|  |  |
| --- | --- |
| **PARTE DIARIO** | Plan Genérico de Autocontrol en Panaderías-Pastelerías de la CAPV |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Fecha |  | Nombre y firma del responsable |  |

|  |
| --- |
| **RECEPCIÓN DE PRODUCTOS QUE PRECISEN FRÍO E INGREDIENTES FUNDAMENTALES (harina y huevos)** |
| **Producto** | **Etiquetado (\*)** | **Cantidad** | **Proveedor** | **T (°C) producto** | **Nº lote** | **Albarán de recepción** | **Fecha de apertura lote** |
| **Correcto** | **Incorrecto** |
|  | □ | □ |  |  |  |  |  |  |
|  | □ | □ |  |  |  |  |  |  |
|  | □ | □ |  |  |  |  |  |  |
|  | □ | □ |  |  |  |  |  |  |
|  | □ | □ |  |  |  |  |  |  |

No será necesario repetir aquella información que esté incluida ya en el albarán (cantidad, proveedor, nº de lote), lo que se anotará en este caso es el nº de albarán.

|  |
| --- |
| **PRODUCCIÓN** |
| **Cámaras** | **T (°C) visor** | **Orden y etiquetado(\*) de productos** |
| **Correcto** | **Incorrecto** |
|  |  | □ | □ |
|  |  | □ | □ |
|  |  | □ | □ |
|  |  | □ | □ |
|  |  | □ | □ |
| **Tratamiento térmico** | **T (°C) interior de producto** | **Tipo de alimento** |
| Fritura |  |  |
| Horneado |  |  |
| Cocción |  |  |
| **Freidoras** | **¿Se han realizado frituras?** | **¿Has cambiado de aceite?** |
| 1. | Sí □ No □ | Sí □ No □ |
| 2. | Sí □ No □ | Sí □ No □ |
| No hay alimentos en espera y que precisen frío o calor fuera de cámaras o de fuente de calor. | **Correcto** | **Incorrecto** |
| □ | □ |
| En caso de uso de huevo para productos que no sufren tratamiento térmico o éste no alcanza los 75°C se usa ovoproducto (pasteurizado, deshidratado). | □ | □ |
| En caso de utilizar leche cruda, previamente a su uso, se somete a tratamiento térmico llegando a ebullición y se mantiene durante al menos 1 minuto o tratamiento equivalente posterior. | □ | □ |
|  |
| **PRODUCTO ELABORADO PARA VENTA FUERA DE ESTABLECIMIENTO** |
| **Albarán de destino** | **Estiba y etiquetado (\*)** | **T (°C) alimento antes de transporte en productos de tiempo de espera largo** |
| **Correcto** | **Incorrecto** |
|  | □ | □ |  |
|  | □ | □ |  |
|  | □ | □ |  |
|  | □ | □ |  |
| (\*) Se indica en las instrucciones técnicas cómo debe ser el etiquetado. |  |  |

|  |
| --- |
| **LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN** |
| **LIMPIEZAS DIARIAS/CADA VEZ QUE SE USE** | **PERIODICIDADES DISTINTAS** |
| **INSTALACIONES**  | **INSTALACIONES** |
| Suelo de obrador, lavamanos/fregadero…  | □ | Paredes de obrador  | □ | Armarios de obrador  | □ |
| **ELEMENTOS/UTILLAJES** | Techo de obrador  | □ | Despensa/almacén  | □ |
| Superficies/mesas de trabajo, recipientes, espátulas y útiles, **boquillas**…  | □  | Techo de zonas no relevantes  | □ | Paredes de zonas no relevantes  | □ |
| Superficie de enfriamiento de cremas o yemas  | □ |  | □ |  | □ |
| **MAQUINARIA** | **MAQUINARIA** |
| Mezcladora  | □ | Batidora  | □ | Cámaras/abatidores/expositores  | □ | Horno  | □ |
| Montadora de nata  | □ | Dosificadora  | □ | Placa de calor  | □ | Extractor  | □ |
| Envasadora  | □ | Tamiz  | □ | Vehículo de transporte  | □ |  | □ |
| Molinillo  | □ |   | □ |  | □ |  | □ |

|  |
| --- |
| **AGUA NO DE RED O DE DEPÓSITO** |
| Cantidad de cloro residual |  mg de cloro/litro |

