12/12

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	
CODIGO PARA IDENTIFICACIÓN DEL INSTRUMENTO: C_C_AA1	
FECHA DE APLICACIÓN: ABRIL 2022	DURACION DE EVALUACION: 2 HORAS
PROGRAMA DE FORMACIÓN COMPLEMENTARIA: APLICACIÓN DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA EN LA INDUSTRIA DE ALIMENTOS Y BEBIDAS	
No. DE FICHA: 2532876	
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:

- R1 DESCRIBE LA NORMATIVA RELACIONADA CON LAS BUENAS LAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA SEGÚN NATURALEZA DE LOS PROCESOS.
- R1 APLICA TÉCNICAS EN LA ELABORACIÓN DE FORMATOS REQUERIDOS POR PROGRAMAS DE LAS CONDICIONES DE SANEAMIENTO Y PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTÁNDAR, CON BASE EN LA LEGISLACIÓN Y NORMATIVA ALIMENTARIA.
- R2 DESCRIBE LOS COMPONENTES DEL PERFIL HIGIÉNICO SANITARIO CONFORME A LA LEGISLACIÓN SANITARIA VIGENTE.
- R2 EJECUTA EL PROCESO PRODUCTIVO SIGUIENDO LA SECUENCIA Y PROCEDIMIENTO ESTABLECIDO.
- R2 REALIZA LAS ACTIVIDADES ESTABLECIDAS EN LOS PROGRAMAS DE SANEAMIENTO Y COMPLEMENTARIOS RELACIONADOS EN LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA.
- R2 DISPONE EL PRODUCTO NO CONFORME SEGÚN PROCEDIMIENTO ESTABLECIDO Y LEGISLACIÓN SANITARIA.
- R2 PREVIENE LA CONTAMINACIÓN CRUZADA DESARROLLANDO LAS ACCIONES PREVENTIVAS INCLUIDAS EN LOS PROGRAMAS DE SANEAMIENTO Y COMPLEMENTARIOS DE LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA.
- R2 EMPLEA LA DOTACIÓN PARA MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS DE ACUERDO CON REQUERIMIENTOS ESTABLECIDOS EN LA LEGISLACIÓN SANITARIA.
- R2 PRESENTA PERFIL HIGIÉNICO SANITARIO DE LA EMPRESA CON BASE EN EL CUMPLIMIENTO DE LEGISLACIÓN SANITARIA.
- R2 JUSTIFICA LA FUNCIÓN DE LOS PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTÁNDAR SEGÚN PROGRAMAS REQUERIDOS POR LA LEGISLACIÓN SANITARIA.
- R2 ENTREGA LOS REGISTROS REQUERIDOS EN EL PROCESO PRODUCTIVO SEGÚN PROCEDIMIENTOS ESTABLECIDOS.
- R3 MONITOREA LOS CONTROLES BAJO SU RESPONSABILIDAD SEGÚN PROCEDIMIENTOS TÉCNICOS Y NORMATIVA.
- R3 INSPECCIONA ESTADO SANITARIO DE INSTALACIONES, EQUIPOS E INSTRUMENTOS SEGÚN PROTOCOLOS DE SEGURIDAD Y PROCEDIMIENTOS ESTABLECIDOS PARA LA INDUSTRIA DE ALIMENTOS.
- R3 PRESENTA REGISTROS EN LOS FORMATOS ESTABLECIDOS DE ACUERDO CON PROGRAMAS QUE SOPORTAN LAS CONDICIONES DE SANEAMIENTO Y PROGRAMAS COMPLEMENTARIOS.
- R3 DESCRIBE PROGRAMAS SOPORTE DE LAS CONDICIONES DE SANEAMIENTO Y COMPLEMENTARIOS TENIENDO EN CUENTA LA LEGISLACIÓN SANITARIA.

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

CUESTIONARIO PARA VALORAR:

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 la ***APLICACIÓN DE LAS BPM (BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA EN LA APLICACIÓN DE 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 APLICACIÓN DE LAS BPM (BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA EN LA APLICACIÓN DE PROCESOS DE HIGIENIZACIÓN PARA EL PROCESAMIENTO DE ALIMENTOS SEGÚN PROGRAMA ESTABLECIDO Y NORMATIVIDAD VIGENTE)

1. ¿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. ( )

2. ¿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. ( )

3. ¿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)

4. ¿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. ( )

5. ¿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. ( )

6. ¿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. ( )

7. ¿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)

8. ¿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. ( )

9. ¿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. ( )

