Puesto de trabajo?

¿Son correctos?

** Observaciones para el informe.

1.9 EQUIPO HUMANO

¿Se describe (Organigrama de Empresa) el grupo de personas (propias y ajenas), con las que cuenta la industria para desarrollar sus actividades y acometer el Plan Autocontrol?.

¿De cada persona física o jurídica interviniente (Dirección, Gerencia, Jefe de producción, Operarios sin cargo de control, Operarios con cargo de control, Empresa de limpieza, Empresa de desinsectación, Director Sanitario, Laboratorio de apoyo, etc) se recogen:

- Datos personales o Razón Social.
- Acreditación y Cualificación profesional.
- Funciones, Compromisos y Responsabilidades.
- Historial Higiénico-Formativo de cada trabajador:
 - ✓ Nombre y apellidos.

- ✓ Tipo de carné o formación curricular de manipulador, con apartado para renovaciones o cambios de situación.
- ✓ Curriculum formativo, con apartados para
 - Nivel formativo dentro de la empresa (FS1, FS2 o FS3).
 - Eventos formativos recibidos, con indicación de la fecha, descripción y certificación del hecho.
 - Resultados del control de la asimilación, realizado por el Director Sanitario y/o Interventor Sanitario.
- ✓ Apartado para valorar periódicamente la higiene personal, las prácticas correctas de higiene y anotar incidencias y medidas a tomar.
- ✓ Historial como Portador, con certificado medico anual de no padecer tal situación y apartado para incidencias y medidas correctoras?.

¿Es correcto el formato y el contenido del Historial Higiénico-Formativo de los trabajadores?

¿Se describe correctamente el Equipo Humano?.

** Observaciones para el informe.

1.10 NORMATIVA APLICABLE

¿Se recoge la relación completa y actualizada de la normativa higiénico-sanitaria relacionada con el sector?

¿Se expone el sistema que utilizará la industria para mantenerse actualizada en la Reglamentación Técnico-Sanitaria que le es de aplicación?

** Observaciones para el informe.

2 MÉTODO DE APLICACIÓN DEL AUTOCONTROL

Fundamentado en los Principios del A.P.P.C.C. (Análisis de Peligros y Puntos de Control Crítico), se expondrá de forma sistemática y detallada, desarrollando cada uno de los apartados que lo componen (Peligros, Medidas Preventivas, Puntos de Control Crítico, Vigilancia y Medidas Correctoras).

2.1 CUADRO DE GESTIÓN

Se utilizará para presentar el Autocontrol. Construido en forma de tabla, es *un cuadrante de doble entrada, en cuyo eje de ordenadas se contemplan las etapas del proceso de fabricación (recogidas en el Diagrama), y en el de abscisas cada uno de los apartados antes citados.*

Se desarrollarán tantos Cuadros como Diagramas expuestos.

¿Se recogen todos los Cuadros de Gestión del Proceso Productivo?.

¿Están correctamente contruidos?

** Observaciones para el informe.

2.2 ANÁLISIS DE PELIGROS

Peligro es todo elemento que puede causar daño al consumidor.

Riesgo es aquel peligro cuya presentación es probable.

Los peligros relacionados con la seguridad de los alimentos pueden ser:

Físicos: Materias y cuerpos extraños cuya presencia es anormal en los alimentos (trozos metálicos, astillas de madera, anillos, pendientes, plásticos, etc.).

Químicos: Se pueden diferenciar dos grupos:

GRUPO I:

Sustancias presentes de forma natural en el alimento (tóxicos y toxinas naturales).

GRUPO II:

- Sustancias añadidas voluntariamente (aditivos).

- Sustancias procedentes de la producción animal y/o vegetal (antibióticos, anabolizantes, plaguicidas etc.).
- Sustancias derivadas de la contaminación ambiental (metales pesados).
- Sustancias derivadas de la propia actividad industrial (productos de limpieza y desinfección, residuos de disolventes, lubricantes industriales etc.).

Biológicos:

- Parásitos (Triquinelosis, Toxoplasmosis etc.).
- Contaminación y/o multiplicación bacteriana y/o sus toxinas (Clostridium botulinum, Salmonela, Shigela, E. Coli, etc.).
- Multiplicación viral (Enterovirus, Rotavirus, etc.).
- Animales indeseables, insectos (terrestres y/o voladores) y roedores.

El Análisis de Peligros se realizará sobre:

- Materias primas
- Diseño de planta y equipos
- Factores intrínsecos del producto
- Diseño del proceso
- Personal
- Envases
- Almacenamiento y distribución
- Condiciones ambientales y tiempos de espera entre fases.

Este apartado será válido, cuando:

- Etapa por etapa del proceso, se enumeren todos los peligros con posibilidad razonable de presentación.
- Se incluyan aquellos cuya eliminación o reducción de presentación e impacto, a niveles aceptables, sea esencial para la obtención de alimentos seguros.
- Se recojan éstos últimos en el apartado correspondiente del/os Cuadro/s de Gestión.

¿Es válido el Análisis de Peligros?

** Observaciones para el informe.

2.3 MEDIDAS PREVENTIVAS

Son acciones destinadas a eliminar los peligros expuestos o reducir su presentación o impacto a niveles aceptables.

¿Cada peligro expuesto conlleva, al menos, una medida preventiva?

¿Evitan el peligro (lo eliminan o reducen), antes de que ocurra o al menos evitan que persista en el producto final?

