 Liceo José Victorino Lastarria

Rancagua

“*Formando Técnicos para el mañana”*

Unidad Técnico-Pedagógica

**HIGIENE PARA LA ELABORACIÓN DE ALIMENTOS**

**Profesor: Nicolás Neira Salas**

**Curso: 3° A y B**

**Semana del 17 al 21 de Agosto**

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 Quinto principio de HACCP**

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

1.- Si tengo un producto que debe salir con 90°c al minuto de ser servido al comensal, pero el plato llega frio cuál o cuáles pueden ser las causales de este problema

2.- Bajo su punto de vista como podemos corregir este problema

TICKET DE SALIDA (Sólo lo responden los estudiantes que retiran guías impresas)

3.- Cuál es o son los puntos críticos que podemos indicar en el problema dado.

* No olvides enviar tus respuestas a mi correo: [nicolas.neira@liceo-victorinolastarria.cl](mailto:nicolas.neira@liceo-victorinolastarria.cl)

O **al whatsapp +56 9 79495441**

Establecer las medidas correctivas que habrán de adoptarse cuando la vigilancia o el monitoreo indiquen que un determinado PCC no está bajo control o que existe una desviación de un límite crítico establecido.

Con el fin de corregir las desviaciones que pueden producirse deben formularse planes de medidas correctivas específicas para cada PCC del programa HACCP.

Estas medidas deben asegurar que el PCC está bajo control e incluye tomar medidas en relación con el destino que habrá de darse al producto afectado. Los procedimientos relativos a las desviaciones y al destino de los productos deben ser documentados en los registros del HACCP.

Es importante, aplicar medidas correctivas cuando los resultados de la vigilancia estén indicando una tendencia hacia la pérdida de control en un PCC y deben ser encaminadas a restablecer el control del proceso antes que la desviación dé lugar a una pérdida de la inocuidad.

Las medidas correctivas deben estar claramente definidas antes de ser llevadas a cabo y la responsabilidad de aplicarlas debe recaer en un responsable previamente determinado y éste debe conocer el proceso, las medidas correctivas que deberá tomar y comprender acabadamente el Sistema HACCP.

Cuando indefectiblemente se produce una desviación de los límites críticos establecidos, los planes de medidas correctivas deben responder objetivamente a:

* Tener definido con antelación cuál será el destino del producto rechazado
* Corregir la causa del rechazo para tener nuevamente bajo control el PCC
* Llevar el registro de medidas correctivas que se han tomado ante una desviación del PCC.

El uso de planillas u hojas de control en las que se identifiquen los PCC y las medidas correctivas que deben tomarse al momento de una desviación es lo que permitirá tener la documentación adecuada cuando sea necesario volver a utilizarlas. Asimismo es recomendable archivar, por el plazo que se considere adecuado, la documentación como parte de los registros dispuestos en el Principio 7.