

# Formación

## I. PLAN DE FORMACIÓN DE TRABAJADORES

### ¿QUÉ ES?

Un documento que describe el conjunto de requisitos, actividades y controles a poner en marcha por los establecimientos alimentarios para garantizar la adecuada instrucción o formación en higiene y seguridad alimentaria de sus trabajadores.

### IMPORTANCIA

La formación del personal de las empresas alimentarias, además de ser una obligación legal, es fundamental para lograr alimentos seguros y de calidad. Esto es así, porque los trabajadores desempeñan un **papel clave** en las actividades productivas en cualquier eslabón de la cadena alimentaria.

El plan de formación de los trabajadores de una empresa alimentaria permitirá:

- 1º) Capacitar a los trabajadores en aspectos como:
  - ✓ las prácticas correctas de higiene y el sistema APPCC implantados en la empresa y,
  - ✓ los factores que pueden alterar los alimentos y la forma de controlarlos o evitarlos, mejorando así la seguridad de los productos comercializados.
- 2º) Obtener las máximas prestaciones por parte del personal y optimizar otras inversiones (ej.: *tecnología, instalaciones, nuevos productos*).
- 3º) Facilitar la concienciación y motivación del personal.
- 4º) Contribuir a la mejora continua del establecimiento.

El plan de formación está **relacionado con el resto de planes de PCH** de un establecimiento alimentario, dado que asegura que los trabajadores implicados en su ejecución y control tienen los conocimientos suficientes para desarrollarlos. Así, no es infrecuente que en el plan de autocontrol de una empresa se fusionen los planes de formación y buenas prácticas de manipulación y elaboración en uno solo, dado que una de las maneras más óptimas de verificar la eficacia del plan de formación es realizar un estricto control del cumplimiento de las buenas prácticas.

### ASPECTOS A TENER EN CONSIDERACIÓN EN SU DISEÑO

#### ▪ Información básica

Para que un establecimiento pueda garantizar que todos los trabajadores que participan o tienen responsabilidad en las operaciones relacionadas con la higiene de los alimentos, tienen la instrucción y/o formación adecuadas a su actividad laboral, en el diseño del plan debe haber tenido en consideración:

- ➔ Las **necesidades** de formación e instrucción de los trabajadores en su empresa alimentaria, acordes con:
  - ✓ las actividades que desarrolla (ej.: *fabricación, almacenamiento a temperatura controlada, envasado, distribución*).

- ✓ los productos alimenticios que comercializa (ej.: *productos cárnicos, productos de la pesca, comidas preparadas, panadería y pastelería*).
- ✓ los perfiles de puestos de trabajo que existen (ej.: *jefe de cocina, cocineros, auxiliar de cocina, camarero, jefe almacén, responsable de limpieza*).

➔ Los **destinatarios** de la formación teniendo en consideración que:

- Deben incluir, al menos, a todos aquellos trabajadores cuya actividad tenga influencia sobre la higiene y seguridad de los alimentos: manipuladores de alimentos y los trabajadores que específicamente desarrollan, mantienen e implantan el sistema de autocontrol.
- Deben valorar si disponen o no de formación previa (ej.: si una industria alimentaria contrata a un trabajador que aporta su título de formación profesional en este ámbito, no será necesario que dicho trabajador realice una formación inicial sobre higiene de los alimentos y podría ser suficiente con aplicar un periodo de instrucción sobre los productos, procesos y sistemática de trabajo implantada en el establecimiento).

#### ▪ Responsables

El plan de formación debe tener claramente identificados las personas que son responsables del diseño y el control y de las personas y/o entidades responsables de la realización de las actividades:

➔ **Diseño y control**, es decir, las que determinan y supervisan que la formación:

- ✓ establecida por la empresa para un trabajador es acorde con su perfil de puesto de trabajo y,
- ✓ recibida o aportada por el trabajador se aplica correctamente y, en su caso, corrigen las desviaciones que puedan detectarse.