¿Son viables y fáciles de ejecutar?

¿Están recogidas en el correspondiente apartado del/os Cuadro/s de Gestión?

Si son acciones recogidas y desarrolladas en los Documentos Complementarios, ¿Están referenciadas en los Cuadros de Gestión?

** Observaciones para el informe.

2.4 IDENTIFICACIÓN DE LOS PUNTOS DE CONTROL CRÍTICO

Punto de Control Crítico es un momento del proceso productivo que se puede controlar y en el que un peligro puede ser prevenido, eliminado o reducido a niveles aceptables.

Identificar los Puntos cuyo Control es Crítico (**necesario en tiempo y forma**), requiere de justificación y sistemática.

Para ello, es de gran utilidad el Árbol de Decisiones de la FAO/OMS modificado, que debe aplicarse correctamente en cada etapa del Diagrama de Flujo y para cada uno de los peligros identificados y sus medidas preventivas. Los resultados de dicha aplicación se recogerán en el/os Cuadro/s de Gestión.

Arbol de Decisiones para PCC's. FAO/OMS modificado:

Consiste en contestar ordenadamente una serie de preguntas con objeto de averiguar si es crítico el control de cada peligro expuesto. La etapa del proceso donde se identifique un peligro de esta índole, se convierte automáticamente en PCC para ese peligro.

Pregunta 1 (P1): *¿Existen medidas preventivas para este peligro?*

Se contestará SI, si existen medidas preventivas en este momento o si hemos previsto su instauración en la fase anterior (Análisis de peligros y medidas preventivas para ellos). En este caso, pasaremos a la P2.

Pregunta 2 (P2): *¿Está específicamente diseñada esta etapa para eliminar el peligro o reducirlo a un nivel aceptable?*

Si la respuesta es NO, entonces pasaremos a la P3.

Pregunta 3 (P3): *¿Puede tener lugar una contaminación o aumentar el peligro hasta un nivel inaceptable?*

Si la respuesta es SI, entonces pasaremos a la P4.

Pregunta 4 (P4): *¿Puede una etapa posterior eliminar el peligro o reducirlo hasta un nivel aceptable?*

Si la respuesta es NO, es necesario controlar el Peligro en esta etapa, luego se trata de un **Peligro de Control Crítico** y la **Etapa** de un **Punto de Control Crítico (PCC)**, para el peligro analizado. Lo anotaremos y pasaremos a estudiar el peligro siguiente.

¿Para la identificación de los PCC,s, se utiliza el Arbol de Decisiones de la FAO/MS modificado u otro método (claramente explicado) de resultado similar?

¿Se han identificado correctamente los posibles PCC,s?

¿Están recogidos en los Cuadros de Gestión?

** Observaciones para el informe.

2.5 LÍMITES CRÍTICOS

Identificados los PCC,s, es necesario concretar la forma de controlarlos. **Los Límites Críticos** son los valores de uno o varios parámetros que, establecidos para dicho control dentro de un rango cuantificable, marcarán la frontera entre lo aceptable y lo no aceptable.

Expresiones relacionadas:

Nivel objetivo es el valor ideal u óptimo que se desea obtener.

Tolerancia es el margen alrededor del nivel objetivo, que no compromete la seguridad del producto y que se considera permitido.

Por tanto, Límite crítico es equivalente a nivel objetivo más/menos tolerancia.

Pueden ser de naturaleza:

- Química: Ph, Humedad relativa, concentración de sal, cloro, residuos, etc.
- Física: Tiempos, Temperaturas, ausencia de cuerpos extraños, etc. En algunas ocasiones se necesitan parámetros sensoriales de más difícil cuantificación, como son: textura, color, olor o aspecto.

- Biológica: Límites microbiológicos, toxinas, etc.

Para ser válidos deben:

- Establecerse para cada PCC.
- Corresponderse con las medidas preventivas de cada PCC.
- Recogerse en los Cuadros de Gestión.
- Dar resultados inmediatos, para poder decidir en tiempo real.
- Estar justificados. (Por la Normativa Sanitaria o por la Especificaciones de los Clientes o por el Buen-Hacer tecnológico-tradicional CENAN).
- Ser de carácter numérico (siempre que sea posible).
- Ser fáciles de observar y de medir.
- Ser lo más objetivo posible.
- Ser no menos estrictos que lo exigido por ley.

¿Se exponen todos los Límites Críticos del proceso productivo?

¿Son válidos?

** Observaciones para el informe.

2.6 VIGILANCIA

Es el conjunto de observaciones y mediciones (recogidas en los Cuadros de Gestión), destinadas a comprobar si un PCC está bajo control, que permiten advertir cualquier desviación sobre el nivel objetivo y/o la tolerancia, a tiempo de corregirla lo antes posible.

La Vigilancia se puede realizar mediante:

- Controles visuales.
- Equipos sensibles, calibrados y fáciles de usar e interpretar.
- Especificaciones impuestas a la materia prima y/o proveedores.

Debido a la necesidad de adoptar soluciones inmediatas no se utilizarán controles analíticos que precisen varios días para obtener resultados.

El sistema de vigilancia será correcto cuando, ajustado al proceso productivo:

- Describa qué controles van a efectuarse.
- Especifique dónde van a realizarse.
- Exponga cómo realizarlos (método a seguir).
- Decida quién debe realizarlos (personal responsable).
- Determine cuando se van a efectuar (momento y frecuencia).
- Desarrolle un método eficaz de registro para estos controles.

