Maria josé Preciado Barrios edchaga@misena.edu.co
Laura Michell Mendez Parga.

TALLER REJILLA RESOLUCION 2674

TECNOLOGO EN CONTROL DE CALIDAD DE ALIMENTOS

Con petencia: Implementación del plan de calidad en industrias de alimentos

Resultado de Aprendizaje: Estructurar el plan de calidad según normativa y requerimientos de la empresa, Aplicar el plar de calidad de acuerdo con las condiciones del proceso productivo

Metodología:

1. Se deben de integrar grupos de trabajo y se asignan a cada grupo los artículos del decreto.
2. Cada grupo debe de realizar un resumen de los artículos asignados, teniendo en cuenta todos los parámetros importantes del decreto.
3. Se selecciona un monitor de cada grupo, un vocero el cual va a pasar de equipo en equipo llevando el resumen que realizo su grupo de trabajo.
4. Al finalizar todos los grupos deben de tener un resumen de todos los artículos del decreto en la rejilla, la cual deben de presentar al finalizar con todos los resúmenes.

Articulo 5 – 6.

Condiciones básicas de higiene en la fabricación de alimentos

Articulo 5: Buenas prácticas de manufactura: es la encargada de la fabricación, preparación, envase, almacenamiento, transporte y comercialización.

Articulo 6. Condiciones Generales: estas se dividen en 6 partes que aplican a una empresa entre esas está la localización y acceso donde está ubicada la empresa que garantiza el bienestar de ella. **Diseño de construcción:** esta se encarga de impedir el acceso de lluvias, polvos, telarañas, animales y plagas.
Abastecimiento de agua: es la encargada de que el agua sea de calidad potable y compla las normal vigentes para el ministerio de salud.
Disposición de residuos líquidos: las aguas residuales podrán ser aprobadas por la autoridad competente de manera que impida la contaminación del producto.
Disposición de residuos sólidos: Deben ser ubicadas en un lugar donde no presenten riesgos para el alimento.
Instalaciones Sanitarias: deben disponerse de instalaciones sanitarias (baños) para hombres y mujeres, que se encuentren separados de las áreas de elaboración y que se mantengan en constante limpieza.

Artículo 7 - 8 - 9 - 10

Condiciones específicas de las áreas de elaboración

- pisos

húmedos 2% pendiente, 10 cm diametro ($140 m^2$)
baja humedad 1% pendiente, un drenaje 10 cm diametro ($90 m^2$)

- paredes

Altura adecuada, y las mismas no tengan desgastes

- Techos

adecuados (Facilidad para la limpieza)

- Ventanas (evitar la acumulación de polvo)
- puertas (unas características lisas, resistentes, no absorventes)
- Iluminación: Natural, artificial (intensidad adecuada)
- Escaleras y elevadores:

Estructuras complementarias (lejos del area de producción o los alimentos)

- Ventilación (directa e indirecta)

* Condiciones Generales:

- Utensilios limpios para no contaminar la materia prima

* Condiciones específicas: (utensilios)

materiales resistentes (resoluciones 683, 4142, 4143 2012)
Superficie lisa

* Condiciones de instalación y funcionamiento:

- buen funcionamiento

Articulo 11 – 12- 13 – 14. Personal Manipulador de Alimentos

11. Estado de Salud

1. Contar con un certificado médico en la cual conste la aptitud. la empresa debe tomar las medidas correspondientes para que el personal manipulador de alimentos se le practique un reconocimiento médico por lo menos una vez al año

12. Educación y Capacitación: todas las personas que realicen actividades de manipulación de alimentos deben tener formación en educación sanitaria.

13. Plan de Capacitación: para reforzar el cumplimiento de las prácticas higiénicas se pondrán en sitios estrategicos, avisos alusivos a la obligatoriedad y necesidad de su observancia durante la manipulación de alimentos.

14. Practicas higienicas y medidas de protección: debe contener una estricta limpieza e higiene personal, y aplicar buenas practicas en sus labores.

* Mantener el cabello recogido y cubierto totalmente mediante malla, gorro u otro medio efectivo.

* No se permite el uso de maquillaje
* Mantener las uñas cortas, limpias y sin esmalte
* No es permitido comer, ni beber ningún producto
* Lavarse bien las manos y desinfectarlas antes de ingresar al sitio.
* Usar calzado cerrado de material resistente, impermeable, y de tacón bajo
* El manipulador de alimentos no podra salir e ingresar al establecimiento con la vestimenta de trabajo.

Artículo 15 - 16- 17-18-19-20.

-Requisitos Higienicos de Fabricación

Condiciones Generales:

Toda materia prima e insumos, fabricación, preparación, envasado y almacenamiento tienen que cumplir con los requisitos para garantizar la inocuidad del alimento.

