 Liceo José Victorino Lastarria

 Rancagua

 “*Formando Técnicos para el mañana”*

Unidad Técnico-Pedagógica

 **Módulo de Higiene**

**Profesor: Nicolás Neira Salas**

**Curso: 3° A y B**

**Semana del 27 al 31 JULIO**

OA 2 Higienizar y limpiar materias primas, insumos, utensilios, equipos e infraestructura, utilizando productos químicos autorizados y cumpliendo con la normativa sanitaria vigente.

OA 6 Monitorear el estado de materias primas, insumos y productos intermedios y finales, apoyándose en análisis físico químicos, micro-biológicos y sensoriales básicos de los mismos y aplicando técnicas y procedimientos de aseguramiento de calidad que permitan cumplir con los estándares de calidad e inocuidad establecidos, conforme a la normativa vigente.

 **Objetivo: Reconocer el cuarto principio de HACCP**

Esperando que todos se encuentren bien junto a sus familias y seres queridos y podamos salir adelante para vernos luego y así poder aprender y cocinar, les mando un abrazo y los invito a realizar las siguientes actividades:

**Actividad: Lea atentamente la materia y cópiela en su cuaderno, luego responder las siguientes preguntas:**

RESPONDA:

1.-¿QUE ES UN PROCESO DE VIGILANCIA?

2.- ¿PARA QUE NOS SIRVE?

3.- ¿COMO DEBEMOS PLICAR ESTE PROCESO DE VIGILANCIA?

4.- ¿QUE SE DEBE MEDIR EN LAS MEDICIONES?

**Principio 4 Establecer un procedimiento de vigilancia**

Establecer un procedimiento de vigilancia representa el cuarto principio del **sistema APPCC**, entendiéndose como vigilancia la medición u observación programada de un punto crítico de control PCC en relación con sus límites críticos.

La vigilancia permitirá, al equipo **APPCC**, medir el grado de eficacia con que opera el sistema en cada PCC, ya que, deberá determinar en qué momento el nivel de funcionamiento del sistema está provocando una pérdida de control en el PCC y demostrará si la medida o medidas preventivas se están aplicando correctamente. Si un proceso no se vigila, cualquier desviación que se produzca de los límites críticos no se detectará y, por tanto, se puede obtener como resultado un alimento no seguro.
La desviación de un límite crítico debe detectarse lo antes posible, para permitir que una medida correctora limite la cantidad de productos adversamente afectados. Para que se conozcan con precisión las condiciones de operación durante el proceso, los
procedimientos de vigilancia deberían dar a conocer los resultados de forma rápida y evitar procedimientos analíticos largos.
Los procedimientos de vigilancia deben documentarse por escrito. Esta documentación escrita servirá como un registro exacto de las condiciones de operación, que permitirá adoptar medidas en caso de una pérdida de control o efectuar algún ajuste al proceso en caso de advertirse una tendencia hacia la pérdida de control.

**Procedimiento del sistema de vigilancia**

El sistema de vigilancia deberá especificar qué parámetros se van a observar y medir, cómo se van a realizar las observaciones y mediciones, dónde se realiza la vigilancia, cuándo se va a efectuar la vigilancia y quién es la persona responsable de la vigilancia.

**Qué parámetros se van a observar y medir**

Los procedimientos de vigilancia deberán establecer parámetros relacionados con los procesos para comprobar:

* La conformidad de cada uno de los límites críticos: se medirá una característica de un producto o de un proceso para determinar su conformidad con el límite crítico, por ejemplo:
〉 El tiempo y la temperatura de un tratamiento térmico.
〉 La temperatura de almacenamiento.
〉 El pH.
〉 La temperatura de las cámaras frigoríficas.
* Que la medida preventiva de un PCC se está poniendo en práctica: se observará si cada una de las medidas preventivas establecidas están en funcionamiento de forma adecuada, como por ejemplo:
〉 Examen visual de las latas selladas.
〉 Verificación de los certificados de análisis del vendedor.

También es importante tener presente en esta fase que los procedimientos de vigilancia pueden determinar si se están respetando los límites operativos en vez de los límites críticos, de forma que el fabricante tenga tiempo para introducir los ajustes necesarios en el proceso.

**Cómo se van a realizar las observaciones y mediciones**

Dadas las potenciales y graves consecuencias de una desviación respecto de los límites críticos, los sistemas de vigilancia se deben diseñar de forma que sean efectivos. Idealmente, la vigilancia debe ser continuada, lo que es posible mediante muchos métodos físicos y químicos (medida continua del tiempo y la temperatura de un tratamiento térmico, medida del pH de manera continua o de cada lote antes del procesamiento…). Cuando no sea posible vigilar un PCC de forma continuada, debe establecerse una frecuencia de vigilancia equivalente y unos métodos suficientemente fiables para confirmar que el PCC está bajo control.

No olvides enviar tus respuestas a mi correo: nicolas.neira@liceo-victorinolastarria.cl