¿Se expone correctamente el Sistema de Vigilancia?

¿Se recogen todas las medidas de vigilancia para cada PCC?

¿Son factibles y eficaces?

** Observaciones para el informe.

2.7 MEDIDAS CORRECTORAS

Es el conjunto de actuaciones que se adoptarán, de forma inmediata, cuando el sistema de vigilancia indique una pérdida de control o una tendencia a superar los límites críticos, devolviendo así el PCC a su nivel objetivo.

Serán válidas cuando, sean sencillas, rápidas, factibles y respondan a las siguientes cuestiones:

- 1.- ¿Cómo corregir rápidamente la desviación detectada?. Con objeto de volver a colocar el proceso bajo control, reajustándolo dentro de los parámetros normales.
- 2.- ¿Qué se hace con el producto?. Dependiendo del tipo de peligro de que se trate y del grado de superación del Límite Crítico excedido, se tomarán las siguientes decisiones:
 - Devolución de la partida (en caso de condiciones inadecuadas a la recepción de los productos).
 - Reprocesado del producto (en caso de tratamientos insuficientes).

- Destrucción o destino a industrias de aprovechamiento.
- Cuarentena y muestreo-análisis.

Se establecerá un sistema de identificación, segregación y registro de esa cantidad de producto (final o intermedio) para evitar su uso, así como, se contarán con medios para almacenarlo en condiciones deseables si se ha de reprocesar. Atención especial requerirán las situaciones de avería que conlleven contaminación o alteración del producto implicado.

- 3.- ¿Cómo evitar que vuelva a suceder?.
- 4.- ¿Se establecen medidas correctoras, para cada una de las posibles pérdidas de control en los PCC,s,?.
- 5.-¿Se define la persona responsable de decidir y ejecutar cada Medida Correctora?.
- 6.-¿Se deja constancia escrita de todas las Medidas Correctoras adoptadas?.

¿Es válida la exposición de Medidas Correctoras?

** Observaciones para el informe.

2.8 REGISTRO Y ARCHIVO DE DATOS

En el Autocontrol, “lo que no está escrito, no se hace, o al menos no consta”.

La correcta anotación y registro de los datos generados en la aplicación del Plan:

- Permitirá a la Administración comprobar en el tiempo, que la industria ha realizado los controles previamente establecidos y ha aplicado las acciones correctoras pertinentes.
- Permitirá a la Industria revisar retrospectivamente en qué puntos se han detectado los problemas mas frecuentes, pudiendo establecer un plan de actuación adecuado.
- Posibilitará y contribuirá a la Rastreabilidad-Trazabilidad de los productos.

El Sistema de Registro de datos, se diseñará, de modo correcto, en forma de ficha o cuadrante, donde puedan anotarse de forma clara y ordenada los datos de los controles efectuados, las acciones correctoras, el momento o el lote/partida en que se han realizado y el/los responsables de su ejecución.

Las fichas presentadas en este apartado se aceptarán cuando sean claras, fáciles de cumplimentar (fijar instrucciones para ello), fáciles de archivar, ajustadas a las medidas de vigilancia previstas, inteligibles, de diseño homogéneo, coherentes con todo el sistema y con cada una de las partes del mismo.

Los registros que automáticamente puedan generar algunas máquinas (termógrafos o autoclaves), o los datos recogidos en soporte informático (registros de rotaciones de stocks en almacenes, registros de entradas y salidas), etc, serán válidos, si contribuyen eficazmente al Autocontrol y son utilizados para tal fin.

Se recogerá el método y la frecuencia, con la que los responsables del Autocontrol deberán:

- Recopilar y mantener en orden la documentación generada, registros y fichas de control.
- Elaborar informes periódicos para dar a conocer a la Dirección, la marcha del sistema y las circunstancias reseñables.

¿Se han fijado las instrucciones para cumplimentar correctamente las fichas presentadas?

¿Es correcto el Sistema de Registro y Archivo de Datos expuesto?

** Observaciones para el informe.

2.9 Verificación

En este apartado, se trata de **comprobar** que el **Autocontrol funciona bien porque las medidas de prevención y control adoptadas son eficaces**.

En él se diferencian dos aspectos: Validación y Verificación

Validación es la obtención de **evidencias** sobre la eficacia del Plan (**comprobables visualmente**).

Verificación es la aplicación de **métodos y evaluaciones complementarias, destinadas a comprobar si las actividades realizadas se ajustan al Plan**.

Debido a las implicaciones **técnico-sanitarias** que conlleva, la verificación se realizará por personal cualificado, capaz de detectar variaciones dentro del sistema y valorar si suponen un problema sanitario.

En este apartado, es donde encajan los métodos analíticos, sean o no rápidos.

Los **análisis químicos y/o microbiológicos**, se realizarán **sobre las materias primas**, los **productos finales** y en casos puntuales, sobre los **intermedios**.

En las **materias primas** para **comprobar las especificaciones** acordadas con los **proveedores**.

En los **productos finales** para **confirmar** el cumplimiento de las **especificaciones** del producto, las solicitadas por los **clientes** o las exigidas por la **normativa**.

En las **superficies** los análisis serán de tipo microbiológico (laminocultivos), para **validar la eficacia de los sistemas de limpieza y desinfección**.