➔ **Desarrollan las actividades formativas**, incluidas las referidas a la instrucción de los trabajadores. Dichas personas pueden pertenecer:

- Al propio establecimiento: se realizará por personal de la empresa con los conocimientos necesarios en higiene y seguridad de los alimentos, en docencia y/o la experiencia suficiente en estos campos (ej.: *responsable del sistema APPCC, responsable de calidad, jefe de cocina*).
- A una entidad externa: se realizará por personal competente que asegure que la formación es acorde con las necesidades de la empresa (ej.: *asociaciones sectoriales, escuelas de formación profesional o educativa, centros de formación, personal docente, empresas especializadas*).

En la práctica, un porcentaje importante de las pequeñas empresas no tienen recursos propios para desarrollar por sí mismas un plan de formación, por lo que podrían necesitar de la ayuda de terceros.

#### ▪ Actividades

El plan debe describir todas aquellas actividades que el establecimiento alimentario considere precisas para garantizar que los alimentos que comercializa son seguros, dando respuesta a los siguientes apartados:

### a) Tipos de actividades.

De forma genérica podríamos agruparlas en dos grupos:

- **Instrucción:** es la comunicación o puesta en conocimiento de determinada información, habilidades o experiencias a una persona, con la intención de que las aprenda y ponga en práctica. Incluye las enseñanzas que tiene lugar directamente en el puesto de trabajo, en las que el personal de la empresa alimentaria con experiencia, adiestra y supervisa a otro trabajador.
- **Formación:** es la preparación profesional de un trabajador en el ámbito de la higiene y seguridad de los alimentos.

La instrucción y la formación son vías igualmente eficientes para alcanzar los objetivos de higiene. Por ello, el establecimiento debe decidir, de acuerdo con la actividad laboral de cada trabajador, qué vía cumple el objetivo en cada caso. No obstante, existen dos situaciones en que la simple instrucción no resulta suficiente para garantizar que el trabajador dispone de la capacitación requerida para llevar a cabo su actividad:

- ✓ El personal encargado de llevar a cabo las tareas relativas al sistema de autocontrol deberá recibir formación específica en esta materia (ej.: *el responsable del diseño del plan de autocontrol dispone del Grado en Ciencia y Tecnología de los Alimentos*).
- ✓ Los puestos de trabajo para los que existe una cualificación profesional prevista en la legislación deberán recibir la formación establecida para la citada cualificación. Un ejemplo de esta situación es la de los trabajadores de empresas alimentarias que utilizan biocidas autorizados de uso por personal especializado, que dispondrán de la capacitación establecida en la normativa en consonancia con la función que desarrollen (ver Tabla 4).

### b) Frecuencia de las actividades.

Se describirá la frecuencia con la que se realizarán, debiendo tener previsto como mínimo realizar actividades de formación/instrucción:

- **Inicial:** cuando los trabajadores se incorpore por primera vez a su puesto de trabajo (ej.: *formación inicial se impartirá en un plazo no superior a 1 mes*). En el caso de que el trabajador pueda acreditar que ya dispone de la misma (ej.: *cursos de formación de manipuladores de alimentos, título de formación profesional*), la empresa valorará si requiere ampliarla o actualizarla (ej.: *el certificado de profesionalidad de "Actividades auxiliares de almacén" de la Familia Comercio y Marketing aporta conocimientos importantes sobre la gestión de almacenes y la trazabilidad, pero no incluye conocimientos generales sobre higiene alimentaria, por lo que al contratar un trabajador con esta formación será preciso realizar una formación/instrucción inicial en estos aspectos*).
- **Continua:** cuando los trabajadores de una empresa alimentaria necesiten:
  - ✓ refuerzo formativo (ej.: *si se detectan fallos en la aplicación de un plan de prácticas correctas de higiene, se obtienen resultados incorrectos en la verificación del sistema*) o,

- ✓ ampliación de conocimientos (ej.: *se producen cambios en las tecnologías utilizadas, se amplía la gama de productos elaborados*) o,
- ✓ actualización de contenidos (ej.: *se producen cambios legislativos, se modifica el sistema de autocontrol*).

