	ACTA No. 1

NOMBRE DEL COMITÉ O DE LA REUNIÓN: Desarrollar una asesoría técnica para el montaje de una planta procesadora de Chocolate de Mesa en el municipio de Planadas.

CIUDAD Y FECHA: Planadas Tolima, 10, 11 y 12 de febrero de 2022	**HORA DE INICIO:** 9:00 a.m.	**HORA FIN:** 3:00 pm
LUGAR: Instalaciones de ASOPEP en el municipio de Planadas.	**DIRECCIÓN GENERAL / REGIONAL / CENTRO** Sena Regional Tolima	

TEMAS:

Desarrollar una asesoría técnica para el montaje de una planta procesadora de Aceite de Aguacate.

OBJETIVO(S) DE LA REUNIÓN:

Desarrollar una asesoría técnica para el montaje de una planta procesadora de Chocolate de Mesa en el municipio de Planadas.

DESARROLLO DE LA REUNIÓN

1. Verificación de Quórum
2. Requerimiento de un sitio para las actividades de procesamiento de alimentos
3. Determinación de áreas de una planta de procesamiento de alimentos
4. Requerimientos de estructuración de un Plan de Saneamiento Básico para las Empresas Productora de Alimentos.

Desarrollo

1. **Se indica el requerimiento de Registro Sanitario.**

De acuerpo con la Resolución 719 de 2015 se indica que el producto CHOCOLATE DE MESA se ubican como productos de Bajo Riego y se clasifica con Notificación Sanitario con una duración de 10 años con una tarifa de $ 3.482.223.

La normatividad sanitaria indica:

ARTICULO 41. OBLIGATORIEDAD DEL REGISTRO SANITARIO. Todo alimento que se expenda directamente al consumidor bajo marca de fábrica y con nombres determinados, deberá obtener registro sanitario expedido conforme a lo establecido en el presente decreto.

2300	Notificación Sanitaria de Alimentos "NSA" de Bajo Riesgo (variedades de 1 a 10)	82,58	$ 3.138.371
2301	Notificación Sanitaria de Alimentos "NSA" de Bajo Riesgo (Variedades de 11 a 20)	90,92	$ 3.455.324
2302	Notificación Sanitaria de Alimentos "NSA" de Bajo Riesgo (Variedades de 21 en adelante)	108,43	$ 4.120.774

2. Determinación de áreas de una planta de procesamiento de alimentos

Las empresas del Sector de Alimentos y Bebidas deben de contar de acuerdo con los criterios normativos con las siguientes áreas:

Desde el punto de vista de infraestructura se recomienda a la empresa productora de productos alimenticios desarrollar los acondicionamientos de infraestructura física de acuerdo con las áreas mínimas sugeridas y plasmadas en el decreto 3075 de 1997 y Resolución 2674 de 2013, y que se pueden simplificar en la siguiente tabla resumen:

ITEM	AREA O ELEMENTO REQUERIDO	ESPECIFICACIONES TECNICAS
1	Tanque de almacenamiento de agua potable que garantice un día de producción.	Dependiendo de las condiciones de suministro de agua, y a los requerimientos de agua se puede determinar tanques de aproximadamente 1000 litros de volumen que garanticen un día de producción.
2	Zona de vestir para hombres y mujeres	Dentro de las condiciones de diseño sanitario se establece como requerimiento cubículos de cambio de indumentaria aproximadamente (1 metros cuadrado), incluyendo un área de ubicación de bancas de espera para el ingreso a los cubículos para el cambio de indumentaria.
3	Lockers de almacenamiento de elementos personales	Presenta lockers de almacenamiento para cada persona dedicada a las actividades productivas.
4	Unidades sanitarias	Se requieres una unidad sanitaria independiente para mujeres y hombres. (Aproximadamente una por cada 25 personas es lo reglamentado). Para microempresas que presentan menos de 6 operarios se puede tener una unidad sanitaria conjunta para hombres y mujeres.
5	Filtros Sanitarios (Tipo Exclusas)	En este filtro se ubica el pediluvio de limpieza y desinfección.
6	Lavamanos de acción no manual	Se debe contar con lavamanos de accionamiento no manual, con dispensador de toallas desechables y/o secador eléctrico, que disponga de producto de higienización en las áreas de proceso y empaque.
6	Área de análisis de calidad de materias primas, insumos, producto en proceso y producto terminado.	Esta área es de vital importancia para determinar la calidad de materias primas e insumos que ingresan a la planta de proceso, de acuerdo a los criterios de aceptación emitidos por las diferentes normas de sanitarias.
7	Bodega de Materia Prima	Se debe contar con un área de almacenamiento de materia prima e insumos.

8	Área de proceso.	En el área de ubicación de proceso los equipos deben ser ubicados de forma lógica y secuencial. Debe garantizarse la hermeticidad de la planta y presentar uniones redondeadas entre piso vs pared y pared vs pared.
9	Área de empaque	Área con separación física clara y definida que permita el ingreso de producto terminado para colocar barrera física (empaque, envase o embalaje). Debe contar con acceso al área de almacenamiento de producto final.
9	Área de almacenamiento de empaques, envases y embalajes	Dicha área debe de presentar en lo preferible comunicación con el área de empaque, y con acceso directo al ambiente exterior de donde se proveen dichos empaque, envases y/o embalajes.
10	Área de almacenamiento de producto terminado.	Esta área debe estar continua al área de empaque de producto final y permitir la salida de este al ambiente exterior.
11	Área de disposición de residuos sólidos y líquidos.	Debe estar ubicada en un lugar alejado del área de procesos. Sin embargo se recomienda contar a nivel interno en el área de elaboración /procesos con los respectivos recipientes para la disposición de los residuos sólidos que se generan en las diferentes operaciones y éstos residuos se trasladarán al área de disposición final de residuos sólidos.
12	Área de manejo y centralización de la documentación del plan de saneamiento básico	Se requiere un área básica de centralización de información del plan de saneamiento básico y actividades administrativas de la empresa.
13	Área de almacenamiento de productos, equipos y utensilios para las operaciones de limpieza y desinfección.	Toda empresa de alimentos debe contar con un espacio que permita el almacenamiento de los utensilios y equipos de limpieza y desinfección de forma organizada y debidamente colgados. Debe contar con espacio físico para acometida de agua potable para desarrollar la higienización de los implementos de aseo, y su correspondiente drenaje.
14	Área para almacenamiento de productos devueltos por fecha de vencimiento.	Área especialmente diseñada para desarrollar la operación de almacenamiento de devueltos por fecha de vencimiento.
15	Área Social	Se debe disponer de un área en donde los operarios puedan desarrollar sus descansos e ingerir alimentos durante la jornada productiva.

3. **Requerimientos de estructuración de un Plan de Saneamiento Básico para las Empresas Productora de Alimentos**.

Las empresas de **PROCESAMIENTO Y PRODUCCION DE ALIMENTOS** para garantizar el cumplimiento satisfactorio de los criterios de normatividad sanitaria y garantizar la inocuidad del producto desarrollará la implementación de un estructurado **PLAN DE SANEAMIENTO**; el cual estará compuesto por los siguientes programas:

PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCION: Permite identificar de forma clara los procedimientos operativos estandarizados de limpieza y desinfección llevados a cabo en la empresa.

PROGRAMA DE MANEJO INTEGRADO DE PLAGAS: Propende por desarrollar un modelo de control integrado de plagas y roedores con un enfoque preventivo y medidas de tapón que propicien un ambiente libre de plagas y roedores.

PROGRAMA DE ABASTECIMIENTO DE AGUA: Por medio de este programa se establece un continuo monitoreo para los cumplimientos de los estándares exigidos por la normatividad de tipo sanitario (Resolución 2115 de 2007).

PROGRAMA DE MANEJO DE RESIDUOS SOLIDOS Y LIQUIDOS: Permite identificar de forma clara los residuos sólidos y líquidos generados por la empresa y el correspondiente manejo de los mismos para garantizar una eliminación de los mismos sin afectar la inocuidad del producto.

PROGRAMA DE EDUCACION SANITARIA: Brinda el horizonte claro de la empresa para establecer un programa continuo de capacitación interna y externa de la empresa que permita la continua cualificación del recurso humano.

PROGRAMA DE CONTROL DE PROVEEDORES: Propende por identificar de forma clara los proveedores de materias primas e insumos. De igual forma permite identificar los criterios de aceptación y rechazo de los insumos y materias primas por medio de la identificación clara a través de las fichas técnicas de los elementos empleados en la planta.

PROGRAMA DE TRAZABILIDAD: Permite identificar y registrar las operaciones de fabricación de los productos desde el ingreso de materia prima hasta la entrega del producto terminado al consumidor final para que en determinado momento se pueda reconstruir una ruta histórica del producto.

PROGRAMA DE MUESTREO: Enumera y garantiza periódicamente de forma clara a través de resultados de laboratorio las condiciones del:
Producto terminado en sus características microbiológicas, físico químico y sensorial
La garantía de la aplicación de unos correctos procedimientos de limpieza y desinfección por medio de resultados como (frotis de equipos, análisis de ambientes y áreas).
El estado de salud del personal manipulador de alimentos.
Las condiciones de aceptabilidad del agua para proceso productivo.

PROGRAMA DE VERIFICACION Y CALIBRACION DE EQUIPOS E INSTRUMENTOS DE MEDICION: Se establece un monitorio constante y permanente de los equipos e instrumentos de medición para determinar unas medidas idóneas en los procesos productivos.

PROGRAMA DE MANTENIMIENTO: Se identifican las acciones requeridas de mantenimiento preventivo que garanticen un óptimo funcionamiento de los equipos para evitar paras en los procesos productivos y/o afectaciones a la calidad e inocuidad del producto. De igual forma permite reconstruir un histórico de las acciones desarrolladas a cada equipo de la empresa.

PROGRAMA DE DEVOLUCIONES: El presente programa permite identificar los problemas que se pueden presentar en los productos elaborados en la empresa y de esta manera lograr corregir de manera adecuada para brindar seguridad y calidad con los productos allí elaborados.

PROGRAMA DE SEGURIDAD INDUSTRIAL: Permite identificar las condiciones de seguridad mínimas que garanticen el bienestar del trabajador en la empresa y la inocuidad del producto al manipularlo.

PROGRAMA DE INGRESO DE PERSONAL: Este programa permite obtener un control del personal encargado de la producción en la empresa, con el fin de brindar seguridad a la hora de la elaboración del producto final con la implementación de las B.P.M. y así mismo para el personal visitante.

PROGRAMA DE INGRESO DE VEHÍCULOS: Por medio de este programa tendremos un control de limpieza y desinfección de los vehículos utilizados para el transporte de producto terminado, así como el control del personal manipulador encargado de estos vehículos, con el fin de brindar un buen servicio y que el producto final no llegue al consumidor maltratado o contaminado.

4. Explicación de proceso de expedición de códigos de barra ante GS1 Colombia.

Código de producto
Los códigos de barras para productos son los que pueden ser empacados siempre bajo un mismo peso, volumen, cantidad o longitud, por ejemplo: mermelada, leche, huevos, enlatados, medicamentos, ropa, electrodomésticos, elementos de ferretería, entre otros.
Cada referencia única requiere un solo código, sin importar cuantos productos tenga de la misma referencia.

Beneficios:
Permite generar un sistema de identificación único para cada cliente
Amplía las posibilidades comerciales de entrada a un mercado masivo
Garantiza un reconocimiento del producto y marcas en cualquier escenario comercial
Optimiza los procesos de recepción, despacho, manejo de inventario, manejo en bodega, transporte, compra del consumidor final y la información relacionada.
Facilita el intercambio de información entre socios de negocios
Pagos:
Único Pago / Vigencia 99 años

Vigencia:
Derecho al uso por 99 años

Nota:
Al adquirir este producto GS1 Colombia | LOGYCA, le otorgará el derecho al uso del Código de barras, lo que se traduce en un serial. Para la impresión de este código le sugerimos contactar a su proveedor de confianza.

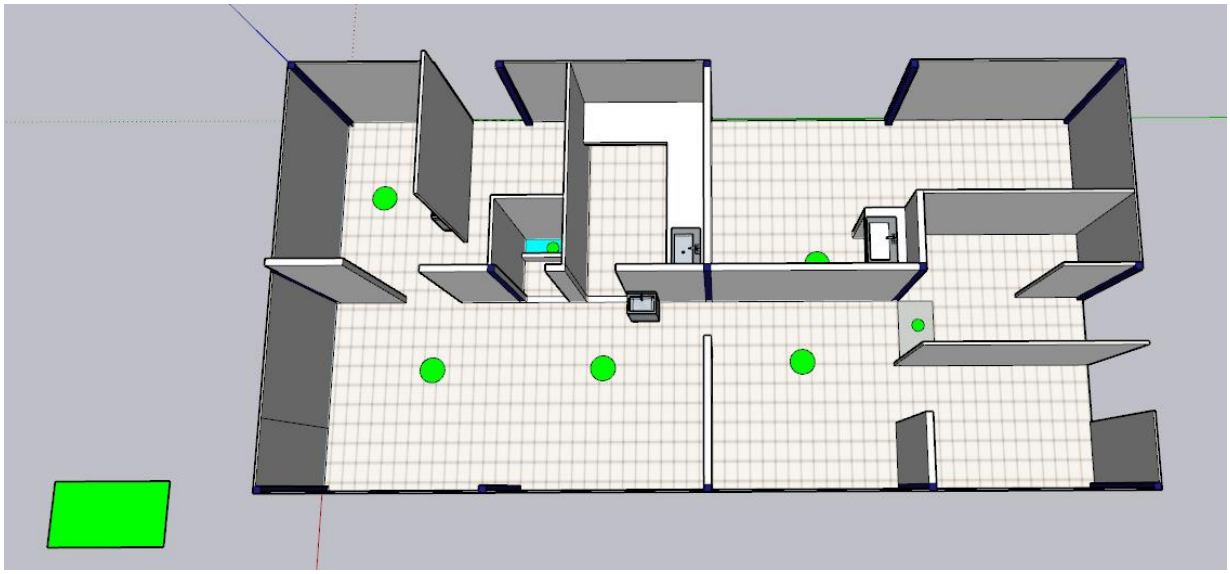
Al efectuar un análisis con el emprendedor de los códigos de barra a generar se visualiza la opción del paquete de 10 códigos. Su valor es de $ 909.160.