Métodos de Verificación no analíticos:

- **Calibrado** de instrumentos de medida (termómetros, balanzas, pHmetros, termógrafos, higrómetros etc.).
- **Análisis de las quejas** o reclamaciones que puedan haberse recibido sobre los productos. Es imprescindible un registro donde puedan anotarse dichas reclamaciones, las conclusiones de su estudio y las medidas adoptadas al respecto.
- **Sondeos** de los productos puestos a la venta, para detectar posibles alteraciones o problemas de seguridad en los mismos.
- **Auditorias externas** sobre funcionamiento y documentación, centradas en detectar:
 - Si hay desviaciones en los controles efectuados.
 - Si se han adoptado las acciones correctoras cuando eran necesarias
 - Si hay indicios de que las pautas de trabajo o los criterios de control no son adecuados o suficientes para garantizar sanitariamente los productos.
 - Si los criterios de interpretación del personal encargado de efectuar los controles son adecuados.
 - Cualquier otro dato que haga suponer una pérdida de control, una tendencia hacia la misma o una disminución de las garantías de seguridad o de trazabilidad de los productos.

El Sistema de Verificación será válido cuando recoja claramente:

- Medidas de verificación a adoptar.
- Método y frecuencia de llevarlas a cabo (definir los parámetros a analizar en el caso de los métodos analíticos, explicar como realizar la contrastación o calibrado de determinados aparatos etc.).
- Responsable de la ejecución de cada una de ellas.
- Registro fechado y firmado por cada responsable, de las medidas de Verificación efectuadas, de sus resultados y de las correcciones adoptadas cuando se hayan detectado problemas. Esta documentación se ordenará y quedará a disposición de las personas autorizadas que lo precisen (Gerencia, Equipo Autocontrol, Inspectores, Auditores etc.).
- Método y la frecuencia con la que los responsables del Autocontrol deberán:
 - Comprobar la eficacia del Programa Formativo (asimilación de conocimientos).
 - Comprobar la competencia de los encargados en sus tareas.
 - Validar periódicamente la cumplimentación de las fichas de control y los datos anotados.
 - Comprobar el cumplimiento de las especificaciones con los proveedores: controles de materias primas, auditorías, homologación, etc.
 - Comprobar la eficacia de la limpieza y desinfección por láminocultivos u otros sistemas, como actividad ATP, bioluminiscencia, etc.
 - Comprobar la analítica físico-química y/o microbiológica de los productos.
 - Comprobar la calibración periódica de los instrumentos de medida.
 - Comprobar el estudio de quejas y reclamaciones, de sondeos sobre alteraciones en productos puestos a la venta, de las indicaciones de las auditorías externas, etc.

¿Es válido el sistema de Verificación expuesto?

** Observaciones para el informe.

2.10 Revisión

Consiste en someter periódicamente a estudio el Plan Autocontrol y modificar, si es necesario, aquellos aspectos que puedan verse afectados por cambios acaecidos en la industria.

La Revisión estará obligada a realizarse cuando:

- 1) En la Verificación se **reitere la presencia de un problema**, a pesar de adoptar las medidas preventivas y de vigilancia establecidas.
- **2) El Plan se cumpla correctamente, y no se consigan** los productos adecuados, o un grado de limpieza correcto. (Plan mal diseñado).
- **3) Haya cambios en el proceso productivo:**

Maquinaria.
Instalaciones.
Alguna etapa del proceso. Etc.

- **4) Haya cambios en el programa de limpieza:**

Sustancias o productos utilizados
De empresa de limpieza.
En la maquinaria.
En el propio sistema de limpieza.

- **5) Haya cambios en el tipo de materia prima** que efecten a:

La composición de los productos elaborados.
Los requisitos exigidos a los proveedores.
Los tratamientos necesarios en el proceso.
Al riesgo intrínseco del producto.

- **6) Haya cambios en el producto elaborado:**

En la composición
En el estado del mismo.
En las especificaciones requeridas por los clientes.
En las condiciones de almacenamiento, distribución o transporte. Etc.

Aunque no existan cambios en la industria, y no se detecten problemas en la verificación, la Revisión debe realizarse como mínimo una vez al año.

¿Están correctamente definidos el método y la frecuencia de la Revisión?

** Observaciones para el informe.

3. DOCUMENTOS COMPLEMENTARIOS

Son aquellas pautas, normas e instrucciones de trabajo que, formando parte del conjunto de medidas preventivas y debido a su extensión, solo aparecen referenciadas en los Cuadros de Gestión, debiendo desarrollarse como manuales, programas, planes, guías, etc, y completar así el Documento Autocontrol.

Serán específicas para cada industria y transmitirán órdenes concretas y precisas, sin ambigüedades.

Se contemplarán los siguientes:

1. Programa de Especificaciones de los Productos y/o elementos a utilizar.
2. Sistema de Homologación de Proveedores.
3. Programa Control de la Trazabilidad.
4. Programa Control y Eliminación de Subproductos y Residuos.
5. Programa Control del Agua.
6. Programa de Limpieza y Desinfección.
7. Programa de Desinsectación y Desratización.
8. Programa de Mantenimiento.
9. Programa Formativo.
10. Programa de Producción Sostenible.

3.1 PROGRAMA DE ESPECIFICACIONES DE LOS PRODUCTOS A UTILIZAR

Recogerá las características o requisitos de las materias primas, envases, embalajes, etc, (productos a utilizar), que exigirá la industria a las empresas proveedoras para surtirse de ellas.

