13/15

SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE SENA
INSTRUMENTO DE EVALUACIÓN CONOCIMIENTO
SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN
Proceso Gestión de la Formación Profesional Integral
Procedimiento Ejecución de la Formación Profesional Integral
Apoyo

INFORMACIÓN GENERAL	
IDENTIFICACIÓN DEL INSTRUMENTO: EVIDENCIA DE CONOCIMIENTO - HIGIENE Y MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS	
FECHA DE APLICACIÓN:	DURACION DE EVALUACION: 1 HORA
PROGRAMA DE FORMACIÓN COMPLEMENTARIA: HIGIENE Y MANIPULACION DE ALIMENTOS	
No. DE FICHA: 2532880	
FASE:	
COMPETENCIA: MANIPULAR ALIMENTOS DE ACUERDO CON NORMATIVIDAD VIGENTE.	

ACTIVIDAD DE APRENDIZAJE:

- ALISTAR ELEMENTOS E INSUMOS REQUERIDOS PARA LOS PROCESOS DE HIGIENIZACIÓN, SEGÚN PROGRAMAS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN Y NORMATIVIDAD VIGENTE.
- APLICAR PROTOCOLOS DE HIGIENE PERSONAL, DE ACUERDO CON NORMATIVIDAD VIGENTE Y POLÍTICAS DE LA EMPRESA.
- REALIZAR LA HIGIENIZACIÓN DE EQUIPOS, UTENSILIOS E INSTALACIONES PARA EL PROCESAMIENTO DE ALIMENTOS, SEGÚN PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN Y NORMATIVIDAD VIGENTE.
- DISPONER RESIDUOS SÓLIDOS Y LÍQUIDOS RESULTANTES DE LOS PROCESOS, DE ACUERDO CON LOS PARÁMETROS DE BIOSEGURIDAD Y NORMATIVIDAD VIGENTE.
- VERIFICAR LOS PROCESOS DE HIGIENIZACIÓN EN EQUIPOS, UTENSILIOS E INSTALACIONES DE ACUERDO CON LOS PROGRAMAS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN Y LA NORMATIVIDAD VIGENTE.
- REALIZAR EL SEGUIMIENTO A LOS PROGRAMAS DE CONTROL DE PLAGAS Y ROEDORES DE ACUERDO CON LA NORMATIVIDAD VIGENTE Y LA POLÍTICA DE LA EMPRESA.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

- DEFINE ENFERMEDADES TRANSMITIDAS POR ALIMENTOS EN FUNCIÓN DE LOS RIESGOS PRESENTES.
- ENTREGA DIAGNÓSTICO SANITARIO DE LA FÁBRICA DE ALIMENTOS SEGÚN LEGISLACIÓN SANITARIA.
- PRESENTA PROPUESTA DE MEDIDAS PREVENTIVAS BASADA EN EL PERFIL HIGIÉNICO SANITARIO DE LA EMPRESA.
- MANIPULA PRODUCTOS DE ACUERDO CON PROCEDIMIENTO ESTABLECIDO Y LEGISLACIÓN SANITARIA DE ALIMENTOS.
- DESCRIBE PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN RELACIONADAS EN LA LEGISLACIÓN SANITARIA DE ALIMENTOS.
- EMPLEA LA INDUMENTARIA PARA MANIPULAR ALIMENTOS SEGÚN REQUERIMIENTOS DE LA LEGISLACIÓN SANITARIA DE ALIMENTOS.
- PREVIENE LA CONTAMINACIÓN CRUZADA ACORDE CON ACCIONES PREVENTIVAS INCLUIDAS EN LAS PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN.
- PRESENTA REGISTROS DE PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN EN LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS SEGÚN RECURSOS DISPONIBLES.
- MONITOREA LOS CONTROLES BAJO SU RESPONSABILIDAD ACORDE CON PROCEDIMIENTOS ESTABLECIDOS EN LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS.
- DISPONE PRODUCTO NO CONFORME Y RESIDUOS SEGÚN PROCEDIMIENTO ESTABLECIDOS Y LEGISLACIÓN SANITARIA.
- EXPLICA LAS PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN DE LOS MANIPULADORES DE ALIMENTOS DE ACUERDO CON LA LEGISLACIÓN SANITARIA DE ALIMENTOS.
- ENTREGA INFORMACIÓN DE LA APLICACIÓN DE PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN DE LOS MANIPULADORES DE ALIMENTOS SEGÚN PROCEDIMIENTO DE REGISTRO.
- EXPLICA LOS AJUSTES A LAS PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN DE LOS MANIPULADORES DE ALIMENTOS DE ACUERDO CON LOS HALLAZGOS IDENTIFICADOS DURANTE LA ELABORACIÓN DE ALIMENTOS.
- PRESENTA AJUSTES A LAS PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN TENIENDO EN CUENTA LAS CONTINGENCIAS Y NO CONFORMIDADES IDENTIFICADAS EN LA ELABORACIÓN DE ALIMENTOS.
- DESARROLLA LAS ACTIVIDADES PARA AJUSTAR LAS PRÁCTICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN

EVIDENCIA:	Desempeño		Producto		Conocimiento		
NOMBRE DEL INSTRUCTOR: JAMIT ARMANDO MONTENEGRO ORTIZ							
NOMBRE DEL APRENDIZ:							

CUESTIONARIO PARA VALORAR EL CONOCIMIENTO ADQUIRIDO EN LA FORMACION SOBRE HIGIENE Y MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS: (Estimado Aprendiz)

Le sugiero tener presente la información contenida en este Instrumento de Evaluación el cual ha sido realizado para **recoger verificar y valorar** sus conocimientos sobre ***APLICAR PROCESOS DE HIGIENIZACIÓN PARA EL PROCESAMIENTO DE ALIMENTOS SEGÚN PROGRAMA ESTABLECIDO Y NORMATIVIDAD VIGENTE*** por ello usted debe: responder las preguntas de acuerdo sus conocimientos adquiridos, analice muy bien los planteamientos, esta prueba se considera aprobada si contesta acertadamente todas las preguntas planteadas.

CUESTIONARIO SOBRE LA APLICACIÓN DE PROCESOS DE HIGIENIZACIÓN PARA EL PROCESAMIENTO DE ALIMENTOS. (HIGIENE Y MANIPULACION DE ALIMENTOS)

1. ¿Cuál es la importancia de los (POES) Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento dentro de una planta procesadora de alimentos?
   A. Porque sirve como requisito para certificar la planta de procesamiento ante el INVIMA. ( )
   B. En el cumplimiento de las tareas específicas relacionadas con la LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN que deben realizarse en establecimientos que manipulan alimentos para obtener un producto apto para el consumo humano. (✓)
   C. Porque si no se realizan los POES la autoridad competente nos cierra la planta de procesamiento. ( )

2. ¿Cuál es la importancia de él buen manejo de los residuos sólidos y líquidos en una planta que procesa alimentos?
   A. Evitamos focos de contaminación cruzada, la generación de plagas, roedores y enfermedades. (✓)
   B. Porque implementamos planes de selección y clasificación de residuos. ( )
   C. Porque se requiere para dar cumplimiento a la normatividad vigente. ( )

3. ¿Cuáles son las condiciones necesarias que requiere un microorganismo patógeno para su crecimiento, multiplicación y desarrollo?
   A. Tiempo, agua, temperatura especial, sustrato (alimento) (✓)
   B. Temperatura ambiente, oxigeno, Ph, acidez, tiempo, Humedad relativa. ( )
   C. Sustrato (alimento), oxigeno, tiempo, temperatura, Ph, (Actividad Acuosa) agua. ( )

4. ¿En qué consiste un plan de aseguramiento de la Inocuidad alimentaria?
   A. En garantizar la producción sostenible de alimentos seguros para el consumo humano. ( )
   B. Asegurar la producción de alimentos en masa para abastecer la demanda requerida en el mercado. (✓)
   C. Producir alimentos bajo condiciones específicas del mercado de los alimentos. ( )

5. ¿Por qué es importante el monitoreo, la trazabilidad y el registro de la información en los procesos de higienización, mantenimiento de equipos y de proceso en las plantas de procesamiento de alimentos?
   A. Porque los registros permiten analizar datos para el control de los procesos. ( )
   B. Porque permite conocer al detalle cada uno de los procedimientos que se realizan en la empresa, desde aspectos técnicos, logísticos, de mantenimiento, de control de insumos y materiales como de operaciones de higienización con el fin de optimizar los procesos y garantizar el aseguramiento de la inocuidad alimentaria. (✓)
   C. Porque lo exigen la DIAN y los necesitamos llevar la contabilidad de los recursos de la empresa. ( )

6. ¿Qué es la Zoonosis?

A. Es una enfermedad o infección que se transmite de forma natural de los animales vertebrados a los humanos por contagio directo con el animal enfermo, a través de algún fluido corporal como orina o saliva. (X)
B. Es una enfermedad en el hombre relacionada con el consumo de alimentos en descomposición. ( )
C. Es una forma de clasificación de los animales según su especie y tamaño corporal. ( )

7. ¿Porque las manos en un manipulador se consideran cono su mejor herramienta, pero el a su vez el mejor vehículo para contaminar un alimento?

A. Permiten tener contacto directo con el alimento en su proceso de elaboración, pero si no se higienizan pueden cargar de contaminantes a un alimento. (✓)
B. Porque con ellas se realizan los procesos de manipulación del alimento con higiene. ( )
C. Porque sin las manos no se puede manipular un alimento y se puede contaminar más fácil la comida. ( )

8. ¿Por qué es importante la aplicación de las (BPM) Buenas prácticas de manufactura en las plantas procesadoras de alimentos?

A. son una herramienta básica para la obtención de productos seguros para el consumo humano, que se enfocan en la higiene del personal y la adecuada forma de manipulación de los alimentos. (✓)
B. Garantizan el cumplimiento del plan de higiene y seguridad en el trabajo. ( )
C. Porqué garantiza el cumplimiento de las normas legales en la industria. ( )

9. ¿Dentro de la Higienización, porqué de la importancia de realizar los procedimientos de limpieza y de desinfección?

A. Porque es importante limpiar el área de trabajo. ( )
B. Porque garantizamos la inocuidad en los sitios de procesamiento, utensilios, maquinaria antes, durante y después de los procesos de producción de alimentos, obteniendo un alimento en óptimas condiciones sanitarias para el consumo. (✓)
C. Porque evitamos enfermedades. ( )

10. ¿En qué consisten los tipos de contaminantes físicos, químicos y biológicos?

A. Son aquellos que se encentra en el ambiente y alargan la vida útil de los alimentos. ( )
B. Son aquellos que sirven para mejorar los procesos de conservación de los alimentos. ( )
C. Son aquellos que pueden llegar a modificar las características propias en la composición original de un producto, llegando a ocasionar lesiones, siendo un vector de contaminación o de enfermedad al momento de entrar en contacto directo con otros alimentos y o con el consumidor. (✓)

11. ¿Qué son las (ETAS) y cuáles son los métodos de prevención?

A. Un grupo de música revolucionaria de Alemania oriental. ( )
B. Las enfermedades transmitidas por alimentos, no consumir alimentos adulterados, contaminados y/o deteriorados en su composición. (✓)
C. Son aquellas que están presentes en los alimentos procesados y mal conservados. ( )

12. ¿Por qué es importante el manejo de la temperatura y como incide en el desarrollo y crecimiento bacteriano?