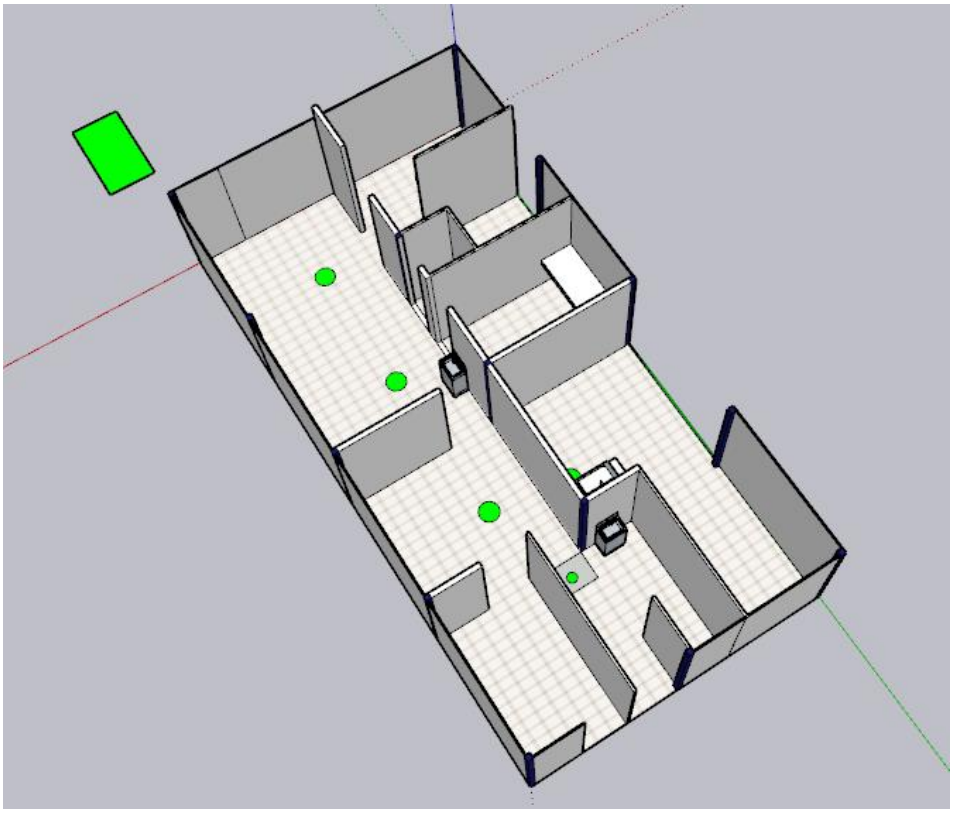
5. Proceso de Registro de Marca:

Se solicita igualmente efectuar el proceso de gestión de registro de marca ante la Superintendencia de Industria de Comercio, proceso que puede ser apoyado con la Cámara de Comercio de Ibagué.