Será válido cuando para cada tipo de producto incluya las Especificaciones aceptables de:

- El **producto**: caracteres organolépticos, físico-químicos, microbiológicos, composición, etc.,
- Los **envases y embalajes**, tanto de los destinados a nuestro producto final, como de los que contienen la/s materia/s prima/s: tipo, tamaño, material, etiquetado, formato, integridad, etc.,
- El **transporte**, para que el producto a recibir, no sufra alteraciones y/o contaminación/es inaceptables: tipo de vehículo, temperatura de transporte, condiciones de estiba, método y frecuencia de la limpieza, etc.,

- La **documentación** de cada partida: autorizaciones del proveedor, resultados analíticos, albarán o factura, documento de acompañamiento comercial, etc.,.

¿Es válido el Programa de Especificaciones de los Productos?

** Observaciones para el informe.

3.2 SISTEMA DE HOMOLOGACIÓN DE PROVEEDORES

Describirá el método que empleará la industria para aceptar a sus empresas proveedoras y garantizarse la calidad higiénica de las materias recibidas.

Para ser válido contendrá:

- Estudio motivado de conformidad con la forma de trabajo y del autocontrol de cada empresa proveedora.
- Relación detallada de criterios de no inclusión o salida como empresa proveedora.
- La frecuencia en la comprobación de las condiciones de mantenimiento o exclusión como proveedor.

¿Es válida la Homologación de Proveedores expuesta?

** Observaciones para el informe.

3.3 PROGRAMA DE LA TRAZABILIDAD

Trazabilidad es la posibilidad de encontrar y seguir el rastro de un alimento, a través de todas las etapas de producción, transporte y distribución.

Permitirá relacionar en todo momento el producto elaborado, hacia atrás, con las materias primas, ingredientes, aditivos, etc y sus correspondientes empresas proveedoras, y hacia delante, mediante el loteado, con su distribución y/o venta.

Será válido cuando contemple:

- ✓ Registro de entrada e identificación de todas las materias primas, envases, embalajes y demás elementos a utilizar.
- ✓ Registro-control de utilización (salida) de estas materias utilizadas en los diferentes procesos.

- ✓ Registro-control de la producción y del loteado, capaz de asignar un código a cada partida de producto elaborado, que lo relacione con las condiciones de fabricación y materias empleadas.
- ✓ Control del almacenamiento de los productos elaborados.
- ✓ Registro de salida de los mismos.
- ✓ Control de la distribución comercial de los distintos lotes.
- ✓ Sistema de archivo de estos registros y controles que garantice la conservación de todos los datos, al menos, durante la vida útil del producto.

¿Es válido el Programa de Trazabilidad?.

** Observaciones para el informe.

3.4 PROGRAMA DE CONTROL Y ELIMINACIÓN DE RESIDUOS

Tiene por objeto evitar peligros de ocurrencia segura.

El respeto al medio ambiente recogido en el Plan de Salud de Extremadura 2001-2004, debe estar presente en todo proceso productivo y de consumo.

Residuos Sólidos: La Ley de Residuos Sólidos y la Ley de Envases y Embalajes, establecen que la generación de residuos se encaminará hacia:

- **La reducción en su producción**, evitando la presencia inaceptable de contaminantes peligrosos, aplicando para ello las mejores técnicas disponibles.
-
- **La reutilización y/o reciclado** de aquellos residuos que, previamente separados, sean susceptibles de nueva utilidad.

La eliminación utilizando el método más apropiado: - Incineración; - Depósito de seguridad; - Enterramiento; - Otras transformaciones.

El agua y la energía se utilizarán de un modo eficaz y se tomarán medidas para evitar accidentes medioambientales.

¿Se describe un método eficaz de clasificación, separación y caracterización de residuos sólidos generados por la industria?.

¿Se describe el método y la frecuencia de comprobación de la presencia de contaminantes peligrosos en los residuos generados?.

¿Se describe método y frecuencia de reutilización, reciclado y/o eliminación?.

¿Se describe un método eficaz de gestión en el consumo de agua y energía, que conjugue la optimización de recursos y el respeto al medio ambiente?

** Observaciones para el informe.

Residuos Líquidos: El R.D. 509/96, sobre Normas Aplicables al Tratamiento de Aguas Residuales, establece la necesidad de tratamiento previo del vertido de aguas residuales industriales, para evitar el deterioro de colectores y equipos de tratamiento, así como, una vez pasadas por un sistema de depuración evitar efectos nocivos sobre el medio ambiente.

La industria comprobará que los efluentes resultantes de su actividad cumplen las especificaciones requeridas por la normativa:

DBO 25 mgr. de oxígeno por litro.
DQO 125 mgr. de oxígeno por litro.
Sólidos en suspensión 35 mgr por litro.
Fósforo total 1-2 mgr/l
Nitrógeno total 10-15 mgr/l.

Nota: DBO: Demanda Biológica de Oxígeno.
DQO: Demanda Bioquímica de Oxígeno.

¿El tratamiento, previo al vertido, del agua residual generada, evita el deterioro de colectores y equipos de tratamiento posterior?

¿El sistema de depuración utilizado, evita efectos nocivos sobre el medio ambiente?

¿Se describen método y frecuencia de comprobación de los efluentes resultantes de la actividad industrial, con relación a las especificaciones requeridas por la normativa?

¿Existe la correspondiente Ficha de Control o Informe, donde se recojen todos los datos de las determinaciones realizadas:

Tipos de muestra
Lugar, fecha y hora de la recogida.
Persona que realiza la toma.
Determinaciones realizadas, método utilizado y fecha.
Resultados y rangos (valores) permitidos.
Laboratorio acreditado?.

¿Se describen las medidas correctoras oportunas?

** Observaciones para el informe.

3.5 PROGRAMA DE ORIGEN Y POTABILIDAD DEL AGUA.

Este apartado *tiene por objeto describir las características del agua utilizada en la industria*. La responsabilidad de las empresas suministradoras de agua de consumo público termina en la acometida o punto de enganche de la red a la industria. Las condiciones del agua ya dentro de la industria dependen de ella.

Para ser válido recogerá

1. Origen del agua: Si es de la red pública, o de pozo de sondeo, artesiano, manantial, etc.,. Características, situación y relación de la fuente de suministro con el entorno (Referencia al Informe de Impacto Ambiental).
2. Procesos o tratamientos aplicados para alcanzar las características de potabilidad contempladas en el R. D. 1138/90. Si procede de la red pública, se adjuntará certificado de enganche o factura de servicio.
3. Descripción de la red interna de distribución: materiales, estanqueidad, aislamiento, etc. Plano detallado con la localización de las líneas de agua caliente, fría y puntos de suministro.
4. Si se utiliza agua no potable para riego, extinción de incendios, producción de vapor, etc., ésta red será distinta, independizada y diferenciada de la anterior. Se describirá en su/s plano/s correspondientes.
5. Programa analítico registrado, para la vigilancia y control de la potabilidad del agua:
 - Lugar, fecha y hora de la toma de muestras (identificación del/os punto/s recogido/s).
 - Persona que realizó la toma.
 - Fechas de los análisis.
 - Tipo de análisis.
 - Laboratorio que los realiza y método utilizado.
 - Resultados. Incidencias y medidas correctoras adoptadas al efecto.
6. Sistema de mantenimiento de la red/es de distribución, con especial atención, al método preestablecido de limpieza y desinfección tras avería.

¿Es válido el Programa de Origen y Potabilidad del Agua expuesto?

** Observaciones para el informe.

3.6 PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN

Para diseñar correctamente este documento, se tendrá en cuenta el Proceso de Fabricación y describirá la sistemática motivada:

- Descripción de las dependencias y sus necesidades de L y D, sentido del recorrido de la L y D., máquinas y utillaje, momentos de ejecución y periodicidad.
- Forma de realizar la L+D, Tipos de productos, N° de Registro Sanitario de cada uno, Autorización para la Industria Alimentaria, Instrucciones de uso (necesidades de aclarado, eliminación, tiempo y temperatura de actuación, diluciones, etc).
- Personal encargado, con formación suficiente para la correcta utilización de detergentes y desinfectantes en la industria alimentaria. Seguirá protocolos de utilización bien elaborados y contrastados. Cumplimentará las Fichas de Control de la L y D y procederá al archivo y registro de las mismas. Cuando del Sistema de Vigilancia o de la Verificación, se desprenda un mal funcionamiento del programa de L y D, adoptará las acciones correctoras previstas, para su inmediata subsanación. Asegurará que la L+D, se realice correctamente en máquinas y útiles, especialmente tras situación de mantenimiento y/o avería.
- Método y frecuencia con la que el Director Sanitario, comprobará la eficacia de L+D, mediante toma de muestras de superficies (mesas, picadoras, cuchillos... etc.), especificando criterios y frecuencia de investigación inicial.
- Las Buenas Prácticas de Limpieza y Desinfección estarán expuestas por zonas y en sitios visibles para el personal.

¿Es correcto el Programa de L+D expuesto?

** Observaciones para el informe.

3.7 PROGRAMA DE DESINSECTACIÓN Y DESRATIZACIÓN

Para ser válido contendrá:

- Antecedentes con determinadas plagas.
- Ubicación de la industria (rural, urbana, proximidad a zonas húmedas, tipo y cantidad de vegetación circundante, etc.).

- Necesidades diferentes de cada zona o dependencia de la empresa, asignando criterios de desinsectación y desratización específicos en función de las mismas.
- Empresa, razón social, nº de inclusión en el registro de establecimientos y servicios.
- Personal que realizará los tratamientos y su acreditación profesional.
- Plan de control de presencia con especificación de las técnicas.
- Plan de erradicación o de tratamiento eficaz periódico.
- Plano/s de las instalaciones y alrededores, con indicación de los lugares numerados, de colocación de los sistemas contra insectos. Sistemas utilizados en los diferentes locales (mallas, aparatos de electrocución...).
- Plano/s de las instalaciones y alrededores, con indicación de los lugares numerados y señalizados de colocación de los cebos, diferenciando entre raticidas y ratonicidas. Revisión periódica de los cebos, anotando en la hoja control, cuando se cambian y si se cambia el producto.
- Productos, nombre comercial, composición, mecanismos de actuación, registros sanitarios, aptitud para su uso en la Industria Alimentaria, toxicidad y medidas preventivas en caso de accidente, periodos de espera, rotaciones previstas contra resistencias, etc.
- Sistemática de las actuaciones y periodicidad.
- Recomendaciones previas a la aplicación, (retirada de alimentos y útiles de trabajo, limpieza previa, nueva limpieza antes de reanudar la actividad).
- Informe completo tras cada visita de tratamiento o seguimiento.

¿Es válido el programa de Desinsectación y Desratización expuesto?