A. Porque su inadecuado manejo en el procesamiento y la conservación de los alimentos permite aumentar la densidad de población de los microorganismos patógenos. (✓)
B. Porque las altas temperaturas permiten el crecimiento de las bacterias. ( )
C. Porque con temperaturas muy bajas los microorganismos se congelan. ( )

13. ¿Por qué es importante realizar un óptimo lavado de manos cuando proceso alimentos?
    A. Porque eliminamos la carga contaminante en las manos, ya que estas son foco de contaminación en el procesamiento de los alimentos. (X)
    B. Porque las manos siempre deben permanecer limpias. ( )
    C. Porque se me ensucian cuando proceso alimentos. ( )

14. ¿Cuál de las siguientes sustancias se utiliza como higienizante en los procesos de desinfección en la industria de alimentos?
    A. Alcohol Industrial al 96% ( )
    B. Hipoclorito de sodio al 3,5% (X)
    C. Peróxido de Hidrógeno ( )

15. ¿Por qué es importante los procesos de limpieza y desinfección el los Equipos y utensilios?
    A. Para que funcionen mejor y no tengan problemas durante su uso. ( )
    B. Porque se mejoran las características del producto del producto final. ( )
    C. Porque garantiza la inocuidad y el uso seguro de los elementos que entraran en contacto directo con los alimentos, materias primas e insumos. (X)

EVALUACIÓN				
NOMBRE DEL APRENDIZ:				
OBSERVACIONES:				
JUICIO DE VALOR:	APROBADO	[X]	NO APROBO	[ ]
FIRMA DEL INSTRUCTOR		FIRMA DEL APRENDIZ: Amparo Burgos		

15/13

SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE SENA
INSTRUMENTO DE EVALUACIÓN CONOCIMIENTO
SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN
Proceso Gestión de la Formación Profesional Integral
Procedimiento Ejecución de la Formación Profesional Integral
Apoyo

INFORMACIÓN GENERAL	
IDENTIFICACIÓN DEL INSTRUMENTO: EVIDENCIA DE CONOCIMIENTO - HIGIENE Y MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS	
FECHA DE APLICACIÓN:	DURACION DE EVALUACION: 1 HORA
PROGRAMA DE FORMACIÓN COMPLEMENTARIA: HIGIENE Y MANIPULACION DE ALIMENTOS	
No. DE FICHA: 2532880	
FASE:	
COMPETENCIA: MANIPULAR ALIMENTOS DE ACUERDO CON NORMATIVIDAD VIGENTE.	

ACTIVIDAD DE APRENDIZAJE:

- ALISTAR ELEMENTOS E INSUMOS REQUERIDOS PARA LOS PROCESOS DE HIGIENIZACIÓN, SEGÚN PROGRAMAS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN Y NORMATIVIDAD VIGENTE.
- APLICAR PROTOCOLOS DE HIGIENE PERSONAL, DE ACUERDO CON NORMATIVIDAD VIGENTE Y POLÍTICAS DE LA EMPRESA.
- REALIZAR LA HIGIENIZACIÓN DE EQUIPOS, UTENSILIOS E INSTALACIONES PARA EL PROCESAMIENTO DE ALIMENTOS, SEGÚN PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN Y NORMATIVIDAD VIGENTE.
- DISPONER RESIDUOS SÓLIDOS Y LÍQUIDOS RESULTANTES DE LOS PROCESOS, DE ACUERDO CON LOS PARÁMETROS DE BIOSEGURIDAD Y NORMATIVIDAD VIGENTE.
- VERIFICAR LOS PROCESOS DE HIGIENIZACIÓN EN EQUIPOS, UTENSILIOS E INSTALACIONES DE ACUERDO CON LOS PROGRAMAS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN Y LA NORMATIVIDAD VIGENTE.
- REALIZAR EL SEGUIMIENTO A LOS PROGRAMAS DE CONTROL DE PLAGAS Y ROEDORES DE ACUERDO CON LA NORMATIVIDAD VIGENTE Y LA POLÍTICA DE LA EMPRESA.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

- DEFINE ENFERMEDADES TRANSMITIDAS POR ALIMENTOS EN FUNCIÓN DE LOS RIESGOS PRESENTES.
- ENTREGA DIAGNÓSTICO SANITARIO DE LA FÁBRICA DE ALIMENTOS SEGÚN LEGISLACIÓN SANITARIA.
- PRESENTA PROPUESTA DE MEDIDAS PREVENTIVAS BASADA EN EL PERFIL HIGIÉNICO SANITARIO DE LA EMPRESA.
- MANIPULA PRODUCTOS DE ACUERDO CON PROCEDIMIENTO ESTABLECIDO Y LEGISLACIÓN SANITARIA DE ALIMENTOS.
- DESCRIBE PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN RELACIONADAS EN LA LEGISLACIÓN SANITARIA DE ALIMENTOS.
- EMPLEA LA INDUMENTARIA PARA MANIPULAR ALIMENTOS SEGÚN REQUERIMIENTOS DE LA LEGISLACIÓN SANITARIA DE ALIMENTOS.
- PREVIENE LA CONTAMINACIÓN CRUZADA ACORDE CON ACCIONES PREVENTIVAS INCLUIDAS EN LAS PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN.
- PRESENTA REGISTROS DE PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN EN LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS SEGÚN RECURSOS DISPONIBLES.
- MONITOREA LOS CONTROLES BAJO SU RESPONSABILIDAD ACORDE CON PROCEDIMIENTOS ESTABLECIDOS EN LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS.
- DISPONE PRODUCTO NO CONFORME Y RESIDUOS SEGÚN PROCEDIMIENTO ESTABLECIDOS Y LEGISLACIÓN SANITARIA.
- EXPLICA LAS PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN DE LOS MANIPULADORES DE ALIMENTOS DE ACUERDO CON LA LEGISLACIÓN SANITARIA DE ALIMENTOS.
- ENTREGA INFORMACIÓN DE LA APLICACIÓN DE PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN DE LOS MANIPULADORES DE ALIMENTOS SEGÚN PROCEDIMIENTO DE REGISTRO.
- EXPLICA LOS AJUSTES A LAS PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN DE LOS MANIPULADORES DE ALIMENTOS DE ACUERDO CON LOS HALLAZGOS IDENTIFICADOS DURANTE LA ELABORACIÓN DE ALIMENTOS.
- PRESENTA AJUSTES A LAS PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN TENIENDO EN CUENTA LAS CONTINGENCIAS Y NO CONFORMIDADES IDENTIFICADAS EN LA ELABORACIÓN DE ALIMENTOS.
- DESARROLLA LAS ACTIVIDADES PARA AJUSTAR LAS PRÁCTICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN

EVIDENCIA:	Desempeño		Producto		Conocimiento		
NOMBRE DEL INSTRUCTOR: JAMIT ARMANDO MONTENEGRO ORTIZ							
NOMBRE DEL APRENDIZ:							

CUESTIONARIO PARA VALORAR EL CONOCIMIENTO ADQUIRIDO EN LA FORMACION SOBRE HIGIENE Y MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS: (Estimado Aprendiz)

Le sugiero tener presente la información contenida en este Instrumento de Evaluación el cual ha sido realizado para **recoger verificar y valorar** sus conocimientos sobre ***APLICAR PROCESOS DE HIGIENIZACIÓN PARA EL PROCESAMIENTO DE ALIMENTOS SEGÚN PROGRAMA ESTABLECIDO Y NORMATIVIDAD VIGENTE*** por ello usted debe: responder las preguntas de acuerdo sus conocimientos adquiridos, analice muy bien los planteamientos, esta prueba se considera aprobada si contesta acertadamente todas las preguntas planteadas.

CUESTIONARIO SOBRE LA APLICACIÓN DE PROCESOS DE HIGIENIZACIÓN PARA EL PROCESAMIENTO DE ALIMENTOS. (HIGIENE Y MANIPULACION DE ALIMENTOS)

1. ¿Cuál es la importancia de los (POES) Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento dentro de una planta procesadora de alimentos?
   A. Porque sirve como requisito para certificar la planta de procesamiento ante el INVIMA. ( )
   B. En el cumplimiento de las tareas específicas relacionadas con la LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN que deben realizarse en establecimientos que manipulan alimentos para obtener un producto apto para el consumo humano. (X)
   C. Porque si no se realizan los POES la autoridad competente nos cierra la planta de procesamiento. ( )

2. ¿Cuál es la importancia de él buen manejo de los residuos sólidos y líquidos en una planta que procesa alimentos?
   A. Evitamos focos de contaminación cruzada, la generación de plagas, roedores y enfermedades. (X)
   B. Porque implementamos planes de selección y clasificación de residuos. ( )
   C. Porque se requiere para dar cumplimiento a la normatividad vigente. ( )

3. ¿Cuáles son las condiciones necesarias que requiere un microorganismo patógeno para su crecimiento, multiplicación y desarrollo?
   A. Tiempo, agua, temperatura especial, sustrato (alimento) ( )
   B. Temperatura ambiente, oxigeno, Ph, acidez, tiempo, Humedad relativa. ( )
   C. Sustrato (alimento), oxigeno, tiempo, temperatura, Ph, (Actividad Acuosa) agua. (X)

4. ¿En qué consiste un plan de aseguramiento de la Inocuidad alimentaria?
   A. En garantizar la producción sostenible de alimentos seguros para el consumo humano. (X)
   B. Asegurar la producción de alimentos en masa para abastecer la demanda requerida en el mercado. ( )
   C. Producir alimentos bajo condiciones específicas del mercado de los alimentos. ( )

5. ¿Por qué es importante el monitoreo, la trazabilidad y el registro de la información en los procesos de higienización, mantenimiento de equipos y de proceso en las plantas de procesamiento de alimentos?
   A. Porque los registros permiten analizar datos para el control de los procesos. ( )
   B. Porque permite conocer al detalle cada uno de los procedimientos que se realizan en la empresa, desde aspectos técnicos, logísticos, de mantenimiento, de control de insumos y materiales como de operaciones de higienización con el fin de optimizar los procesos y garantizar el aseguramiento de la inocuidad alimentaria. (X)
   C. Porque lo exigen la DIAN y los necesitamos llevar la contabilidad de los recursos de la empresa. ( )

6. ¿Qué es la Zoonosis?
   A. Es una enfermedad o infección que se transmite de forma natural de los animales vertebrados a los humanos por contagio directo con el animal enfermo, a través de algún fluido corporal como orina o saliva. (X)
   B. Es una enfermedad en el hombre relacionada con el consumo de alimentos en descomposición. ( )
   C. Es una forma de clasificación de los animales según su especie y tamaño corporal. ( )

7. ¿Porque las manos en un manipulador se consideran cono su mejor herramienta, pero el a su vez el mejor vehículo para contaminar un alimento?
   A. Permiten tener contacto directo con el alimento en su proceso de elaboración, pero si no se higienizan pueden cargar de contaminantes a un alimento. (X)
   B. Por que con ellas se realizan los procesos de manipulación del alimento con higiene. ( )
   C. Porque sin las manos no se puede manipular un alimento y se puede contaminar más fácil la comida. ( )

8. ¿Por qué es importante la aplicación de las (BPM) Buenas prácticas de manufactura en las plantas procesadoras de alimentos?
   A. son una herramienta básica para la obtención de productos seguros para el consumo humano, que se enfocan en la higiene del personal y la adecuada forma de manipulación de los alimentos. (X)
   B. Garantizan el cumplimiento del plan de higiene y seguridad en el trabajo. ( )
   C. Porqué garantiza el cumplimiento de las normas legales en la industria. ( )