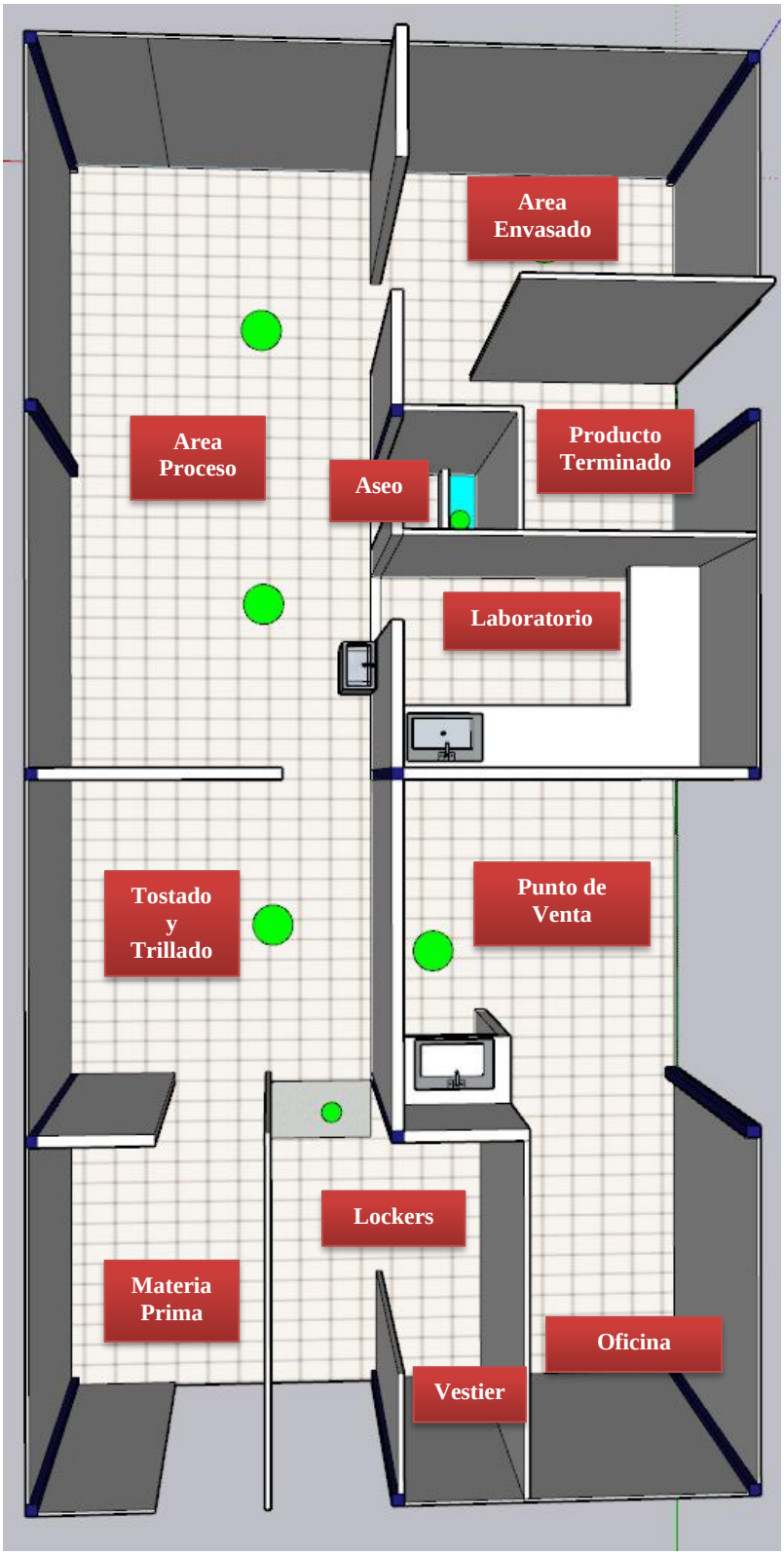
6. Diseño Proyectado de la Planta de Proceso.

Se desarrolla una distribución y diseño sanitario de áreas de acuerdo con los criterios de normatividad sanitaria de acuerdo con la siguiente propuesta.





Nota. Los puntos verdes representan los puntos sanitarios necesarios para el proceso y la caja de inspección.


Area Envasado
Area Proceso
Aseo
Producto Terminado
Laboratorio
Tostado y Trillado
Punto de Venta
Lockers
Materia Prima
Oficina
Vestier









CONCLUSIONES
1. Se establece el requerimiento de Notificación Sanitario para el producto Chocolate de Mesa. 2. El sitio encontrado para la ubicación de la planta se ajusta a los requerimientos de normatividad sanitaria para la operación de plantas de procesamiento de alimentos. 3. Se determinan las áreas de una planta de procesamiento de alimentos. Se sugiere el diseño sanitario y materiales a emplear. 4. Se indican los requerimientos de estructuración de un Plan de Saneamiento Básico para las Empresas Productora de Alimentos. 5. La propuesta técnica seleccionada debe ser validada con un estudio de mercado y costos que permita determinar la viabilidad, comercial, financiera y técnica del proyecto.

COMPROMISOS		
ACTIVIDAD	**RESPONSABLE**	**FECHA**

ASISTENTES		
NOMBRE	**CARGO/DEPENDENCIA/ENTIDAD**	**FIRMA**
HARRISON MORENO PEÑA	INSTRUCTOR AGROSENA	