Art. 16. Materias primas e insumos:

- Recepción
- Fichas técnicas
- Inspeccionados clasificados y sometidos a analisis de laboratorio
- Limpieza con Agua Potable
- Todo producto congelado debe Ser descongelado a una velocidad moderada
- Almacenados
- Depositos de materia
- Autoridad Sanitaria

Art. 17. Envases Embalajes: Utilizados para manipular materias primas, Consta de 5 puntos.

- Fabricadas con materiales que garantizen inocuidad del alimento, ser adecuados
- No deben Ser Utilizados previamente para fines diferentes
- deben estar debidamente desinfectadas
- deben almacenar en un sitio exclusivo

Art. 18. Fabricación: El proceso de fabricación del alimento debe Ser realizado en optimas condiciones Sanitarias

- Registrar Control Fisico, quimico.
- Mantener los alimentos a temperaturas no mayores a 4°C más o menos a 2°C Son de Refrigeración.
- Alimentos calientes mayor de 60°C toca hacer rápido el procesamiento del alimento para no producir retrasos.

Art. 19. Envasado embalado:

-En un area donde no hayan microorganismos, debe llevar lote de identificación para la trazabilidad.

Art. 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27

Aseguramiento y control de la calidad e inocuidad

Articulo 21. Control de la calidad e inocuidad: Todos los procesos de los alimentos deben estar ligados a controles que nos ayuden a reducir riesgos para el bienestar de cada persona. cabe resaltar que los controles dependen del tipo de alimento y necesidades del establecimiento.

Articulo 22. Sistemas de Control: Todos los establecimientos de Producción de alimentos deben contar con un sistema de control y aseguramiento el cual Protega todas las etapas de Procesamiento desde el Principio hasta la distribución del Proceso.

- Los Productos y las materias Primas deben incluir criterios específicos los cuales son: aceptación, liberación, retención o rechazo.
- Documentación sobre Planta, equipos y Procesos.
- Los Procedimientos de laboratorio deben garantizar que los resultados sean confiables y representativo del lote analizado.
- Para la calidad del Producto no se debe limitar a las operaciones del laboratorio.

Articulo 23. laboratorios: todas las fabricas de alimentos deben tener acceso a laboratorios Para Pruebas y ensayos.

Articulo 24. obligatoriedad de Profesional o Personal tecnico Todos los establecimientos que fabriquen alimentos de alto riesgo deben contar todo el tiempo con un Personal tecnico quien estara a cargo de las areas de Producción.

- en los establecimientos de Producción de alimentos de riesgo medio o bajo deben contar tambien con un Personal tecnico.

Articulo 25. Garantía de la confiabilidad de las mediciones. Todos los establecimientos deben contar con un Programa de calibración de los equipos e instrumentos de medición.

Articulo 26. Plan de Saneamiento: todo Propietario de fábricas debe desarrollar un Plan de saneamiento con el fin de disminuir los riesgos de contaminación en los alimentos, algunos aspectos son:

1. limpieza y desinfección
2. desechos sólidos
3. Control de Plagas.
4. abastecimiento o suministro de agua Potable

Articulo 27. Condiciones Generales: las operaciones y condiciones de almacenamiento, distribucción, transporte, y comercialización deben evitar:

- Contaminación y alteración
- Proliferación de microorganismos indeseables.
- deterioro o daño del envase o embalaje

Articulo 37 -38- 39 – 40 - 41-42-43-44-45-46-47-48-49-50-51-52

Articulo 37.

NO aplica a alimentos
Naturales, granos, leche, miel, huevos.
Importados, maiz, soya, harina
Ente regulador INVIMA.

- Certificado INVIMA: Regula concentracción de adictivos dosis máxima de uso, ficha tecnica del Producto y relevantes como las vitaminas, minerales y suplementos.

Certificado de venta libre
Nombre del Producto, Nombre del fabricante y dirección.

- Vigencia

Registro Sanitario 5 años
Permiso sanitario 7 años
Notificación Sanitaria 10 años

Renovación a 3 meses antes de Vencimiento.

- Se Proporciona a Personas Juridicas o naturales que: Vendan, importen, envasen, fabriguen, Productos alimenticios.
- Productos importados: Certificado de Venta libre. Nombre del Producto, direccion, fabricante, Permiso del importador Para venta libre al expendedor, Autorización del titular, formato de Solicitud del Invima.

-Articulo 42. Permiso, notificación, registro Productos varios. Con la misma marca comercial el mismo alimento con el mismo titular responsable, compocision basica, diferentes componentes secundarios.

Capitulo III Revisión del officio: el invima Podra ordenar en cualquier momento la revision de un alimento amparado bajo el registro.

Capitulo IV disposiciones finales: Plan de accion y aplicaciones del INVIMA Para el cumplimiento de las normativas bajo el registro, Permiso y notificación Sanitaria.