9. ¿Dentro de la Higienización, porqué de la importancia de realizar los procedimientos de limpieza y de desinfección?
   A. Porque es importante limpiar el área de trabajo. ( )
   B. Porque garantizamos la inocuidad en los sitios de procesamiento, utensilios, maquinaria antes, durante y después de los procesos de producción de alimentos, obteniendo un alimento en óptimas condiciones sanitarias para el consumo. (X)
   C. Porque evitamos enfermedades. ( )

10. ¿En qué consisten los tipos de contaminantes físicos, químicos y biológicos?
   A. Son aquellos que se encentra en el ambiente y alargan la vida útil de los alimentos. ( )
   B. Son aquellos que sirven para mejorar los procesos de conservación de los alimentos. ( )
   C. Son aquellos que pueden llegar a modificar las características propias en la composición original de un producto, llegando a ocasionar lesiones, siendo un vector de contaminación o de enfermedad al momento de entrar en contacto directo con otros alimentos y o con el consumidor. (X)

11. ¿Qué son las (ETAS) y cuáles son los métodos de prevención?
   A. Un grupo de música revolucionaria de Alemania oriental. ( )
   B. Las enfermedades transmitidas por alimentos, no consumir alimentos adulterados, contaminados y/o deteriorados en su composición. (X)
   C. Son aquellas que están presentes en los alimentos procesados y mal conservados. ( )

12. ¿Por qué es importante el manejo de la temperatura y como incide en el desarrollo y crecimiento bacteriano?
   A. Porque su inadecuado manejo en el procesamiento y la conservación de los alimentos permite aumentar la densidad de población de los microorganismos patógenos. (X)
   B. Porque las altas temperaturas permiten el crecimiento de las bacterias. ( )
   C. Porque con temperaturas muy bajas los microorganismos se congelan. ( )

13. ¿Por qué es importante realizar un óptimo lavado de manos cuando proceso alimentos?

A. Porque eliminamos la carga contaminante en las manos, ya que estas son foco de contaminación en el procesamiento de los alimentos. (X)
B. Porque las manos siempre deben permanecer limpias. ( )
C. Porque se me ensucian cuando proceso alimentos. ( )

14. ¿Cuál de las siguientes sustancias se utiliza como higienizante en los procesos de desinfección en la industria de alimentos?

A. Alcohol Industrial al 96% ( )
B. Hipoclorito de sodio al 3,5% (X)
C. Peróxido de Hidrógeno ( )

15. ¿Por qué es importante los procesos de limpieza y desinfección el los Equipos y utensilios?

A. Para que funcionen mejor y no tengan problemas durante su uso. ( )
B. Porque se mejoran las características del producto del producto final. ( )
C. Porque garantiza la inocuidad y el uso seguro de los elementos que entraran en contacto directo con los alimentos, materias primas e insumos. (X)

EVALUACIÓN		
NOMBRE DEL APRENDIZ:		
OBSERVACIONES:		
JUICIO DE VALOR:	APROBADO ☑	NO APROBO ☐
FIRMA DEL INSTRUCTOR		FIRMA DEL APRENDIZ

SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE SENA
INSTRUMENTO DE EVALUACIÓN CONOCIMIENTO
SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN
Proceso Gestión de la Formación Profesional Integral
Procedimiento Ejecución de la Formación Profesional Integral
Apoyo

INFORMACIÓN GENERAL	
IDENTIFICACIÓN DEL INSTRUMENTO: EVIDENCIA DE CONOCIMIENTO - HIGIENE Y MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS	
FECHA DE APLICACIÓN:	DURACION DE EVALUACION: 1 HORA
PROGRAMA DE FORMACIÓN COMPLEMENTARIA: HIGIENE Y MANIPULACION DE ALIMENTOS	
No. DE FICHA: 2532880	
FASE:	
COMPETENCIA: MANIPULAR ALIMENTOS DE ACUERDO CON NORMATIVIDAD VIGENTE.	

ACTIVIDAD DE APRENDIZAJE:

- ALISTAR ELEMENTOS E INSUMOS REQUERIDOS PARA LOS PROCESOS DE HIGIENIZACIÓN, SEGÚN PROGRAMAS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN Y NORMATIVIDAD VIGENTE.
- APLICAR PROTOCOLOS DE HIGIENE PERSONAL, DE ACUERDO CON NORMATIVIDAD VIGENTE Y POLÍTICAS DE LA EMPRESA.
- REALIZAR LA HIGIENIZACIÓN DE EQUIPOS, UTENSILIOS E INSTALACIONES PARA EL PROCESAMIENTO DE ALIMENTOS, SEGÚN PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN Y NORMATIVIDAD VIGENTE.
- DISPONER RESIDUOS SÓLIDOS Y LÍQUIDOS RESULTANTES DE LOS PROCESOS, DE ACUERDO CON LOS PARÁMETROS DE BIOSEGURIDAD Y NORMATIVIDAD VIGENTE.
- VERIFICAR LOS PROCESOS DE HIGIENIZACIÓN EN EQUIPOS, UTENSILIOS E INSTALACIONES DE ACUERDO CON LOS PROGRAMAS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN Y LA NORMATIVIDAD VIGENTE.
- REALIZAR EL SEGUIMIENTO A LOS PROGRAMAS DE CONTROL DE PLAGAS Y ROEDORES DE ACUERDO CON LA NORMATIVIDAD VIGENTE Y LA POLÍTICA DE LA EMPRESA.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

- DEFINE ENFERMEDADES TRANSMITIDAS POR ALIMENTOS EN FUNCIÓN DE LOS RIESGOS PRESENTES.
- ENTREGA DIAGNÓSTICO SANITARIO DE LA FÁBRICA DE ALIMENTOS SEGÚN LEGISLACIÓN SANITARIA.
- PRESENTA PROPUESTA DE MEDIDAS PREVENTIVAS BASADA EN EL PERFIL HIGIÉNICO SANITARIO DE LA EMPRESA.
- MANIPULA PRODUCTOS DE ACUERDO CON PROCEDIMIENTO ESTABLECIDO Y LEGISLACIÓN SANITARIA DE ALIMENTOS.
- DESCRIBE PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN RELACIONADAS EN LA LEGISLACIÓN SANITARIA DE ALIMENTOS.
- EMPLEA LA INDUMENTARIA PARA MANIPULAR ALIMENTOS SEGÚN REQUERIMIENTOS DE LA LEGISLACIÓN SANITARIA DE ALIMENTOS.
- PREVIENE LA CONTAMINACIÓN CRUZADA ACORDE CON ACCIONES PREVENTIVAS INCLUIDAS EN LAS PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN.
- PRESENTA REGISTROS DE PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN EN LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS SEGÚN RECURSOS DISPONIBLES.
- MONITOREA LOS CONTROLES BAJO SU RESPONSABILIDAD ACORDE CON PROCEDIMIENTOS ESTABLECIDOS EN LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS.
- DISPONE PRODUCTO NO CONFORME Y RESIDUOS SEGÚN PROCEDIMIENTO ESTABLECIDOS Y LEGISLACIÓN SANITARIA.
- EXPLICA LAS PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN DE LOS MANIPULADORES DE ALIMENTOS DE ACUERDO CON LA LEGISLACIÓN SANITARIA DE ALIMENTOS.
- ENTREGA INFORMACIÓN DE LA APLICACIÓN DE PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN DE LOS MANIPULADORES DE ALIMENTOS SEGÚN PROCEDIMIENTO DE REGISTRO.
- EXPLICA LOS AJUSTES A LAS PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN DE LOS MANIPULADORES DE ALIMENTOS DE ACUERDO CON LOS HALLAZGOS IDENTIFICADOS DURANTE LA ELABORACIÓN DE ALIMENTOS.
- PRESENTA AJUSTES A LAS PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN TENIENDO EN CUENTA LAS CONTINGENCIAS Y NO CONFORMIDADES IDENTIFICADAS EN LA ELABORACIÓN DE ALIMENTOS.
- DESARROLLA LAS ACTIVIDADES PARA AJUSTAR LAS PRÁCTICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN

EVIDENCIA:	Desempeño		Producto		Conocimiento		
NOMBRE DEL INSTRUCTOR: JAMIT ARMANDO MONTENEGRO ORTIZ							
NOMBRE DEL APRENDIZ:							

CUESTIONARIO PARA VALORAR EL CONOCIMIENTO ADQUIRIDO EN LA FORMACION SOBRE HIGIENE Y MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS: (Estimado Aprendiz)

Le sugiero tener presente la información contenida en este Instrumento de Evaluación el cual ha sido realizado para **recoger verificar y valorar** sus conocimientos sobre ***APLICAR PROCESOS DE HIGIENIZACIÓN PARA EL PROCESAMIENTO DE ALIMENTOS SEGÚN PROGRAMA ESTABLECIDO Y NORMATIVIDAD VIGENTE*** por ello usted debe: responder las preguntas de acuerdo sus conocimientos adquiridos, analice muy bien los planteamientos, esta prueba se considera aprobada si contesta acertadamente todas las preguntas planteadas.

CUESTIONARIO SOBRE LA APLICACIÓN DE PROCESOS DE HIGIENIZACIÓN PARA EL PROCESAMIENTO DE ALIMENTOS. (HIGIENE Y MANIPULACION DE ALIMENTOS)

1. ¿Cuál es la importancia de los (POES) Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento dentro de una planta procesadora de alimentos?
   A. Porque sirve como requisito para certificar la planta de procesamiento ante el INVIMA. ( )
   B. En el cumplimiento de las tareas específicas relacionadas con la LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN que deben realizarse en establecimientos que manipulan alimentos para obtener un producto apto para el consumo humano. (✓)
   C. Porque si no se realizan los POES la autoridad competente nos cierra la planta de procesamiento. ( )

2. ¿Cuál es la importancia de él buen manejo de los residuos sólidos y líquidos en una planta que procesa alimentos?
   A. Evitamos focos de contaminación cruzada, la generación de plagas, roedores y enfermedades. (✓)
   B. Porque implementamos planes de selección y clasificación de residuos. ( )
   C. Porque se requiere para dar cumplimiento a la normatividad vigente. ( )

3. ¿Cuáles son las condiciones necesarias que requiere un microorganismo patógeno para su crecimiento, multiplicación y desarrollo?
   A. Tiempo, agua, temperatura especial, sustrato (alimento) ( )
   B. Temperatura ambiente, oxigeno, Ph, acidez, tiempo, Humedad relativa. ( )
   C. Sustrato (alimento), oxigeno, tiempo, temperatura, Ph, (Actividad Acuosa) agua. (✓)

4. ¿En qué consiste un plan de aseguramiento de la Inocuidad alimentaria?
   A. En garantizar la producción sostenible de alimentos seguros para el consumo humano. (✓)
   B. Asegurar la producción de alimentos en masa para abastecer la demanda requerida en el mercado. ( )
   C. Producir alimentos bajo condiciones específicas del mercado de los alimentos. ( )

5. ¿Por qué es importante el monitoreo, la trazabilidad y el registro de la información en los procesos de higienización, mantenimiento de equipos y de proceso en las plantas de procesamiento de alimentos?
   A. Porque los registros permiten analizar datos para el control de los procesos. ( )
   B. Porque permite conocer al detalle cada uno de los procedimientos que se realizan en la empresa, desde aspectos técnicos, logísticos, de mantenimiento, de control de insumos y materiales como de operaciones de higienización con el fin de optimizar los procesos y garantizar el aseguramiento de la inocuidad alimentaria. (✓)
   C. Porque lo exigen la DIAN y los necesitamos llevar la contabilidad de los recursos de la empresa. ( )

6. ¿Qué es la Zoonosis?
   A. Es una enfermedad o infección que se transmite de forma natural de los animales vertebrados a los humanos por contagio directo con el animal enfermo, a través de algún fluido corporal como orina o saliva. (A)
   B. Es una enfermedad en el hombre relacionada con el consumo de alimentos en descomposición. ( )
   C. Es una forma de clasificación de los animales según su especie y tamaño corporal. ( )

7. ¿Porque las manos en un manipulador se consideran cono su mejor herramienta, pero el a su vez el mejor vehículo para contaminar un alimento?
   A. Permiten tener contacto directo con el alimento en su proceso de elaboración, pero si no se higienizan pueden cargar de contaminantes a un alimento. (A)
   B. Por que con ellas se realizan los procesos de manipulación del alimento con higiene. ( )
   C. Porque sin las manos no se puede manipular un alimento y se puede contaminar más fácil la comida. ( )

8. ¿Por qué es importante la aplicación de las (BPM) Buenas prácticas de manufactura en las plantas procesadoras de alimentos?
   A. son una herramienta básica para la obtención de productos seguros para el consumo humano, que se enfocan en la higiene del personal y la adecuada forma de manipulación de los alimentos. (A)
   B. Garantizan el cumplimiento del plan de higiene y seguridad en el trabajo. ( )
   C. Porqué garantiza el cumplimiento de las normas legales en la industria. ( )

9. ¿Dentro de la Higienización, porqué de la importancia de realizar los procedimientos de limpieza y de desinfección?
   A. Porque es importante limpiar el área de trabajo. ( )
   B. Porque garantizamos la inocuidad en los sitios de procesamiento, utensilios, maquinaria antes, durante y después de los procesos de producción de alimentos, obteniendo un alimento en óptimas condiciones sanitarias para el consumo. (A)
   C. Porque evitamos enfermedades. ( )

10. ¿En qué consisten los tipos de contaminantes físicos, químicos y biológicos?
   A. Son aquellos que se encentra en el ambiente y alargan la vida útil de los alimentos. ( )
   B. Son aquellos que sirven para mejorar los procesos de conservación de los alimentos. ( )
   C. Son aquellos que pueden llegar a modificar las características propias en la composición original de un producto, llegando a ocasionar lesiones, siendo un vector de contaminación o de enfermedad al momento de entrar en contacto directo con otros alimentos y o con el consumidor. (A)

11. ¿Qué son las (ETAS) y cuáles son los métodos de prevención?
   A. Un grupo de música revolucionaria de Alemania oriental. ( )
   B. Las enfermedades transmitidas por alimentos, no consumir alimentos adulterados, contaminados y/o deteriorados en su composición. (A)
   C. Son aquellas que están presentes en los alimentos procesados y mal conservados. ( )

12. ¿Por qué es importante el manejo de la temperatura y como incide en el desarrollo y crecimiento bacteriano?
   A. Porque su inadecuado manejo en el procesamiento y la conservación de los alimentos permite aumentar la densidad de población de los microorganismos patógenos. (A)
   B. Porque las altas temperaturas permiten el crecimiento de las bacterias. ( )
   C. Porque con temperaturas muy bajas los microorganismos se congelan. ( )

13. ¿Por qué es importante realizar un óptimo lavado de manos cuando proceso alimentos?

A. Porque eliminamos la carga contaminante en las manos, ya que estas son foco de contaminación en el procesamiento de los alimentos. (✓)

B. Porque las manos siempre deben permanecer limpias. ( )

C. Porque se me ensucian cuando proceso alimentos. ( )

14. ¿Cuál de las siguientes sustancias se utiliza como higienizante en los procesos de desinfección en la industria de alimentos?

A. Alcohol Industrial al 96% ( )

B. Hipoclorito de sodio al 3,5% (✓)

C. Peróxido de Hidrógeno ( )

15. ¿Por qué es importante los procesos de limpieza y desinfección el los Equipos y utensilios?

A. Para que funcionen mejor y no tengan problemas durante su uso. ( )

B. Porque se mejoran las características del producto del producto final. ( )

C. Porque garantiza la inocuidad y el uso seguro de los elementos que entraran en contacto directo con los alimentos, materias primas e insumos. (✓)

EVALUACION				
NOMBRE DEL APRENDIZ:				
OBSERVACIONES:				
JUICIO DE VALOR:	APROBADO	X	NO APROBO	
FIRMA DEL INSTRUCTOR			FIRMA DEL APRENDIZ: Leidy Yasmin Arias G.	

SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE SENA
INSTRUMENTO DE EVALUACIÓN CONOCIMIENTO
SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN
Proceso Gestión de la Formación Profesional Integral
Procedimiento Ejecución de la Formación Profesional Integral
Apoyo

INFORMACIÓN GENERAL	
IDENTIFICACIÓN DEL INSTRUMENTO: EVIDENCIA DE CONOCIMIENTO - HIGIENE Y MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS	
FECHA DE APLICACIÓN:	DURACION DE EVALUACION: 1 HORA
PROGRAMA DE FORMACIÓN COMPLEMENTARIA: HIGIENE Y MANIPULACION DE ALIMENTOS	
No. DE FICHA: 2532880	
FASE:	
COMPETENCIA: MANIPULAR ALIMENTOS DE ACUERDO CON NORMATIVIDAD VIGENTE.	

ACTIVIDAD DE APRENDIZAJE:

- ALISTAR ELEMENTOS E INSUMOS REQUERIDOS PARA LOS PROCESOS DE HIGIENIZACIÓN, SEGÚN PROGRAMAS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN Y NORMATIVIDAD VIGENTE.
- APLICAR PROTOCOLOS DE HIGIENE PERSONAL, DE ACUERDO CON NORMATIVIDAD VIGENTE Y POLÍTICAS DE LA EMPRESA.
- REALIZAR LA HIGIENIZACIÓN DE EQUIPOS, UTENSILIOS E INSTALACIONES PARA EL PROCESAMIENTO DE ALIMENTOS, SEGÚN PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN Y NORMATIVIDAD VIGENTE.
- DISPONER RESIDUOS SÓLIDOS Y LÍQUIDOS RESULTANTES DE LOS PROCESOS, DE ACUERDO CON LOS PARÁMETROS DE BIOSEGURIDAD Y NORMATIVIDAD VIGENTE.
- VERIFICAR LOS PROCESOS DE HIGIENIZACIÓN EN EQUIPOS, UTENSILIOS E INSTALACIONES DE ACUERDO CON LOS PROGRAMAS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN Y LA NORMATIVIDAD VIGENTE.
- REALIZAR EL SEGUIMIENTO A LOS PROGRAMAS DE CONTROL DE PLAGAS Y ROEDORES DE ACUERDO CON LA NORMATIVIDAD VIGENTE Y LA POLÍTICA DE LA EMPRESA.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

- DEFINE ENFERMEDADES TRANSMITIDAS POR ALIMENTOS EN FUNCIÓN DE LOS RIESGOS PRESENTES.
- ENTREGA DIAGNÓSTICO SANITARIO DE LA FÁBRICA DE ALIMENTOS SEGÚN LEGISLACIÓN SANITARIA.
- PRESENTA PROPUESTA DE MEDIDAS PREVENTIVAS BASADA EN EL PERFIL HIGIÉNICO SANITARIO DE LA EMPRESA.
- MANIPULA PRODUCTOS DE ACUERDO CON PROCEDIMIENTO ESTABLECIDO Y LEGISLACIÓN SANITARIA DE ALIMENTOS.
- DESCRIBE PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN RELACIONADAS EN LA LEGISLACIÓN SANITARIA DE ALIMENTOS.
- EMPLEA LA INDUMENTARIA PARA MANIPULAR ALIMENTOS SEGÚN REQUERIMIENTOS DE LA LEGISLACIÓN SANITARIA DE ALIMENTOS.
- PREVIENE LA CONTAMINACIÓN CRUZADA ACORDE CON ACCIONES PREVENTIVAS INCLUIDAS EN LAS PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN.
- PRESENTA REGISTROS DE PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN EN LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS SEGÚN RECURSOS DISPONIBLES.
- MONITOREA LOS CONTROLES BAJO SU RESPONSABILIDAD ACORDE CON PROCEDIMIENTOS ESTABLECIDOS EN LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS.
- DISPONE PRODUCTO NO CONFORME Y RESIDUOS SEGÚN PROCEDIMIENTO ESTABLECIDOS Y LEGISLACIÓN SANITARIA.
- EXPLICA LAS PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN DE LOS MANIPULADORES DE ALIMENTOS DE ACUERDO CON LA LEGISLACIÓN SANITARIA DE ALIMENTOS.
- ENTREGA INFORMACIÓN DE LA APLICACIÓN DE PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN DE LOS MANIPULADORES DE ALIMENTOS SEGÚN PROCEDIMIENTO DE REGISTRO.
- EXPLICA LOS AJUSTES A LAS PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN DE LOS MANIPULADORES DE ALIMENTOS DE ACUERDO CON LOS HALLAZGOS IDENTIFICADOS DURANTE LA ELABORACIÓN DE ALIMENTOS.
- PRESENTA AJUSTES A LAS PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN TENIENDO EN CUENTA LAS CONTINGENCIAS Y NO CONFORMIDADES IDENTIFICADAS EN LA ELABORACIÓN DE ALIMENTOS.
- DESARROLLA LAS ACTIVIDADES PARA AJUSTAR LAS PRÁCTICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN

EVIDENCIA:	Desempeño		Producto		Conocimiento		
NOMBRE DEL INSTRUCTOR: JAMIT ARMANDO MONTENEGRO ORTIZ							
NOMBRE DEL APRENDIZ:							

CUESTIONARIO PARA VALORAR EL CONOCIMIENTO ADQUIRIDO EN LA FORMACION SOBRE HIGIENE Y MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS: (Estimado Aprendiz)

Le sugiero tener presente la información contenida en este Instrumento de Evaluación el cual ha sido realizado para **recoger verificar y valorar** sus conocimientos sobre ***APLICAR PROCESOS DE HIGIENIZACIÓN PARA EL PROCESAMIENTO DE ALIMENTOS SEGÚN PROGRAMA ESTABLECIDO Y NORMATIVIDAD VIGENTE*** por ello usted debe: responder las preguntas de acuerdo sus conocimientos adquiridos, analice muy bien los planteamientos, esta prueba se considera aprobada si contesta acertadamente todas las preguntas planteadas.

CUESTIONARIO SOBRE LA APLICACIÓN DE PROCESOS DE HIGIENIZACIÓN PARA EL PROCESAMIENTO DE ALIMENTOS. (HIGIENE Y MANIPULACION DE ALIMENTOS)

1. ¿Cuál es la importancia de los (POES) Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento dentro de una planta procesadora de alimentos?
   A. Porque sirve como requisito para certificar la planta de procesamiento ante el INVIMA. ( )
   B. En el cumplimiento de las tareas específicas relacionadas con la LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN que deben realizarse en establecimientos que manipulan alimentos para obtener un producto apto para el consumo humano. ( )
   C. Porque si no se realizan los POES la autoridad competente nos cierra la planta de procesamiento. X

2. ¿Cuál es la importancia de él buen manejo de los residuos sólidos y líquidos en una planta que procesa alimentos?
   A. Evitamos focos de contaminación cruzada, la generación de plagas, roedores y enfermedades. (X)
   B. Porque implementamos planes de selección y clasificación de residuos. ( )
   C. Porque se requiere para dar cumplimiento a la normatividad vigente. ( )

3. ¿Cuáles son las condiciones necesarias que requiere un microorganismo patógeno para su crecimiento, multiplicación y desarrollo?
   A. Tiempo, agua, temperatura especial, sustrato (alimento) ( )
   B. Temperatura ambiente, oxigeno, Ph, acidez, tiempo, Humedad relativa. ( )
   C. Sustrato (alimento), oxigeno, tiempo, temperatura, Ph, (Actividad Acuosa) agua. (X)

4. ¿En qué consiste un plan de aseguramiento de la Inocuidad alimentaria?
   A. En garantizar la producción sostenible de alimentos seguros para el consumo humano. ( )
   B. Asegurar la producción de alimentos en masa para abastecer la demanda requerida en el mercado. (X)
   C. Producir alimentos bajo condiciones específicas del mercado de los alimentos. ( )

5. ¿Por qué es importante el monitoreo, la trazabilidad y el registro de la información en los procesos de higienización, mantenimiento de equipos y de proceso en las plantas de procesamiento de alimentos?
   A. Porque los registros permiten analizar datos para el control de los procesos. ( )
   B. Porque permite conocer al detalle cada uno de los procedimientos que se realizan en la empresa, desde aspectos técnicos, logísticos, de mantenimiento, de control de insumos y materiales como de operaciones de higienización con el fin de optimizar los procesos y garantizar el aseguramiento de la inocuidad alimentaria. X
   C. Porque lo exigen la DIAN y los necesitamos llevar la contabilidad de los recursos de la empresa. ( )

6. ¿Qué es la Zoonosis?
   A. Es una enfermedad o infección que se transmite de forma natural de los animales vertebrados a los humanos por contagio directo con el animal enfermo, a través de algún fluido corporal como orina o saliva. X
   B. Es una enfermedad en el hombre relacionada con el consumo de alimentos en descomposición. ( )
   C. Es una forma de clasificación de los animales según su especie y tamaño corporal. ( )

7. ¿Porque las manos en un manipulador se consideran cono su mejor herramienta, pero el a su vez el mejor vehículo para contaminar un alimento?
   A. Permiten tener contacto directo con el alimento en su proceso de elaboración, pero si no se higienizan pueden cargar de contaminantes a un alimento. X
   B. Porque con ellas se realizan los procesos de manipulación del alimento con higiene. ( )
   C. Porque sin las manos no se puede manipular un alimento y se puede contaminar más fácil la comida. ( )

8. ¿Por qué es importante la aplicación de las (BPM) Buenas prácticas de manufactura en las plantas procesadoras de alimentos?
   A. son una herramienta básica para la obtención de productos seguros para el consumo humano, que se enfocan en la higiene del personal y la adecuada forma de manipulación de los alimentos. X
   B. Garantizan el cumplimiento del plan de higiene y seguridad en el trabajo. ( )
   C. Porqué garantiza el cumplimiento de las normas legales en la industria. ( )

9. ¿Dentro de la Higienización, porqué de la importancia de realizar los procedimientos de limpieza y de desinfección?
   A. Porque es importante limpiar el área de trabajo. ( )
   B. Porque garantizamos la inocuidad en los sitios de procesamiento, utensilios, maquinaria antes, durante y después de los procesos de producción de alimentos, obteniendo un alimento en óptimas condiciones sanitarias para el consumo. X
   C. Porque evitamos enfermedades. ( )

10. ¿En qué consisten los tipos de contaminantes físicos, químicos y biológicos?
   A. Son aquellos que se encentra en el ambiente y alargan la vida útil de los alimentos. ( )
   B. Son aquellos que sirven para mejorar los procesos de conservación de los alimentos. ( )
   C. Son aquellos que pueden llegar a modificar las características propias en la composición original de un producto, llegando a ocasionar lesiones, siendo un vector de contaminación o de enfermedad al momento de entrar en contacto directo con otros alimentos y o con el consumidor. X

11. ¿Qué son las (ETAS) y cuáles son los métodos de prevención?
   A. Un grupo de música revolucionaria de Alemania oriental. ( )
   B. Las enfermedades transmitidas por alimentos, no consumir alimentos adulterados, contaminados y/o deteriorados en su composición. X
   C. Son aquellas que están presentes en los alimentos procesados y mal conservados. ( )

12. ¿Por qué es importante el manejo de la temperatura y como incide en el desarrollo y crecimiento bacteriano?
   A. Porque su inadecuado manejo en el procesamiento y la conservación de los alimentos permite aumentar la densidad de población de los microorganismos patógenos. ( )
   B. Porque las altas temperaturas permiten el crecimiento de las bacterias. X
   C. Porque con temperaturas muy bajas los microorganismos se congelan. ( )

13. ¿Por qué es importante realizar un óptimo lavado de manos cuando proceso alimentos?
    A. Porque eliminamos la carga contaminante en las manos, ya que estas son foco de contaminación en el procesamiento de los alimentos. (X)
    B. Porque las manos siempre deben permanecer limpias. ( )
    C. Porque se me ensucian cuando proceso alimentos. ( )

14. ¿Cuál de las siguientes sustancias se utiliza como higienizante en los procesos de desinfección en la industria de alimentos?
    A. Alcohol Industrial al 96% ( )
    B. Hipoclorito de sodio al 3,5% (X)
    C. Peróxido de Hidrógeno ( )

15. ¿Por qué es importante los procesos de limpieza y desinfección el los Equipos y utensilios?
    A. Para que funcionen mejor y no tengan problemas durante su uso. ( )
    B. Porque se mejoran las características del producto del producto final. ( )
    C. Porque garantiza la inocuidad y el uso seguro de los elementos que entraran en contacto directo con los alimentos, materias primas e insumos. (X)

EVALUACIÓN				
NOMBRE DEL APRENDIZ:				
OBSERVACIONES:				
JUICIO DE VALOR:	APROBADO	[X]	NO APROBO	[ ]
FIRMA DEL INSTRUCTOR			FIRMA DEL APRENDIZ: Angie Carolina Arias G.	

15/15

SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE SENA
INSTRUMENTO DE EVALUACIÓN CONOCIMIENTO
SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN
Proceso Gestión de la Formación Profesional Integral
Procedimiento Ejecución de la Formación Profesional Integral
Apoyo

INFORMACIÓN GENERAL	
IDENTIFICACIÓN DEL INSTRUMENTO: EVIDENCIA DE CONOCIMIENTO - HIGIENE Y MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS	
FECHA DE APLICACIÓN:	DURACION DE EVALUACION: 1 HORA
PROGRAMA DE FORMACIÓN COMPLEMENTARIA: HIGIENE Y MANIPULACION DE ALIMENTOS	
No. DE FICHA: 2532880	
FASE:	
COMPETENCIA: MANIPULAR ALIMENTOS DE ACUERDO CON NORMATIVIDAD VIGENTE.	

ACTIVIDAD DE APRENDIZAJE:

- ALISTAR ELEMENTOS E INSUMOS REQUERIDOS PARA LOS PROCESOS DE HIGIENIZACIÓN, SEGÚN PROGRAMAS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN Y NORMATIVIDAD VIGENTE.
- APLICAR PROTOCOLOS DE HIGIENE PERSONAL, DE ACUERDO CON NORMATIVIDAD VIGENTE Y POLÍTICAS DE LA EMPRESA.
- REALIZAR LA HIGIENIZACIÓN DE EQUIPOS, UTENSILIOS E INSTALACIONES PARA EL PROCESAMIENTO DE ALIMENTOS, SEGÚN PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN Y NORMATIVIDAD VIGENTE.
- DISPONER RESIDUOS SÓLIDOS Y LÍQUIDOS RESULTANTES DE LOS PROCESOS, DE ACUERDO CON LOS PARÁMETROS DE BIOSEGURIDAD Y NORMATIVIDAD VIGENTE.
- VERIFICAR LOS PROCESOS DE HIGIENIZACIÓN EN EQUIPOS, UTENSILIOS E INSTALACIONES DE ACUERDO CON LOS PROGRAMAS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN Y LA NORMATIVIDAD VIGENTE.
- REALIZAR EL SEGUIMIENTO A LOS PROGRAMAS DE CONTROL DE PLAGAS Y ROEDORES DE ACUERDO CON LA NORMATIVIDAD VIGENTE Y LA POLÍTICA DE LA EMPRESA.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

- DEFINE ENFERMEDADES TRANSMITIDAS POR ALIMENTOS EN FUNCIÓN DE LOS RIESGOS PRESENTES.
- ENTREGA DIAGNÓSTICO SANITARIO DE LA FÁBRICA DE ALIMENTOS SEGÚN LEGISLACIÓN SANITARIA.
- PRESENTA PROPUESTA DE MEDIDAS PREVENTIVAS BASADA EN EL PERFIL HIGIÉNICO SANITARIO DE LA EMPRESA.
- MANIPULA PRODUCTOS DE ACUERDO CON PROCEDIMIENTO ESTABLECIDO Y LEGISLACIÓN SANITARIA DE ALIMENTOS.
- DESCRIBE PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN RELACIONADAS EN LA LEGISLACIÓN SANITARIA DE ALIMENTOS.
- EMPLEA LA INDUMENTARIA PARA MANIPULAR ALIMENTOS SEGÚN REQUERIMIENTOS DE LA LEGISLACIÓN SANITARIA DE ALIMENTOS.
- PREVIENE LA CONTAMINACIÓN CRUZADA ACORDE CON ACCIONES PREVENTIVAS INCLUIDAS EN LAS PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN.
- PRESENTA REGISTROS DE PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN EN LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS SEGÚN RECURSOS DISPONIBLES.
- MONITOREA LOS CONTROLES BAJO SU RESPONSABILIDAD ACORDE CON PROCEDIMIENTOS ESTABLECIDOS EN LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS.
- DISPONE PRODUCTO NO CONFORME Y RESIDUOS SEGÚN PROCEDIMIENTO ESTABLECIDOS Y LEGISLACIÓN SANITARIA.
- EXPLICA LAS PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN DE LOS MANIPULADORES DE ALIMENTOS DE ACUERDO CON LA LEGISLACIÓN SANITARIA DE ALIMENTOS.
- ENTREGA INFORMACIÓN DE LA APLICACIÓN DE PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN DE LOS MANIPULADORES DE ALIMENTOS SEGÚN PROCEDIMIENTO DE REGISTRO.
- EXPLICA LOS AJUSTES A LAS PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN DE LOS MANIPULADORES DE ALIMENTOS DE ACUERDO CON LOS HALLAZGOS IDENTIFICADOS DURANTE LA ELABORACIÓN DE ALIMENTOS.
- PRESENTA AJUSTES A LAS PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN TENIENDO EN CUENTA LAS CONTINGENCIAS Y NO CONFORMIDADES IDENTIFICADAS EN LA ELABORACIÓN DE ALIMENTOS.
- DESARROLLA LAS ACTIVIDADES PARA AJUSTAR LAS PRÁCTICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN

EVIDENCIA: Desempeño		Producto		Conocimiento		
NOMBRE DEL INSTRUCTOR: JAMIT ARMANDO MONTENEGRO ORTIZ						
NOMBRE DEL APRENDIZ:						

CUESTIONARIO PARA VALORAR EL CONOCIMIENTO ADQUIRIDO EN LA FORMACION SOBRE HIGIENE Y MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS: (Estimado Aprendiz)

Le sugiero tener presente la información contenida en este Instrumento de Evaluación el cual ha sido realizado para **recoger verificar y valorar** sus conocimientos sobre ***APLICAR PROCESOS DE HIGIENIZACIÓN PARA EL PROCESAMIENTO DE ALIMENTOS SEGÚN PROGRAMA ESTABLECIDO Y NORMATIVIDAD VIGENTE*** por ello usted debe: responder las preguntas de acuerdo sus conocimientos adquiridos, analice muy bien los planteamientos, esta prueba se considera aprobada si contesta acertadamente todas las preguntas planteadas.