10. ¿Por qué es importante la higiene y la seguridad industrial en el trabajo?
    A. Es necesarios para realizar de manera óptima nuestro trabajo. ( )
    B. Porque lo exige el INVIMA para certificar la planta de procesamiento de alimentos. ( )
    C. Permite la identificación, reconocimiento, evaluación y control de los factores ambientales que se originen en los lugares de trabajo y que puedan afectar la salud de los trabajadores. (X)

11. ¿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. ( )

12. ¿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. ( )

EVALUACIÓN				
OBSERVACIONES:				
RECOMENDACIONES:				
JUICIO DE VALOR:	APROBADO	✓	DEFICIENTE	
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	
CODIGO PARA IDENTIFICACIÓN DEL INSTRUMENTO: C_C_AA1	
FECHA DE APLICACIÓN: ABRIL 2022	DURACION DE EVALUACION: 2 HORAS
PROGRAMA DE FORMACIÓN COMPLEMENTARIA: APLICACIÓN DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA EN LA INDUSTRIA DE ALIMENTOS Y BEBIDAS	
No. DE FICHA: 2532876	
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:

- R1 DESCRIBE LA NORMATIVA RELACIONADA CON LAS BUENAS LAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA SEGÚN NATURALEZA DE LOS PROCESOS.
- R1 APLICA TÉCNICAS EN LA ELABORACIÓN DE FORMATOS REQUERIDOS POR PROGRAMAS DE LAS CONDICIONES DE SANEAMIENTO Y PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTÁNDAR, CON BASE EN LA LEGISLACIÓN Y NORMATIVA ALIMENTARIA.
- R2 DESCRIBE LOS COMPONENTES DEL PERFIL HIGIÉNICO SANITARIO CONFORME A LA LEGISLACIÓN SANITARIA VIGENTE.
- R2 EJECUTA EL PROCESO PRODUCTIVO SIGUIENDO LA SECUENCIA Y PROCEDIMIENTO ESTABLECIDO.
- R2 REALIZA LAS ACTIVIDADES ESTABLECIDAS EN LOS PROGRAMAS DE SANEAMIENTO Y COMPLEMENTARIOS RELACIONADOS EN LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA.
- R2 DISPONE EL PRODUCTO NO CONFORME SEGÚN PROCEDIMIENTO ESTABLECIDO Y LEGISLACIÓN SANITARIA.
- R2 PREVIENE LA CONTAMINACIÓN CRUZADA DESARROLLANDO LAS ACCIONES PREVENTIVAS INCLUIDAS EN LOS PROGRAMAS DE SANEAMIENTO Y COMPLEMENTARIOS DE LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA.
- R2 EMPLEA LA DOTACIÓN PARA MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS DE ACUERDO CON REQUERIMIENTOS ESTABLECIDOS EN LA LEGISLACIÓN SANITARIA.
- R2 PRESENTA PERFIL HIGIÉNICO SANITARIO DE LA EMPRESA CON BASE EN EL CUMPLIMIENTO DE LEGISLACIÓN SANITARIA.
- R2 JUSTIFICA LA FUNCIÓN DE LOS PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTÁNDAR SEGÚN PROGRAMAS REQUERIDOS POR LA LEGISLACIÓN SANITARIA.
- R2 ENTREGA LOS REGISTROS REQUERIDOS EN EL PROCESO PRODUCTIVO SEGÚN PROCEDIMIENTOS ESTABLECIDOS.
- R3 MONITOREA LOS CONTROLES BAJO SU RESPONSABILIDAD SEGÚN PROCEDIMIENTOS TÉCNICOS Y NORMATIVA.
- R3 INSPECCIONA ESTADO SANITARIO DE INSTALACIONES, EQUIPOS E INSTRUMENTOS SEGÚN PROTOCOLOS DE SEGURIDAD Y PROCEDIMIENTOS ESTABLECIDOS PARA LA INDUSTRIA DE ALIMENTOS.
- R3 PRESENTA REGISTROS EN LOS FORMATOS ESTABLECIDOS DE ACUERDO CON PROGRAMAS QUE SOPORTAN LAS CONDICIONES DE SANEAMIENTO Y PROGRAMAS COMPLEMENTARIOS.
- R3 DESCRIBE PROGRAMAS SOPORTE DE LAS CONDICIONES DE SANEAMIENTO Y COMPLEMENTARIOS TENIENDO EN CUENTA LA LEGISLACIÓN SANITARIA.