**Tabla 4.** Ejemplo de requisitos reglamentarios de capacitación (empleo de biocidas en la industria alimentaria: bactericidas, fungicidas, virucidas, insecticidas, rodenticidas y repelentes atrayentes)

Tipo de productos	Tarea a realizar en el establecimiento alimentario	Nivel de capacitación necesario
Biocidas de uso por personal profesional	Utilización de productos en el marco del plan de limpieza y desinfección	El trabajador habrá adquirido los conocimientos y habilidades necesarios en el manejo de los productos químicos, y será capaz de utilizar correctamente los equipos de protección individual (EPI) en caso necesario.
Biocidas de uso por personal especializado	Aplicación de biocidas, realización diagnósticos de situación, planificación y evaluación de riesgos, supervisión de tratamientos y definición de medidas a adoptar, así como asegurar el cumplimiento de las obligaciones de carácter técnico de los tratamientos con los biocidas utilizados en el marco del plan contra las plagas o en el limpieza y desinfección	Título de formación profesional o certificado de profesionalidad, que acredite las unidades de competencia correspondientes a la cualificación profesional de gestión de servicios para el control de organismos nocivos (nivel 3)
	Aplicación de productos en el marco del plan contra las plagas o de limpieza y desinfección	Título de formación profesional o certificado de profesionalidad, que acredite las unidades de competencia correspondientes a la cualificación profesional de servicios de control de plagas (nivel 2)

### c) Contenido de las actividades.

Se describirán los contenidos que el establecimiento alimentario considere pertinentes para garantizar la formación/instrucción de los trabajadores. Dichos contenidos serán acordes a los perfiles de los puestos de trabajo. Así, a manera de orientación:

- La *formación/instrucción de los manipuladores de alimentos* incluirá cuestiones relacionadas con la higiene de los alimentos acorde con su puesto de trabajo.

Para su diseño se pueden tener en cuenta los contenidos en higiene y seguridad alimentaria contemplados en el marco nacional de las cualificaciones profesionales, para los trabajadores del sector alimentario correspondiente del Catálogo Nacional de Cualificaciones Profesionales<sup>3</sup>. En todo caso, deberá proporcionar al trabajador la formación que contribuya a garantizar la comercialización de alimentos seguros.

- La *formación dirigida a los trabajadores que desarrollan y mantienen procedimientos del sistema de autocontrol* incluirá enseñanzas en materia de los principios del APPCC, que serán adecuadas y

<sup>3</sup> Puede consultarse en la página Web:

[http://www.educacion.gob.es/educa/incual/ice\\_catalogoWeb.html](http://www.educacion.gob.es/educa/incual/ice_catalogoWeb.html)

proporcionales a la responsabilidad asignada a cada trabajador. Por ejemplo:

- ✓ Responsables del diseño y desarrollo del sistema APPCC: pueden ser idóneas las titulaciones del ámbito de la educación superior (técnico superior, grado, master y doctor) cuya formación incluya conocimientos en el sistema APPCC (ej.: *Técnico Superior en Procesos y Calidad en la Industria Alimentaria, Grado en Farmacia*).
- ✓ Responsables del mantenimiento del sistema APPCC: además de los anteriores, se puede incluir las titulaciones de nivel medio (ej.: *Técnico en Elaboración de Productos Alimenticios*) o los certificados de profesionalidad de nivel 3 (ej.: *Certificado de Profesionalidad Industrias de Derivados de Cereales y de Dulces*) que incluyan conocimientos adecuados a su puesto de trabajo.

No obstante, si el establecimiento ha implantado una guía APPCC o una guía de PCH o la responsabilidad del trabajador se limita a un determinado aspecto del sistema de autocontrol (ej.: *ciertas actividades preventivas y sus controles, vigilancia de un determinado PCC y su registro, acciones correctoras concretas*), puede ser ejecutada por otro perfil de trabajador que haya recibido la instrucción o formación apropiada sobre la puesta en práctica de dichas guías o la tarea concreta de que se trate.

- La *formación/instrucción dirigida a otros trabajadores de la empresa que no realizan tareas de manipulación de alimentos*, incluirá otros contenidos de formación que sean importantes en los aspectos relevantes para la seguridad de los alimentos comercializados, como es la aplicación de los diferentes planes de PCH del sistema de autocontrol (ej.: *formación en procedimientos de limpieza y desinfección, mantenimiento de instalaciones y equipos de frío, capacitación de formadores de manipuladores*).

## ■ Controles

Es muy importante comprobar que la formación es puesta en práctica y sirve para mejorar, lo que en definitiva es la finalidad esencial de cualquier actividad docente. Por ello, el establecimiento tendrá previsto la sistemática a seguir para supervisar la formación de sus trabajadores y comprobar:

- El **cumplimiento** de las actividades previstas en el plan: estos controles pueden llevarse a cabo mediante la revisión de la formación desarrollada (ej.: *que todos los trabajadores que se incorporan realizan o disponen de la formación inicial precisa un mes después de su incorporación, la formación continuada tiene lugar siempre que se elaboran nuevos productos alimenticios o ante cambios en las líneas de procesado*).
- La **eficacia** de las actividades para garantizar la comercialización de alimentos seguros (ej.: *conocimientos adquiridos, aplicación de las prácticas de higiene o de medidas correctoras ante incidencias*). En este caso los métodos más utilizados suelen ser la auditoría y la evaluación de conocimientos.

## ▪ Documentación y registros

Además de la propia documentación del plan, es preciso establecer un sistema de recogida y archivo de documentos y/o de registros de los aspectos que se consideran importantes.

### a) Registros para justificar su aplicación y eficacia.

Así, las actividades y los controles relevantes son registrados y/o existen documentos que justifican su ejecución, en especial si se trata de un requisito legal (ej.: *formación de los responsables del sistema APPCC, capacitación de los trabajadores que aplican biocidas de uso por el personal especializado*).

En la justificación de la instrucción y/o formación recibida por cada trabajador para el desempeño de la actividad laboral, se tendrá en cuenta:

- Cuando se trate de formación reglada (formación en el Marco Español de Cualificaciones) será suficiente con disponer de una copia del certificado o título emitido por un organismo oficial, dado que son documentos que acreditan las cualificaciones y competencias adquiridas, aseguran un nivel de formación y tienen carácter oficial y validez en todo el territorio nacional (ej.: *Certificados de Profesionalidad, certificados de los Programas de Cualificación Profesional Inicial, Títulos Formación Profesional, Títulos de educación superior*).
- Cuando se trate de formación no reglada se indicará, entre otros aspectos, los asistentes, las fechas de las actividades formativas, los contenidos de los programas de formación, el responsable de la formación impartida y la eficacia de la misma. Puede hacerse un registro individualizado para cada trabajador u optar por registros conjuntos.

### b) Registros de las medidas correctoras

En las situaciones en las que se produzcan incidencias que requieran la realización de acciones formativas (ej.: *detección de la aplicación incorrecta de las prácticas correctas de manipulación y elaboración*), es importante proceder a su registro en documentos del propio plan o de otros (ej.: *registros de acciones correctoras de PCC*). Así, se proporcionará una información a la hora de diseñar y actualizar la formación continuada de una empresa, y se garantizará que existe una supervisión en la empresa.

Al objeto de ilustrar todos los contenidos reseñados, al final de este capítulo se recogen ejemplos de un plan de formación destinado a los trabajadores de una empresa de fabricación de jamón cocido.

## ASPECTOS A TENER EN CONSIDERACIÓN EN SU IMPLANTACIÓN

### ▪ Puesta en práctica

El plan de formación se está poniendo en práctica según lo previsto en la documentación, de forma que:

- ✓ las actividades diseñadas de acuerdo con las necesidades de formación del establecimiento se desarrollan teniendo en consideración las frecuencias, los contenidos, la metodología y los destinatarios previstos y,

- ✓ los controles se llevan a cabo correctamente y los responsables conocen sus obligaciones, tanto en la metodología como en la frecuencia.

Ante incidencias relacionadas con una mala aplicación de las prácticas higiénicas, se está incidiendo en la formación del manipulador. Igualmente cualquier cambio en la empresa o la propia experiencia obtenida en el desarrollo del plan, puede propiciar modificaciones que serán puestas en práctica.

▪ **Eficacia**

El desarrollo del plan está permitiendo a la empresa obtener evidencias de que:





- ✓ es adecuado y se mantiene actualizado y,
- ✓ las actividades formativas sirven para formar, motivar y concienciar a los trabajadores, comprobando que las prácticas higiénicas son entendidas y adecuadamente aplicadas en cada puesto de trabajo. No es conveniente que el operario piense que la manipulación higiénica carece de sentido e importancia y que hay que “hacerlo así” porque lo dice el encargado o el inspector.

▪ **Justificación documental**





Está establecido un sistema de archivo de los registros y documentos generados por las actividades y controles de formación de los trabajadores. El sistema empleado permite su gestión y consulta de una manera ágil. Además la información se mantiene durante un tiempo adecuado, que será como mínimo durante la vigencia de dicho registros (ej.: *la formación básica de un trabajador deberá permanecer archivada mientras pertenezca a la empresa*).

La documentación del plan se mantiene actualizada y se difunden, a todos los interesados, las modificaciones y revisiones que se realicen.

**CUADRO RESUMEN DE UN PLAN DE FORMACIÓN**

Documentación	
<input checked="" type="checkbox"/> Se describe y se dispone de la información básica	 <ul style="list-style-type: none"> <li>☺ Identificar las necesidades de formación en función del puesto de trabajo</li> <li>☺ Identificar los destinatarios de la formación</li> </ul>
<input checked="" type="checkbox"/> Se identifica a los responsables	 <ul style="list-style-type: none"> <li>☺ Están claros los responsables: de diseñar y modificar el plan si es necesario, de ejecutar el plan (realizar la formación/instrucción) y de realizar los controles</li> </ul>
<input checked="" type="checkbox"/> Se describen las actividades a realizar	 <ul style="list-style-type: none"> <li>☺ Identificar las actividades a realizar (instrucción o formación)</li> <li>☺ Indicar cuándo y con que frecuencia se van a realizar</li> <li>☺ Identificar el contenido de las acciones formativas y las diferencias (si procede en función del trabajador)</li> </ul>
<input checked="" type="checkbox"/> Se describen los controles	 <ul style="list-style-type: none"> <li>☺ Indicar que métodos se emplean para comprobar que los trabajadores tiene la capacitación necesaria</li> </ul>



<input checked="" type="checkbox"/> Se identifican los registros empleados		☺ Describir y diseñar los registros que se emplean para demostrar que el plan se desarrolla según lo previsto (registros de seguimiento de la formación, certificados, títulos) y la eficacia ☺ La documentación de las acciones formativas que pueden ser útiles para el seguimiento del plan (listados de asistentes, temarios evaluaciones...)
<b>Implantación</b>		
<input checked="" type="checkbox"/> Se ha puesto en práctica según su diseño		☺ Todos los trabajadores de la empresa están capacitados para el trabajo que realizan ☺ Cuando se modifica algún aspecto del plan se informa a todos los interesados
<input checked="" type="checkbox"/> Se obtienen evidencias que demuestran su eficacia		☺ Las comprobaciones sobre las actitudes y conocimientos de los trabajadores indican que la formación es útil y eficaz para el establecimiento alimentario
<input checked="" type="checkbox"/> Se justifica documental y se mantiene actualizado		☺ Los registros son suficientes ☺ Los registros no resultan una carga excesiva para los trabajadores

## EJEMPLOS DEL PLAN DE FORMACIÓN

A continuación se adjunta un ejemplo correspondiente a la descripción de un plan de formación aplicable a una empresa dedicada a la elaboración de jamón cocido en lonchas. El ejemplo incluye:

- ➔ Cuadro descriptivo del plan de formación (Tabla 5).
- ➔ Modelo de registro individualizado de la formación de los trabajadores (Tabla 6).

**Tabla 5.** Ejemplo de un plan de formación en una industria de productos cárnicos

PLAN DE FORMACIÓN	Edición: 02 – 3/03/2009
<b>RESPONSABLES</b> Responsable del plan: Gerente de la empresa. Responsables del desarrollo de las actividades del plan en la empresa: responsable de calidad Responsables del desarrollo de las actividades del plan externos: Servicios de Formación SL	
<b>DESTINATARIOS DE LA FORMACIÓN</b> Todo el personal de la empresa cuyas tareas tengan repercusión en la higiene y seguridad de los alimentos comercializados. Esto incluye: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipuladores de alimentos.</li> <li>• Personal de limpieza y desinfección.</li> <li>• Personal de mantenimiento.</li> <li>• Personal de administración con responsabilidad en la trazabilidad/identificación de los productos.</li> <li>• Equipo de trabajo del plan APPCC: responsable de calidad, jefe de producción, responsable de marketing.</li> </ul>	
<b>DESCRIPCIÓN DE LAS ACCIONES FORMATIVAS</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cuando un trabajador se incorpore a la empresa presentará en el departamento de personal la formación que en materia de higiene posea (reglada y/o no reglada). Esta formación será valorada por el responsable de calidad, que determinará si</li> </ul>	

es suficiente para el puesto de trabajo que le va a ser asignado. En caso negativo deberá realizar una actividad formativa inicial durante su primer mes de trabajo. Esta actividad será impartida por una empresa de formación externa, y tendrá una duración y un contenido docente apropiado al puesto de trabajo a desarrollar (conocimientos sobre higiene y seguridad alimentaria relacionados con la actividad a realizar).

Además, todo el personal recién incorporado recibirá instrucción en su puesto de trabajo durante la primera semana, que será impartida por los responsables de calidad, limpieza y desinfección, mantenimiento, administración y producción según proceda. Su contenido incluirá la sistemática de trabajo desarrollada y el plan de autocontrol implantado en el establecimiento.

- Todo el personal de la empresa realizará acciones formativas cuando se detecten incidencias en las que puedan estar implicados y que hayan puesto en riesgo la seguridad de los productos comercializados (alertas, denuncias, errores de producción, analíticas incorrectas). Estas acciones serán impartidas por el responsable de calidad, que decidirá los trabajadores que deben acudir y el contenido a impartir.
- Al menos una vez cada 5 años se realizarán actividades de formación continuada destinadas a adiestrar sobre el sistema de autocontrol implantado, los cambios normativos y las modificaciones de los procesos y/o los productos comercializados por el establecimiento, así como sobre otros temas específicos que pueden ser de interés. Serán coordinadas por el responsable de calidad, que diseñará las diferentes actividades en función de los perfiles de puestos de trabajo existentes y decidirá los trabajadores que deben asistir y si las imparte él o las delega en empresas especializadas (de limpieza, fabricantes de equipos...).

#### CONTENIDOS DOCENTES

- Formación inicial: incluirá los siguientes contenidos:
  1. Parte relativa a la higiene alimentaria:
    - 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.
    - Alteración y contaminación de los alimentos: concepto, causas y factores contribuyentes.
    - Fuentes de contaminación de los alimentos: física, química y biológica.
    - Principales factores que contribuyen al crecimiento bacteriano. Métodos principales de conservación de alimentos.
    - Alergias y trastornos alimentarios.
    - Responsabilidad de la empresa en cuanto a la prevención de enfermedades de transmisión alimentaria.
    - Materiales en contacto con los alimentos.
    - Manejo de residuos.
    - 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.
    - Limpieza y desinfección: concepto y diferencia.
    - Control de plagas: desinsectación y desratización.
    - Información obligatoria y etiquetado que deben llevar los alimentos. Trazabilidad
    - Fichas de producto y procedimientos e instrucciones de trabajo.
    - Autocontrol: Aspectos generales de los sistemas de Análisis de Peligros y Puntos de Control Críticos (APPCC) y guías de Prácticas Correctas de Higiene (PCH).
  2. Parte relativa al sistema de autocontrol:
    - Aspectos higiénicos-sanitarios y técnicos relacionados con la elaboración de productos cárnicos cocidos:
      - Características de la carne. Condimentos, especias y aditivos. Conservación de las materias primas para garantizar su seguridad.
      - Características y ubicación de los equipos y utillaje de elaboración y conservación de los productos. Puesta en marcha, regulación y parada de equipos. Selección de utillaje.
      - Despiece y elaboración de la pasta. Formulación, dosificación, amasado, reposo y formado...
      - Elaboración del producto (tratamiento térmico y enfriamiento rápido) y conservación para garantizar su seguridad.
      - Envasado, etiquetado y embalado de los productos para asegurar su integridad y seguridad durante la comercialización.
      - Principales peligros y defectos derivados del proceso.
    - Sistema de autocontrol de la empresa (sistema APPCC y/o PCH):
      - PCH establecidas: actividades, controles y responsables
      - Sistemas APPCC implantado: parámetros de control del tratamiento térmico y enfriamiento rápido (PCC, límites críticos, sistemas de vigilancias). Incidencias más frecuentes y descripción de las medidas correctoras. Verificaciones.
      - Cumplimentación de los registros de actividades, controles e incidencias.