** Observaciones para el informe.

3.8 PROGRAMA DE MANTENIMIENTO

Es el conjunto de actividades a desarrollar para un correcto funcionamiento y conservación de las instalaciones, equipos, maquinaria, utillaje etc.

Para ser válido contemplará:

- Posibles deterioros de los medios materiales.

- Medidas previstas para que la presentación de dichos deterioros no suponga riesgo para el alimento y aquellas que permitan que la maquinaria trabaje dentro de los parámetros estándar marcados para cada proceso.
- Plan de vigilancia que detecte los deterioros a ser posible antes de que ocurran (método y frecuencia de cada control).
- Personal responsable de su ejecución.
- L+D eficaces en caso de mantenimiento preventivo o tras cada posible avería.
- Sistema de registro que recoja las actuaciones realizadas y datos generados.

¿Es válido el Programa de Mantenimiento expuesto?

** Observaciones para el informe.

3.9 PROGRAMA DE PRODUCCIÓN SOSTENIBLE

Toda actividad debe realizarse con criterios de respeto al medio que la sustenta.

La capacidad de este medio para generar recursos y recibir desechos es limitada y está condicionada por sus propias características. Constituye por tanto una obligación moral y económica no desbordar estas capacidades.

Un diseño correcto de la propia Actividad preveerá mecanismos al respecto, que en todo caso irán orientados, cuando menos, hacia:

- ✓ Utilización de energías limpias.
- ✓ Utilización racional del agua, evitando despilfarros y potenciando su reutilización cuando sea posible.
- ✓ Control y seguimiento de los residuos generados (sólidos, líquidos y gaseosos), de la forma prevista en el Programa correspondiente.
- ✓ Los productos finales puestos en el mercado, responderán a características de uso ecológico:
 - Se evitará la utilización de envases y embalajes superfluos.
 - Se utilizarán envases y embalajes reciclables y se fomentará su retirada para tal fin (Punto Verde y otros mecanismos).

- Los desechos generados tras la utilización del producto, serán biodegradables y no presentarán peligro de impacto medio ambiental. En los casos de generación de residuos altamente contaminantes (aceites y grasas), se dispondrán mecanismos de información al consumidor sobre eliminación correcta de los mismos, así como, se preveerá su retirada por empresas gestoras (Se adjuntará fotocopia del contrato de servicio).

¿Es correcto el Diseño de la Actividad en este Documento?

¿Son suficientes y eficaces los mecanismos previstos?

** Observaciones para el informe.

3.10 PROGRAMA FORMATIVO

El factor humano es clave en el proceso industrial, además de los medios materiales, se precisan las personas que, con su bien-hacer diario, alcancen los objetivos previstos.

*La formación recibida en el industria, será **específica** para la actividad a desarrollar, **personalizada, ascendente, adaptada al riesgo inherente de cada puesto de trabajo (carga específica de riesgo), y a la responsabilidad de control.***

Además del gradiente de riesgo, considerado en la formación curricular del carné de manipulador (de alto o bajo riesgo), se incluirá el gradiente de la responsabilidad de control.

En función de este gradiente, el Programa Formativo válido, abarcará tres niveles:

FS1. O nivel formativo básico para los trabajadores sin responsabilidad de control.

Contempará los siguientes aspectos:

1. REPASO A LA FORMACIÓN CURRICULAR DE MANIPULADOR DE ALIMENTOS ADAPTADO A LA ACTIVIDAD DE LA INDUSTRIA

CONTENIDOS:

- ✓ Peligros: Biológicos, químicos y físicos.
- ✓ Gérmenes, Contaminación, Multiplicación, Portador Sano, Contaminación Cruzada.
- ✓ Naturaleza de los alimentos, Tiempos, Temperaturas.

- ✓ Toxiinfecciones alimentarias
- ✓ Zoonosis más frecuentes según la actividad.
- ✓ Buenas prácticas de higiene
- ✓ Higiene de los locales.

2. LA INDUSTRIA Y EL PROCESO TECNOLÓGICO DE FABRICACIÓN

CONTENIDOS:

- La actividad y el riesgo sanitario asociado.
- Productos elaborados y estabilidad microbiológica de los mismos, condiciones ambientales del proceso.
- Condiciones higiénico-sanitarias de las instalaciones, equipos y útiles.
- Los proveedores y las condiciones de las materias primas.
- Implicaciones higiénico-sanitarias del proceso tecnológico de fabricación. Descripción del diagrama de flujo y de cada una de las fases o etapas, localizando los peligros asociados y sus correspondientes medidas preventivas.
- Loteado y trazabilidad como forma de control de las condiciones higiénicas de una partida de productos.
- Condiciones de almacenamiento y transporte.
- Eliminación higiénica de los residuos sólidos, líquidos y subproductos. Su importancia en las condiciones generales de higiene.
- Limpieza y desinfección
- Desinsectación y desratización.
- Guía de Prácticas Correctas de Higiene (*GPCH*): QUÉ deben hacer, CÓMO hacerlo, CUÁNDO hacerlo en cada punto (con qué frecuencia) y PORQUÉ (las posibles consecuencias de no hacerlo así).
- Manual de las Condiciones Higiénico Sanitarias del Puesto de Trabajo.

3. METODOLOGÍA A.P.P.C.C.

Conocerán el programa de autocontrol implantado, su significado y necesidad.