|  |
| --- |
| **VALIDACIÓN DEL ENFRIAMIENTO Y CONGELACIÓN** |
|

|  |  |
| --- | --- |
| Nº de cámara: |   |
| Producto | Al inicio | A las 2 horas |
| Tª  | hora | Tª | Hora |
|   |   |   |   |   |
|    |   |   |   |   |
|   |   |   |   |   |
|   |   |   |   |   |
|   |   |   |   |   |
|   |   |   |   |   |
|   |   |   |   |   |
|   |   |   |   |   |
|   |   |   |   |   |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Nº de cámara: |   |  |
| Producto | Al inicio | A las 2 horas |
| Tª  | hora | Tª | Hora |
|   |   |   |   |   |
|   |   |   |   |   |
|   |   |   |   |   |
|   |   |   |   |   |
|   |   |   |   |   |
|   |   |   |   |   |
|   |   |   |   |   |
|  |   |   |   |   |
|   |   |   |   |   |

 |

|  |  |
| --- | --- |
| **Incidencias** | **Medidas adoptadas** |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |

**INSTRUCCIONES TÉCNICAS DEL PARTE DIARIO**

1. Anota la **fecha, nombre y firma** del día del control.
2. Anota en cada **recepción** de alimentos si el **etiquetado** con el cual llega es correcto (es decir, proporciona información sobre el tipo de producto, ingredientes, alérgenos, origen, caducidad, nº de lote y condiciones de conservación). Comprueba que los alimentos que **necesitan frío** llegan a menos de 6◦C (refrigerados) y -18◦C (+3ºC) (congelados) y anota la **temperatura** de llegada.

Solamente se contralará la recepción de productos que precisen frío e ingredientes fundamentales (harina y huevos). En el caso de que en el albarán del proveedor se indiquen (cantidad y nº lote) no será necesario repetir la información en el parte diario. Será suficiente si se anota y guarda el nº de albarán.

1. Cada vez que se cambie de lote de producto, busca la fecha de su recepción y anota la **fecha de apertura**.
2. Temperaturainterior de las **cámaras**:
3. Haz un listado de todas tus cámaras.
4. Observa y anota la temperatura de los visores, tanto de refrigeración como de congelación.
5. Revisa mensualmente con un termómetro portátil el buen funcionamiento de los termómetros de las cámaras y anota la temperatura de éstas indicando con un asterisco (\*).
6. Controla el orden y etiquetado de los productos que están en cámara. Recuerda que todo producto elaborado debe estar etiquetado con su fecha de elaboración. Mantén una correcta rotación, sin que existan productos caducados o no identificados.
7. **Temperatura** en el **centro** del **alimento**:
8. Anota la temperatura que alcanza el centro del producto en una pieza tras el tratamiento de calor (cocción, horneado, pasteurización).
9. Varía el tipo de producto al que se tome la temperatura para cada tratamiento, de forma que al final de la semana se haya tomado la temperatura a todos los tipos de productos.
10. No se considera necesario tomar la temperatura en productos que en su cocción llegan a ebullición o en aquellos que se ha validado que su temperatura interna alcanza una temperatura superior a 100◦C.
11. **Freidoras**:
12. Haz un listado de las freidoras.
13. Anota cada día que se realicen frituras y el día en que se cambia el aceite.
14. Si quiere mayor seguridad utiliza tiras reactivas: cambian de color cuando se llega al límite de sustancias nocivas.
15. En el caso de que se vendan/ expongan o transporten **alimentos envasados** en el comercio asegúrate de que en su etiquetado aparezca la denominación del producto, la fecha de caducidad y las condiciones de conservación. Además, en caso de venta fuera de establecimiento anota el albarán de destino, estiba del vehículo y la temperatura del alimento antes de ser cargado en el vehículo (en el caso de que hayan tenido un tiempo de espera largo).
16. Anota las **limpiezas** diarias y las de periodicidades distintas que se han efectuado el día del registro. Controla que la superficie/mesa de trabajo donde se extiende la crema para su enfriamiento, en caso de realizar esta práctica, se **limpie y desinfecte antes de su uso**. Anota con una “x” si realizas esta operación.
17. Si tienes **agua de abastecimiento propio o** dispones de **depósito** particular intermedio, realiza un control del cloro diario y anótalo.
18. **VALIDACIÓN DEL ENFRIAMIENTO Y CONGELACIÓN**:
19. La validación la harás por cada una de las cámaras donde realizas el enfriamiento o la congelación.
20. En cada una de ellas deberás tomar la temperatura en el centro del producto en al menos 20 enfriamientos (se irán alternando los productos). Se registrará en los partes diarios u otro modelo de registro equivalente.
21. Para cada una de las mediciones anota la temperatura y hora al inicio del proceso de enfriamiento o congelación y a las 2 horas lo mismo.
22. La validación finalizará cuando los resultados (obtenidos tras las 20 mediciones) nos indiquen que el producto baja a una temperatura de 10°C en menos de 2 horas para el caso de los refrigerados y a -10ºC en menos de 2 horas para los congelados.
23. Observa y anota si ha habido alguna incidencia durante el día y las medidas adoptadas en ese caso. Siempre deberán incluirse las quejas o reclamaciones recibidas.

