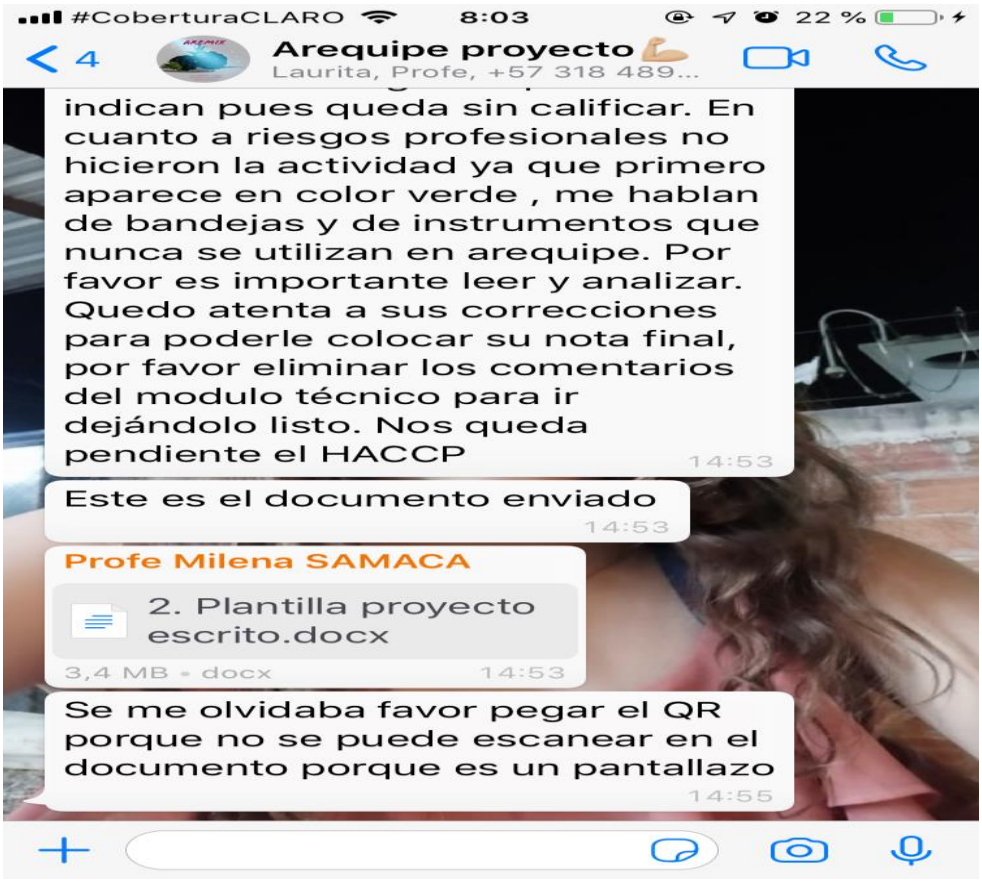
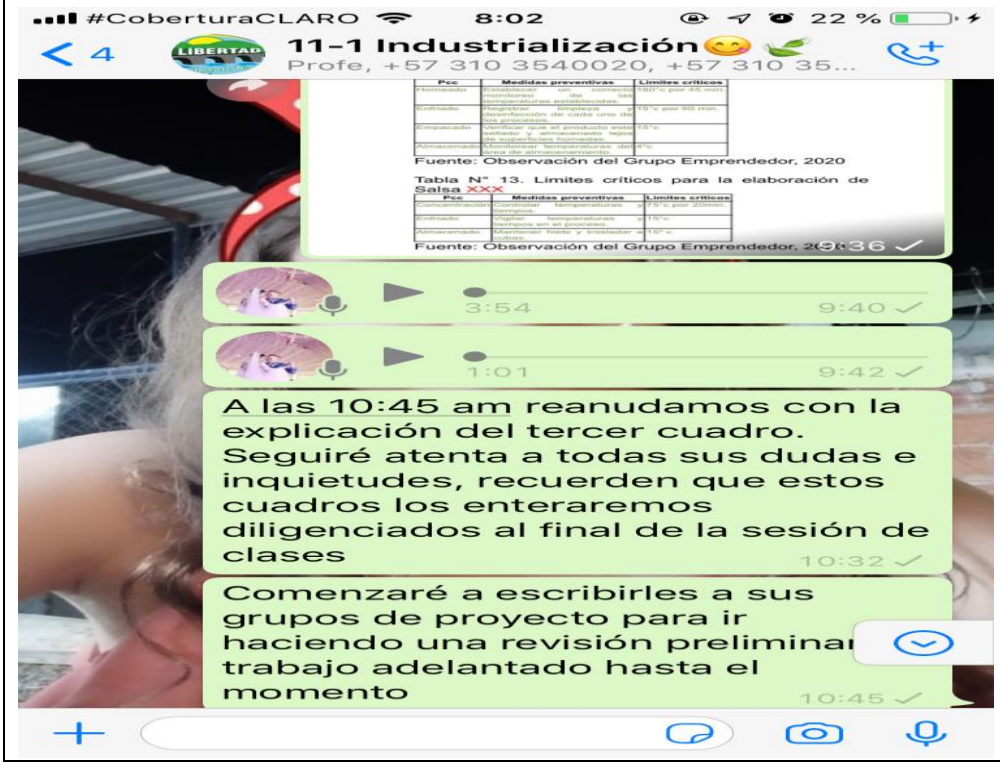
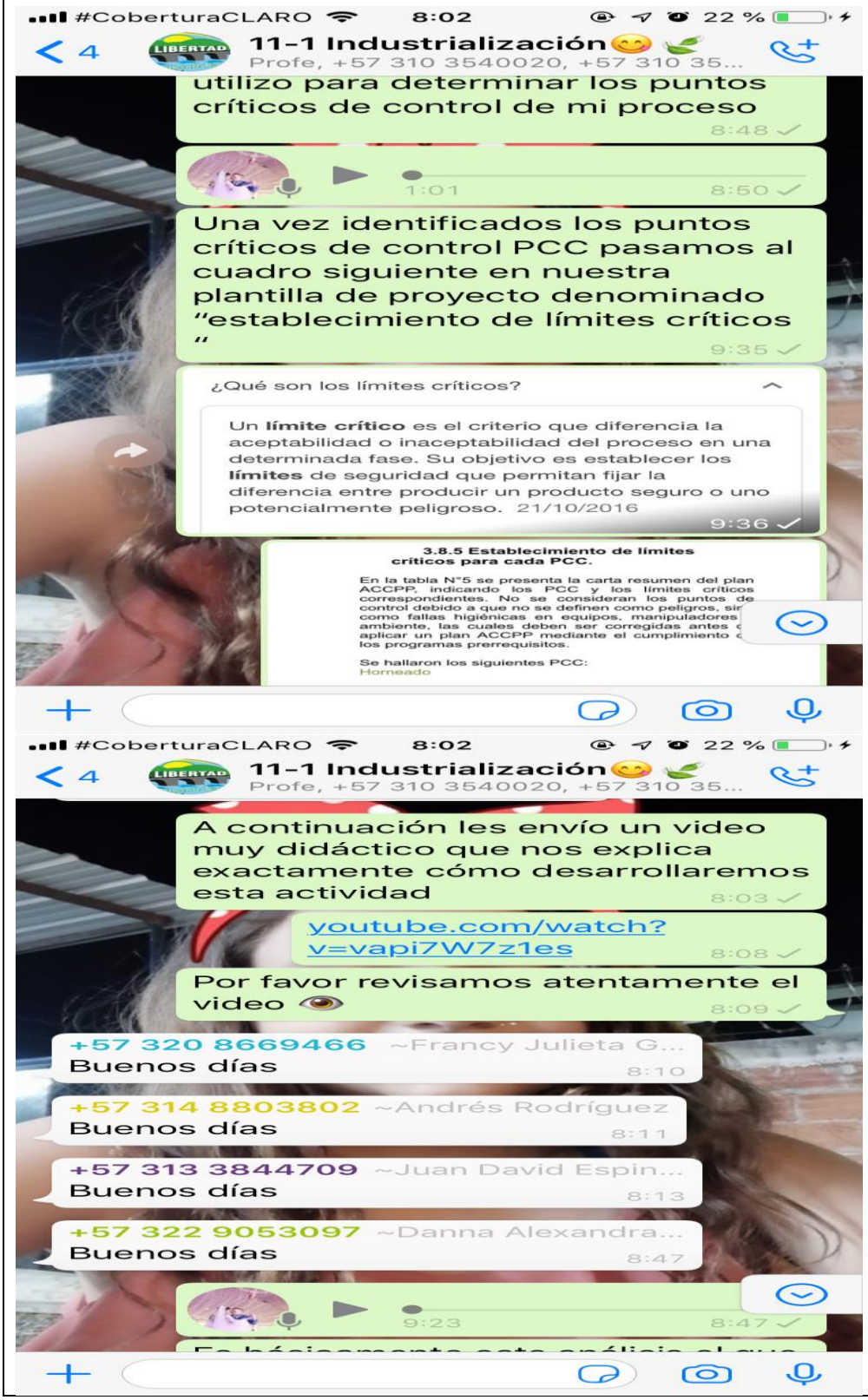
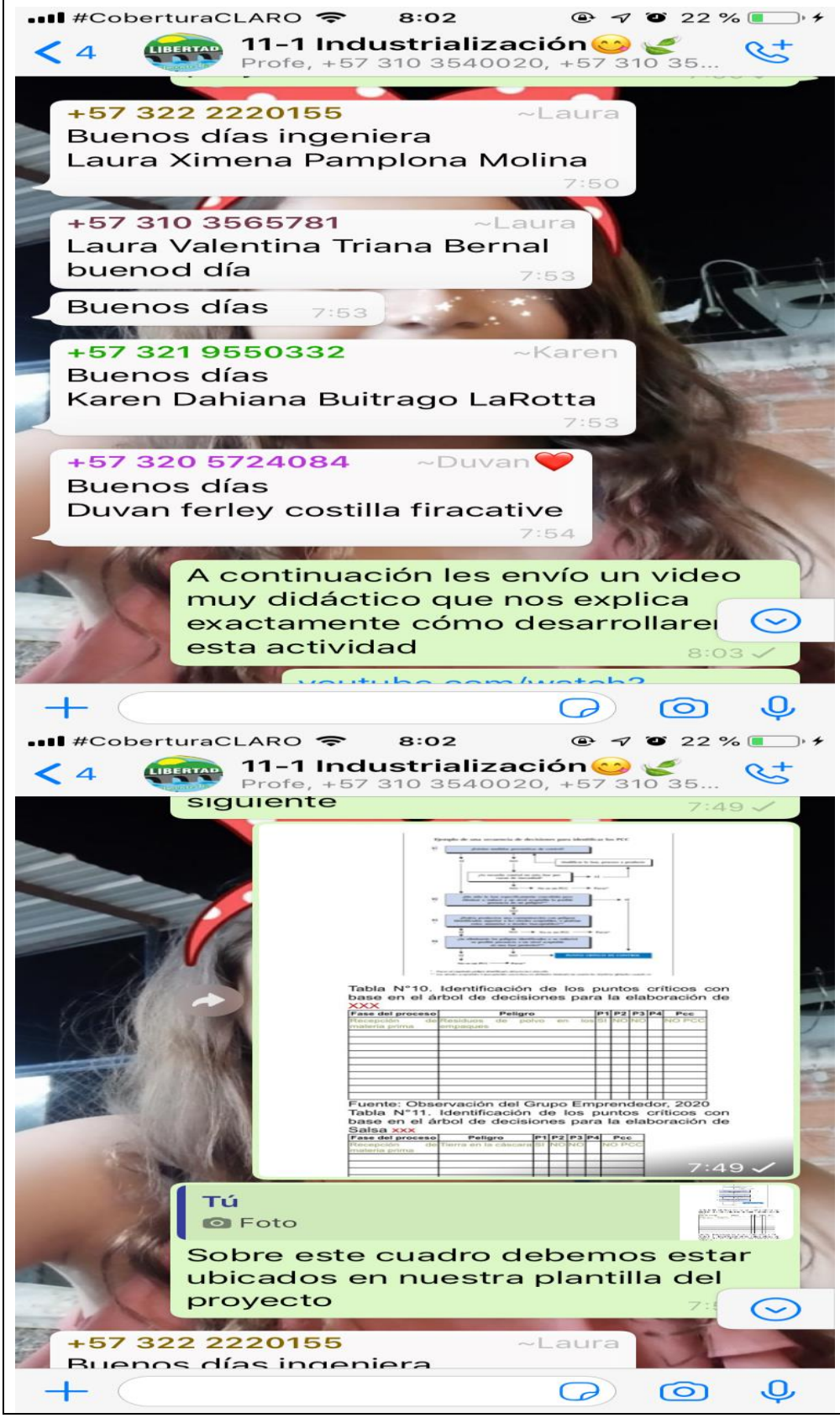
ACTA No. 1		
REUNIÓN PARA IDENTIFICACIÓN DE ACCIONES DE FORMACIÓN EN INSTITUCIÓN EDUCATIVA ARTICULADA		
CIUDAD Y FECHA: Duitama, Junio 18 del 2021	**HORA INICIO:** **8:00 a.m.**	**HORA FIN:** **5:00 p.m.**
LUGAR Y/O ENLACE: **meet.google.com/pbs-idyf-nps**	**DIRECCIÓN GENERAL / REGIONAL BOYACÁ/ CENTRO DE DESARROLLO AGROPECUARIO Y AGROINDUSTRIAL**	
AGENDA O PUNTOS PARA DESARROLLAR: -Gestión sesión de aprendizaje alumnos grado 11 I.E La Libertad -Recepción y revisión de evidencias entregadas en clase y revisión de plantilla de proyecto		
OBJETIVO(S) DE LA REUNIÓN: Realizar las acciones para adelantar gestión de actividades encaminadas a la formación con grados 10 y 11 y gestión de documentación.		
DESARROLLO DE LA REUNIÓN		
-Se desarrollo la sesion virtual de aprendizaje mediante la herramienta google meet a fin de dar las indicaciones para el desarrollo de los cuadros de HACCP pertenecientes al modulo tecnico. Se recibieron las evidencias realizadas por parte de los aprendices y se procedio a corregir y a establecer mecanismos para desarrollar procedimientos y acciones encaminadas a relizar el diagnostico HACCP.		

