

y en el Reglamento regulador de la autorización, control y supervisión de los centros y programas de formación de manipuladores de alimentos de la ciudad de Melilla.

Y para que conste firmo el presente en a de de

Firma y sello de la entidad

* El presente certificado tendrá una validez de CINCO años a partir de la fecha de expedición.

ANEXO IV

CONTENIDO DE FORMACIÓN A IMPARTIR POR LAS EMPRESAS

La formación de manipuladores de alimentos comprenderá un mínimo de 12 horas lectivas para los Manipuladores de Mayor Riesgo y de 7 para el resto de Manipuladores, todas ellas presenciales en el caso de la Formación inicial. La formación estará dividida en 2 fases:

1.- Formación inicial: que a su vez comprenderá.

A) Parte común:

I. Los riesgos para la salud derivados del consumo de alimentos como consecuencia de una incorrecta manipulación de los mismos. Concepto y tipos de enfermedades transmitidas por los alimentos.

II.- Alteración y contaminación de los alimentos: concepto, causas y factores contribuyentes.

III.- Fuentes de contaminación de los alimentos: física y biológica.

IV.- Principales factores que contribuyen al incremento bacteriano.

V.- Métodos principales de conservación de alimentos.

VI.- Materiales en contacto con los alimentos.

VII.- Manejo de residuos.

VIII. Actitudes y hábitos higiénicos de los manipuladores de alimentos. El papel de los manipuladores como responsables de la prevención de las enfermedades de transmisión alimentaria.

IX.- Limpieza y desinfección: concepto y diferencia.

X.- Control de plagas: desinfección y desratización.

XI.- Información obligatoria y etiquetado que deben llevar los alimentos.

XII. La responsabilidad de la empresa en cuanto a la prevención de enfermedades de transmisión alimentaria:

a) Calidad higiénico-sanitaria: concepto, enfoque actual.

b) Autocontrol: aspectos generales de los sistemas de APPCC y GPCH.

B) Parte específica: En esta parte se hará especial hincapié para la formación a impartir a aquellas personas que pretendan ser Manipuladores de Mayor Riesgo.

I. Profundizar en aquellos aspectos higiénico-sanitarios y técnicos directamente relacionados con su actividad o sector al que va dirigido el curso.

II. Profundizar en el análisis del sistema APPCC y/o GPCH de la empresa y/o actividad concreta.

III. Características específicas de los alimentos de dicho sector o actividad y motivos de su peligrosidad.

IV. El programa contemplará tanto cuestiones técnicas como prácticas, trabajando los aspectos cognitivos, de actitud y de motivación.

V. Al finalizar la formación, el manipulador deberá superar una evaluación, obligatoriamente en soporte escrito para los Manipuladores de Mayor Riesgo, que acredite haber adquirido los conocimientos suficientes y necesarios a lo largo del curso.

2.- Formación continuada: los empresarios asumen la responsabilidad de la formación continuada de sus trabajadores.

Se realizará una revisión y actualización de todos los contenidos cuando existan cambios tecnológicos, estructurales y de productos, revisando los sistemas de autocontrol, así como las posibles modificaciones normativas.

En cualquier caso, dicha revisión y actualización se llevará a cabo, al menos cada cinco años y constará de un mínimo de tres horas de duración.

ANEXO V

REQUISITOS DE LOS MANIPULADORES DE ALIMENTOS