|  |  |
| --- | --- |
| **PARTE ANUAL** | Plan Genérico de Autocontrol en Panaderías-Pastelerías de la CAPV |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Fecha |  | Nombre y firma del responsable |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **Aspectos a controlar** | **Resultado del control** |
| **Correcto** | **Incorrecto** |
|  | **PLAN DE PROVEEDORES** |
| 1 | Todos los proveedores están inscritos en el registro de establecimientos alimentarios correspondiente**.** | □ | □ |
| 2 | Tras las revisiones realizadas a lo largo del año se constata que los vehículos de los proveedores mantienen unas condiciones de estiba y limpieza adecuadas. | □ | □ |
| 3 | Todos los productos que se reciben están correctamente etiquetados (excepto aquellos que se controlan en el parte diario). | □ | □ |
| 4 | Los envases y materiales que están en contacto con los alimentos, están autorizados para uso alimentario. | □ | □ |
|  |  **PLAN DE BUENAS PRÁCTICAS DE FABRICACIÓN** |
| 5 | Los manipuladores se limpian correctamente y a menudo las manos, sobre todo al cambiar de trabajo. | □ | □ |
| 6 | Los manipuladores visten ropa limpia y exclusiva antes de empezar el trabajo, y se cambian durante el trabajo en caso necesario. No llevan objetos que puedan caer en los alimentos. | □ | □ |
| 7 | No están trabajando manipuladores con enfermedad manifiesta y si lo hacen respetan las medidas de higiene. | □ | □ |
| 8 | Almacenamiento de la harina en lugar seco y manteniendo condiciones de estiba adecuadas. | □ | □ |
| 9 | Se han realizado las validaciones del enfriamiento o congelación de productos terminados, tanto en la puesta en marcha del PGP, como cuando se han realizado cambios o en caso de averías. | □ | □ |
| 10 | La descongelación de productos que por su naturaleza precisan mantenerse a temperatura controlada, no se realiza a temperatura ambiente. | □ | □ |
| 11 | Aquellosalimentos que se van a freír, cocer u hornear se colocan en los recipientes para ello y de forma separada. En caso de fritura o cocción toda la superficie contacta con el líquido. | □ | □ |
| 12 | Todo producto en espera y/o durante su almacenamiento se encuentra envasado, envuelto o tapado. | □ | □ |
| 13 | Nunca se manipulan productos ya elaborados y listos para su consumo con la misma maquinaria, útiles o superficies que han sido utilizados con productos intermedios/crudos, si no se hace una limpieza de todos esos elementos/componentes. | □ | □ |
| 14 | Se eliminan inmediatamente los residuos de las superficies de trabajo y se recogen en un cubo limpio y con tapa. Estos residuos se eliminan del obrador diariamente y se procede a la limpieza del cubo. | □ | □ |
| 15 | La manipulación de huevos se realiza conforme a la instrucción de trabajo. | □ | □ |
| 16 | La limpieza de frutas o hierbas aromáticas que no vienen previamente higienizadas se realiza conforme la instrucción de trabajo. | □ | □ |
| 17 | Para evitar presencia de cuerpos extraños (restos de envases, adornos no comestibles o duros) se siguen las instrucciones marcadas. | □ | □ |
| 18 | Se proporciona al consumidor la información alimentaria obligatoria de los alimentos envasados (excepto aquellos que se controlan en el parte diario). | □ | □ |
| 19 | Se proporciona al consumidor la información alimentaria obligatoria de los alimentos sin envasar o los envasados a petición del consumidor (excepto aquellos que se controlan en el parte diarios). | □ | □ |
| 20 | Se informa adecuadamente al consumidor sobre los alérgenos presentes en los alimentos. Dispone de fichas técnicas de los productos finales con los ingredientes.  | □ | □ |