CUESTIONARIO SOBRE LA APLICACIÓN DE PROCESOS DE HIGIENIZACIÓN PARA EL PROCESAMIENTO DE ALIMENTOS. (HIGIENE Y MANIPULACION DE ALIMENTOS)

1. ¿Cuál es la importancia de los (POES) Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento dentro de una planta procesadora de alimentos?
   A. Porque sirve como requisito para certificar la planta de procesamiento ante el INVIMA. ( )
   B. En el cumplimiento de las tareas específicas relacionadas con la LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN que deben realizarse en establecimientos que manipulan alimentos para obtener un producto apto para el consumo humano. (✓)
   C. Porque si no se realizan los POES la autoridad competente nos cierra la planta de procesamiento. ( )

2. ¿Cuál es la importancia de él buen manejo de los residuos sólidos y líquidos en una planta que procesa alimentos?
   A. Evitamos focos de contaminación cruzada, la generación de plagas, roedores y enfermedades. (✓)
   B. Porque implementamos planes de selección y clasificación de residuos. ( )
   C. Porque se requiere para dar cumplimiento a la normatividad vigente. ( )

3. ¿Cuáles son las condiciones necesarias que requiere un microorganismo patógeno para su crecimiento, multiplicación y desarrollo?
   A. Tiempo, agua, temperatura especial, sustrato (alimento) ( )
   B. Temperatura ambiente, oxigeno, Ph, acidez, tiempo, Humedad relativa. ( )
   C. Sustrato (alimento), oxigeno, tiempo, temperatura, Ph, (Actividad Acuosa) agua. (✓)

4. ¿En qué consiste un plan de aseguramiento de la Inocuidad alimentaria?
   A. En garantizar la producción sostenible de alimentos seguros para el consumo humano. (✓)
   B. Asegurar la producción de alimentos en masa para abastecer la demanda requerida en el mercado. ( )
   C. Producir alimentos bajo condiciones específicas del mercado de los alimentos. ( )

5. ¿Por qué es importante el monitoreo, la trazabilidad y el registro de la información en los procesos de higienización, mantenimiento de equipos y de proceso en las plantas de procesamiento de alimentos?
   A. Porque los registros permiten analizar datos para el control de los procesos. ( )
   B. Porque permite conocer al detalle cada uno de los procedimientos que se realizan en la empresa, desde aspectos técnicos, logísticos, de mantenimiento, de control de insumos y materiales como de operaciones de higienización con el fin de optimizar los procesos y garantizar el aseguramiento de la inocuidad alimentaria. (✓)
   C. Porque lo exigen la DIAN y los necesitamos llevar la contabilidad de los recursos de la empresa. ( )

6. ¿Qué es la Zoonosis?
   A. Es una enfermedad o infección que se transmite de forma natural de los animales vertebrados a los humanos por contagio directo con el animal enfermo, a través de algún fluido corporal como orina o saliva. (✓)
   B. Es una enfermedad en el hombre relacionada con el consumo de alimentos en descomposición. ( )
   C. Es una forma de clasificación de los animales según su especie y tamaño corporal. ( )

7. ¿Porque las manos en un manipulador se consideran cono su mejor herramienta, pero el a su vez el mejor vehículo para contaminar un alimento?
   A. Permiten tener contacto directo con el alimento en su proceso de elaboración, pero si no se higienizan pueden cargar de contaminantes a un alimento. (✓)
   B. Porque con ellas se realizan los procesos de manipulación del alimento con higiene. ( )
   C. Porque sin las manos no se puede manipular un alimento y se puede contaminar más fácil la comida. ( )

8. ¿Por qué es importante la aplicación de las (BPM) Buenas prácticas de manufactura en las plantas procesadoras de alimentos?
   A. son una herramienta básica para la obtención de productos seguros para el consumo humano, que se enfocan en la higiene del personal y la adecuada forma de manipulación de los alimentos. (✓)
   B. Garantizan el cumplimiento del plan de higiene y seguridad en el trabajo. ( )
   C. Porqué garantiza el cumplimiento de las normas legales en la industria. ( )

9. ¿Dentro de la Higienización, porqué de la importancia de realizar los procedimientos de limpieza y de desinfección?
   A. Porque es importante limpiar el área de trabajo. ( )
   B. Porque garantizamos la inocuidad en los sitios de procesamiento, utensilios, maquinaria antes, durante y después de los procesos de producción de alimentos, obteniendo un alimento en óptimas condiciones sanitarias para el consumo. (✓)
   C. Porque evitamos enfermedades. ( )

10. ¿En qué consisten los tipos de contaminantes físicos, químicos y biológicos?
    A. Son aquellos que se encentra en el ambiente y alargan la vida útil de los alimentos. ( )
    B. Son aquellos que sirven para mejorar los procesos de conservación de los alimentos. ( )
    C. Son aquellos que pueden llegar a modificar las características propias en la composición original de un producto, llegando a ocasionar lesiones, siendo un vector de contaminación o de enfermedad al momento de entrar en contacto directo con otros alimentos y o con el consumidor. (✓)

11. ¿Qué son las (ETAS) y cuáles son los métodos de prevención?
    A. Un grupo de música revolucionaria de Alemania oriental. ( )
    B. Las enfermedades transmitidas por alimentos, no consumir alimentos adulterados, contaminados y/o deteriorados en su composición. (✓)
    C. Son aquellas que están presentes en los alimentos procesados y mal conservados. ( )

12. ¿Por qué es importante el manejo de la temperatura y como incide en el desarrollo y crecimiento bacteriano?
    A. Porque su inadecuado manejo en el procesamiento y la conservación de los alimentos permite aumentar la densidad de población de los microorganismos patógenos. (✓)
    B. Porque las altas temperaturas permiten el crecimiento de las bacterias. ( )
    C. Porque con temperaturas muy bajas los microorganismos se congelan. ( )

13. ¿Por qué es importante realizar un óptimo lavado de manos cuando proceso alimentos?
    A. Porque eliminamos la carga contaminante en las manos, ya que estas son foco de contaminación en el procesamiento de los alimentos. (✓)
    B. Porque las manos siempre deben permanecer limpias. ( )
    C. Porque se me ensucian cuando proceso alimentos. ( )

14. ¿Cuál de las siguientes sustancias se utiliza como higienizante en los procesos de desinfección en la industria de alimentos?
    A. Alcohol Industrial al 96% ( )
    B. Hipoclorito de sodio al 3,5% (✓)
    C. Peróxido de Hidrógeno ( )

15. ¿Por qué es importante los procesos de limpieza y desinfección el los Equipos y utensilios?
    A. Para que funcionen mejor y no tengan problemas durante su uso. ( )
    B. Porque se mejoran las características del producto del producto final. ( )
    C. Porque garantiza la inocuidad y el uso seguro de los elementos que entraran en contacto directo con los alimentos, materias primas e insumos. (✓)

EVALUACIÓN			
NOMBRE DEL APRENDIZ:			
OBSERVACIONES:			
JUICIO DE VALOR:	APROBADO	[X]	NO APROBO [ ]
FIRMA DEL INSTRUCTOR		FIRMA DEL APRENDIZ: Joana Zambrano	

15/15

SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE SENA
INSTRUMENTO DE EVALUACIÓN CONOCIMIENTO
SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN
Proceso Gestión de la Formación Profesional Integral
Procedimiento Ejecución de la Formación Profesional Integral
Apoyo

INFORMACIÓN GENERAL	
IDENTIFICACIÓN DEL INSTRUMENTO: EVIDENCIA DE CONOCIMIENTO - HIGIENE Y MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS	
FECHA DE APLICACIÓN:	DURACION DE EVALUACION: 1 HORA
PROGRAMA DE FORMACIÓN COMPLEMENTARIA: HIGIENE Y MANIPULACION DE ALIMENTOS	
No. DE FICHA: 2532880	
FASE:	
COMPETENCIA: MANIPULAR ALIMENTOS DE ACUERDO CON NORMATIVIDAD VIGENTE.	

ACTIVIDAD DE APRENDIZAJE:

- ALISTAR ELEMENTOS E INSUMOS REQUERIDOS PARA LOS PROCESOS DE HIGIENIZACIÓN, SEGÚN PROGRAMAS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN Y NORMATIVIDAD VIGENTE.
- APLICAR PROTOCOLOS DE HIGIENE PERSONAL, DE ACUERDO CON NORMATIVIDAD VIGENTE Y POLÍTICAS DE LA EMPRESA.
- REALIZAR LA HIGIENIZACIÓN DE EQUIPOS, UTENSILIOS E INSTALACIONES PARA EL PROCESAMIENTO DE ALIMENTOS, SEGÚN PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN Y NORMATIVIDAD VIGENTE.
- DISPONER RESIDUOS SÓLIDOS Y LÍQUIDOS RESULTANTES DE LOS PROCESOS, DE ACUERDO CON LOS PARÁMETROS DE BIOSEGURIDAD Y NORMATIVIDAD VIGENTE.
- VERIFICAR LOS PROCESOS DE HIGIENIZACIÓN EN EQUIPOS, UTENSILIOS E INSTALACIONES DE ACUERDO CON LOS PROGRAMAS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN Y LA NORMATIVIDAD VIGENTE.
- REALIZAR EL SEGUIMIENTO A LOS PROGRAMAS DE CONTROL DE PLAGAS Y ROEDORES DE ACUERDO CON LA NORMATIVIDAD VIGENTE Y LA POLÍTICA DE LA EMPRESA.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