<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Legislación aplicable: Reglamentos 852/2004, 853/2004 y 2073/2005</li> <li>• Formación continuada: incluirá el contenido de la formación que se precisen con motivo de: <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Cambios tecnológicos, estructurales o de productos.</li> <li>➤ Resultados analíticos incorrectos e incidencias.</li> <li>➤ Modificaciones en los sistemas de autocontrol.</li> <li>➤ Cambios normativas.</li> <li>➤ Otros temas de interés.</li> </ul> </li> </ul>
<b>CONTROLES</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Los alumnos de las actividades formativas deberán superar una prueba de los conocimientos adquiridos. Dicha prueba será realizada por el responsable de calidad y evaluará, en el puesto de trabajo, las competencias adquiridas por el trabajador</li> <li>• Los alumnos de las actividades formativas evaluarán la calidad de la formación recibida.</li> <li>• El responsable del plan comprobará semestralmente que todos los trabajadores reciben la formación que tienen asignada</li> <li>• El responsable del plan valorará anualmente las incidencias del sistema de autocontrol relacionadas con la formación.</li> <li>• La auditoría anual del sistema de autocontrol, incluye un apartado específico relativo a la formación de los trabajadores.</li> </ul>
<b>REGISTROS</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Certificados y títulos de formación de los trabajadores.</li> <li>• Registro individual de las actividades formativas de cada manipulador.</li> <li>• Evaluaciones de las actividades formativas.</li> <li>• Registros de incidencias y acciones correctoras del sistema de autocontrol.</li> <li>• Auditorías anuales.</li> </ul>

**Tabla 6.** Ejemplo de registro de acciones formativas cumplimentado

REGISTRO DE ACTIVIDADES FORMATIVAS				
Trabajador	<i>Juan Pérez López</i>		Fecha incorporación	<i>15/02/09</i>
Formación inicial:	<i>Certificado de profesionalidad en Carnicería y elaboración de productos cárnicos nivel 2</i>		Puesto de trabajo:	<i>de Manipulador en zona de fabricación: hornos</i>
Fecha	Acción formativa/responsable	Resultado de la acción formativa	Observaciones/ responsable	Firma
<i>16/02/09</i>	<i>Instrucción en el Plan BPEM y el de L+D de la empresa durante una semana. Impartido por el jefe de producción</i>	<i>Apto</i>	<i>J. Jiménez</i>	
<i>11/12/09</i>	<i>Empleo de termómetros sonda (1 hora). Impartido por jefe de producción</i>	<i>Apto</i>	<i>J. Jiménez</i>	
<i>05/05/10</i>	<i>Problemas de seguridad alimentaria debido a un incorrecto tratamiento térmico (2 horas). Acción formativa debida a la obtención de resultados analíticos incorrectos. Impartido por Servicios de Formación SL</i>	<i>Apto</i>	<i>G. Gómez</i>	
<i>13/12/10</i>	<i>Limpieza de superficies en contacto con los alimentos. Impartido por jefe de producción y responsable de L+D</i>	<i>Apto</i>	<i>La acción formativa se realiza junto con el personal de limpieza</i>	<i>J. Jiménez</i>