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

CUESTIONARIO PARA VALORAR:

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 la ***APLICACIÓN DE LAS BPM (BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA EN LA APLICACIÓN DE 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 APLICACIÓN DE LAS BPM (BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA EN LA APLICACIÓN DE PROCESOS DE HIGIENIZACIÓN PARA EL PROCESAMIENTO DE ALIMENTOS SEGÚN PROGRAMA ESTABLECIDO Y NORMATIVIDAD VIGENTE)

1. ¿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. ( )

2. ¿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. ( )

3. ¿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. (✓)

4. ¿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. ( )

5. ¿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. ( )

6. ¿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. ( )

7. ¿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. (✓)

8. ¿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. (✓)

9. ¿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. ( )

10. ¿Por qué es importante la higiene y la seguridad industrial en el trabajo?
   A. Es necesarios para realizar de manera óptima nuestro trabajo. ( )
   B. Porque lo exige el INVIMA para certificar la planta de procesamiento de alimentos. ( )
   C. Permite la identificación, reconocimiento, evaluación y control de los factores ambientales que se originen en los lugares de trabajo y que puedan afectar la salud de los trabajadores. (✓)

11. ¿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. ( )

12. ¿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. ( )

EVALUACIÓN				
OBSERVACIONES:				
RECOMENDACIONES:				
JUICIO DE VALOR:	APROBADO	✓	DEFICIENTE	
FIRMA DEL INSTRUCTOR			FIRMA DEL APRENDIZ: Yomara Oviedo	

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	
CODIGO PARA IDENTIFICACIÓN DEL INSTRUMENTO: C_C_AA1	
FECHA DE APLICACIÓN: ABRIL 2022	DURACION DE EVALUACION: 2 HORAS
PROGRAMA DE FORMACIÓN COMPLEMENTARIA: APLICACIÓN DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA EN LA INDUSTRIA DE ALIMENTOS Y BEBIDAS	
No. DE FICHA: 2532876	
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:

- R1 DESCRIBE LA NORMATIVA RELACIONADA CON LAS BUENAS LAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA SEGÚN NATURALEZA DE LOS PROCESOS.
- R1 APLICA TÉCNICAS EN LA ELABORACIÓN DE FORMATOS REQUERIDOS POR PROGRAMAS DE LAS CONDICIONES DE SANEAMIENTO Y PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTÁNDAR, CON BASE EN LA LEGISLACIÓN Y NORMATIVA ALIMENTARIA.
- R2 DESCRIBE LOS COMPONENTES DEL PERFIL HIGIÉNICO SANITARIO CONFORME A LA LEGISLACIÓN SANITARIA VIGENTE.
- R2 EJECUTA EL PROCESO PRODUCTIVO SIGUIENDO LA SECUENCIA Y PROCEDIMIENTO ESTABLECIDO.
- R2 REALIZA LAS ACTIVIDADES ESTABLECIDAS EN LOS PROGRAMAS DE SANEAMIENTO Y COMPLEMENTARIOS RELACIONADOS EN LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA.
- R2 DISPONE EL PRODUCTO NO CONFORME SEGÚN PROCEDIMIENTO ESTABLECIDO Y LEGISLACIÓN SANITARIA.
- R2 PREVIENE LA CONTAMINACIÓN CRUZADA DESARROLLANDO LAS ACCIONES PREVENTIVAS INCLUIDAS EN LOS PROGRAMAS DE SANEAMIENTO Y COMPLEMENTARIOS DE LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA.
- R2 EMPLEA LA DOTACIÓN PARA MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS DE ACUERDO CON REQUERIMIENTOS ESTABLECIDOS EN LA LEGISLACIÓN SANITARIA.
- R2 PRESENTA PERFIL HIGIÉNICO SANITARIO DE LA EMPRESA CON BASE EN EL CUMPLIMIENTO DE LEGISLACIÓN SANITARIA.
- R2 JUSTIFICA LA FUNCIÓN DE LOS PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTÁNDAR SEGÚN PROGRAMAS REQUERIDOS POR LA LEGISLACIÓN SANITARIA.
- R2 ENTREGA LOS REGISTROS REQUERIDOS EN EL PROCESO PRODUCTIVO SEGÚN PROCEDIMIENTOS ESTABLECIDOS.
- R3 MONITOREA LOS CONTROLES BAJO SU RESPONSABILIDAD SEGÚN PROCEDIMIENTOS TÉCNICOS Y NORMATIVA.
- R3 INSPECCIONA ESTADO SANITARIO DE INSTALACIONES, EQUIPOS E INSTRUMENTOS SEGÚN PROTOCOLOS DE SEGURIDAD Y PROCEDIMIENTOS ESTABLECIDOS PARA LA INDUSTRIA DE ALIMENTOS.
- R3 PRESENTA REGISTROS EN LOS FORMATOS ESTABLECIDOS DE ACUERDO CON PROGRAMAS QUE SOPORTAN LAS CONDICIONES DE SANEAMIENTO Y PROGRAMAS COMPLEMENTARIOS.
- R3 DESCRIBE PROGRAMAS SOPORTE DE LAS CONDICIONES DE SANEAMIENTO Y COMPLEMENTARIOS TENIENDO EN CUENTA LA LEGISLACIÓN SANITARIA.

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

CUESTIONARIO PARA VALORAR:

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 la ***APLICACIÓN DE LAS BPM (BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA EN LA APLICACIÓN DE 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 APLICACIÓN DE LAS BPM (BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA EN LA APLICACIÓN DE PROCESOS DE HIGIENIZACIÓN PARA EL PROCESAMIENTO DE ALIMENTOS SEGÚN PROGRAMA ESTABLECIDO Y NORMATIVIDAD VIGENTE)

1. ¿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. ( )

2. ¿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. ( )

3. ¿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)

4. ¿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. ( )

5. ¿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. ( )

6. ¿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. ( )

7. ¿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)

8. ¿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. ( )

9. ¿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. ( )

10. ¿Por qué es importante la higiene y la seguridad industrial en el trabajo?
    A. Es necesarios para realizar de manera óptima nuestro trabajo. ( )
    B. Porque lo exige el INVIMA para certificar la planta de procesamiento de alimentos. ( )
    C. Permite la identificación, reconocimiento, evaluación y control de los factores ambientales que se originen en los lugares de trabajo y que puedan afectar la salud de los trabajadores. (x)

11. ¿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. ( )

12. ¿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. ( )

EVALUACIÓN				
OBSERVACIONES:				
RECOMENDACIONES:				
JUICIO DE VALOR:	APROBADO	☑	DEFICIENTE	☐
FIRMA DEL INSTRUCTOR			FIRMA DEL APRENDIZ	Isabel Riaño

12/12

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	
CODIGO PARA IDENTIFICACIÓN DEL INSTRUMENTO: C_C_AA1	
FECHA DE APLICACIÓN: ABRIL 2022	DURACION DE EVALUACION: 2 HORAS
PROGRAMA DE FORMACIÓN COMPLEMENTARIA: APLICACIÓN DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA EN LA INDUSTRIA DE ALIMENTOS Y BEBIDAS	
No. DE FICHA: 2532876	
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:

- R1 DESCRIBE LA NORMATIVA RELACIONADA CON LAS BUENAS LAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA SEGÚN NATURALEZA DE LOS PROCESOS.
- R1 APLICA TÉCNICAS EN LA ELABORACIÓN DE FORMATOS REQUERIDOS POR PROGRAMAS DE LAS CONDICIONES DE SANEAMIENTO Y PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTÁNDAR, CON BASE EN LA LEGISLACIÓN Y NORMATIVA ALIMENTARIA.
- R2 DESCRIBE LOS COMPONENTES DEL PERFIL HIGIÉNICO SANITARIO CONFORME A LA LEGISLACIÓN SANITARIA VIGENTE.
- R2 EJECUTA EL PROCESO PRODUCTIVO SIGUIENDO LA SECUENCIA Y PROCEDIMIENTO ESTABLECIDO.
- R2 REALIZA LAS ACTIVIDADES ESTABLECIDAS EN LOS PROGRAMAS DE SANEAMIENTO Y COMPLEMENTARIOS RELACIONADOS EN LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA.
- R2 DISPONE EL PRODUCTO NO CONFORME SEGÚN PROCEDIMIENTO ESTABLECIDO Y LEGISLACIÓN SANITARIA.
- R2 PREVIENE LA CONTAMINACIÓN CRUZADA DESARROLLANDO LAS ACCIONES PREVENTIVAS INCLUIDAS EN LOS PROGRAMAS DE SANEAMIENTO Y COMPLEMENTARIOS DE LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA.
- R2 EMPLEA LA DOTACIÓN PARA MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS DE ACUERDO CON REQUERIMIENTOS ESTABLECIDOS EN LA LEGISLACIÓN SANITARIA.
- R2 PRESENTA PERFIL HIGIÉNICO SANITARIO DE LA EMPRESA CON BASE EN EL CUMPLIMIENTO DE LEGISLACIÓN SANITARIA.
- R2 JUSTIFICA LA FUNCIÓN DE LOS PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTÁNDAR SEGÚN PROGRAMAS REQUERIDOS POR LA LEGISLACIÓN SANITARIA.
- R2 ENTREGA LOS REGISTROS REQUERIDOS EN EL PROCESO PRODUCTIVO SEGÚN PROCEDIMIENTOS ESTABLECIDOS.
- R3 MONITOREA LOS CONTROLES BAJO SU RESPONSABILIDAD SEGÚN PROCEDIMIENTOS TÉCNICOS Y NORMATIVA.
- R3 INSPECCIONA ESTADO SANITARIO DE INSTALACIONES, EQUIPOS E INSTRUMENTOS SEGÚN PROTOCOLOS DE SEGURIDAD Y PROCEDIMIENTOS ESTABLECIDOS PARA LA INDUSTRIA DE ALIMENTOS.
- R3 PRESENTA REGISTROS EN LOS FORMATOS ESTABLECIDOS DE ACUERDO CON PROGRAMAS QUE SOPORTAN LAS CONDICIONES DE SANEAMIENTO Y PROGRAMAS COMPLEMENTARIOS.
- R3 DESCRIBE PROGRAMAS SOPORTE DE LAS CONDICIONES DE SANEAMIENTO Y COMPLEMENTARIOS TENIENDO EN CUENTA LA LEGISLACIÓN SANITARIA.

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

CUESTIONARIO PARA VALORAR:

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 la ***APLICACIÓN DE LAS BPM (BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA EN LA APLICACIÓN DE 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 APLICACIÓN DE LAS BPM (BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA EN LA APLICACIÓN DE PROCESOS DE HIGIENIZACIÓN PARA EL PROCESAMIENTO DE ALIMENTOS SEGÚN PROGRAMA ESTABLECIDO Y NORMATIVIDAD VIGENTE)

1. ¿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. ( )

2. ¿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. ( )

3. ¿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. (✓)

4. ¿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. ( )

5. ¿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. ( )

6. ¿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. ( )

7. ¿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. (✓)

8. ¿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. ( )

9. ¿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. ( )

10. ¿Por qué es importante la higiene y la seguridad industrial en el trabajo?
    A. Es necesarios para realizar de manera óptima nuestro trabajo. ( )
    B. Porque lo exige el INVIMA para certificar la planta de procesamiento de alimentos. ( )
    C. Permite la identificación, reconocimiento, evaluación y control de los factores ambientales que se originen en los lugares de trabajo y que puedan afectar la salud de los trabajadores. (✓)

11. ¿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. ( )

12. ¿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. ( )

EVALUACIÓN				
OBSERVACIONES:				
RECOMENDACIONES:				
JUICIO DE VALOR:	APROBADO	☑	DEFICIENTE	☐
FIRMA DEL INSTRUCTOR			FIRMA DEL APRENDIZ Andrea Urrea	

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	
CODIGO PARA IDENTIFICACIÓN DEL INSTRUMENTO: C_C_AA1	
FECHA DE APLICACIÓN: ABRIL 2022	DURACION DE EVALUACION: 2 HORAS
PROGRAMA DE FORMACIÓN COMPLEMENTARIA: APLICACIÓN DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA EN LA INDUSTRIA DE ALIMENTOS Y BEBIDAS	
No. DE FICHA: 2532876	
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:

- R1 DESCRIBE LA NORMATIVA RELACIONADA CON LAS BUENAS LAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA SEGÚN NATURALEZA DE LOS PROCESOS.
- R1 APLICA TÉCNICAS EN LA ELABORACIÓN DE FORMATOS REQUERIDOS POR PROGRAMAS DE LAS CONDICIONES DE SANEAMIENTO Y PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTÁNDAR, CON BASE EN LA LEGISLACIÓN Y NORMATIVA ALIMENTARIA.
- R2 DESCRIBE LOS COMPONENTES DEL PERFIL HIGIÉNICO SANITARIO CONFORME A LA LEGISLACIÓN SANITARIA VIGENTE.
- R2 EJECUTA EL PROCESO PRODUCTIVO SIGUIENDO LA SECUENCIA Y PROCEDIMIENTO ESTABLECIDO.
- R2 REALIZA LAS ACTIVIDADES ESTABLECIDAS EN LOS PROGRAMAS DE SANEAMIENTO Y COMPLEMENTARIOS RELACIONADOS EN LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA.
- R2 DISPONE EL PRODUCTO NO CONFORME SEGÚN PROCEDIMIENTO ESTABLECIDO Y LEGISLACIÓN SANITARIA.
- R2 PREVIENE LA CONTAMINACIÓN CRUZADA DESARROLLANDO LAS ACCIONES PREVENTIVAS INCLUIDAS EN LOS PROGRAMAS DE SANEAMIENTO Y COMPLEMENTARIOS DE LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA.
- R2 EMPLEA LA DOTACIÓN PARA MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS DE ACUERDO CON REQUERIMIENTOS ESTABLECIDOS EN LA LEGISLACIÓN SANITARIA.
- R2 PRESENTA PERFIL HIGIÉNICO SANITARIO DE LA EMPRESA CON BASE EN EL CUMPLIMIENTO DE LEGISLACIÓN SANITARIA.
- R2 JUSTIFICA LA FUNCIÓN DE LOS PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTÁNDAR SEGÚN PROGRAMAS REQUERIDOS POR LA LEGISLACIÓN SANITARIA.
- R2 ENTREGA LOS REGISTROS REQUERIDOS EN EL PROCESO PRODUCTIVO SEGÚN PROCEDIMIENTOS ESTABLECIDOS.
- R3 MONITOREA LOS CONTROLES BAJO SU RESPONSABILIDAD SEGÚN PROCEDIMIENTOS TÉCNICOS Y NORMATIVA.
- R3 INSPECCIONA ESTADO SANITARIO DE INSTALACIONES, EQUIPOS E INSTRUMENTOS SEGÚN PROTOCOLOS DE SEGURIDAD Y PROCEDIMIENTOS ESTABLECIDOS PARA LA INDUSTRIA DE ALIMENTOS.
- R3 PRESENTA REGISTROS EN LOS FORMATOS ESTABLECIDOS DE ACUERDO CON PROGRAMAS QUE SOPORTAN LAS CONDICIONES DE SANEAMIENTO Y PROGRAMAS COMPLEMENTARIOS.
- R3 DESCRIBE PROGRAMAS SOPORTE DE LAS CONDICIONES DE SANEAMIENTO Y COMPLEMENTARIOS TENIENDO EN CUENTA LA LEGISLACIÓN SANITARIA.

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

CUESTIONARIO PARA VALORAR:

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 la ***APLICACIÓN DE LAS BPM (BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA EN LA APLICACIÓN DE 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 APLICACIÓN DE LAS BPM (BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA EN LA APLICACIÓN DE PROCESOS DE HIGIENIZACIÓN PARA EL PROCESAMIENTO DE ALIMENTOS SEGÚN PROGRAMA ESTABLECIDO Y NORMATIVIDAD VIGENTE)

1. ¿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. ( )

2. ¿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. ( )

3. ¿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)

4. ¿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. ( )

5. ¿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. ( )

6. ¿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. ( )

7. ¿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)

8. ¿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. ( )

9. ¿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. ( )

10. ¿Por qué es importante la higiene y la seguridad industrial en el trabajo?
    A. Es necesarios para realizar de manera óptima nuestro trabajo. ( )
    B. Porque lo exige el INVIMA para certificar la planta de procesamiento de alimentos. ( )
    C. Permite la identificación, reconocimiento, evaluación y control de los factores ambientales que se originen en los lugares de trabajo y que puedan afectar la salud de los trabajadores. (X)

11. ¿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. ( )

12. ¿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. ( )

EVALUACIÓN				
OBSERVACIONES:				
RECOMENDACIONES:				
JUICIO DE VALOR:	APROBADO	☑	DEFICIENTE	☐
FIRMA DEL INSTRUCTOR			FIRMA DEL APRENDIZ	Leidy Yanmin 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	
CODIGO PARA IDENTIFICACIÓN DEL INSTRUMENTO: C_C_AA1	
FECHA DE APLICACIÓN: ABRIL 2022	DURACION DE EVALUACION: 2 HORAS
PROGRAMA DE FORMACIÓN COMPLEMENTARIA: APLICACIÓN DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA EN LA INDUSTRIA DE ALIMENTOS Y BEBIDAS	
No. DE FICHA: 2532876	
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:

- R1 DESCRIBE LA NORMATIVA RELACIONADA CON LAS BUENAS LAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA SEGÚN NATURALEZA DE LOS PROCESOS.
- R1 APLICA TÉCNICAS EN LA ELABORACIÓN DE FORMATOS REQUERIDOS POR PROGRAMAS DE LAS CONDICIONES DE SANEAMIENTO Y PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTÁNDAR, CON BASE EN LA LEGISLACIÓN Y NORMATIVA ALIMENTARIA.
- R2 DESCRIBE LOS COMPONENTES DEL PERFIL HIGIÉNICO SANITARIO CONFORME A LA LEGISLACIÓN SANITARIA VIGENTE.
- R2 EJECUTA EL PROCESO PRODUCTIVO SIGUIENDO LA SECUENCIA Y PROCEDIMIENTO ESTABLECIDO.
- R2 REALIZA LAS ACTIVIDADES ESTABLECIDAS EN LOS PROGRAMAS DE SANEAMIENTO Y COMPLEMENTARIOS RELACIONADOS EN LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA.
- R2 DISPONE EL PRODUCTO NO CONFORME SEGÚN PROCEDIMIENTO ESTABLECIDO Y LEGISLACIÓN SANITARIA.
- R2 PREVIENE LA CONTAMINACIÓN CRUZADA DESARROLLANDO LAS ACCIONES PREVENTIVAS INCLUIDAS EN LOS PROGRAMAS DE SANEAMIENTO Y COMPLEMENTARIOS DE LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA.
- R2 EMPLEA LA DOTACIÓN PARA MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS DE ACUERDO CON REQUERIMIENTOS ESTABLECIDOS EN LA LEGISLACIÓN SANITARIA.
- R2 PRESENTA PERFIL HIGIÉNICO SANITARIO DE LA EMPRESA CON BASE EN EL CUMPLIMIENTO DE LEGISLACIÓN SANITARIA.
- R2 JUSTIFICA LA FUNCIÓN DE LOS PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTÁNDAR SEGÚN PROGRAMAS REQUERIDOS POR LA LEGISLACIÓN SANITARIA.
- R2 ENTREGA LOS REGISTROS REQUERIDOS EN EL PROCESO PRODUCTIVO SEGÚN PROCEDIMIENTOS ESTABLECIDOS.
- R3 MONITOREA LOS CONTROLES BAJO SU RESPONSABILIDAD SEGÚN PROCEDIMIENTOS TÉCNICOS Y NORMATIVA.
- R3 INSPECCIONA ESTADO SANITARIO DE INSTALACIONES, EQUIPOS E INSTRUMENTOS SEGÚN PROTOCOLOS DE SEGURIDAD Y PROCEDIMIENTOS ESTABLECIDOS PARA LA INDUSTRIA DE ALIMENTOS.
- R3 PRESENTA REGISTROS EN LOS FORMATOS ESTABLECIDOS DE ACUERDO CON PROGRAMAS QUE SOPORTAN LAS CONDICIONES DE SANEAMIENTO Y PROGRAMAS COMPLEMENTARIOS.
- R3 DESCRIBE PROGRAMAS SOPORTE DE LAS CONDICIONES DE SANEAMIENTO Y COMPLEMENTARIOS TENIENDO EN CUENTA LA LEGISLACIÓN SANITARIA.

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

CUESTIONARIO PARA VALORAR:

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 la ***APLICACIÓN DE LAS BPM (BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA EN LA APLICACIÓN DE 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 APLICACIÓN DE LAS BPM (BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA EN LA APLICACIÓN DE PROCESOS DE HIGIENIZACIÓN PARA EL PROCESAMIENTO DE ALIMENTOS SEGÚN PROGRAMA ESTABLECIDO Y NORMATIVIDAD VIGENTE)

1. ¿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. ( )

2. ¿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. ( )

3. ¿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)

4. ¿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. ( )

5. ¿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. ( )

6. ¿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. ( )

7. ¿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)

8. ¿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. ( )

9. ¿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. ( )

10. ¿Por qué es importante la higiene y la seguridad industrial en el trabajo?
   A. Es necesarios para realizar de manera óptima nuestro trabajo. ( )
   B. Porque lo exige el INVIMA para certificar la planta de procesamiento de alimentos. ( )
   C. Permite la identificación, reconocimiento, evaluación y control de los factores ambientales que se originen en los lugares de trabajo y que puedan afectar la salud de los trabajadores. (X)

11. ¿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. ( )

12. ¿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. ( )

EVALUACIÓN			
OBSERVACIONES:			
RECOMENDACIONES:			
JUICIO DE VALOR:	APROBADO	☑	DEFICIENTE ☐
FIRMA DEL INSTRUCTOR		FIRMA DEL APRENDIZ	Jenny Paloma

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	
CODIGO PARA IDENTIFICACIÓN DEL INSTRUMENTO: C_C_AA1	
FECHA DE APLICACIÓN: ABRIL 2022	DURACION DE EVALUACION: 2 HORAS
PROGRAMA DE FORMACIÓN COMPLEMENTARIA: APLICACIÓN DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA EN LA INDUSTRIA DE ALIMENTOS Y BEBIDAS	
No. DE FICHA: 2532876	
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:

- R1 DESCRIBE LA NORMATIVA RELACIONADA CON LAS BUENAS LAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA SEGÚN NATURALEZA DE LOS PROCESOS.
- R1 APLICA TÉCNICAS EN LA ELABORACIÓN DE FORMATOS REQUERIDOS POR PROGRAMAS DE LAS CONDICIONES DE SANEAMIENTO Y PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTÁNDAR, CON BASE EN LA LEGISLACIÓN Y NORMATIVA ALIMENTARIA.
- R2 DESCRIBE LOS COMPONENTES DEL PERFIL HIGIÉNICO SANITARIO CONFORME A LA LEGISLACIÓN SANITARIA VIGENTE.
- R2 EJECUTA EL PROCESO PRODUCTIVO SIGUIENDO LA SECUENCIA Y PROCEDIMIENTO ESTABLECIDO.
- R2 REALIZA LAS ACTIVIDADES ESTABLECIDAS EN LOS PROGRAMAS DE SANEAMIENTO Y COMPLEMENTARIOS RELACIONADOS EN LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA.
- R2 DISPONE EL PRODUCTO NO CONFORME SEGÚN PROCEDIMIENTO ESTABLECIDO Y LEGISLACIÓN SANITARIA.
- R2 PREVIENE LA CONTAMINACIÓN CRUZADA DESARROLLANDO LAS ACCIONES PREVENTIVAS INCLUIDAS EN LOS PROGRAMAS DE SANEAMIENTO Y COMPLEMENTARIOS DE LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA.
- R2 EMPLEA LA DOTACIÓN PARA MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS DE ACUERDO CON REQUERIMIENTOS ESTABLECIDOS EN LA LEGISLACIÓN SANITARIA.
- R2 PRESENTA PERFIL HIGIÉNICO SANITARIO DE LA EMPRESA CON BASE EN EL CUMPLIMIENTO DE LEGISLACIÓN SANITARIA.
- R2 JUSTIFICA LA FUNCIÓN DE LOS PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS ESTÁNDAR SEGÚN PROGRAMAS REQUERIDOS POR LA LEGISLACIÓN SANITARIA.
- R2 ENTREGA LOS REGISTROS REQUERIDOS EN EL PROCESO PRODUCTIVO SEGÚN PROCEDIMIENTOS ESTABLECIDOS.
- R3 MONITOREA LOS CONTROLES BAJO SU RESPONSABILIDAD SEGÚN PROCEDIMIENTOS TÉCNICOS Y NORMATIVA.
- R3 INSPECCIONA ESTADO SANITARIO DE INSTALACIONES, EQUIPOS E INSTRUMENTOS SEGÚN PROTOCOLOS DE SEGURIDAD Y PROCEDIMIENTOS ESTABLECIDOS PARA LA INDUSTRIA DE ALIMENTOS.
- R3 PRESENTA REGISTROS EN LOS FORMATOS ESTABLECIDOS DE ACUERDO CON PROGRAMAS QUE SOPORTAN LAS CONDICIONES DE SANEAMIENTO Y PROGRAMAS COMPLEMENTARIOS.
- R3 DESCRIBE PROGRAMAS SOPORTE DE LAS CONDICIONES DE SANEAMIENTO Y COMPLEMENTARIOS TENIENDO EN CUENTA LA LEGISLACIÓN SANITARIA.

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

CUESTIONARIO PARA VALORAR:

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 la ***APLICACIÓN DE LAS BPM (BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA EN LA APLICACIÓN DE 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 APLICACIÓN DE LAS BPM (BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA EN LA APLICACIÓN DE PROCESOS DE HIGIENIZACIÓN PARA EL PROCESAMIENTO DE ALIMENTOS SEGÚN PROGRAMA ESTABLECIDO Y NORMATIVIDAD VIGENTE)

1. ¿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. ( )

2. ¿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. (✓)

3. ¿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. (✓)

4. ¿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. ( )

5. ¿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. ( )

6. ¿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. ( )

7. ¿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. (✓)

8. ¿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. ( )

9. ¿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. ( )

10. ¿Por qué es importante la higiene y la seguridad industrial en el trabajo?
    A. Es necesarios para realizar de manera óptima nuestro trabajo. ( )
    B. Porque lo exige el INVIMA para certificar la planta de procesamiento de alimentos. ( )
    C. Permite la identificación, reconocimiento, evaluación y control de los factores ambientales que se originen en los lugares de trabajo y que puedan afectar la salud de los trabajadores. (✓)

11. ¿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. (✓)

12. ¿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. ( )

EVALUACIÓN				
OBSERVACIONES:				
RECOMENDACIONES:				
JUICIO DE VALOR:	APROBADO	☑	DEFICIENTE	☐
FIRMA DEL INSTRUCTOR			FIRMA DEL APRENDIZ	