- DEFINE ENFERMEDADES TRANSMITIDAS POR ALIMENTOS EN FUNCIÓN DE LOS RIESGOS PRESENTES.
- ENTREGA DIAGNÓSTICO SANITARIO DE LA FÁBRICA DE ALIMENTOS SEGÚN LEGISLACIÓN SANITARIA.
- PRESENTA PROPUESTA DE MEDIDAS PREVENTIVAS BASADA EN EL PERFIL HIGIÉNICO SANITARIO DE LA EMPRESA.
- MANIPULA PRODUCTOS DE ACUERDO CON PROCEDIMIENTO ESTABLECIDO Y LEGISLACIÓN SANITARIA DE ALIMENTOS.
- DESCRIBE PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN RELACIONADAS EN LA LEGISLACIÓN SANITARIA DE ALIMENTOS.
- EMPLEA LA INDUMENTARIA PARA MANIPULAR ALIMENTOS SEGÚN REQUERIMIENTOS DE LA LEGISLACIÓN SANITARIA DE ALIMENTOS.
- PREVIENE LA CONTAMINACIÓN CRUZADA ACORDE CON ACCIONES PREVENTIVAS INCLUIDAS EN LAS PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN.
- PRESENTA REGISTROS DE PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN EN LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS SEGÚN RECURSOS DISPONIBLES.
- MONITOREA LOS CONTROLES BAJO SU RESPONSABILIDAD ACORDE CON PROCEDIMIENTOS ESTABLECIDOS EN LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS.
- DISPONE PRODUCTO NO CONFORME Y RESIDUOS SEGÚN PROCEDIMIENTO ESTABLECIDOS Y LEGISLACIÓN SANITARIA.
- EXPLICA LAS PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN DE LOS MANIPULADORES DE ALIMENTOS DE ACUERDO CON LA LEGISLACIÓN SANITARIA DE ALIMENTOS.
- ENTREGA INFORMACIÓN DE LA APLICACIÓN DE PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN DE LOS MANIPULADORES DE ALIMENTOS SEGÚN PROCEDIMIENTO DE REGISTRO.
- EXPLICA LOS AJUSTES A LAS PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN DE LOS MANIPULADORES DE ALIMENTOS DE ACUERDO CON LOS HALLAZGOS IDENTIFICADOS DURANTE LA ELABORACIÓN DE ALIMENTOS.
- PRESENTA AJUSTES A LAS PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN TENIENDO EN CUENTA LAS CONTINGENCIAS Y NO CONFORMIDADES IDENTIFICADAS EN LA ELABORACIÓN DE ALIMENTOS.
- DESARROLLA LAS ACTIVIDADES PARA AJUSTAR LAS PRÁCTICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN

EVIDENCIA:	Desempeño		Producto		Conocimiento		
NOMBRE DEL INSTRUCTOR: JAMIT ARMANDO MONTENEGRO ORTIZ							
NOMBRE DEL APRENDIZ:							

CUESTIONARIO PARA VALORAR EL CONOCIMIENTO ADQUIRIDO EN LA FORMACION SOBRE HIGIENE Y MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS: (Estimado Aprendiz)

Le sugiero tener presente la información contenida en este Instrumento de Evaluación el cual ha sido realizado para **recoger verificar y valorar** sus conocimientos sobre ***APLICAR PROCESOS DE HIGIENIZACIÓN PARA EL PROCESAMIENTO DE ALIMENTOS SEGÚN PROGRAMA ESTABLECIDO Y NORMATIVIDAD VIGENTE*** por ello usted debe: responder las preguntas de acuerdo sus conocimientos adquiridos, analice muy bien los planteamientos, esta prueba se considera aprobada si contesta acertadamente todas las preguntas planteadas.

CUESTIONARIO SOBRE LA APLICACIÓN DE PROCESOS DE HIGIENIZACIÓN PARA EL PROCESAMIENTO DE ALIMENTOS. (HIGIENE Y MANIPULACION DE ALIMENTOS)

1. ¿Cuál es la importancia de los (POES) Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento dentro de una planta procesadora de alimentos?
   A. Porque sirve como requisito para certificar la planta de procesamiento ante el INVIMA. ( )
   B. En el cumplimiento de las tareas específicas relacionadas con la LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN que deben realizarse en establecimientos que manipulan alimentos para obtener un producto apto para el consumo humano. (X)
   C. Porque si no se realizan los POES la autoridad competente nos cierra la planta de procesamiento. ( )

2. ¿Cuál es la importancia de él buen manejo de los residuos sólidos y líquidos en una planta que procesa alimentos?
   A. Evitamos focos de contaminación cruzada, la generación de plagas, roedores y enfermedades. (X)
   B. Porque implementamos planes de selección y clasificación de residuos. ( )
   C. Porque se requiere para dar cumplimiento a la normatividad vigente. ( )

3. ¿Cuáles son las condiciones necesarias que requiere un microorganismo patógeno para su crecimiento, multiplicación y desarrollo?
   A. Tiempo, agua, temperatura especial, sustrato (alimento) ( )
   B. Temperatura ambiente, oxigeno, Ph, acidez, tiempo, Humedad relativa. ( )
   C. Sustrato (alimento), oxigeno, tiempo, temperatura, Ph, (Actividad Acuosa) agua. (X)

4. ¿En qué consiste un plan de aseguramiento de la Inocuidad alimentaria?
   A. En garantizar la producción sostenible de alimentos seguros para el consumo humano. (X)
   B. Asegurar la producción de alimentos en masa para abastecer la demanda requerida en el mercado. ( )
   C. Producir alimentos bajo condiciones específicas del mercado de los alimentos. ( )

5. ¿Por qué es importante el monitoreo, la trazabilidad y el registro de la información en los procesos de higienización, mantenimiento de equipos y de proceso en las plantas de procesamiento de alimentos?
   A. Porque los registros permiten analizar datos para el control de los procesos. ( )
   B. Porque permite conocer al detalle cada uno de los procedimientos que se realizan en la empresa, desde aspectos técnicos, logísticos, de mantenimiento, de control de insumos y materiales como de operaciones de higienización con el fin de optimizar los procesos y garantizar el aseguramiento de la inocuidad alimentaria. (X)
   C. Porque lo exigen la DIAN y los necesitamos llevar la contabilidad de los recursos de la empresa. ( )

6. ¿Qué es la Zoonosis?
   A. Es una enfermedad o infección que se transmite de forma natural de los animales vertebrados a los humanos por contagio directo con el animal enfermo, a través de algún fluido corporal como orina o saliva. (X)
   B. Es una enfermedad en el hombre relacionada con el consumo de alimentos en descomposición. ( )
   C. Es una forma de clasificación de los animales según su especie y tamaño corporal. ( )

7. ¿Porque las manos en un manipulador se consideran cono su mejor herramienta, pero el a su vez el mejor vehículo para contaminar un alimento?
   A. Permiten tener contacto directo con el alimento en su proceso de elaboración, pero si no se higienizan pueden cargar de contaminantes a un alimento. (X)
   B. Por que con ellas se realizan los procesos de manipulación del alimento con higiene. ( )
   C. Porque sin las manos no se puede manipular un alimento y se puede contaminar más fácil la comida. ( )

8. ¿Por qué es importante la aplicación de las (BPM) Buenas prácticas de manufactura en las plantas procesadoras de alimentos?
   A. son una herramienta básica para la obtención de productos seguros para el consumo humano, que se enfocan en la higiene del personal y la adecuada forma de manipulación de los alimentos. (X)
   B. Garantizan el cumplimiento del plan de higiene y seguridad en el trabajo. ( )
   C. Porqué garantiza el cumplimiento de las normas legales en la industria. ( )

9. ¿Dentro de la Higienización, porqué de la importancia de realizar los procedimientos de limpieza y de desinfección?
   A. Porque es importante limpiar el área de trabajo. ( )
   B. Porque garantizamos la inocuidad en los sitios de procesamiento, utensilios, maquinaria antes, durante y después de los procesos de producción de alimentos, obteniendo un alimento en óptimas condiciones sanitarias para el consumo. (X)
   C. Porque evitamos enfermedades. ( )

10. ¿En qué consisten los tipos de contaminantes físicos, químicos y biológicos?
   A. Son aquellos que se encentra en el ambiente y alargan la vida útil de los alimentos. ( )
   B. Son aquellos que sirven para mejorar los procesos de conservación de los alimentos. ( )
   C. Son aquellos que pueden llegar a modificar las características propias en la composición original de un producto, llegando a ocasionar lesiones, siendo un vector de contaminación o de enfermedad al momento de entrar en contacto directo con otros alimentos y o con el consumidor. (X)

11. ¿Qué son las (ETAS) y cuáles son los métodos de prevención?
   A. Un grupo de música revolucionaria de Alemania oriental. ( )
   B. Las enfermedades transmitidas por alimentos, no consumir alimentos adulterados, contaminados y/o deteriorados en su composición. (X)
   C. Son aquellas que están presentes en los alimentos procesados y mal conservados. ( )

12. ¿Por qué es importante el manejo de la temperatura y como incide en el desarrollo y crecimiento bacteriano?
   A. Porque su inadecuado manejo en el procesamiento y la conservación de los alimentos permite aumentar la densidad de población de los microorganismos patógenos. (X)
   B. Porque las altas temperaturas permiten el crecimiento de las bacterias. ( )
   C. Porque con temperaturas muy bajas los microorganismos se congelan. ( )

13. ¿Por qué es importante realizar un óptimo lavado de manos cuando proceso alimentos?

A. Porque eliminamos la carga contaminante en las manos, ya que estas son foco de contaminación en el procesamiento de los alimentos. (X)
B. Porque las manos siempre deben permanecer limpias. ( )
C. Porque se me ensucian cuando proceso alimentos. ( )

14. ¿Cuál de las siguientes sustancias se utiliza como higienizante en los procesos de desinfección en la industria de alimentos?

A. Alcohol Industrial al 96% ( )
B. Hipoclorito de sodio al 3,5% (X)
C. Peróxido de Hidrógeno ( )

15. ¿Por qué es importante los procesos de limpieza y desinfección el los Equipos y utensilios?

A. Para que funcionen mejor y no tengan problemas durante su uso. ( )
B. Porque se mejoran las características del producto del producto final. ( )
C. Porque garantiza la inocuidad y el uso seguro de los elementos que entraran en contacto directo con los alimentos, materias primas e insumos. X

EVALUACIÓN				
NOMBRE DEL APRENDIZ:				
OBSERVACIONES:				
JUICIO DE VALOR:	APROBADO	☑	NO APROBO	☐
FIRMA DEL INSTRUCTOR		FIRMA DEL APRENDIZ		

SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE SENA
INSTRUMENTO DE EVALUACIÓN CONOCIMIENTO
SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN
Proceso Gestión de la Formación Profesional Integral
Procedimiento Ejecución de la Formación Profesional Integral
Apoyo

INFORMACIÓN GENERAL	
IDENTIFICACIÓN DEL INSTRUMENTO: EVIDENCIA DE CONOCIMIENTO - HIGIENE Y MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS	
FECHA DE APLICACIÓN:	DURACION DE EVALUACION: 1 HORA
PROGRAMA DE FORMACIÓN COMPLEMENTARIA: HIGIENE Y MANIPULACION DE ALIMENTOS	
No. DE FICHA: 2532880	
FASE:	
COMPETENCIA: MANIPULAR ALIMENTOS DE ACUERDO CON NORMATIVIDAD VIGENTE.	

ACTIVIDAD DE APRENDIZAJE:

- ALISTAR ELEMENTOS E INSUMOS REQUERIDOS PARA LOS PROCESOS DE HIGIENIZACIÓN, SEGÚN PROGRAMAS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN Y NORMATIVIDAD VIGENTE.
- APLICAR PROTOCOLOS DE HIGIENE PERSONAL, DE ACUERDO CON NORMATIVIDAD VIGENTE Y POLÍTICAS DE LA EMPRESA.
- REALIZAR LA HIGIENIZACIÓN DE EQUIPOS, UTENSILIOS E INSTALACIONES PARA EL PROCESAMIENTO DE ALIMENTOS, SEGÚN PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN Y NORMATIVIDAD VIGENTE.
- DISPONER RESIDUOS SÓLIDOS Y LÍQUIDOS RESULTANTES DE LOS PROCESOS, DE ACUERDO CON LOS PARÁMETROS DE BIOSEGURIDAD Y NORMATIVIDAD VIGENTE.
- VERIFICAR LOS PROCESOS DE HIGIENIZACIÓN EN EQUIPOS, UTENSILIOS E INSTALACIONES DE ACUERDO CON LOS PROGRAMAS DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN Y LA NORMATIVIDAD VIGENTE.
- REALIZAR EL SEGUIMIENTO A LOS PROGRAMAS DE CONTROL DE PLAGAS Y ROEDORES DE ACUERDO CON LA NORMATIVIDAD VIGENTE Y LA POLÍTICA DE LA EMPRESA.

CRITERIOS DE EVALUACIÓN:

- DEFINE ENFERMEDADES TRANSMITIDAS POR ALIMENTOS EN FUNCIÓN DE LOS RIESGOS PRESENTES.
- ENTREGA DIAGNÓSTICO SANITARIO DE LA FÁBRICA DE ALIMENTOS SEGÚN LEGISLACIÓN SANITARIA.
- PRESENTA PROPUESTA DE MEDIDAS PREVENTIVAS BASADA EN EL PERFIL HIGIÉNICO SANITARIO DE LA EMPRESA.
- MANIPULA PRODUCTOS DE ACUERDO CON PROCEDIMIENTO ESTABLECIDO Y LEGISLACIÓN SANITARIA DE ALIMENTOS.
- DESCRIBE PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN RELACIONADAS EN LA LEGISLACIÓN SANITARIA DE ALIMENTOS.
- EMPLEA LA INDUMENTARIA PARA MANIPULAR ALIMENTOS SEGÚN REQUERIMIENTOS DE LA LEGISLACIÓN SANITARIA DE ALIMENTOS.
- PREVIENE LA CONTAMINACIÓN CRUZADA ACORDE CON ACCIONES PREVENTIVAS INCLUIDAS EN LAS PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN.
- PRESENTA REGISTROS DE PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN EN LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS SEGÚN RECURSOS DISPONIBLES.
- MONITOREA LOS CONTROLES BAJO SU RESPONSABILIDAD ACORDE CON PROCEDIMIENTOS ESTABLECIDOS EN LA PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS.
- DISPONE PRODUCTO NO CONFORME Y RESIDUOS SEGÚN PROCEDIMIENTO ESTABLECIDOS Y LEGISLACIÓN SANITARIA.
- EXPLICA LAS PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN DE LOS MANIPULADORES DE ALIMENTOS DE ACUERDO CON LA LEGISLACIÓN SANITARIA DE ALIMENTOS.
- ENTREGA INFORMACIÓN DE LA APLICACIÓN DE PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN DE LOS MANIPULADORES DE ALIMENTOS SEGÚN PROCEDIMIENTO DE REGISTRO.
- EXPLICA LOS AJUSTES A LAS PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN DE LOS MANIPULADORES DE ALIMENTOS DE ACUERDO CON LOS HALLAZGOS IDENTIFICADOS DURANTE LA ELABORACIÓN DE ALIMENTOS.
- PRESENTA AJUSTES A LAS PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN TENIENDO EN CUENTA LAS CONTINGENCIAS Y NO CONFORMIDADES IDENTIFICADAS EN LA ELABORACIÓN DE ALIMENTOS.
- DESARROLLA LAS ACTIVIDADES PARA AJUSTAR LAS PRÁCTICAS Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN

EVIDENCIA:	Desempeño		Producto		Conocimiento		
NOMBRE DEL INSTRUCTOR: JAMIT ARMANDO MONTENEGRO ORTIZ							
NOMBRE DEL APRENDIZ:							

CUESTIONARIO PARA VALORAR EL CONOCIMIENTO ADQUIRIDO EN LA FORMACION SOBRE HIGIENE Y MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS: (Estimado Aprendiz)

Le sugiero tener presente la información contenida en este Instrumento de Evaluación el cual ha sido realizado para **recoger verificar y valorar** sus conocimientos sobre ***APLICAR PROCESOS DE HIGIENIZACIÓN PARA EL PROCESAMIENTO DE ALIMENTOS SEGÚN PROGRAMA ESTABLECIDO Y NORMATIVIDAD VIGENTE*** por ello usted debe: responder las preguntas de acuerdo sus conocimientos adquiridos, analice muy bien los planteamientos, esta prueba se considera aprobada si contesta acertadamente todas las preguntas planteadas.

CUESTIONARIO SOBRE LA APLICACIÓN DE PROCESOS DE HIGIENIZACIÓN PARA EL PROCESAMIENTO DE ALIMENTOS. (HIGIENE Y MANIPULACION DE ALIMENTOS)

1. ¿Cuál es la importancia de los (POES) Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento dentro de una planta procesadora de alimentos?
   A. Porque sirve como requisito para certificar la planta de procesamiento ante el INVIMA. ( )
   B. En el cumplimiento de las tareas específicas relacionadas con la LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN que deben realizarse en establecimientos que manipulan alimentos para obtener un producto apto para el consumo humano. (X)
   C. Porque si no se realizan los POES la autoridad competente nos cierra la planta de procesamiento. ( )

2. ¿Cuál es la importancia de él buen manejo de los residuos sólidos y líquidos en una planta que procesa alimentos?
   A. Evitamos focos de contaminación cruzada, la generación de plagas, roedores y enfermedades. (X)
   B. Porque implementamos planes de selección y clasificación de residuos. ( )
   C. Porque se requiere para dar cumplimiento a la normatividad vigente. ( )

3. ¿Cuáles son las condiciones necesarias que requiere un microorganismo patógeno para su crecimiento, multiplicación y desarrollo?
   A. Tiempo, agua, temperatura especial, sustrato (alimento) ( )
   B. Temperatura ambiente, oxigeno, Ph, acidez, tiempo, Humedad relativa. ( )
   C. Sustrato (alimento), oxigeno, tiempo, temperatura, Ph, (Actividad Acuosa) agua. (X)

4. ¿En qué consiste un plan de aseguramiento de la Inocuidad alimentaria?
   A. En garantizar la producción sostenible de alimentos seguros para el consumo humano. (X)
   B. Asegurar la producción de alimentos en masa para abastecer la demanda requerida en el mercado. ( )
   C. Producir alimentos bajo condiciones específicas del mercado de los alimentos. ( )

5. ¿Por qué es importante el monitoreo, la trazabilidad y el registro de la información en los procesos de higienización, mantenimiento de equipos y de proceso en las plantas de procesamiento de alimentos?
   A. Porque los registros permiten analizar datos para el control de los procesos. ( )
   B. Porque permite conocer al detalle cada uno de los procedimientos que se realizan en la empresa, desde aspectos técnicos, logísticos, de mantenimiento, de control de insumos y materiales como de operaciones de higienización con el fin de optimizar los procesos y garantizar el aseguramiento de la inocuidad alimentaria. (X)
   C. Porque lo exigen la DIAN y los necesitamos llevar la contabilidad de los recursos de la empresa. ( )

6. ¿Qué es la Zoonosis?
   A. Es una enfermedad o infección que se transmite de forma natural de los animales vertebrados a los humanos por contagio directo con el animal enfermo, a través de algún fluido corporal como orina o saliva. (X)
   B. Es una enfermedad en el hombre relacionada con el consumo de alimentos en descomposición. ( )
   C. Es una forma de clasificación de los animales según su especie y tamaño corporal. ( )

7. ¿Porque las manos en un manipulador se consideran cono su mejor herramienta, pero el a su vez el mejor vehículo para contaminar un alimento?
   A. Permiten tener contacto directo con el alimento en su proceso de elaboración, pero si no se higienizan pueden cargar de contaminantes a un alimento. (X)
   B. Por que con ellas se realizan los procesos de manipulación del alimento con higiene. ( )
   C. Porque sin las manos no se puede manipular un alimento y se puede contaminar más fácil la comida. ( )

8. ¿Por qué es importante la aplicación de las (BPM) Buenas prácticas de manufactura en las plantas procesadoras de alimentos?
   A. son una herramienta básica para la obtención de productos seguros para el consumo humano, que se enfocan en la higiene del personal y la adecuada forma de manipulación de los alimentos. (X)
   B. Garantizan el cumplimiento del plan de higiene y seguridad en el trabajo. ( )
   C. Porqué garantiza el cumplimiento de las normas legales en la industria. ( )

9. ¿Dentro de la Higienización, porqué de la importancia de realizar los procedimientos de limpieza y de desinfección?
   A. Porque es importante limpiar el área de trabajo. ( )
   B. Porque garantizamos la inocuidad en los sitios de procesamiento, utensilios, maquinaria antes, durante y después de los procesos de producción de alimentos, obteniendo un alimento en óptimas condiciones sanitarias para el consumo. (X)
   C. Porque evitamos enfermedades. ( )

10. ¿En qué consisten los tipos de contaminantes físicos, químicos y biológicos?
   A. Son aquellos que se encentra en el ambiente y alargan la vida útil de los alimentos. ( )
   B. Son aquellos que sirven para mejorar los procesos de conservación de los alimentos. ( )
   C. Son aquellos que pueden llegar a modificar las características propias en la composición original de un producto, llegando a ocasionar lesiones, siendo un vector de contaminación o de enfermedad al momento de entrar en contacto directo con otros alimentos y o con el consumidor. (X)

11. ¿Qué son las (ETAS) y cuáles son los métodos de prevención?
   A. Un grupo de música revolucionaria de Alemania oriental. ( )
   B. Las enfermedades transmitidas por alimentos, no consumir alimentos adulterados, contaminados y/o deteriorados en su composición. (X)
   C. Son aquellas que están presentes en los alimentos procesados y mal conservados. ( )

12. ¿Por qué es importante el manejo de la temperatura y como incide en el desarrollo y crecimiento bacteriano?
   A. Porque su inadecuado manejo en el procesamiento y la conservación de los alimentos permite aumentar la densidad de población de los microorganismos patógenos. (X)
   B. Porque las altas temperaturas permiten el crecimiento de las bacterias. ( )
   C. Porque con temperaturas muy bajas los microorganismos se congelan. ( )

13. ¿Por qué es importante realizar un óptimo lavado de manos cuando proceso alimentos?

A. Porque eliminamos la carga contaminante en las manos, ya que estas son foco de contaminación en el procesamiento de los alimentos. (X)
B. Porque las manos siempre deben permanecer limpias. ( )
C. Porque se me ensucian cuando proceso alimentos. ( )

14. ¿Cuál de las siguientes sustancias se utiliza como higienizante en los procesos de desinfección en la industria de alimentos?

A. Alcohol Industrial al 96% ( )
B. Hipoclorito de sodio al 3,5% (X)
C. Peróxido de Hidrógeno ( )

15. ¿Por qué es importante los procesos de limpieza y desinfección el los Equipos y utensilios?

A. Para que funcionen mejor y no tengan problemas durante su uso. ( )
B. Porque se mejoran las características del producto del producto final. ( )
C. Porque garantiza la inocuidad y el uso seguro de los elementos que entraran en contacto directo con los alimentos, materias primas e insumos. (X)

EVALUACIÓN		
NOMBRE DEL APRENDIZ:		
OBSERVACIONES:		
JUICIO DE VALOR:	APROBADO [X]	NO APROBO [ ]
FIRMA DEL INSTRUCTOR		Maqeerline Avila FIRMA DEL APRENDIZ