| 21 | Se elaboran y/o venden alimentos a personas alérgicas, intolerantes o con dietas especiales con las suficientes garantías. | □ | □ |
| 22 | La dosificación del azúcar en mermeladas, merengues, almíbares, coberturas y similar… es controlada para cada receta. | □ | □ |
| 23 | Los aditivos están autorizados para el uso al que se destinan. | □ | □ |
| 24 | Los aditivos (colorantes, conservantes, edulcorantes) se utilizan sin superar la dosificación máxima indicada por el fabricante. | □ | □ |
|  | La sal se dosifica en las cantidades correctas de forma sistemática para no excederse de la dosis máxima marcada |  |  |
| 25 | El envasado se realiza en envases autorizados. En caso de termosellado, se realiza siguiendo las instrucciones del fabricante.  | □ | □ |
|  | La leña para el horno se introduce desde el exterior o se introduce en un contenedor cerrado y en momentos en que el obrador no está en funcionamiento |  |  |
|  | Se toman las medidas adecuadas para evitar la producción de acrilamida y el producto elaborado no está muy tostado |  |  |
|  **PLAN DE LIMPIEZA** |
| 26 | Los productos de limpieza son aptos para uso alimentario y acordes a las necesidades de limpieza. | □ | □ |
| 27 | Los productos y útiles de limpieza se encuentran correctamente almacenados. | □ | □ |
| 28 | Los productos de limpieza se encuentran en sus envases originales o, si se han trasvasado, están en envases sin posibilidad de confusión. | □ | □ |
| 29 | Se utiliza el lavavajillas con un programa de agua caliente para la vajilla y otros útiles que puedan lavarse en él. | □ | □ |
| 30 | El método de limpieza y frecuencia de limpieza es adecuado para mantener las instalaciones, maquinaria y utillaje en condiciones adecuadas. | □ | □ |
|  | **PLAN DE MANTENIMIENTO** |
| 31 | Los equipos e instalaciones se mantienen de forma adecuada. | □ | □ |
| 32 | Todos los recipientes y útiles de trabajo se mantienen en buen estado y sin roturas ni fragmentos sueltos, etc. | □ | □ |
| 33 | La maquinaria tiene un mantenimiento correcto y se usan los lubricantes y grasas de forma correcta, que además son de uso alimentario. | □ | □ |
|  | **PLAN DE FORMACIÓN** |  |  |
| 34 | El personal ha recibido formación inicial y formación continuada de manipuladores. | □ | □ |
| 35 | El personal al que se ha detectado la realización de prácticas incorrectas ha recibido la formación y adiestramiento adecuado. | □ | □ |
| 36 | El personal dispone de una formación adecuada sobre gestión de alérgenos. | □ | □ |
| 37 | El personal se encuentra correctamente adiestrado para las labores de limpieza. | □ | □ |
| 38 | El personal de mantenimiento está correctamente adiestrado para estas labores. | □ | □ |
|  | **PLAN DE LUCHA CONTRA PLAGAS** |  |  |
| 39 | No existen indicios de la presencia de insectos ni demás parásitos o animales indeseables. | □ | □ |
| 40 | Se dispone de elementos que previenen/evitan la presencia de plagas y se mantienen en buen estado. | □ | □ |
|  | **PLAN DE AUCONTROL AGUA** |  |  |
| 41 | Se cumplimentan los controles específicos. | □ | □ |
|  | **PLAN DE AUTOCONTROL** |  |  |
| 42 | Se cumplimentan los registros correctamente. | □ | □ |
| 43 | Se adoptan las medidas en caso de detectar incumplimientos. | □ | □ |
|  | **TRAZABILIDAD** |   |   |   |  |  |
| 44 | Se llevan a cabo los registros y controles relacionados con la trazabilidad. | □ | □ |
|  | **VERIFICACIÓN DE PRODUCTO FINAL** |  |  |
| 45 |  Se realizan analíticas de producto final | □ | □ |
|  **CONTROLES PLUS** |  |  |
| 46 |  | □ | □ |
| 47 |  | □ | □ |
|  |  | □ | □ |

|  |  |
| --- | --- |
| **Incidencias** | **Medidas adoptadas** |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |