SP-1-01 Versión 4 2018-09-14	**ACTA DE INSPECCION SANITARIA CON ENFOQUE DE RIESGO PARA ESTABLECIMIENTOS DE PREPARACION DE ALIMENTOS**	invima	
	Secretaria de Salud y Seguridad Social		

Acta No.	Fecha:	Ciudad:	Entidad territorial de salud:
	10-12-05-14	Monteria	Secretaria de Salud y Seguridad Social

Tipo de establecimiento:
Restaurante ☐ Cafetería ☑ Panadería ☐ Fruteria ☐ Comidas rapidas ☐ Comedores ☐ Cuál _____

IDENTIFICACIÓN DEL ESTABLECIMIENTO

* CAMPO OBLIGATORIO

RAZÓN SOCIAL	Asados Montiná
* CÉDULA / NIT	78708824-6
* NÚMERO DE INSCRIPCIÓN	//
* NOMBRE COMERCIAL	Asados Montiná
* DIRECCIÓN	Km 42 Variante Cga - Planeta
MATRÍCULA MERCANTIL	59985
* DEPARTAMENTO	Cordoba
* MUNICIPIO	Montiná

Barrio ☐ Vereda ☐ Comuna ☐ Localidad ☐ Sector ☐ Corregimiento ☑ Caserío ☐ UPZ ☐

Otro ☐ Cuál Santo Asado

TELÉFONOS	310 6000458
FAX	
CORREO ELECTRÓNICO	asadosmontino22@hotmail.com
NOMBRE DEL PROPIETARIO	Julio Cesar Core Covino
DOCUMENTO DE IDENTIFICACIÓN	C.C. ☒ C.E. ☐ NIT ☐ Número de documento 78708824
* NOMBRE DEL REPRESENTANTE LEGAL	Julio Cesar Core Covino
* DOCUMENTO DE IDENTIFICACIÓN	C.C. ☒ C.E. ☐ NIT ☐ * Número de documento 78708824
* DIRECCIÓN DE NOTIFICACIÓN	Calle 41 # 10.02/B. Urbina. Asados!
* DEPARTAMENTO	Cordoba
* MUNICIPIO	Montiná
* HORARIO Y DÍA DE FUNCIONAMIENTO	4:30 am - 7:00 pm L-V
* NÚMERO DE TRABAJADORES	9

CONCEPTO SANITARIO DE ULTIMA VISITA SANITARIA

FECHA DE LA ÚLTIMA INSPECCIÓN	2017-07-01	FAVORABLE	✓	% DE CUMPLIMIENTO DE LA ÚLTIMA INSPECCIÓN	91,5 %
		FAVORABLE CON REQUERIMIENTOS			
		DESFAVORABLE			

*** MOTIVO DE LA VISITA**

PROGRAMACIÓN		SOLICITUD DEL INTERESADO	✓	ASOCIADA A PETICIONES, QUEJAS Y RECLAMOS	
SOLICITUD OFICIAL		EVENTO DE INTERÉS EN SALUD PÚBLICA		SOLICITUD DE PRÁCTICAS DE PRUEBAS / PROCESOS SANCIONATORIOS ADMIN.	
OTRO		Especifique:			

Gobierno de la GENTE
Calle 27 No. 3 - 16 / 7810720 / Monteria, Cordoba
www.monteria.gob.co

Escaneado con CamScanner

ACTA DE INSPECCION SANITARIA CON ENFOQUE DE RIESGO PARA ESTABLECIMIENTOS DE PREPARACION DE ALIMENTOS

Secretaría de Salud y Seguridad Social

Invima

EVALUACIÓN	
Aceptable (A)	Marque con una X cuando el establecimiento cumple la totalidad de los requisitos descritos en el instructivo para el aspecto a evaluar.
Aceptable con Requerimiento (AR)	Marque con una X cuando el establecimiento cumple parcialmente los requisitos descritos en el instructivo para el aspecto a evaluar.
Inaceptable (I)	Marque con una X cuando el establecimiento no cumple ninguno de los requisitos descritos en el instructivo para el aspecto a evaluar.
No Aplica (NA)	Marque con una X la casilla "NA" en caso que el aspecto a verificar no se realice por parte del establecimiento y calificar como Aceptable (A). Justificar la razón del no aplica en el espacio de hallazgos
Crítico (C)	Marque con una X la casilla "C" cuando el incumplimiento del aspecto a verificar afecte la inocuidad de los alimentos y deba aplicar Medida Sanitaria de Seguridad que impida que el establecimiento continúe ejerciendo sus labores.

I. CONDICIONES SANITARIAS DE INSTALACIONES Y PROCESO

1	EDIFICACIÓN E INSTALACIONES	A	AR	I	HALLAZGOS
1.1	**Localización y diseño.** *(Resolución 2674/2013, Artículo 6, Numerales 1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 2.3 y 2.6.; Artículo 32, Numerales 1, 2, 3, 4, 6 y 7. Artículo 33, Numeral 8)*	2	1	0	C
1.2	**Condiciones de pisos y paredes.** *(Resolución 2674/2013, Artículo 7, Numeral 1, 2. Artículo 33, Numerales 1, 2 y 3.)*	2	1	0	Se evidencia bordes en paredes no sellados C
1.3	**Techos, iluminación y ventilación.** *(Resolucion 2674/2013, Artículo 7, Numeral 3, 4, 5, 7, 8. Artículo 33, Numeral 4.)*	2	1	0	C
1.4	**Instalaciones sanitarias.** *(Resolución 2674/2013, Artículo 6, Numeral 6.1, 6.2, 6.3, 6.4; Artículo 32, Numeral 9 y 11.)*	4	2	0	C
	CALIFICACIÓN DEL BLOQUE			8	La calificación del bloque corresponde al 10% del total del acta

2	EQUIPOS Y UTENSILIOS	A	AR	I	HALLAZGOS
2.1	**Condiciones de equipos y utensilios.** *(Resolución 2674/2013, Artículo 8, Artículo 9, Numerales 1, 6, 8 y 9, Artículo 10, Numerales 2 y 3. Artículo 34.)*	5	2.5	0	Se evidencia un equipo en desuso C
2.2	**Superficies de contacto con el alimento** *(Resolución 2674/2013, Artículo 8; Artículo 9, Numerales 2, 3, 4, 5, 7 y 10; Artículo 34. Artículo 35, Numeral 8 y 10. Resoluciones 683, 4142 y 4143 de 2012; 834 y 835 de 2013)*	7	3.5	0	C
	CALIFICACIÓN DEL BLOQUE			7.5	La calificación del bloque corresponde al 12% del total del acta

3	PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS	A	AR	I	HALLAZGOS
3.1	**Estado de salud.** *(Resolución 2674/2013, Artículo 11; Numeral 1, 2, 4, 5. Artículo 14, Numeral 12.)*	7	3.5	0	C
3.2	**Reconocimiento médico.** *(Resolución 2674 de 2013, Artículo 11, Numeral 1, 2, 3, 4)*	2	1	0	C
3.3	**Prácticas higiénicas.** *(Resolución 2674/2013, Artículo 14, Numerales 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 13 y 14. Artículo 35. Artículo 35, Numeral 5 y 7.)*	7	3.5	0	C
3.4	**Educación y capacitación.** *(Resolución 2674/2013, Artículos 12 y 13. Artículo 36.)*	4	2	0	C
	CALIFICACIÓN DEL BLOQUE			20	La calificación del bloque corresponde al 20% del total del acta

Gobierno de la GENTE

Escaneado con CamScanner

4	REQUISITOS HIGIÉNICOS	A	AR	I	HALLAZGOS
4.1	**Control de materias primas e insumos.** *(Decreto 561 de 1984, Art. 59. Resolución 2674/2013, Artículo 16, Numerales 1, 3, 4 y 5; Artículo 35, Numerales 1, 2 y 3. Resolución 5109 de 2005 Resolución 1506 de 2011 Resoluciones 683, 4142 y 4143 de 2012; 834 y 835 de 2013.)*	5	2.5	0	C
4.2	**Prevención de la contaminación cruzada.** *(Resolución 2674/2013, Artículo 16, Numeral 7; Artículo 18, Numeral 7; Artículo 20, Numeral 5; Artículo 35, Numeral 4.)*	9		0	C
4.3	**Manejo de temperaturas.** *(Ley 9 de 1979, Artículo 293, 425 Resolución 2674/2013, Artículo 18, Numeral 3.1, 3.2, 3.3 y 5.)*	7	3.5	0	C
4.4	**Condiciones de almacenamiento.** *(Resoluciones 683/2012, 2674/2013 Artículo 16, Numeral 5 y 6. Artículo 33, Numeral 9.)*	4	2	0	NA C
	CALIFICACIÓN DEL BLOQUE			2	La calificación del bloque corresponde al 25% del total del acta

5	SANEAMIENTO	A	AR	I	HALLAZGOS
5.1	**Suministro y calidad de agua potable.** *(Resolución 2674/2013, Artículo 6, Numeral 3.1, 3.2, 3.3, 3.5.1, 3.5.2 y 3.5.3, Artículo 26, Numeral 4. Artículo 32, Numeral 8. Resolución 2115 de 2007, Artículo 9.)*	7	3.5	0	C
5.2	**Residuos líquidos.** *(Resolución 2674/2013 Artículo 6, Numeral 4, Artículo 32, Numerales 5 y 10.)*	4	2	0	C
5.3	**Residuos sólidos.** *(Resolución 2674/2013 Artículo 6, Numerales 5.1, 5.2 y 5.3, Artículo 33, Numerales 5, 6 y 7. Artículo 16, Numeral 11.)*	4	2	0	C
5.4	**Control integral de plagas.** *(Resolución 2674/2013, Artículo 26, Numeral 3.)*	9		0	C
5.5	**Limpieza y desinfección de áreas, equipos y utensilios.** *(Resolución 2674/2013 Artículo 6 Numeral 6.5. Artículo 26 Numeral 1.)*	7	3.5	0	C
5.6	**Soportes documentales de saneamiento.** *(Decreto 1575 de 2007, Artículo 18. Resolución 2674/2013 Artículo 28.)*	2	1	0	C
	CALIFICACIÓN DEL BLOQUE			33	La calificación del bloque corresponde al 33% del total del acta

II. CONCEPTO SANITARIO

% DE CUMPLIMIENTO	CONCEPTO. Seleccione con una equis (X) el concepto sanitario a emitir.	NIVEL DE CUMPLIMIENTO	
95,5	X FAVORABLE	90 – 100%	En caso que uno o más de los aspectos a evaluar sea identificado como crítico y calificado como Inaceptable (I), independiente del porcentaje de cumplimiento obtenido, el CONCEPTO SANITARIO a emitir será DESFAVORABLE y se procederá a aplicar la MEDIDA SANITARIA DE SEGURIDAD respectiva.
	FAVORABLE CON REQUERIMIENTOS	60 – 89,9%	
	DESFAVORABLE	< 59,9%	

Gobierno de la GENTE

Calle 27 No. 3 - 16 / 7810720 / Montería, Córdoba
www.monteria.gob.co

Escaneado con CamScanner

SP-1-01 Versión 4 2018-09-14	ACTA DE INSPECCION SANITARIA CON ENFOQUE DE RIESGO PARA ESTABLECIMIENTOS DE PREPARACION DE ALIMENTOS Secretaría de Salud y Seguridad Social	Invima	

III. RELACIÓN DE LAS MUESTRAS TOMADAS EN EL ESTABLECIMIENTO

NÚMERO TOTAL DE MUESTRAS TOMADAS	
NÚMERO DEL ACTA DE TOMA DE MUESTRAS	

IV. REQUERIMIENTOS SANITARIOS

Se debe ajustar el establecimiento a la normatividad sanitaria vigente corrigiendo los hallazgos registrados en la presente acta

V. APLICACIÓN DE MEDIDA SANITARIA DE SEGURIDAD

Si	No	Cuál:

VI. OBSERVACIONES

Por parte de la autoridad sanitaria:

Por parte del establecimiento:

VII. NOTIFICACIÓN DEL ACTA

Para constancia previa lectura y ratificación del contenido de la presente acta firman los funcionarios y personas que intervinieron en la visita, hoy 011 del mes de Mayo del año 2022 en la Ciudad de Montería.

De la presente acta se deja copia en poder del interesado, representante legal, responsable del establecimiento o quien atendió la visita.

NOTA: El acta debe ser notificada dentro de un plazo no mayor de cinco (5) días contados a partir de la realización de la visita.

POR PARTE DE LOS FUNCIONARIOS QUE REALIZAN LA VISITA:			
Firma:		Firma:	
Nombre:		Nombre:	
C.C. No.		C.C. No.	
Cargo:		Cargo:	
Institución:		Institución:	

POR PARTE DEL ESTABLECIMIENTO:			
Firma:		Firma:	
Nombre:	Jesus Almanza Contreras	Nombre:	
C.C. No.	1067909241	C.C. No.	
Cargo:	Jefe de cocina	Cargo:	

Escaneado con CamScanner

ALONSO JAVIER ACOSTA LOBO

Ingeniero de alimentos

Con cédula de ciudadanía No. 10.766.027 de Montería, profesional idóneo, técnica y científicamente, por formación y experiencia para dictar y certificar las capacitaciones de Manipulación higiénica de alimentos y Buenas Prácticas de Manufactura, según Artículo 12. Resolución 2674 del 2013

CERTIFICA QUE:

ENA LUZ CORREA HERRERA

C.C. 50.935.857

Asistió a la capacitación **BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA, HIGIENE, MANIPULACIÓN Y SISTEMAS PREVENTIVOS DE LA INOCUIDAD DE ALIMENTOS**, los días 23, 24 y 25 de Febrero de 2022, con una intensidad de 10 horas

ALONSO JAVIER ACOSTA LOBO
T.P. 22254-298307 COR

MONTERÍA, FEBRERO 28 DEL 2022

LUGAR Y FECHA DE EXPEDICIÓN

ALONSO JAVIER ACOSTA LOBO

Ingeniero de alimentos

Con cédula de ciudadanía No. 10.766.027 de Montería, profesional idóneo, técnica y científicamente, por formación y experiencia para dictar y certificar las capacitaciones de Buenas Prácticas de Manufactura, según Artículo 12. Resolución 2674 del 2013

CERTIFICA QUE:

NERIS DEL CARMEN ZABALETA GARCÉS

C.C. 50.944.215

Asistió a la capacitación **BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA, HIGIENE, MANIPULACIÓN Y SISTEMAS PREVENTIVOS DE LA INOCUIDAD DE ALIMENTOS**, los días 10, 11 y 12 de Enero de 2022, con una intensidad de 10 horas.

ALONSO JAVIER ACOSTA LOBO
T.P. 22254-298307 COR

MONTERÍA, ENERO 13 DEL 2022

LUGAR Y FECHA DE EXPEDICIÓN

ALONSO JAVIER ACOSTA LOBO

Ingeniero de alimentos

Con cédula de ciudadanía No. 10,766.027 de Montería, profesional idóneo, técnica y científicamente, por formación y experiencia para dictar y certificar las capacitaciones de Buenas Prácticas de Manufactura, según Artículo 12. Resolución 2674 del 2013

CERTIFICA QUE:

MAIRA ALEJANDRA MENDOZA GUZMÁN

C.C. 1.067.847.500

Asistió a la capacitación **BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA, HIGIENE, MANIPULACIÓN Y SISTEMAS PREVENTIVOS DE LA INOCUIDAD DE ALIMENTOS** los días 10, 11 y 12 de Enero de 2022, con una intensidad de 10 horas

ALONSO JAVIER ACOSTA LOBO
T.P. 22254-298307 COR

MONTERÍA, ENERO 13 DEL 2022

LUGAR Y FECHA DE EXPEDICIÓN

ALONSO JAVIER ACOSTA LOBO

Ingeniero de alimentos

Con cédula de ciudadanía No. 10.766.027 de Montería, profesional idóneo, técnica y científicamente, por formación y experiencia para dictar y certificar las capacitaciones de Buenas Prácticas de Manufactura, según Artículo 12. Resolución 2674 del 2013.

CERTIFICA QUE:

JOHELYS DEL CARMEN LUNA POLO

C.C. 1.067.289.007

Asistió a la capacitación **BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA, HIGIENE, MANIPULACIÓN Y SISTEMAS PREVENTIVOS DE LA INOCUIDAD DE ALIMENTOS**, los días 10, 11 y 12 de Enero de 2022, con una intensidad de 10 horas

ALONSO JAVIER ACOSTA LOBO
T.P. 22254-298307 COR

MONTERÍA, ENERO 13 DEL 2022

LUGAR Y FECHA DE EXPEDICIÓN

ALONSO JAVIER ACOSTA LOBO

Ingeniero de alimentos

Con cédula de ciudadanía No. 10.766.027 de Montería, profesional idóneo, técnica y científicamente, por formación y experiencia para dictar y certificar las capacitaciones de Buenas Prácticas de Manufactura, según Artículo 12. Resolución 2674 del 2013

CERTIFICA QUE:

DIDIER YOMAR ARGEL PEÑA

C.C. 1.133.796.960

Asistió a la capacitación **BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA, HIGIENE, MANIPULACIÓN Y SISTEMAS PREVENTIVOS DE LA INOCUIDAD DE ALIMENTOS**, los días 10, 11 y 12 de Enero de 2022, con una intensidad de 10 horas

ALONSO JAVIER ACOSTA LOBO
T.P. 22254-298307 COR

MONTERÍA, ENERO 13 DEL 2022

LUGAR Y FECHA DE EXPEDICIÓN

ALONSO JAVIER ACOSTA LOBO

Ingeniero de alimentos

Con cédula de ciudadanía No. 10.766.027 de Montería, profesional idóneo, técnica y científicamente, por formación y experiencia para dictar y certificar las capacitaciones de Buenas Prácticas de Manufactura, según Artículo 12. Resolución 2674 del 2013

CERTIFICA QUE:

LEXIS ANTONIO ALMANZA CONTRERAS

C.C. 1.067.909.241

Asistió a la capacitación **BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA, HIGIENE, MANIPULACIÓN Y SISTEMAS PREVENTIVOS DE LA INOCUIDAD DE ALIMENTOS**, los días 10, 11 y 12 de Enero de 2022, con una intensidad de 10 horas

ALONSO JAVIER ACOSTA LOBO
T.P. 22254-298307 COR

MONTERÍA, ENERO 13 DEL 2022

LUGAR Y FECHA DE EXPEDICIÓN

ALONSO JAVIER ACOSTA LOBO

Ingeniero de alimentos

Con cédula de ciudadanía No. 10.766.027 de Montería, profesional idóneo, técnica y científicamente, por formación y experiencia para dictar y certificar las capacitaciones de Buenas Prácticas de Manufactura, según Artículo 12. Resolución 2674 del 2013

CERTIFICA QUE:

CARLOS JOSE YANEZ MORALES

C.C. 10.930.957

Asistió a la capacitación **BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA, HIGIENE, MANIPULACIÓN Y SISTEMAS PREVENTIVOS DE LA INOCUIDAD DE ALIMENTOS**, los días 10, 11 y 12 de Enero de 2022, con una intensidad de 10 horas

ALONSO JAVIER ACOSTA LOBO
T.P. 22254-298307 COR

MONTERÍA, ENERO 13 DEL 2022

LUGAR Y FECHA DE EXPEDICIÓN

ALONSO JAVIER ACOSTA LOBO

Ingeniero de alimentos

Con cédula de ciudadanía No. 10.766.027 de Montería, profesional idóneo, técnica y científicamente, por formación y experiencia para dictar y certificar las capacitaciones de Manipulación higiénica de alimentos y Buenas Prácticas de Manufactura, según Artículo 12. Resolución 2674 del 2013

CERTIFICA QUE:

ADIS ESTER LOPEZ ROSARIO

C.C. 1.067.886.368

Asistió a la capacitación **BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA, HIGIENE, MANIPULACIÓN Y SISTEMAS PREVENTIVOS DE LA INOCUIDAD DE ALIMENTOS**, los días 23, 24 y 25 de Febrero de 2022, con una intensidad de 10 horas

ALONSO JAVIER ACOSTA LOBO
T.P. 22254-298307 COR

MONTERÍA, FEBRERO 28 DEL 2022

LUGAR Y FECHA DE EXPEDICIÓN

ALONSO JAVIER ACOSTA LOBO

Ingeniero de alimentos

Con cédula de ciudadanía No. 10.766.027 de Montería, profesional idóneo, técnica y científicamente, por formación y experiencia para dictar y certificar las capacitaciones de Manipulación higiénica de alimentos y Buenas Prácticas de Manufactura, según Artículo 12. Resolución 2674 del 2013

CERTIFICA QUE:

LORE LEY BORJA ORTIZ

C.C. 1.235.255.035

Asistió a la capacitación **BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA, HIGIENE, MANIPULACIÓN Y SISTEMAS PREVENTIVOS DE LA INOCUIDAD DE ALIMENTOS**, los días 23, 24 y 25 de Febrero de 2022, con una intensidad de 10 horas

ALONSO JAVIER ACOSTA LOBO
T.P. 22254-298307 COR

MONTERÍA, FEBRERO 28 DEL 2022

LUGAR Y FECHA DE EXPEDICIÓN

ALONSO JAVIER ACOSTA LOBO

Ingeniero de alimentos

Con cédula de ciudadanía No. 10.766.027 de Montería, profesional idóneo, técnica y científicamente, por formación y experiencia para dictar y certificar las capacitaciones de Manipulación higiénica de alimentos y Buenas Prácticas de Manufactura, según Artículo 12. Resolución 2674 del 2013

CERTIFICA QUE:

LEDYS SOFIA LOPEZ BERROCAL

C.C. 26.202.411

Asistió a la capacitación **BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA, HIGIENE, MANIPULACIÓN Y SISTEMAS PREVENTIVOS DE LA INOCUIDAD DE ALIMENTOS**, los días 23, 24 y 25 de Febrero de 2022, con una intensidad de 10 horas.

ALONSO JAVIER ACOSTA LOBO
T.P. 22254-298307 COR

MONTERÍA, FEBRERO 28 DEL 2022

LUGAR Y FECHA DE EXPEDICIÓN



CRONOGRAMA PLAN DE CAPACITACION 2022

ITEM	TEMA	FECHA	DURACION	RESPONSABLE
1	MANIPULACION HIGIENICA DE ALIMENTOS *Y BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURAS*	28 DE FEBRERO	6 HORAS	INGENIERO DE ALIMENTOS
2	HIGUIENE Y SENCIBILIZACION EN BUENAS PRACTICAS DE MANIPULACION DE ALIMENTOS *CONOCIMIENTOS GENERALES SOBRE BPM, DOSIFICACION Y REFUERZO EN LIMPIEZA Y DESINFECCION*	26- DE MARZO	5 HORAS	INGENIERO DE ALIMENTOS
3	ENFERMEDADES DE TRANSMISION ALIMENTARIA	23 DE ABRIL	6 HORA	INGENIERO DE ALIMENTOS
4	CONSERVACION Y ALMACENAMIENTO DE LOS ALIMENTOS	25 -DE MAYO	3 HORAS	INGENIERO DE ALIMENTOS
5	PLAN DE SANEAMIENTO MANEJO DE RESIDUOS SOLIDOS Y LIQUIDOS	23 DE JULIO	3 HORAS	INGENIERO DE ALIMENTOS
6	LIMPIEZA E HIGIENE DE LOS MANIPULADORES	27 DE AGOSTO	2 HORAS	INGENIERO DE ALIMENTOS
7	ASUGURAMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD	17 DE SEPTIEMBRE	2 HORAS	INGENIERA DE ALIMENTOS
8	PLAN DE SEGURIDAD INDUSTRIAL Y SALUD OCUPACIONAL	22 DE OCTUBRE 2022	2 HORAS	INGENIERA DE ALIMENTOS
9	Las reglas básicas que debe cumplir un manipulador de alimentos al momento de trabajar.	19 DE DICIEMBRE	2 HORAS	INGENIERA DE ALIMENTOS

PROGRAMA DE CAPACITACION BASICA EN PROTECCION DE ALIMENTOS



2022

Calle 41 No. 10 – 02
Teléfono 7814131 Cel.: 3205620763
asadosmonteria2222@hotmail.com
Montería

CALIDAD Y BUEN SERVICIO LO QUE NOS IDENTIFICA

INTRODUCCION

La capacitación al personal manipulador de alimentos es el pilar para generar la cultura de la inocuidad por lo cual desde la gerencia de Asados Montería, se dirigen este programa que busca el mejoramiento continuo en todos nuestros procesos.

Algunos temas de vital importancia y que se desarrollan a lo largo de la ejecución del contrato son los siguientes:

Cabe resaltar que además de las capacitaciones programadas, se realizan capacitaciones en medio del proceso como acción correctiva a cualquier anomalía que se evidencie en el servicio de alimentación

OBJETIVOS GENERAL

La capitación busca individual y colectivamente, actitudes y aptitudes en los manipuladores de alimentos, directos e indirectos, que garanticen la producción, distribución y ventas de alimentos entendiéndose esta como la reducción de pérdidas, reclamos devoluciones, desperdicios, mediante la generación de una cultura de aplicación voluntaria de las **B.P.M.** establecidas en la legislación vigente

OBJETIVOS ESPECIFICOS

Capacitar al personal empleado en operaciones relacionadas con la manipulación de alimentos, en materia de prácticas higiénicas y medidas de protección sanitarias, mediante charlas técnicas y cursos educativos en los lugares de trabajo, por profesionales idóneos en la materia, como medida para garantizar la inocuidad de los alimentos.

- Entrenar al personal en las funciones que van a desempeñar, optimizando operaciones que se deben llevar a cabo en el proceso productivo
- Concientizar a los trabajadores que reciban la capacitación sobre su importancia en la aplicación de las Buenas Prácticas de Manufactura las cuales se constituyen en una herramienta para la calidad de la competitividad de la empresa
- Por medio de la cultura de la calidad y la conceptualización, reducir riesgos de contaminación de los productos, a causas de prácticas de higiénicas inadecuadas

ALCANCE

Este plan de capacitación se aplica para todo el personal manipulador de alimentos en las diferentes etapas o procedimientos de la parte operativa del servicio.
La empresa debe demostrar a través del desempeño de los operarios y la condición sanitaria del establecimiento la efectividad e impacto de la capacitación

3.DEFINICIONES

- ✓ **Alimento:** Todo producto natural o artificial, elaborado o no, que ingerido aporta al organismo humano los nutrientes y la energía necesarios para el desarrollo de los procesos biológicos. Quedan incluidas en la presente definición las bebidas no alcohólicas y aquellas sustancias con que se sazonan algunos comestibles y que se conocen con el nombre genérico de especia.

- ✓ **Alimento adulterado**: El alimento adulterado es aquel:

a. Al cual se le hayan sustituido parte de los elementos constituyentes, reemplazándolos o no por otras sustancias.
b. Que haya sido adicionado por sustancias no autorizadas.
c. Que haya sido sometido a tratamientos que disimulen u oculten sus condiciones originales.
d. Que por deficiencias en su calidad normal hayan sido disimuladas u ocultadas en forma fraudulenta sus condiciones originales.

- ✓ **Alimento alterado:** Sufre modificación o degradación, parcial o total, de los constituyentes que le son propios por agentes físicos, químicos o biológicos.

- ✓ **Alimento contaminado**: Contiene agentes y sustancias extrañas de cualquier naturaleza en cantidades superiores a las permitidas en las normas.

Alimento de mayor riesgo en salud pública: Alimento que, en razón a sus características de composición especialmente en sus contenidos de nutrientes, Aw actividad acuosa y pH, favorece el crecimiento microbiano y por consiguiente, cualquier deficiencia en su proceso, manipulación, conservación, transporte, distribución y comercialización, puede ocasionar trastornos a la salud del consumidor.

- ✓ **Alimento falsificado**: Alimento falsificado es aquel que:

a. Se le designe o expenda con nombre o calificativo distinto al que le corresponde.

b. Su envase, rótulo o etiqueta contenga diseño o declaración ambigua, falsa o que pueda inducir o producir engaño o confusión respecto de su composición intrínseca y uso.
c. No proceda de sus verdaderos fabricantes o que tenga la apariencia y caracteres generales de un producto legítimo, protegido o no por marca registrada, y que se denomine como éste, sin serio.

- ✓ **Alimento perecedero**: Alimento que en razón de su composición, características fisicoquímicas y biológicas, pueda experimentar alteración de diversa naturaleza en un tiempo determinado, por lo tanto exige condiciones especiales de proceso, conservación, almacenamiento, transporte y expendio.

- ✓ **Alimento regulador**: Son un grupo de alimentos que tienen como objetivo principal dentro del organismo, regular las funciones de respiración, digestión, metabolismo, visión y en general todas las actividades que se realizan en el cuerpo humano. Estos alimentos contienen vitaminas y minerales principalmente.

- ✓ **Alimento proteico:** Es una clasificación de los alimentos en donde se agrupan de acuerdo a su función en este caso se encargan de mantener y renovar los tejidos del organismo, además forman parte de los músculos, huesos, dientes, uñas y de todos los tejidos; este grupo es fuente de proteínas, vitaminas y minerales.

- ✓ **Alimento energético**: Son un grupo de alimentos que proporcionan la energía necesaria para realizar todas las funciones del organismo: respirar, trabajar, comer, caminar, pensar, mantener la temperatura del cuerpo, contienen principalmente carbohidratos, grasas y azucares.

- ✓ **Ambiente:** Cualquier área interna o externa delimitada físicamente que forma parte del establecimiento destinado a la fabricación, al procesamiento, a la preparación, al envase, almacenamiento y expendio de alimentos.

- ✓ **Autoridad sanitaria competente**: Por autoridad competente se entenderá al Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos INVIMA y a las Direcciones Territoriales de Salud, que, de acuerdo con la Ley, ejercen funciones de inspección, vigilancia y control, y adoptan las acciones de prevención y seguimiento para garantizar el cumplimiento a lo dispuesto en el presente decreto.

- ✓ **Buenas prácticas de manufactura (BPM):** Son los principios básicos y prácticas generales de higiene en la manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte y distribución de alimentos para consumo humano, con el objeto de garantizar que los productos se fabriquen en condiciones sanitarias adecuadas y se disminuyan los riesgos inherentes a la producción.

- ✓ **Desinfección - Descontaminación**: Es el tratamiento físico-químico o biológico aplicado a las superficies limpias en contacto con el alimento con el fin de destruir las células vegetativas de los microorganismos que pueden ocasionar riesgos para la salud pública y reducir substancialmente el número de otros microorganismos indeseables, sin que dicho tratamiento afecte adversamente la calidad e inocuidad del alimento.

- ✓ **Diseño sanitario**: Es el conjunto de características que deben reunir las edificaciones, equipos, utensilios e instalaciones de los establecimientos dedicados a la fabricación, procesamiento, preparación, almacenamiento, transporte, y expendio con el fin de evitar riesgos en la calidad e inocuidad de los alimentos.

- ✓ **Equipo:** Es el conjunto de maquinaria, utensilios, recipientes, tuberías, vajillas y demás accesorios que se empleen en la fabricación, procesamiento, preparación, envase, fraccionamiento, almacenamiento, distribución, transporte, y expendio de alimentos y sus materias primas.

- ✓ **Dieta**: Alimentación basada en las recomendaciones específicas de acuerdo al tipo de patología, necesaria para el tratamiento de la enfermedad. Este régimen se deriva de los menús normales, incluyendo o excluyendo ingredientes dentro de las preparaciones.

- ✓ **Menú**: Listado de alimentos que conforman las preparaciones diarias en el servicio de alimentación con sus respectivas cantidades ya sea en gramos, centímetros cúbicos o porciones comunes.

- ✓ **Servicio de alimentación**: Es el área donde se lleva a cabo, mediante la aplicación de normatividad legal vigente, los procesos de producción y transformación de los alimentos para el consumo humano.

- ✓ **Expendio de alimentos**: Es el establecimiento destinado a la venta de alimentos para consumo humano.

- ✓ **Fábrica de alimentos**: Es el establecimiento en el cual se realice una o varias operaciones tecnológicas, ordenadas e higiénicas, destinadas a fraccionar, elaborar, producir, transformar o envasar alimentos para el consumo humano.

- ✓ **Higiene de los alimentos**: Son el conjunto de medidas preventivas necesarias para garantizar la seguridad, limpieza y calidad de los alimentos en cualquier etapa de su manejo.

- ✓ **Manipulador de alimentos**: Es la persona que participa directa o indirectamente en el proceso de transformación, almacenamiento, distribución, transporte y expendio de productos terminados o materias primas para alimentos. Estas personas son primordiales en la calidad del alimento, puesto que están en contacto directo y/o permanente con los alimentos. El manipulador es portador de microbios

en su piel, uñas, boca, ropa, etc, por esto dichos microorganismos pueden llegar a los alimentos y comenzar así el proceso de alteración.

- ✓ **Ingestación**: Es la presencia y multiplicación de plagas que pueden contaminar o deteriorar los alimentos y/o materias primas.

- ✓ **Ingredientes primarios**: Son elementos constituyentes de un alimento o materia prima para alimentos, que una vez sustituido uno de los cuales, el producto deja de ser tal para convertirse en otro.

- ✓ **Ingredientes secundarios**: Son elementos constituyentes de un alimento o materia prima para alimentos, que, de ser sustituidos, pueden determinar el cambio de las características del producto, aunque éste continúe siendo el mismo.

- ✓ **Limpieza:** Es el proceso o la operación de eliminación de residuos de alimentos u otras materias extrañas o indeseables.

- ✓ **Materia prima**: Son las sustancias naturales o artificiales, elaboradas o no, empleadas por la industria de alimentos para su utilización directa, fraccionamiento o conversión en alimentos para consumo humano.

- ✓ **Insumo**: Comprende los ingredientes, envases y empaques de alimentos.

- ✓ **Proceso tecnológico**: Es la secuencia de etapas u operaciones que se aplican a las materias primas y demás ingredientes para obtener un alimento. Esta definición incluye la operación de envasado y embalaje del producto terminado.

- ✓ **Registro sanitario**: Es el documento expedido por la autoridad sanitaria competente, mediante el cual se autoriza a una persona natural o jurídica para fabricar, envasar; e Importar un alimento con destino al consumo humano.

- ✓ **Restaurante o establecimiento de consumo de alimentos**: Es todo establecimiento destinado a la preparación, consumo y expendio de alimentos.

- ✓ **Sustancia peligrosa**: Es toda forma de material que durante la fabricación, manejo, transporte, almacenamiento o uso pueda generar polvos, humos, gases, vapores, radiaciones o causar explosión, corrosión, incendio, irritación, toxicidad, u otra afección que constituya riesgo para la salud de las personas o causar daños materiales o deterioro del ambiente.

- ✓ **Vigilancia epidemiológica de las enfermedades transmitidas por alimentos**: Es el conjunto de actividades que permite la recolección de información permanente y continua; tabulación de esta misma, su análisis e interpretación; la toma de medidas conducentes a prevenir y controlar las enfermedades transmitidas por alimentos y los factores de riesgo relacionados con las mismas, además de la divulgación y evaluación del sistema.

4. MARCO LEGAL

Resolución 2674 de 2013, Ministerio de salud por el cual se reglamenta los procesos y condiciones para la fabricación, procesamiento, manipulación, envase, almacenamiento, distribución y comercialización de los alimentos en el territorio nacional

5. RESPONSABILIDADES

El responsable de este plan es el Titular del proceso 'Planeación y planificación de la ejecución del servicio', es decir la Subgerencia Técnico-Operativa, a quien le corresponden fundamentalmente las siguientes funciones:
Programar oportunamente la capacitación, teniendo en cuenta la temática, los participantes, metodología, recursos y equipo capacitador.
Prever los recursos logísticos para la eficiente y eficaz realización de los cursos de capacitación.
Hacer seguimiento y control de la adecuada implementación de los cursos programados para el presente proyecto o contrato.
Implementar las acciones y estrategias requeridas para responder a las eventualidades o especificidades propias del contrato en cuanto a necesidades de capacitación.

Conforme lo establece la resolución 2674 de 2013, "todas las personas que han de realizar actividades de manipulación de alimentos deben tener formación en materia de educación sanitaria...". Esto implica que el personal deberá tener conocimiento de su función y responsabilidad en cuanto a la protección de los alimentos contra la contaminación o el deterioro, mediante prácticas higiénicas que ayuden a prevenir posibles problemas de salud en los beneficiarios de este servicio; así como también, el compromiso de la empresa responsable del suministro del servicio de alimentación, en la capacitación del personal que va a llevar a cabo esta función.

En cumplimiento de lo anterior, la "ASADOS MONTERÍA" presenta el Plan de Capacitación que se ofrecerá al personal manipulador de alimentos que se desempeñen en el servicio de alimentación de los diferentes establecimientos o instituciones a los cuales la empresa prestará sus servicios.

Este plan presenta el desarrollo de los contenidos de cada una de las sesiones educativas (tiempo estimado por sesión). Así mismo, en cada sesión se desglosa el contenido de los temas y subtemas en orden cronológico, donde se describen los aspectos críticos y sus respectivas acciones correctivas, teniendo en cuenta los requerimientos en los términos de referencia.

Dentro de este Plan de Capacitación se presentan normas mínimas que deben cumplir los manipuladores de alimentos, con lo cual además de servir para capacitar

a dicho personal en los conocimientos básicos que estos deben tener, su aplicación, ayuda a evitar que se presenten los peligros inherentes a la actividad del suministro de alimentación.

La información aquí presentada se ha tomado con base en la resolución 2674 de 2013. Ministerio de Salud. Ministerio de Gobierno y plan nacional de alimentos y nutrición.

- **EL PLAN DE CAPACITACIÓN EN ASADOS MONTERÍA CONTEMPLARÁ LOS SIGUIENTES TEMAS**:

-Sensibilización en buenas prácticas de manipulación de alimentos.
-Requisitos higiénicos de producción de alimentos.
-Prevención de contaminación cruzada.
-Enfermedades transmitidas por alimentos (ETAs).
-Plan de saneamiento.
-Plan de aseguramiento y control de la calidad Plan de seguridad industrial y salud ocupacional.

En los anexos del presente Plan se encuentra el desarrollo detallado de cada uno de estos temas.

NOTA:
Igualmente, dentro de cada uno de los anteriores temas se tendrá en cuenta como otro subtema fundamental el de 'Actitudes del personal', por cuanto continuamente se ha de reforzar la formación de actitudes adecuadas tanto de trabajo, presentación y atención, destacando los siguientes aspectos:

- En el trabajo: laboriosidad, constancia, colaboración, apoyo, iniciativa, respeto, puntualidad, responsabilidad, honestidad, trabajo en equipo, entre otros.

- En la presentación: De acuerdo con las normativas legales y las estipulaciones de la empresa, en lo relacionado con la higiene, la salud, el uso del uniforme, etc.

- En la atención: amabilidad, cortesía, buen trato, entre otros.

De acuerdo con las necesidades o circunstancias puntuales, el equipo de trabajo o la persona directamente responsable de la capacitación, analizará cuáles son los subtemas o aspectos relacionados con la actitud de personal a matizar dentro del desarrollo del tema de capacitación que se vaya a abordar.

6. DESARROLLO DEL PROCEDIMIENTO

La empresa programa desde el comienzo de la vigencia del contrato la capacitación para los manipuladores de alimentos y demás personal operativo que laborará en los diferentes puntos en que se implemente el servicio, para lo cual tendrá en cuenta los siguientes aspectos: Puntos, temas de capacitación, participantes, metodología y/o actividades, fechas, responsables. La Subgerencia Técnico-Operativa elabora dicha programación y hace el correspondiente control y seguimiento de su implementación. Para ello, diligencia el 'Formato para cronograma de capacitación para el personal operativo' (07 -PC-F1)', el cual se encuentra en los anexos del presente Plan.

En la medida en que se vayan implementando los diferentes cursos, la persona responsable va diligenciando el correspondiente formato 'Acta de Capacitación' (15-P3-F3). Este formato se encuentra en los anexos del presente Plan, y se encuentra asociado al 'Procedimiento para el desarrollo del talento humano'.

Así mismo, los manipuladores de alimentos recibirán el correspondiente carné de acreditación, el cual sigue el 'Formato para Carné manipuladores de alimentos' (07 -PC-F2).Este formato se encuentra en los anexos del presente Plan.

7. PARÁMETROS DE VERIFICACIÓN: CONTROL DE REGISTROS

El control de Registros de este plan se describe a continuación:

Identificación		Método de conservación	Mecanismo de clasificación	Lugar de almacenamiento	responsable	Tiempo de retención del registro físico		Disposición final del registro físico
código	nombre					AG	AC	
07-Pc-F1	Cronograma de capacitación	Carpeta o A-.Z/ digital	cronológico	Registro diversos procesos	Subgerente técnico-operativo	Vigencia del contrato	N/A	eliminar
07-Pc-F2	Carnet manipuladores de alimentos	N/A	N/A	N/A	Subgerente técnico-operativo	N/A	N/A	N/A
15-P3-F3	Acta de capacitación	Carpeta o A-Z	Cronológica	Registros diversos procesos y administración de punto	Jefe de personal y administrador de punto	Ofic.=5 años puntos= 1 mes	Ofic.= N/A personal operativo.= virgen. contrato	Eliminar

8. PROGRAMACIÓN

En ASADOS MONTERÍA diseña y presenta juntamente con este Programa un CRONOGRAMA DE CAPACITACIÓN con el cual se permite visualizar la PROGRAMACIÓN de temas y actividades propias de la EDUCACIÓN CONTINUADA.

9. ANEXOS (FORMATOS, OTROS)

Desarrollo de cada uno de los temas de capacitación:

-Sensibilización en buenas prácticas de manipulación de alimentos.
-Requisitos higiénicos de producción de alimentos.
-Prevención de contaminación cruzada.
-Plan de saneamiento.
-Plan de aseguramiento y control de la calidad Plan de seguridad industrial y salud ocupacional.

ACTA DE CAPACITACIÓN
(15-P3-F3. Versión 1)

Contrato/Proyecto/Área:_____**Fecha:**_____

PUNTO DEL SERVICIO DE ALIMENTACIÓN:	PARTICIPANTES:
TEMA:	SUBTEMAS:
METODOLOGÍA:	INTENSIDAD HORARIA:
NOMBRE DEL CAPACITADOR	TITULO O PROFESIÓN DEL CAPACITADOR:

ASISTENTES		
NOMBRES Y APELLIDO	No. C.C	FIRMA

NOTA: Si hace falta registrar más asistentes, favor continuar en el reverso de esta hoja.

OBSERVACIONES:

❖ SENSIBILIZACIÓN EN BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS

1. OBJETIVOS ESPECÍFICOS

.

Desarrollar actitudes de conducta personal que beneficien su función: higiene personal y organización del trabajo.

Incrementar el sentido de la responsabilidad hacia los demás por la trascendencia del servicio que prestan.

Propender por una adecuada alimentación y nutrición a nivel individual y colectivo

Proporcionar al personal manipulador de alimentos los conocimientos y las condiciones necesarias para proteger los alimentos de posibles contaminaciones que afectan la calidad e inocuidad de los alimentos que se preparen en los puntos del servicio.

Garantizar la higiene en todas las etapas de la cadena alimenticia, fin de Producir alimentos de muy buena calidad,

.2. METODOLOGÍA

Para tal fin en **ASADOS MONTERÍA** ha implementado una metodología práctica, sencilla y de resultados que permiten en pequeños bloques de trabajo cumplir con los objetivos arriba mencionados a través de charlas magistrales, talleres, sensibilización visual, ejemplos prácticos, proyección de acetatos, y videos relacionados con el tema que permitan generar en estos, una actitud favorable y comprometida con las medidas sanitarias que se deben tener y su responsabilidad en el desarrollo de las actividades que impliquen manejo de alimentos.

De esta manera se conseguirá mejorar la calidad del servicio, y garantizar la protección de la salud de los consumidores.

3. SUBTEMAS y DESARROLLO

Para el desarrollo de la capacitación en buenas prácticas de manipulación de alimentos, se tendrá en cuenta la metodología antes mencionada, con base en los contenidos de los siguientes temas

BUENAS PRÁCTICAS DE MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS

Las Buenas Prácticas de manipulación de alimentos o buenas prácticas de Manufactura (BPM), se aplican a todos los procesos de manipulación de alimentos y son una herramienta fundamental para la obtención de un producto inocuo, saludable y sano. Las BPM abarcan varios aspectos operacionales de la planta y el personal.

Cada sector de la industria de alimentos debe proporcionar las condiciones necesarias para proteger los alimentos mientras estén bajo su control. Tradicionalmente, esto se ha cumplido a través de la aplicación de las BPM, que es un programa de requisitos previos en la aplicación de un sistema de HACCP[1]

La exitosa aplicación de planes HACCP deberá estar acompañada por programas de prerrequisitos, los cuales brindarán el ambiente básico y las condiciones operacionales que son necesarias para la producción de alimentos sanos y saludables. El sistema HACCP se debe construir sobre una base firme, aceptable y actualizada de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) Y Procedimientos Estándar de Higiene Operacional

Contenido de los programas de BPM

Lo siguiente se fundamenta en el Código de Prácticas de Higiene de la Comisión del Códex Alimentarius[2]. Un programa mínimo para la capacitación en BPM deberá abordar los siguientes temas:
Producción Primaria: Higiene ambiental; producción higiénica de materias primas; Manipulación, almacenamiento y transporte; limpieza, mantenimiento e higiene personal aplicados a producción primaria.

Establecimiento - Proyecto E Instalaciones: Localización del establecimiento; localización de equipos; instalaciones y salas; proyección; estructura interna y mobiliario; equipos de control y vigilancia, recipientes para basura y sustancias no comestibles; e instalaciones.

Control De Operaciones: Control de peligros alimentarios; aspectos importantes de sistemas de control de higiene; envasado; programa de calidad del agua; manejo y supervisión; documentación y registros; y procedimientos.

Establecimiento - Mantenimiento Y Limpieza: Mantenimiento y limpieza; sistemas de control de plagas; manejo de la basura; y control de la eficacia.

Higiene Personal: Estado de salud; enfermedades y lesiones; aseo persona/; visitantes.

Transporte: Consideraciones; generales; exigencias; uso y mantenimiento; transporte y distribución.

---

2 El "IntemationalCode of Practice General Principles of FoodHygiene" (CACIRCP 1-1969) de la Comisión del Códex Alimentarius recomienda prácticas generales de higiene para que sean aplicadas en las actividades de manipulación, incluyendo la producción y la cosecha, preparación, procesamiento, envasado, transporte, distribución y venta de alimentos para consumo humano con el objetivo de garantizar un producto seguro, inocuo y sano

Informaciones Sobre El Producto Y Sensibilización Del Consumidor: Identificación del lote; información sobre el producto; etiquetado; educación del consumidor.

Capacitación: Conocimiento y responsabilidades; programas de capacitación; instrucción y supervisión.

Evaluación De Las BPM: Verificación y auditoria.

Los aspectos que se relacionan a continuación serán las medidas a cerca de las buenas prácticas de manufactura que cumplirá todo el personal encargado de la manipulación o elaboración de alimentos, en los establecimientos donde la empresa **"ASADOS MONTERÍA"** tenga contrato de suministro de alimentación.

PROTECCIÓN DE LOS ALIMENTOS DE POSIBLES CONTAMINANTES

- Evitar el contacto directo de la comida ya preparada con las manos. Use guantes desechables, papel para alimentos, espátulas, pinzas u otros utensilios para servir.
- Reducir en lo posible el contacto directo de las manos con los alimentos expuestos y que aún no están listos para comer.
- Guardar la comida en contenedores con cierre o en los envoltorios originales.
- No almacenar comida que aún está envuelta en papel absorbente y en contacto directo con agua o hielo.
- Almacenar la comida en un lugar limpio y seco que no esté expuesto a salpicaduras, polvo u otros contaminantes y que se encuentre entre 15 cm y 20 cm. sobre el nivel del piso.

- Los locales donde se preparan alimentos, deben disponer de un suministro abundante de agua potable a presión adecuada y a temperatura conveniente, por lo tanto se debe utilizar únicamente agua potable para cocinar, para la preparación de hielo, helados, bebidas acuosas, para la limpieza de utensilios e instalaciones, para la higiene corporal, observar que no haya cuerpos extraños

dentro de los depósitos y se debe confirmar la potabilidad del agua, mediante análisis de laboratorio.

CUIDADOS EN LA ETAPA DE PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS

Es la etapa en que se produce la mayor manipulación de los alimentos e incluye todas las actividades que se llevan a cabo para elaborar las comidas. Si durante su - transcurso no se observan las medidas de higiene requeridas, se compromete seriamente la inocuidad del producto final.

Limpieza y Desinfección De Alimentos Crudos: Antes de iniciar la preparación de las comidas deben limpiarse y desinfectarse las superficies de trabajo, los equipos y los utensilios. Se debe Comenzar a trabajar con alimentos de alta calidad microbiológica, además de remover el polvo, mugre y residuos químicos, por medio de un completo lavado así:

- Frutas y vegetales: Lavarlos con agua potable a presión, usar agua tibia corriente y abundante enjuagar con agua fría corriente y escurrir. En caso de sospecha de infestación con insectos, remojar en agua fría con sal por 20 minutos (la sal hará subir los insectos a la superficie del agua) y sumergirlos en una solución de agua con hipoclorito durante 5 minutos (ó un desinfectante debidamente autorizado para el uso con alimentos), finalmente se debe enjuagar con agua potable abundante y a presión.

- Aves, pescados y vísceras: Lavarlos rápidamente antes de la cocción, con agua tibia y enjuagar con agua fría, escurrir bien. Si no se van a cocinar inmediatamente mantenerlos refrigerados.

- . Manipulación De Alimentos Congelados: Descongelarlos de una de las siguientes maneras:

- En refrigeración a temperaturas por debajo de 7°C. es el método más seguro, aunque sea el más lento.

- Bajo agua potable corriente a 21°C o menos. Aves envueltas en bolsas bien selladas, se pueden descongelar así.

- Como parte del método convencional de cocción: por ejemplo vegetales congelados y carnes para asar al horno.

RECOMENDACIONES PARA LA PREPARACIÓN DE ALIMENTOS:

En forma general se debe tener en cuenta:

- La preparación de los alimentos debe hacerse con la menor antelación posible a su consumo, disminuyendo el tiempo de exposición a posibles contaminaciones.

- Se evitara tocar los alimentos directamente con las manos, para ello habrá que utilizar: pinzas, tenacillas, cucharas, tenedores, guantes desechables etc.

- Procesar y acondicionar los alimentos utilizando utensilios, equipos y recipientes exclusivos para tal fin, garantizando su higiene y evitando contaminaciones cruzadas.

- Minimizar el contacto de los alimentos con las manos, mediante la utilización de elementos tales como pinzas, cucharas, procesadoras, licuadoras, etc.

- Muchos brotes han estado asociados con alimentos que durante su procesamiento no alcanzaron la temperatura y tiempos de cocción necesarios. Esta situación facilita la creación de condiciones especiales para la incubación de las bacterias que han sobrevivido a la cocción inicial.

- Para que no se genere una contaminación cruzada se deberá evitar el contacto de alimentos crudos (carnes, huevos, vegetales y frutas sin lavar.) con alimentos cocidos.

- No se debe re congelar alimentos ya descongelados.

- No recalentar en más de una ocasión, ni almacenar (incluso en frigoríficos) los alimentos recalentados.

LA TEMPERATURA Y EL TIEMPO EN LA PREPARACIÓN DE ALIMENTOS:

- Al cocinar se debe tener en cuenta la temperatura de cocción de todos los alimentos para que sea la apropiada y se cocinen adecuadamente por dentro (en el centro).

- Cocinar los alimentos a temperatura suficiente (70°C ó más) para asegurar la destrucción de los microorganismos.

- Cocinar muy bien (por lo menos a 74°C) los alimentos potencialmente peligrosos, tales como leches, carnes y huevos.

- Deben respetarse los tiempos y temperaturas de cocción establecidos para cada tipo de alimento (leche y yogures pasteurizados, carnes bien cocidas sin partes rojas, huevos cocidos más de 5 minutos).

REGLAS GENERALES PARA LA CONSERVACIÓN DE LOS ALIMENTOS:

- Evitar mantener los alimentos a temperaturas entre 7.2°C y 60°C en las cuales se puede producir una multiplicación rápida y progresiva de los microorganismos.

- Si el alimento se ha de mantener caliente hay que hacerlo a una temperatura de 65°C. como mínimo.

- Si el alimento se ha de conservar en frío, el tiempo de enfriamiento desde el final de la cocción hasta su refrigeración no ha de ser superior a dos horas; a continuación el producto deberá mantenerse en frío a temperatura de 3°C.

- Asegurarse que todas las partes del alimento estén expuestas a la temperatura indicada.

- Cubrir los recipientes.

- No preparar los alimentos con más anticipación que la necesaria.

- Las preparaciones de cocina deben mantenerse a temperatura apropiada. Es decir, por encima de los 70° C y por debajo de los 5° C. Los alimentos

cocidos deben ser recalentados a temperaturas que aseguren que los patógenos presentes en ellos hayan sido eliminados (90° C) y nunca dejarlos expuestos a temperatura ambiente: si se los mantiene de esa manera, o cerca de una fuente de calor, los microorganismos pueden llegar a multiplicarse en forma extraordinaria, ya que de ese modo encuentran la temperatura óptima para su reproducción.

- .La comida cocinada no puede permanecer más de 2 horas a temperatura ambiente, siendo ideal su refrigeración inmediata.

- La leche hervida no queda libre de microorganismos. Por lo tanto requiere ser refrigerada inmediatamente, pues es un excelente caldo de cultivo si se la conserva a un rango de temperatura entre 5° C y 60° C.

- Al colocar en el refrigerador alimentos cocidos, debe cuidarse que no contacten con alimentos crudos y que el personal siempre los maneje con las manos limpias.

ENFRIAMIENTO DE ALIMENTOS PREPARADOS:

- Los alimentos deben enfriarse a rc o menos en un tiempo no mayor de 4 horas. La rapidez de enfriamiento se ve afectada por diversos factores: alimentos líquidos enfrían más rápido que los sólidos, Cantidades pequeñas enfrían más rápido que cantidades grandes, los productos expuestos a temperaturas bajas de refrigeración (muy por debajo de 4.4 °C) enfrían más rápido que si se exponen a temperaturas más altas. (Colocar sobre hielo abundante).

- La refrigeración de la comida cocida requiere un enfriamiento paulatino: desde los 70° C hasta los 21° C, durante dos horas; y de 21° C hasta 5° C durante las 2 horas siguientes. No obstante, cabe recordar que la comida cocida no puede mantenerse refrigerada durante más de 24 horas y, que si hubiera dudas al respecto, los alimentos en cuestión deben ser desechados.

- Enfriar los alimentos a temperatura ambiente es peligroso porque lo hacen muy lentamente y permite la reproducción rápida de microorganismos.

RECEPCIÓN Y CUIDADO DE ALIMENTOS PERECEDEROS

PRODUCTOS	TEMPERATURA Recepción (ºC)	TEMPERATURA Almacenamiento (ºC)	TIEMPO (días)
Frutas y verduras	Frutas y verduras 15ºC	5-8ºC	Instituciones: 3 Casa: 10
Aves	4ºC	Refrigeración 1-2ºC	Hasta 3
carnes	4ºC	Refrigeración 1-2ºC	Hasta 2
cremas	4ºC	Refrigeración 2-4ºC	10
huevo	ambiente	Ambiente Refrigeración 4ºC	Instituciones: 7 casa: 15
Lacteos	4ºC	Refrigeración 2-4ºC	5
Leche liquida	4ºC	Cerrada a temperatura ambiente (tetra pack) abierta Refrigeración 3-4ºC	Hasta 60(2 meses)
Pan	Ambiente	Ambiente	Instituciones: 3 Casa: 7
Pescado	4ºC	Refrigeración 1-2ºC	Un día
Quesos	2-8ºC	Refrigeración 2ºC ambiente entre más húmedo el queso más baja la temperatura	Una vez abierto el queso es recomendable almacenarlo máximo durante 5 días en refrigeración a 2ºC Quesos frescos una semana
Tortilla de harina	ambiente	4-7ºC	Instituciones: 3 Casa: 7

Es importante siempre verificar la fecha de caducidad de cada producto.

TIEMPO DE CONSERVACIÓN DE ALIMENTOS CONGELADOS

ALIMENTOS	**CONDICIONES**	
Frutas y verduras	**OPTIMAS** (meses)	**BUENAS** (mese)
Mango, lechosa, piña, manzana	6	12
duraznos	6	24
Fresas congeladas en casa	4	6
verduras	6	12
Carnes y aves		
Aves en piezas	3	6
Aves enteras	6	12
Aves enteras preparadas	6	9
Carne molida	2	4
Cerdo-cochino	3	6
Carne para parrilla	6	8
ternera	4	6
Vísceras: hígado, corazón, riñones, etc.	1	3
salchichas	1	3
Embutidos rebanados	1	2
Tocino-tocineta	1	3
Carnes cocinadas	1	2
Pescado entero	1	3
Camarones, almejas, ostiones	1	3
otros productos		
mantequilla	3	6
Quesos madurados	2	4
Pan de molde/industrial	1	2
pasteles	2	5
pays	3	6
Nueces y frutas secas	2	6
café	6	2

4. ACTITUDES DEL MANIPULADOR DE ALIMENTOS:

Estado De Salud

A las personas de las que se sabe o se sospecha que padecen o son portadoras de alguna enfermedad o mal que eventualmente pueda transmitirse por medio de los alimentos, no deberá permitírseles el acceso a ninguna área de manipulación de alimentos si existe la posibilidad de que los contaminen. Cualquier persona que se encuentre en -esas condiciones deberá informar inmediatamente a la dirección sobre la enfermedad o los síntomas.

- . Si se produce una herida en las manos, después de curarla, se protegerá con un apósito impermeable que se mantendrá siempre limpio.

- Cuando el manipulador padezca de: Vómitos, diarrea, anginas, fiebre, dolor de garganta con fiebre, constipados, heridas, infecciones, lesiones de la piel visiblemente infectadas (furúnculos, cortes, etc.), supuración de los oídos, los ojos o la nariz (cutáneo-mucosas) o ictericia, lo ha de comunicar inmediatamente a la dirección del establecimiento, la cual tendrá que decidir, mediante consulta médica, si la persona afectada ha de suspender su trabajo habitual hasta que se recupere, aconsejarla que solicite tratamiento o cambiarla a un trabajo que no comporte la manipulación de alimentos.

- Un manipulador de alimentos deberá someterse a examen médico antes de desempeñar sus funciones de acuerdo a lo exigido en la legislación sanitaria[3]. Así lo indican las razones clínicas o epidemiológicas.

- Los empleados comunicarán si tienen alguna lesión o herida en las manos, si tienen granos o pústulas en la cara, si tienen secreciones anormales por nariz, oídos u ojos, si sienten malestar de nauseas, vómitos, diarrea o fiebre; en el cual se les dará la incapacidad respectiva.

Higiene Personal:

Es importante mantener una adecuada limpieza personal y aplicar buenas prácticas higiénicas dentro de sus labores para evitar la contaminación del alimento y de las superficies de contacto con éste. Se enfatizará en el aseo diario como ducharse, lavarse las manos y cepillado de dientes; además utilizar ropa limpia, tener las uñas cortas, limpias y sin esmalte.

La higiene de las manos:

Es la más importante, porque son las partes del cuerpo que están en contacto directo con los alimentos. Las manos se han de lavar a conciencia, con jabón, agua caliente y cepillo de uñas, enjuagarlas y secarlas perfectamente (las toallas de papel de un solo uso son el sistema de secado más recomendable)

Al analizar los datos epidemiológicos relacionados con las toxiinfecciones alimentarias producidas, se observa que aproximadamente un 49% de las mismas ocurren en el hogar. Y que entre las causas que motivaron el brote de toxiinfección, cerca de un 19% debe su origen a una manipulación incorrecta.

Para evitar esta incidencia tan elevada de casos bastaría con el cumplimiento de una norma higiénica simple y al alcance de cualquiera: el lavado de manos con agua caliente y jabón o desinfectante adecuado.

La piel como órgano a lavar

Es verdad que todos, desde nuestra infancia, hemos sido educados para que en determinadas circunstancias de nuestra vida cotidiana nos lavemos las manos, y que en determinadas circunstancias laborales la concienciación de realizar este acto aún es mayor.
En cualquiera de los casos, sin embargo, hayal menos un par de preguntas que resultan obvias: ¿Cuándo y cómo debemos lavamos las manos?

Cómo Lavarse Las Manos

El lavado de manos es un acto simple pero que no siempre se efectúa adecuadamente. En la normativa relativa a los manipuladores de alimentos simplemente señala que debe utilizarse agua caliente y jabón o un desinfectante adecuado. El objetivo es la eliminación de microorganismos transitorios. Ello depende en gran medida de las características individuales de cada persona. Sin embargo, hay una localización en las manos en la que se crean unas condiciones micro ambientales propicias para el mantenimiento y desarrollo microbiano: alrededor y bajo las uñas. Además, en el acto mecánico de lavado de manos, diversas áreas suelen quedar insuficientemente lavadas, como los espacios interdigitales y el dorso.

El lavado depende también del tipo de contaminación o de su origen. Si la contaminación es importante, por ejemplo tras salir del baño, el procedimiento de reducción debe ser más agresivo que en otras circunstancias, pudiendo realizar un lavado simple o doble con un cepillo para las uñas. La utilización de un cepillo para las uñas tiene un efecto mecánico importante para la eliminación de la micro flora transitoria.

En cualquier circunstancia es básico utilizar jabón, tanto si incorpora actividad bactericida como si no. Si el lavado se realiza adecuadamente, no sería necesaria la utilización de jabones con desinfectantes, pues como consecuencia de la acción mecánica se pueden conseguir reducciones eficaces de microorganismos. Además, es necesario asegurarse que el jabón utilizado no está contaminado, hecho no infrecuente especialmente por *Pseudomonas*. En este caso se incrementaría, y no reduciría, el micro flora presente en las manos.

Un ejemplo de lavado de manos doble, en los que se asegura una reducción de microorganismos, es el siguiente:

- Mojado de las manos con agua tibia (20-37°C). El agua eliminará los microorganismos más superficiales.

- Cepillado de los dedos y uñas. En un cepillo de uña, añadir un poco de jabón, para luego cepillar y enjabonar principalmente dedos y uñas durante un tiempo entre 12-15 segundos; mientras, el agua correrá sobre los dedos, finalizando el proceso cuando el cepillo y los dedos pierdan la espuma. Se

ha demostrado que la reducción microbiana en esta acción es muy buena. El cepillo puede dejarse con las cerdas hacia arriba, lo que permite que el. agua del cepillo se escurra, se seque y así las bacterias no se reproduzcan.

- Para el lavado propiamente dicho, se añade jabón sobre las palmas de las manos y se frotan bien, realizando fricción mecánica en las palmas, dorso y espacio interdigital, e incluso en brazos. El tiempo aproximado necesario es de unos 20 segundos.Posteriormente se debe realizar el enjuagado con agua tibia en los dedos, manos y brazos.

- . Finalmente, es necesario secarse las manos usando toallas de papel de un solo uso.Con ello, se evita la recontaminación de las manos. El secado de las manos es fundamental pues tiene efecto letal sobre los microorganismos, produciendo una reducción aproximada en el recuento microbiano de una décima parte.

Cuando la contaminación bacteriana en la superficie de las manos no es muy elevada, como por ejemplo tras manipular alimentos crudos, se puede realizar únicamente un lavado simple, es decir, no se realizaría el cepillado de las uñas.

En general, la aplicación de sustancias desinfectantes tras el lavado de las manos, como por ejemplo alcohol al 70%, parece ser que no es aconsejable pues produce sequedad en las manos que puede dar lugar a la aparición de grietas, lo cual favorece que la frecuencia de lavado sea menor a la que realmente sería necesaria.

Origen de la contaminación

El siguiente aspecto a plantear es el origen de la microflora transitoria patógena presente en nuestras manos. Conocerlo nos va a ayudar a eliminarla, es decir, cuándo y cómo el manipulador debe lavarse las manos. La mayor contaminación de nuestras manos por estos microorganismos patógenos se produce básicamente por:

- La contaminación fecal producida tras utilizar el baño o manipular basura. En el hogar, además, se debe incluir la contaminación producida al cambiar pañales o al tocar animales domésticos o sus heces.

- La manipulación de productos crudos, normalmente con una elevada contaminación superficial, como carne, pollo, frutas y verduras.

- La contaminación por el contacto con objetos de utilización común para muchas personas, como el teléfono, el dinero, manetas de puertas, barandillas.

- La contaminación con secreciones producidas al estornudar o toser, o al tocar diversas zonas corporales contaminadas como la boca, nariz o cabello.

De acuerdo con los orígenes potenciales de la contaminación de nuestras manos, es necesario que el manipulador de alimentos se lave las manos inexcusablemente cuando alguna de las siguientes acciones tenga lugar:

- . Antes de iniciar la manipulación o preparación de los alimentos.
- . Después de haber tenido que tocar objetos no rigurosamente limpios como dinero, teléfono o llaves.
- . Después que se haya tocado el pelo, nariz o boca.
- . Al comenzar el trabajo y cada vez que se produzca una interrupción.
- . Después de tocar alimentos crudos y antes de tocar alimentos cocinados.
- . Después de utilizar el pañuelo para toser, estornudar o sonarse.
- . Después de utilizar el WC.

Es indispensable que todo manipulador mantenga una higiene personal estricta, para evitar que contaminen los alimentos con los microorganismos de los que pueda ser portador.
Todo el personal ha de utilizar ropa limpia y de uso exclusivo.
Al iniciar las actividades laborales el personal deberá:

- Llevar correctamente el uniforme ya que es un protector y debe estar siempre limpio.
- Usar guantes y tapabocas para evitar la transmisión de microorganismos que pueden contaminar el alimento. En caso de llevar barba, bigote o patillas anchas se usarán cubiertas para éstas.

- Los guantes se mantendrán limpios, sin roturas o desperfectos y serán tratados con el mismo cuidado higiénico de las manos sin protección. El material de los guantes será apropiado para la operación realizada. El uso de guantes no exime al personal de la obligación de lavarse las manos.

- Usar un zapato cerrado y cómodo para permitir seguridad.

- Recogerse el cabello usando una malla, gorra o cofia, contribuyendo a evitar la caída del cabello dentro del alimento.

- Retirar las joyas (anillos, relojes, aretes, pulseras, etc.) ya que son foco de acumulación de suciedad y soporte de microorganismos, que además pueden producir accidentes con los equipos o caer dentro de los alimentos que se estén preparando.

- Lavar las manos correctamente desde el codo hasta la punta de los dedos con agua potable, jabón y desinfectante; Es importante realizar esta actividad cada vez que se inicie con las labores, cuando se haga uso del sanitario, al tocarse el cabello, la boca, la cara, al estornudar; al manipular menaje sucio, alimentos crudos, recipientes de basura y demás objetos que se consideren contaminados.

- No se permitirá comer, beber o masticar cualquier objeto o producto, como tampoco fumar o escupir en las áreas de producción o en cualquier zona donde exista riesgo de contaminación.

- Las personas que actúen en calidad de visitantes a las áreas de fabricación cumplirán con las medidas de protección sanitarias[4].

Los manipuladores de alimentos llevarán correctamente el uniforme el cual está compuesto por los siguientes accesorios:

Overol (camisa - pantalón)

Delantal o mico

[4]Uso de gorro, tapabocas, bata blanca, guantes si manipulara productos

Gorro, cofia o malla que cubra completamente el cabello

Zapatos con suela antideslizante

Tapabocas
Además se dotará de guantes y delantales de caucho y los elementos de protección que se requieran.

La dotación se dará 3 veces al año y tendrá las siguientes características de acuerdo con la legislación existente[5]:

- Será de color claro que permita visualizar fácilmente su limpieza de acuerdo a las recomendaciones existentes en la materia.

- Tendrá cierres o cremalleras, el delantal permanecerá atado al cuerpo en forma segura para evitar la contaminación del alimento y accidentes de trabajo.

Todo el personal ha de poseer el carnet de manipulador de alimentos. Este carnet deberá estar vigente y aprobado por una autoridad sanitaria competente o por una empresa o persona natural, debidamente autorizada y registrada en la seccional de salud correspondiente.

Comportamiento Personal

Las personas involucradas en el procesamiento de alimentos deberán ser capacitadas y concientizadas sobre la importancia de la Buenas Prácticas de Manufactura (BPM).
Comportamientos que puedan causar contaminación de los alimentos deberán ser evitados.
Fumar, escupir, mascar o comer, estornudar o toser sobre los alimentos son actos inaceptables, pues aumentan la probabilidad de contaminación de la boca y labios para las manos o directamente para el alimento. Antes de toser o estornudar, el manipulador de alimentos deberá alejarse, cubrirse la boca y la nariz con un pañuelo de papel y después lavarse las manos antes de volver al trabajo para evitar la contaminación de productos alimentarios.

Objetos personales, como joyas, relojes, aretes y otros, no deberán ser usados o traídos al área de manipulación de alimentos. Esos deberán quedar guardados en los armarios localizados en los vestuarios.

Lentes y protectores auriculares, cuando sean usados, deberán estar atados por un cordón atrás del cuello, para evitar que caigan en el producto alimenticio.

Los manipuladores de alimentos no deberán portar lapiceros, tarjeta de identificación o cualquier otro objeto, excepto en bolsillos cerrados debajo de la línea de la cintura.

Ropas y objetos de uso personal deberán ser mantenidos en locales adecuados, exclusivamente proyectados (vestuarios). Ningún tipo de alimento deberá ser mantenido en los armarios de los vestuarios para no atraer insectos y roedores.

Visitantes

Los visitantes de las zonas de fabricación, elaboración o manipulación de alimentos deberán llevar, cuando proceda, ropa protectora y cumplir las demás disposiciones de higiene personal que figuran en esta sección.

PROCEDIMIENTOS ESTÁNDAR DE HIGIENE OPERACIONAL

La concordancia entre las buenas prácticas de manufactura y las exigencias sanitarias son la base para la producción de alimentos inocuos. Los SSOp[6], son programas que están considerados dentro de las BPM, pero que por su importancia, es necesario estudiarlos de forma independiente. De acuerdo con su origen, hay dos clasificaciones para los SSOP. Una es la del FDA[7] y la otra del FSIS[8].
De acuerdo con las Buenas Prácticas de Manufactura Actuales, la Producción o Conservación de Alimentos para los Seres Humano según el FDA, las operaciones estándar de higiene son:

Mantenimiento General.

Edificios, instalaciones y otras dependencias físicas de la planta, se mantendrán en buen estado y condiciones sanitarias. La limpieza y desinfección de los utensilios se realizará de manera que evite la contaminación de los alimentos, de las superficies de contacto con alimentos, o de los materiales de embalaje.

Substancias usadas en la limpieza y desinfección.

Los compuestos de limpieza y los agentes sanitizantes o desinfectantes usados en los procedimientos de limpieza y desinfección estarán libres de microorganismos no deseables y serán inocuos y adecuados bajo las condiciones de uso.

Control de plagas.

No deben existir plagas en las áreas de una planta de alimentos. Se tomarán las medidas efectivas para excluir las plagas del área de procesamiento y para proteger los alimentos de la contaminación por las mismas. El uso de insecticidas será permitido solamente bajo precauciones y restricciones que protegerán los alimentos, las superficies en contacto con los alimentos y los materiales de embalaje de la contaminación con dichos productos.

Saneamiento de las superficies de contacto con alimentos.

Todas las superficies en contacto directo con alimentos, incluyendo utensilios y equipos serán limpiadas con la frecuencia necesaria para proteger al alimento de contaminaciones.

Las superficies en contacto con los alimentos usadas para la manufactura o conservación de los alimentos de baja humedad, estarán secas y en condiciones sanitarias óptimas antes del uso. Cuando las superficies se limpian con agua, ellas estarán desinfectadas y bien secas antes del uso.

En el procesamiento húmedo, es necesaria la limpieza para proteger al alimento de la introducción de microorganismos, todas las superficies en contacto con los alimentos serán limpiadas y sanitizadas antes del uso y después de cualquiera interrupción en el procesamiento, durante el cual la superficie en contacto con los alimentos pudo haberse contaminado. Cuando los equipos y utensilios son usados

en una operación de producción continua, los utensilios y las superficies de los equipos en contacto con los alimentos estarán limpios y desinfectados.

Las superficies de equipos usados en operaciones de plantas de procesamiento de alimentos, que no están en contacto con alimentos serán limpiadas con la frecuencia que sea necesaria para evitar la contaminación de los mismos.

Artículos desechables como vasos de papel y papel toalla serán almacenados en recipientes apropiados y serán manipulados, repartidos, usados y desechados con el objeto de evitar la contaminación de alimentos y de superficies en contacto con alimentos.

Los agentes sanitizantes serán adecuados y seguros bajo las condiciones de uso. Cualquier instalación, procedimiento o máquina se usará para limpiar y desinfectar equipos y utensilios desde que se determine su eficiencia para tal efecto.

Almacenaje y manipulación de equipos y utensilios portátiles limpios.

Los equipos y utensilios portátiles con superficies en contacto con alimentos, limpios y desinfectados se almacenarán de tal modo que dichas superficies queden protegidas contra la contaminación.

Es imprescindible que el servicio de alimentos cuente con instalaciones sanitarias adecuadas y dependencias que incluyan como mínimo

Abastecimiento de agua.

El abastecimiento de agua debe ser suficiente para las operaciones previstas y debe provenir de una fuente adecuada. Toda el agua que entra en contacto con alimentos o con superficies en contacto con alimentos debe ser segura y de calidad sanitaria adecuada (potable).

Red de suministro de agua.

Las cañerías y accesorios deben ser proyectadas, instaladas y mantenidas bajo un régimen adecuado para:

- Llevar suficiente cantidad de agua para los sectores de las instalaciones que la necesiten.

- . Conducir apropiadamente tanto las aguas residuales como otros residuos líquidos de la planta.

- Evitar que las instalaciones sean una fuente de contaminación para el alimento, abastecimiento de aguas, equipos o utensilios, creando una condición insalubre.
- Proveer el drenaje adecuado del suelo en todas las áreas donde éste sea limpiado con grandes cantidades de agua o donde existan descargas de agua u otro residuo líquido en el suelo.
- No debe permitir el retroceso o la conexión cruzada entre sistemas de cañerías que descargan residuos líquidos o aguas residuales con los sistemas de cañerías que traen agua potable para los alimentos o para su producción.

Disposición de aguas residuales.

La disposición de aguas residuales debe ser realizada adecuadamente, ya sea en un sistema de alcantarillado o dispuesto de otra manera.

Instalaciones de sanitarios.

Cada planta debe proveer sanitarios adecuados y de fácil acceso a sus empleados, sin comunicación directa con el área de manipulación.

Instalaciones de lavado de manos.

Las instalaciones para el lavado de manos deben ser adecuadas, prácticas y equipadas con agua potable con una temperatura apropiada. Estos requisitos se pueden lograr a través de:

Instalaciones de lavado de manos para cada lugar de la planta donde se requiera que los empleados se laven y/o desinfecten sus manos para asegurar las buenas prácticas de manufactura.

Preparación de soluciones efectivas para el lavado y desinfección de manos.

Provisión de toallas desechables (blancas) o instalaciones de secado de manos.

Aparatos o instalaciones (llaves para el control de agua), diseñados y construidos para evitar la re contaminación de manos limpias y desinfectadas.

Señales que indiquen a los empleados que manejan alimentos o embalajes no protegidos y superficies en contacto con alimentos, -según sea el caso- el lavado y/o desinfección de manos; antes de empezar el trabajo, después de cada ausencia del puesto de trabajo y cuando sus manos estén sucias o contaminadas.

Los basureros deben ser construidos y mantenidos de modo que eviten la contaminación de los alimentos.

Disposición de basura y desperdicios.

La basura y cualquier desperdicio deben ser transportados, almacenados y dispuestos de manera que permita minimizar el desarrollo de olores, para evitar que los desperdicios se conviertan en un atractivo para el refugio o criadero de insectos y plagas, evitando la contaminación de alimentos, superficies en contacto con alimentos, suministro de agua y superficies del terreno.

Para la disposición de basuras se deben utilizar recipientes adecuados en tamaño de acuerdo con la cantidad de desperdicios diaria que se obtenga de los procesos.

Los recipientes adecuados para el manejo de residuos deben ser de material lavable y con tapa (plástico, Acrílico, contenedores de basura) se deben colocar en lugares alejados de los centros de producción siendo estos coadyuvantes de la proliferación de plagas.

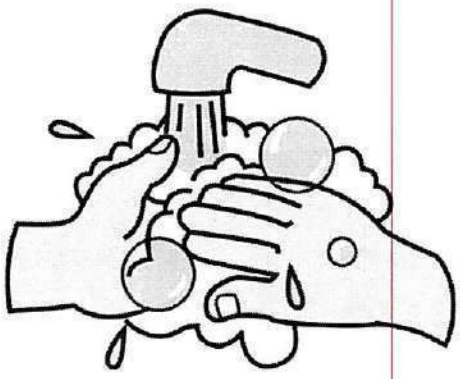
Los residuos se deben manejar según la legislación de sanidad, separados los orgánicos, los inorgánicos, los infectados o material contaminado.

Para la clasificación anterior se debe tener en cuenta que para su separación se deben utilizar identificadores por color en bolsa plástica con el fin de que el proceso de retiro de las áreas sea más fácil y de menos peligro de contaminación. Las empresas públicas de salubridad y aseo realizan esta recolección y de acuerdo con la clasificación optimizan y eliminan más fácilmente los peligros de contaminación ambiental.

CLASIFICACIÓN DE BASURAS POR COLOR.

RESIDUOS ORGÁNICOS –
RESIDUOS INORGÁNICOS
RESIDUOS CONTAMINADOS
VIDRIO
BOLSAS VERDES
BOLSAS NEGRAS
BOLSAS ROJAS – bolsas blancas

¿COMO DEBEN LAVARSE LAS MANOS?



- ✓ **Mojar las manos y los antebrazos.**
- ✓ **Enjabonar desde el codo hasta las uñas con jabón líquido, mejor si es germicida, frotando las manos entre sí meticulosamente.**
- ✓ **Cepillar las uñas.**
- ✓ **enjuagar bien con agua, cuidando de que no queden restos de detergente.**
- ✓ **Secarlas con una toalla de papel desechable.**

PARA EVITAR LA CONTAMINACIÓN POR ESTAFILOCOCOS

SI	NO
utilizar pañuelos de papel de un solo uso para toser o sonarse, lavándose las manos después	NO Toser ni estornudar sobre los alimentos
Alejarse ligeramente de la zona de preparación, hablando en otra dirección.	NO hablar directamente encima de los alimentos
Comer, beber o fumar, siempre fuera del puesto de trabajo	NO comer caramelos, mascar chicle ni fumar mientras se manipulan alimentos
En caso necesario, probar la comida con un cubierto limpio, lavándolo siempre después de su utilización.	NO probar la comida con el dedo

DESINFECCIÓN DE RESIDUOS

Todos los residuos al nivel de prevención realizan un proceso de desinfección con el fin de inactivar el crecimiento de microorganismos y el nivel de descomposición al nivel de residuos orgánicos con desinfectantes a concentraciones de 5000 partes por millón en sustancias como el hipoclorito de sodio el más usado en la comunidad trabajada.

La desinfección de los residuos se realiza por aspersión dentro y fuera de sus empaques y en las áreas de recolección de basuras se debe realizar entre tres u cuatro veces por día.

Preparación de la solución:
10 CC hipoclorito de sodio x 1 litro de agua

SEGURIDAD ALIMENTARIA

Teniendo en cuenta que el PNAN[9] tiene como objetivo general contribuir al mejoramiento de la situación nutricional y alimentaria de la población colombiana, en especial la más pobre y vulnerable(en este caso la población de internos de los centros de reclusión), integrando acciones multisectoriales en las áreas de salud, nutrición, alimentación, agricultura, educación, comunicación y medio ambiente; en la empresa **"ASADOS MONTERIA "**, se implementaran y aplicaran condiciones que garanticen el cumplimiento de las diferentes líneas de acción pertinentes[10] del Plan Nacional de alimentación y Nutrición, las cuales se refieren textualmente a aspectos como:

2ª. Línea de Acción: "Protección al Consumidor Mediante el Control de Calidad e Inocuidad de los alimentos"

- Para evitar graves problemas de salud y tener una buena nutrición, es necesario que las personas consuman alimentos yagua de buena calidad.
- La Organización Mundial de la Salud afirma que las enfermedades trasmitidas por alimentos contaminados son el problema de salud pública

más extendido en el mundo, esto afecta la productividad en países, empresas, familias e individuos.

- Es necesario que las autoridades sanitarias y la industria de alimentos. conozcan y divulguen la legislación sanitaria para garantizarle a los consumidores alimentos de primera calidad.

6ª. Línea de acción:
"Promoción de la Salud, Alimentación y Estilos de Vida Saludable"

- En Colombia han aumentado las enfermedades no transmisibles relacionadas con la dieta y estilos de vida saludables.

- El crecimiento de las poblaciones puede dar lugar a graves dificultades económicas y sociales con el resultado de un gran número de personas con vivienda inadecuada o tugurios, con acceso limitado al agua potable, a los servicios higiénicos, a la asistencia sanitaria y a los alimentos. Hoy en día y especialmente en las ciudades, disminuye además el ejercicio físico, aumenta el estrés, el consumo de tabaco y alcohol, la alimentación tiende a ser más rica en energía y grasas animales, azúcares y sal.

- Por estas condiciones, se disminuye la esperanza de vida y se incrementan las enfermedades cardiovasculares, obesidad, hipertensión, diabetes, osteoporosis y algunos tipos de cáncer, aumentando los gastos en salud.

- La caries dental está asociada a la falta de calcio y a una alimentación no balanceada.

7ª. Línea de acción:
"Evaluación y Seguimiento en Aspectos Nutricionales y Alimentarios".

- . La evaluación y seguimiento en aspectos nutricionales y alimentarios se hace para informar los problemas de nutrición y salud de la población con el fin de formular soluciones apropiadas, ya que quien conoce permanentemente una situación es capaz de actuar efectivamente

La vigilancia continua y eficaz de la salud y los factores de riesgo permite garantizar la salud de la comunidad. El Sistema Nacional de Vigilancia en Salud Pública contempla la vigilancia periódica del estado nutricional.

8ª. Línea de acción:

Formación del Recurso Humano en Políticas de Nutrición y Alimentación.

- Para diseñar y sostener programas de nutrición efectivos para el país, es necesario que las personas estén capacitadas para dar respuesta a los problemas de salud de la comunidad.

SEGURIDAD NUTRICIONAL

El control del valor nutricional se inicia desde el momento de la planeación de los menús y se continúa en los subsistemas de compras y de suministros, se vigila estrictamente durante la producción principalmente por medio del control de temperaturas y tiempos de preparación y conservación.

En "**ASADOS MONTERÍA**", se tendrá como propósito controlar el tiempo que permanecen los" alimentos (pelados, picados, exhibidos etc.) susceptibles de perder valor nutricional, igualmente las temperaturas y el tamaño y peso de las raciones que se calculan para suministrar el valor calórico y nutricional necesarios.

Así mismo en " **ASADOS MONTERÍA** ", se tendrá en cuenta que durante los tiempos de exhibición o de precocción los alimentos pueden perder cantidades significativas de sus vitaminas, disminuyendo así la calidad nutricional, además porque durante los procesos de cocción también se presentan perdidas de nutrientes.

Igualmente se controlarán mucho las prácticas destructoras de nutrientes, como pelado excesivo y con mucho tiempo de antelación a su preparación, servido ó largos periodos en baño Maria, ya que esto conlleva a aumentar la perdida de nutrientes.

EDIFICIOS E INSTALACIONES

Terrenos

Los terrenos alrededor de una planta de alimentos bajo control del operador, deberán mantenerse en condiciones que protejan los alimentos de la contaminación. Los métodos para un correcto mantenimiento de los terrenos incluyen:

- Almacenar los aparatos adecuadamente, retirar la basura y desperdicios y cortar malezas o pasto de los alrededores inmediatos de los edificios o estructura de la planta, ya que pueden constituir un lugar de atracción, reproducción o un refugio para las plagas.
- Mantener caminos, patios y estacionamientos para que así no constituyan fuente de contaminación en áreas donde se trabaja con alimentos.
- Mediante filtración drenar en forma apropiada aquellas áreas que puedan contribuir en la contaminación de alimentos.
- Desarrollar sistema para tratamiento de residuos y basura, apropiadamente, con el fin que no constituyan una fuente de contaminación en las áreas donde se exponen alimentos. Si los terrenos de la planta están rodeados de sitios que no se someten al control del operador ni a un mantenimiento, se deberá prestarle atención en la planta mediante una inspección, exterminación, u otros medios para erradicar plagas, polvo y basura que puedan constituir una fuente de contaminación de alimentos.

Modelo y construcción de la planta

La construcción y estructura de la planta deben tener un tamaño, construcción y modelos adecuados para facilitar las operaciones de mantenimiento e higiene con propósitos de fabricación de alimentos. La planta e instalaciones deben:

.

- Proporcionar espacio suficiente para la ubicación de aparatos y almacenaje de materiales, si es necesario para el mantenimiento de los sistemas de operaciones y la producción de alimentos seguros Autorizar que se tomen las precauciones apropiadas para reducir la posibilidad que alimentos, superficies en contacto con alimentos, o los materiales de envase se contaminen con microorganismos, químicos, basura u otros elementos externos. La posibilidad de contaminación se puede disminuir a través de adecuadas medidas de control para seguridad de alimentos y medidas de operación en las cuales probablemente surja contaminación

debido a: ubicación, tiempo, sección, corriente de aire, sistemas adjuntos u otros métodos efectivos.

- Autorizar que se tomen las precauciones adecuadas para proteger los alimentos en recipientes externos con carga de fermentación por medio de cualquier medio eficaz, incluyendo:
  - Utilizar cubiertas protectoras.
  - Controlar las áreas que se encuentran sobre y alrededor de los recipientes para eliminar refugios para las plagas
  -
  - Revisar en forma regular la información sobre plagas
  - Examinar los recipientes de fermentación cuando sea necesario

- Se debe construir de tal manera que se pueda limpiar apropiadamente, mantener limpios y en buen estado pisos, pasillos y cielos; además goteras o condensados de los elementos de la instalación, conductos o cañerías no contaminen los alimentos, las superficies en contacto con comestibles o los materiales de envase. Así también que los pasillos o salas de trabajo cuenten con maquinarias y paredes, que no presenten obstrucción y que posean el ancho apropiado para permitir que los empleados desempeñen sus obligaciones y al mismo tiempo protejan la vestimenta o contacto personal con alimentos contaminados o superficies en contacto comestibles.
- Proporcionar una iluminación adecuada en las áreas de lavamanos, vestidores, camerinos, salas de baño y en todas las áreas donde se examinan, procesan o almacenan alimentos; y donde se limpian utensilios y aparatos. Facilitar ampolletas que brinden seguridad, artefactos o tragaluces, u otro vidrio que suspenda sobre los alimentos expuestos en cada etapa de la preparación o de otra forma proteger que los alimentos se contaminen en caso de que se quiebre un cristal.
- Proveer un equipo adecuado de controlo ventilación para reducir los olores y vapores en áreas donde puedan contaminar alimentos. Ubicar y poner en funcionamiento ventiladores y otros aparatos acondicionadores de tal modo que disminuya la posibilidad de contaminar alimentos, materiales de envase para comestibles y superficies en contacto con los alimentos.
- Entregar, cuando se requiera, una malla u otro tipo de protección contra las plagas.

EQUIPOS Y UTENSILIOS

- Todos los equipos y utensilios pertenecientes a la planta deben contar con un diseño, material y mano de obra adecuados para ser limpiados, además deben mantenerse en forma correcta. El diseño, construcción y utilización de los equipos y utensilios deben impedir la adulteración de alimentos con sustancias lubricantes, combustible, trozos metálicos, agua contaminada o cualquier otro contaminante. Todo equipo debe ser instalado y mantenido con el propósito de facilitar la limpieza de los equipos y espacios contiguos. Las superficies en contacto con comestibles deben construirse con materiales no tóxicos y diseñarse para soportar el ambiente de su utilización deseada y la acción de alimentos, y si es necesario compuestos de limpieza y agentes desinfectantes. Las superficies en contacto con los alimentos se contaminan mediante cualquier fuente, incluyendo aditivos ilegales e indirectos de los alimentos.
- Las grietas presentes en las superficies en contacto con comestibles deben ser adheridas y conservadas de tal forma que se disminuya la acumulación de partículas de alimentos, polvo y materia orgánica; y en consecuencia reducir la oportunidad de crecimiento de microorganismos.
- Los equipos que se encuentran en los departamentos de fabricación y manipulación de alimentos y que no entren en contacto con alimentos deben ser construidos de tal modo que se conserven limpios.
- Cada congelador y compartimiento frío de almacenamiento que se utiliza para almacenar y conservar alimentos que probablemente faciliten el crecimiento de microorganismos, deben poseer un termómetro indicador, dispositivo medidor de temperatura, y un dispositivo que registre la temperatura, los cuales deben instalarse de tal manera que muestren la temperatura en forma exacta dentro del compartimiento, y deberían contar con sistema automático de alarma que indique los cambios radicales de ésta en una operación manual.
- Los instrumentos manuales que se usan para medir, regular o registrar la temperatura, pH, acidez, actividad acuosa u otras circunstancias que controlen y prevengan el crecimiento de microorganismos indeseables en los alimentos, deben mantenerse en forma apropiada y exacta; y además conservar una cantidad adecuada a sus fines.
- El aire comprimido u otros gases mecánicamente introducidos en los alimentos, o utilizados para limpiar superficies en contacto con comestibles,

ACTA DE CAPACITACIÓN

SERVICIO DE ALIMENTACION CABP **Fecha:** 26 de Abril del 2022

CAPACITACION O REFUERZO DE CAPACITACION	PARTICIPANTES: 7.
TEMA: Enfermedades transmitidas por los Alimentos	SUBTEMAS:
METODOLOGÍA:	INTENSIDAD HORARIA: 6 Horas
NOMBRE DEL CAPACITADOR Alonso Javier Acosta Lobo	TITULO O PROFESIÓN DEL CAPACITADOR: Ingeniero de Alimentos

ASISTENTES		
NOMBRES Y APELLIDO	No. C.C	FIRMA
Isabella del carmen Luna Polo	1.067289007	Isabella Luna
Jose Ley Borja Ortiz	12.35255035	
Kelly estela contrera ayala	1003405872	Kellys contreras
Erica Luz Correa	50935857	Erica Luz
Didier Argel	1.133796.960	Didier Argel
Jexis Almanza Contrera	1067900241	Jexis Almanza.

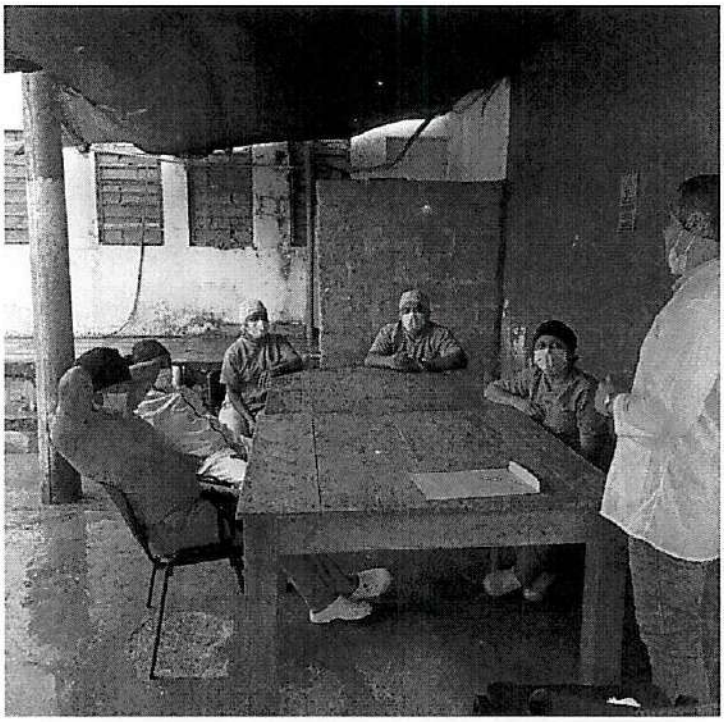
NOTA: Si hace falta registrar más asistentes, favor continuar en el reverso de esta hoja.

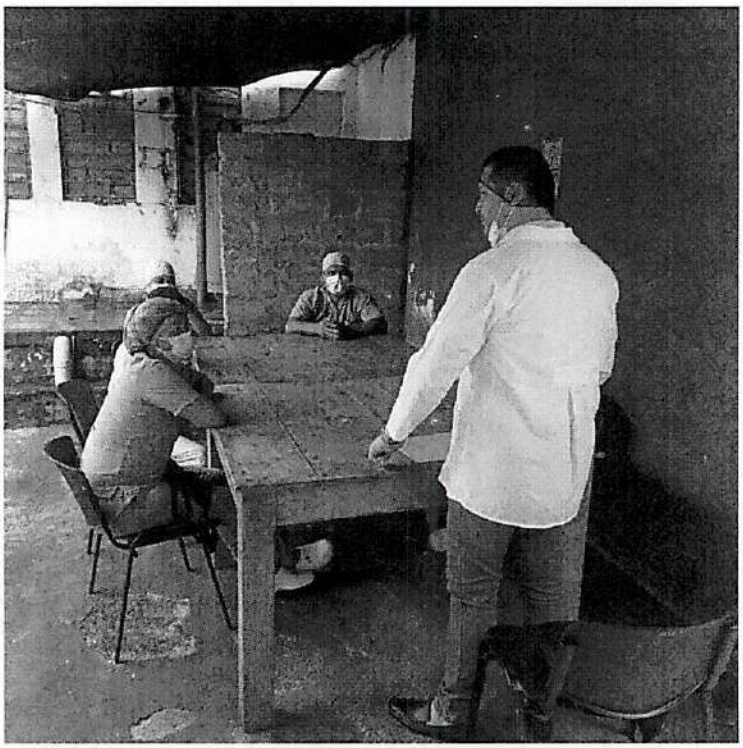
OBSERVACIONES: Se capacito al personal manipulador de alimento sobre las enfermedades trasmitidas por los alimentos

Para constancia, se firma la presente ACTA DE CAPACITACIÓN el día 26 de 04 del año 2022 en Poveneir

FIRMA DEL CAPACITADOR:

EVIDENCIAS FOTOGRAFICAS CAPACITACIÓN CONOCIMIENTOS SOBRE ETA (ENFERMEDADES DE TRASMISIÓN ALIMENTARIAS)





SHOT ON REDMI 9
YEISON
2022/6/30 11:35

SHOT ON REDMI 9
YEISON
2022/6/30 11:34