CONTENIDOS:

- ✓ El Programa de Autocontrol. Conceptos y principios básicos.
- ✓ El autocontrol como consecuencia de una formación higiénica y un proceder correcto.
- ✓ Estudio del programa y método de autocontrol aplicado en la industria:
 1. Cuadros de Gestión
 2. Análisis de peligros.
 3. Medidas preventivas.
 4. Identificación de los puntos de control críticos.
 5. Límites críticos establecidos.
 6. Sistema de vigilancia.
 7. Acciones o medidas correctoras.
 8. Sistema de documentación.
 9. Sistema de verificación.
 10. Revisión del Sistema.

FS2. O nivel formativo medio, propio de los empleados con responsabilidad de control (encargados de línea, de planta, de sección, etc.). Incluirá, además de la formación del nivel anterior, la específica de la actividad de control a desarrollar, así como, una amplia información sobre el Plan de Autocontrol y otros programas de calidad establecidos.

Para efectuar correctamente su trabajo de control, estos encargados dispondrán de las herramientas necesarias: **tiempo, autoridad y capacidad de decisión.**

La formación sobre el sistema y sobre los cometidos específicos será mucho mas completa que la del resto de los trabajadores.

CONTENIDOS:

Motivación y responsabilidad

Conocerán el significado del Sistema en cuanto a la seguridad sanitaria de los productos, su filosofía, sus principios fundamentales, la importancia de su papel y la responsabilidad que entraña su trabajo respecto a la empresa y a los consumidores.

Instrucciones de trabajo (“Manual de las Condiciones Higiénico-Sanitarias del puesto”)

- **QUÉ** deben controlar, **CÓMO** hacerlo, **CUÁNDO** y **PORQUÉ** de cada control efectuado, de cada acción correctora adoptada y su influencia en la seguridad del alimento.
- La forma de efectuar correctamente las mediciones.
- Los valores que están dentro y fuera de lo aceptable.
- La forma correcta de hacer cada trabajo. Cuáles son incorrectas y porqué.
- Diferenciarán qué decisiones pueden adoptar por sí mismos, o bien, cuándo algo supera su capacidad de interpretación o decisión a quién deben avisar.

Las instrucciones sobre las funciones y la forma de llevarlas a cabo serán claras y precisas, estarán escritas y los encargados dispondrán de ellas. Además del encargado de cada zona, al menos otra persona las conocerá en profundidad, para preveer ausencias (bajas, vacaciones, etc.).

Entrenamiento en el uso del equipo

Serán entrenados en el uso del equipo, para que sus mediciones sean fiables y las decisiones posteriores fundadas. Además del encargado, otra persona conocerá el funcionamiento de los aparatos.

Cumplimentación de la documentación

Los encargados son los responsables de cumplimentar las fichas de vigilancia. En cada punto de control la documentación se rellenará de manera continua, con la frecuencia establecida y de forma veraz.

FS3. O nivel formativo mas alto y especializado, imprescindible para determinados puestos de trabajo o responsabilidad: Jefe de Producción, Dirección o Gerencia.

CONTENIDOS:

- Mercado único y seguridad alimentaria.
- Mentalidad higiénica, calidad sanitaria e inocuidad.

- Autocontrol: Conceptos, beneficios empresariales y aceptación como mejor método preventivo conocido de control del riesgo.
- Conformidad con el Programa Formativo, coste económico inicial y evolución del mismo según necesidades.
- Asunción como propio del autocontrol-APPCC como sistema y método empresarial de funcionamiento racional.

En definitiva, antes de implantar el sistema, se asegurará la formación en estos aspectos. Las instrucciones serán concretas y sencillas. Cada empleado sabrá QUÉ debe hacer, CÓMO hacerlo correctamente, y PORQUÉ (es decir, qué puede ocurrir si no se ajusta a las pautas de trabajo sanitariamente adecuadas). Por este motivo, y puesto que el programa formativo se definió como específico y personalizado, incluirá el conjunto de normas y pautas higiénicas específicas de cada puesto de trabajo (FS1, FS2 o FS3 + MANUAL DE CONDICIONES HIGIÉNICO-SANITARIAS DEL PUESTO).

En este apartado el **Director Sanitario**:

- Garantizará la impartición de los cursos o charlas de Motivación y Formación del personal en los Principios del Sistema, el papel de cada uno en el mismo, instrucciones concretas de trabajo, entrenamiento de encargados en la utilización de equipos etc.
- Asesorará la formación higiénica del Jefe de Producción, Dirección o Gerencia.
- Asegurará el mantenimiento y la actualización de dicha formación.
- Justificará documentalmente todas las actividades del Programa Formativo, así como, de la **evaluación continuada del personal** (situación actual, ampliación de contenidos, errores y deficiencias, etc.), incluyendo los requisitos específicos para la concesión del Carné de manipulador de alimentos, si la empresa estuviera acreditada para ello.
- Diseñará un sistema para evaluar la asimilación de los conocimientos por parte del personal, dejando constancia escrita de ello.

Teniendo en cuenta que el Director Sanitario es el encargado de controlar y garantizar el cumplimiento del programa formativo, **el Interventor Sanitario**, mediante los medios e instrumentos que estime oportunos, podrá verificar y evaluar, en cualquier momento, la eficacia del programa formativo, la asimilación del mismo y, en definitiva, la labor del Director Sanitario, en aras a desarrollar una colaboración más estrecha entre ambos técnicos.

La idea es que el Director Sanitario es el controlador y la Administración controla la labor del controlador.

¿Es válido el Programa Formativo?.

** Observaciones para el informe.