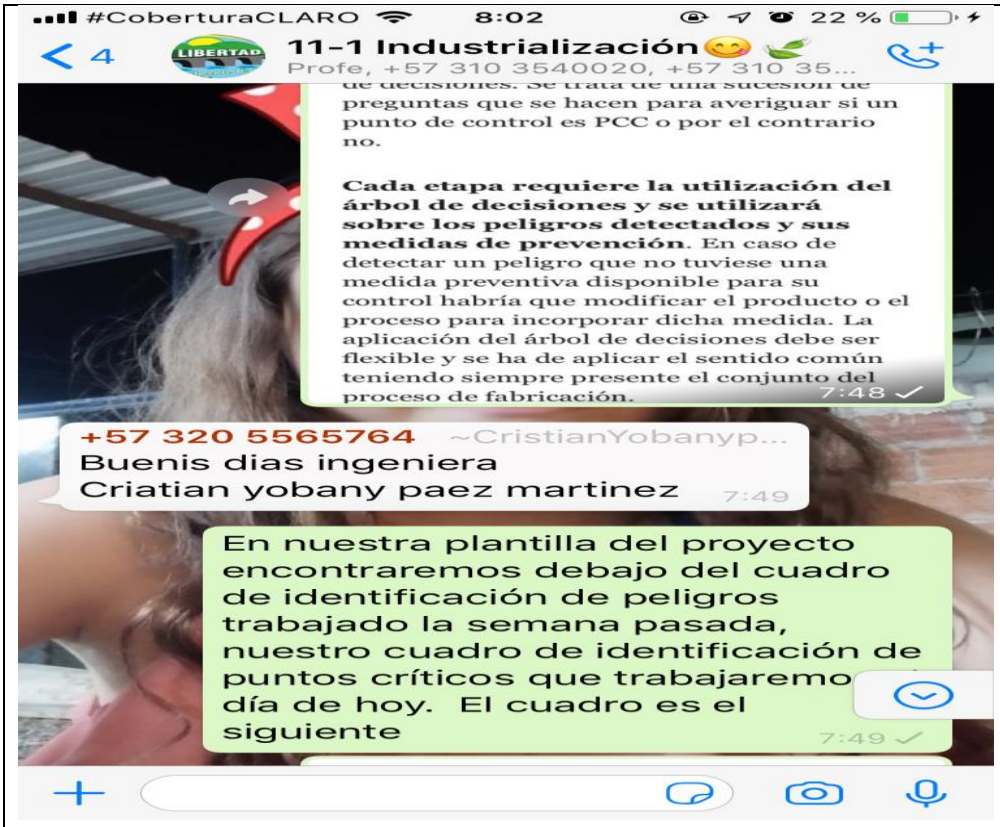


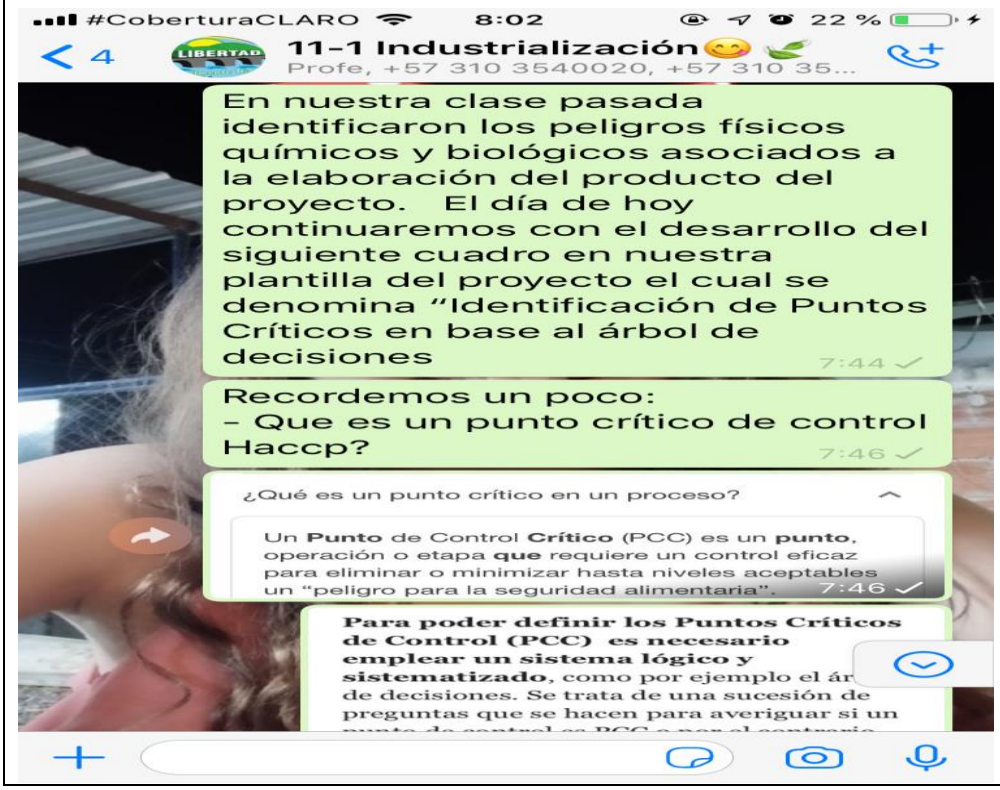

#CoberturaCLARO 8:03 22 %
4
Arequipe proyecto
Laurita, Profe, +57 318 489...
indican pues queda sin calificar. En cuanto a riesgos profesionales no hicieron la actividad ya que primero aparece en color verde , me hablan de bandejas y de instrumentos que nunca se utilizan en arequipe. Por favor es importante leer y analizar. Quedo atenta a sus correcciones para poderle colocar su nota final, por favor eliminar los comentarios del modulo técnico para ir dejándolo listo. Nos queda pendiente el HACCP
14:53
Este es el documento enviado
14:53
Profe Milena SAMACA
2. Plantilla proyecto escrito.docx
3,4 MB • docx
14:53
Se me olvidaba favor pegar el QR porque no se puede escanear en el documento porque es un pantallazo
14:55

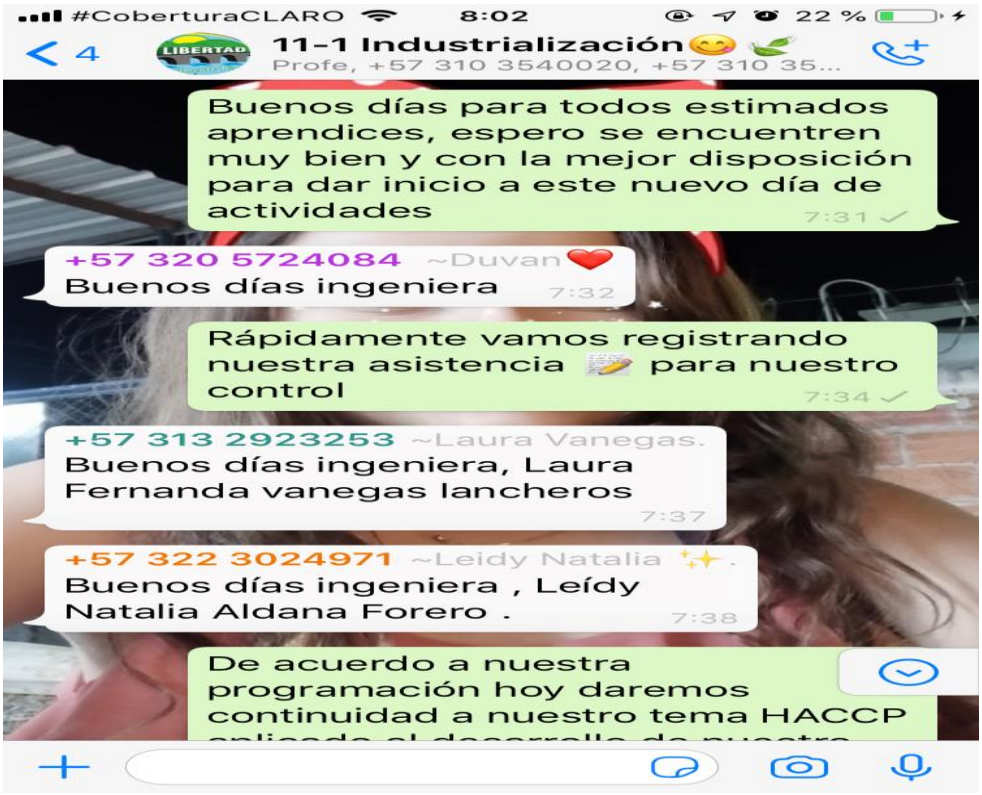

#CoberturaCLARO 8:02 22 %
4
11-1 Industrialización
Profe, +57 310 3540020, +57 310 35...
Fuente: Observación del Grupo Emprendedor, 2020
Tabla N° 13. Limites críticos para la elaboración de Salsa XXX
Fuente: Observación del Grupo Emprendedor, 2020
9:36
3:54
9:40
1:01
9:42
A las 10:45 am reanudamos con la explicación del tercer cuadro. Seguiré atenta a todas sus dudas e inquietudes, recuerden que estos cuadros los enteraremos diligenciados al final de la sesión de clases
10:32
Comenzaré a escribirles a sus grupos de proyecto para ir haciendo una revisión preliminar trabajo adelantado hasta el momento
10:45


#CoberturaCLARO 8:02 22 %
4
11-1 Industrialización
Profe, +57 310 3540020, +57 310 35...
utilizo para determinar los puntos críticos de control de mi proceso
8:48
1:01
8:50
Una vez identificados los puntos críticos de control PCC pasamos al cuadro siguiente en nuestra plantilla de proyecto denominado "establecimiento de límites críticos "
9:35
¿Qué son los límites críticos?
Un límite crítico es el criterio que diferencia la aceptabilidad o inaceptabilidad del proceso en una determinada fase. Su objetivo es establecer los límites de seguridad que permitan fijar la diferencia entre producir un producto seguro o uno potencialmente peligroso. 21/10/2016
9:36
3.8.5 Establecimiento de límites críticos para cada PCC.
En la tabla N°5 se presenta la carta resumen del plan ACCPP, indicando los PCC y los límites críticos correspondientes. No se consideran los puntos de control debido a que no se definen como peligros, sin como fallas higiénicas en equipos, manipuladores ambiente, las cuales deben ser corregidas antes aplicar un plan ACCPP mediante el cumplimiento los programas prerrequisitos.
Se hallaron los siguientes PCC:
Horneado
#CoberturaCLARO 8:02 22 %
4
11-1 Industrialización
Profe, +57 310 3540020, +57 310 35...
A continuación les envío un video muy didáctico que nos explica exactamente cómo desarrollaremos esta actividad
8:03
youtube.com/watch?v=vapi7W7z1es
8:08
Por favor revisamos atentamente el video
8:09
+57 320 8669466 ~Francy Julieta G...
Buenos días
8:10
+57 314 8803802 ~Andrés Rodríguez
Buenos días
8:11
+57 313 3844709 ~Juan David Espin...
Buenos días
8:13
+57 322 9053097 ~Danna Alexandra...
Buenos días
8:47
9:23
8:47


#CoberturaCLARO 8:02 22 %
4
11-1 Industrialización
Profe, +57 310 3540020, +57 310 35...
+57 322 2220155 ~Laura
Buenos días ingeniera
Laura Ximena Pamplona Molina
7:50
+57 310 3565781 ~Laura
Laura Valentina Triana Bernal
buenod día
7:53
Buenos días 7:53
+57 321 9550332 ~Karen
Buenos días
Karen Dahiana Buitrago LaRotta
7:53
+57 320 5724084 ~Duvan
Buenos días
Duvan ferley costilla firacative
7:54
A continuación les envío un video muy didáctico que nos explica exactamente cómo desarrollare esta actividad
8:03
#CoberturaCLARO 8:02 22 %
4
11-1 Industrialización
Profe, +57 310 3540020, +57 310 35...
siguiente
7:49
Tabla N°10. Identificación de los puntos críticos con base en el árbol de decisiones para la elaboración de XXX
Fuente: Observación del Grupo Emprendedor, 2020
Tabla N°11. Identificación de los puntos críticos con base en el árbol de decisiones para la elaboración de Salsa XXX
7:49
Tú
Foto
Sobre este cuadro debemos estar ubicados en nuestra plantilla del proyecto
+57 322 2220155 ~Laura
Buenos días ingeniera


#CoberturaCLARO 8:02 22 %
4
11-1 Industrialización
Profe, +57 310 3540020, +57 310 35...
preguntas que se hacen para averiguar si un punto de control es PCC o por el contrario no.
Cada etapa requiere la utilización del árbol de decisiones y se utilizará sobre los peligros detectados y sus medidas de prevención. En caso de detectar un peligro que no tuviese una medida preventiva disponible para su control habría que modificar el producto o el proceso para incorporar dicha medida. La aplicación del árbol de decisiones debe ser flexible y se ha de aplicar el sentido común teniendo siempre presente el conjunto del proceso de fabricación.
7:48
+57 320 5565764 ~CristianYobanyp...
Buenis dias ingeniera
Criatian yobany paez martinez
7:49
En nuestra plantilla del proyecto encontraremos debajo del cuadro de identificación de peligros trabajado la semana pasada, nuestro cuadro de identificación de puntos críticos que trabajaremo
día de hoy. El cuadro es el siguiente
7:49


#CoberturaCLARO 8:02 22 %
4
11-1 Industrialización
Profe, +57 310 3540020, +57 310 35...
En nuestra clase pasada identificaron los peligros físicos químicos y biológicos asociados a la elaboración del producto del proyecto. El día de hoy continuaremos con el desarrollo del siguiente cuadro en nuestra plantilla del proyecto el cual se denomina "Identificación de Puntos Críticos en base al árbol de decisiones
7:44
Recordemos un poco:
- Que es un punto crítico de control Haccp?
7:46
¿Qué es un punto crítico en un proceso?
Un Punto de Control Crítico (PCC) es un punto, operación o etapa que requiere un control eficaz para eliminar o minimizar hasta niveles aceptables un "peligro para la seguridad alimentaria".
7:46
Para poder definir los Puntos Críticos de Control (PCC) es necesario emplear un sistema lógico y sistematizado, como por ejemplo el ár
de decisiones. Se trata de una sucesión de preguntas que se hacen para averiguar si un


#CoberturaCLARO 8:02 22 %
4
11-1 Industrialización
Profe, +57 310 3540020, +57 310 35...
Buenos días para todos estimados aprendices, espero se encuentren muy bien y con la mejor disposición para dar inicio a este nuevo día de actividades 7:31
+57 320 5724084 ~Duvan
Buenos días ingeniera 7:32
Rápidamente vamos registrando nuestra asistencia para nuestro control 7:34
+57 313 2923253 ~Laura Vanegas.
Buenos días ingeniera, Laura Fernanda vanegas lancheros 7:37
+57 322 3024971 ~Leidy Natalia
Buenos días ingeniera , Leídy Natalia Aldana Forero . 7:38
De acuerdo a nuestra programación hoy daremos continuidad a nuestro tema HACCP


#CoberturaCLARO 7:59 21 %
3
+57 321 8633743
18:12
Recibido de tu firma Sonia gracias 19:14
Buenas tardes profe ok 19:18
OK
19:19
Eliminaste este mensaje. 19:19
viernes
09-06-2021 churros.docx
70 páginas • 4,6 MB • docx 20:53
Buenas noches profe aquí está el trabajo de HACCP de los churros Sumerce me disculpara la hora

#CoberturaCLARO 8:00 22 %
+57 321 8633743 09-06-2021 chu...

Recepción de materia prima	Físico: Residuos de tierra en los productos	No	Los productos se pasan por una serie de procesos de limpieza con el fin de eliminar cualquier contaminación que este pueda llegar a tener	Verificar que los productos seleccionados estén en buen estado, y realizarles una adecuada limpieza y desinfección.
Troceado del nabo y de papayuela	Físico: Utensilios y superficies sucias	No	El lugar donde se va a procesar debe estar completamente limpio y desinfectado, tanto los utensilios como las superficies	Realizar control de las normas de limpieza y desinfección
Escaldado del nabo y papayuela	Biológico: Bacterias termófilas	Si	Sobrevivencia de bacterias	Monitorear las temperaturas y el tiempo de escaldado
Despulpado	Biológico: Bacterias del aire	No	Se realiza limpieza y desinfección de las áreas destinadas a este proceso	Vigilar las BPM y POES
Adición de azúcar y pectina	Químico: exceso de azúcar y pectina	No	Se realiza la formulación con antelación, para evitar este tipo de peligro	Monitorear la cantidad adecuada de insumos mediante mediciones específicas
Concentración	Biológico: Sobrevivencia de bacterias termófilas.	si	Alteración de la inocuidad del producto y su vida útil.	Controlar temperatura, tiempo y °Bx del producto
Desoreado	Biológico: Bacterias del aire	No	Se realiza una constante limpieza y desinfección a los utensilios y las superficies	Cumplir con las BPM y POES
Envasado	Biológico: baterías del ambiente	No	Se realiza la aplicación del POES en cada una de las diferentes áreas de trabajo y los empaques empleados para el producto	Supervisar las BPM y POES
Almacenamiento	Biológico: Bacterias del aire	Si	El producto puede ser contaminado por otros alimentos al estar en lugares no adecuados	Verificar el lugar de almacenamiento y su correcta higiene para evitar la contaminación del producto



Tabla N°10. Identificación de los puntos críticos con base en el árbol de decisiones para la elaboración de churros

Fase del proceso	Peligro	P1	P2	P3	P4	Pcc
Recepción de materia	Físico: Defecto en los empaques	SI	NO	NO		NO PCC
Pesado de materia prima e insumos	Químico: exceso en la cantidad de materia prima e insumos	SI	NO	NO		NO PCC
Activación de levadura	Químico: exceso de levadura	SI	NO	NO		NO PCC
Mezcla de harina e insumos	Biológico: Bacterias del aire	SI	NO	NO	SI	NO PCC
Amasado y reposo	Biológico: Bacterias del aire	SI	NO	SI	SI	NO PCC
Moldeo y adición de salsa	Biológico: Bacterias del medio ambiente	SI	NO	NO		NO PCC
Freído	Biológico: Bacterias termófilas	SI	SI			PCC
Decoración	Biológico: Bacterias del aire	SI	NO	NO		NO PCC
Empaque	Biológico: Bacterias del aire	SI	NO	NO		NO PCC
Almacenamiento	Biológico: Bacterias del aire	SI	NO	SI		PCC

Fuente: Observación del Grupo Emprendedor, 2021

Tabla N°11. Identificación de los puntos críticos con base en el árbol de decisiones para la elaboración de Salsa de nabos con papayuela.

Fase del proceso	Peligro	P1	P2	P3	P4	Pcc
Recepción de materia prima	Físico: Residuos de tierra en los productos	SI	NO	NO		NO PCC
Troceado del nabo y de papayuela	Físico: Utensilios y superficies sucias	SI	NO	NO		NO PCC
Escaldado del nabo y papayuela	Biológico: Bacterias termófilas	SI	SI			PCC
Despulpado	Biológico: Bacterias del aire	SI	NO	NO		NO PCC
Adición de azúcar y pectina	Químico: exceso de azúcar y pectina	SI	NO	NO		NO PCC
Concentración	Biológico: Bacterias del aire	SI	SI			PCC
Desoreado	Biológico: Bacterias del aire	SI	NO	NO		NO PCC
Envasado	Biológico: baterías del ambiente	SI	NO	NO		NO PCC
Almacenamiento	Biológico: Bacterias del aire	SI	NO	SI	NO	PCC

Fuente: Observación del Grupo Emprendedor, 2021

3.8.5 Establecimiento de límites críticos para cada PCC.

En la tabla N°5 se presenta la carta resumen del plan ACCPP, indicando los PCC y los límites críticos correspondientes. No se consideran los puntos de control debido a que no se definen como peligros, sino

Se realizaron las solicitudes realizadas por parte de las docentes tecnicas para adelantar la programacion de actividades y metodologias a desarrollar por ambas partes para lograr la sincronizacion en el desarrollo del programa.

Se dio contestacion a los correos enviados y se crearon las carpetas para la rganizacion de la gestion documental de matriculas.

CONCLUSIONES

Se revisaron los documentos enviados por los aprendices para la gestión de matrículas y se sugirieron las correcciones, cambios y solicitudes de documentos faltantes para garantizar la correcta gestión documental

De acuerdo con La Ley 1581 de 2012, Protección de Datos Personales se debe garantizar la seguridad y protección de los datos personales que se encuentran almacenados en este documento. El Servicio Nacional de Aprendizaje SENA solicita la siguiente clasificación de la información:

La información de este documento se debe clasificar como:

PÚBLICA [X] **PRIVADO** [ ] **SEMIPRIVADO** [ ] **SENSIBLE** [ ]

Nota: Antes de contestar esta informacional por favor remitirse al instructivo

COMPROMISOS

ACTIVIDAD	RESPONSABLE	FECHA

ASISTENTES: (Incorporar registro de asistencia)

Nota: Puede incluirse imagen o captura de pantalla de los asistentes, si se trata de una reunión virtual o, de los asistentes que participan a través de una plataforma virtual.

REGISTRO DE ASISTENCIA Y APROBACIÓN DEL ACTA No- DEL DÍA 18 DEL MES DE JUNIO DEL AÑO 2021

OBJETIVO (S)	

No.	Autorizo el tratamiento de la Información SI / NO. Si marca No por favor no diligencie el formato.	NOMBRES Y APELLIDOS	No. DOCUMENTO	PLANTA	CONTRATISTA	OTRO ¿CUAL?	DEPENDENCIA/ EMPRESA	CORREO ELECTRÓNICO	TELÉFONO/EXT.SENA	AUTORIZA GRABACIÓN	FIRMA O PARTICIPACIÓN VIRTUAL
1	**SI**	LUZ CATHERINE MARTINEZ CRESPO	49718628		**X**		SENA	lcmartinezc@sena.edu.co	3197221444	si	
2											
3											
4											
5											
6											
7											
8											