EVIDENCIAS PRESENTADAS POR LOS APRENDICES FORMACIÓN TITULADA Y COMPLEMENTARIA 2023

(FICHAS: 2693416, 2744346, 2764946, 2764944**)**

A 80-1.

SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE SENA
EVALUACIÓN NORMATIVIDAD DE LA INDUSTRIA LÁCTEA
CUESTIONARIO

EVALUACION 1: MARCO LEGAL DE LA INDUSTRIA DE LA LECHE Y DERIVADOS – REPASO MANEJO DE UNIDADES DE MEDICIÓN

Nombre del Aprendiz: Juan Santiago Villalba Sepulveda		**No. De Identificación:** 1057462718	
Fecha: 16-05-2023	**Ficha de Caracterización No:** 2693416	**Juicio de Evaluación:**	

La siguiente prueba busca evaluar los conocimientos adquiridos por los aprendices durante la temática abordada. El tiempo estimado para el desarrollo de la prueba es: **1 hora**. Lea atentamente y responda, según corresponda:

Selección múltiple con Única respuesta: Marcar con una **X** (preguntas del 1 al 4)

1. El objeto del *Decreto 616 de 2006* es el siguiente:

   a. Establecer los requisitos técnicos y las características fisicoquímicas y microbiológicas que deben cumplir los productos derivados de la leche. ( )
   b. Contener los principios de bioseguridad que se deben seguir en un laboratorio de control de calidad de alimentos. ( )
   c. Establecer los requisitos técnicos e higiénico sanitarios que se deben cumplir durante las etapas de ordeño, almacenamiento, distribución y tratamiento de leche fresca; así como las características fisicoquímicas y microbiológicas que deben cumplir la leche cruda e higienizada que se expenda en el país. (✓)
   d. Establecer los requisitos técnicos que debe cumplir el etiquetado o rotulado de un producto alimentario. ( )

2. Las *Buenas Prácticas de Manufactura* están enmarcadas por la(s) siguiente(s) norma:

   a. Ley 09 de 1979 ( )
   b. Decreto 3075 de 1997 / Resolución 2674 de 2013 (✓)
   c. Decreto 616 de 2006 ( )
   d. NTC 750 ( )

3. El tratamiento térmico empleado para destruir la carga microbiana patógena en la leche, y parte de su flora banal, empleando temperaturas entre (60 y 72) °C, y tiempos de retención entre (30 min – 15 s), es:

   a. Esterilización ( )
   b. Pasteurización (✓)
   c. Termización ( )

4. La *Resolución 2310 de 1986*, trata acerca de:

   a. Los requisitos técnicos que debe que debe cumplir la leche cruda e higienizada que se expenda en el país, se importe o exporte. ( )
   b. La reglamentación acerca del procesamiento, transporte, comercialización y las características fisicoquímicas y microbiológicas que deben cumplir los productos derivados de la leche. (✓)

A 100!. Muy buen trabajo!!

SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE SENA
EVALUACIÓN NORMATIVIDAD DE LA INDUSTRIA LÁCTEA
CUESTIONARIO

EVALUACION 1: MARCO LEGAL DE LA INDUSTRIA DE LA LECHE Y DERIVADOS – REPASO MANEJO DE UNIDADES DE MEDICIÓN

Nombre del Aprendiz: Angie Natalia Rivas Parra		**No. De Identificación:** 1111262800
Fecha: 16/05/2023	**Ficha de Caracterización No:** 2693418	**Juicio de Evaluación:**

La siguiente prueba busca evaluar los conocimientos adquiridos por los aprendices durante la temática abordada. El tiempo estimado para el desarrollo de la prueba es: **1 hora**. Lea atentamente y responda, según corresponda:

Selección múltiple con Única respuesta: Marcar con una **X** (preguntas del 1 al 4)

1. El objeto del *Decreto 616 de 2006* es el siguiente:

   a. Establecer los requisitos técnicos y las características fisicoquímicas y microbiológicas que deben cumplir los productos derivados de la leche. ( )
   b. Contener los principios de bioseguridad que se deben seguir en un laboratorio de control de calidad de alimentos. ( )
   c. Establecer los requisitos técnicos e higiénico sanitarios que se deben cumplir durante las etapas de ordeño, almacenamiento, distribución y tratamiento de leche fresca; así como las características fisicoquímicas y microbiológicas que deben cumplir la leche cruda e higienizada que se expenda en el país. (X)
   d. Establecer los requisitos técnicos que debe cumplir el etiquetado o rotulado de un producto alimentario. ( )

2. Las *Buenas Prácticas de Manufactura* están enmarcadas por la(s) siguiente(s) norma:

   a. Ley 09 de 1979 ( )
   b. Decreto 3075 de 1997 / Resolución 2674 de 2013 (X)
   c. Decreto 616 de 2006 ( )
   d. NTC 750 ( )

3. El tratamiento térmico empleado para destruir la carga microbiana patógena en la leche, y parte de su flora banal, empleando temperaturas entre (60 y 72) °C, y tiempos de retención entre (30 min – 15 s), es:

   a. Esterilización ( )
   b. Pasteurización (X)
   c. Termización ( )

4. La *Resolución 2310 de 1986*, trata acerca de:

   a. Los requisitos técnicos que debe que debe cumplir la leche cruda e higienizada que se expenda en el país, se importe o exporte. ( )
   b. La reglamentación acerca del procesamiento, transporte, comercialización y las características fisicoquímicas y microbiológicas que del

A 100% Felicitaciones!

SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE SENA
EVALUACIÓN NORMATIVIDAD DE LA INDUSTRIA LÁCTEA
CUESTIONARIO

EVALUACION 1: MARCO LEGAL DE LA INDUSTRIA DE LA LECHE Y DERIVADOS – REPASO MANEJO DE UNIDADES DE MEDICIÓN

Nombre del Aprendiz: Diana Marcela Fuentes Arrigue		**No. De Identificación:** 1104614128
Fecha: 16/05/23	**Ficha de Caracterización No:** 2493416	**Juicio de Evaluación:**

La siguiente prueba busca evaluar los conocimientos adquiridos por los aprendices durante la temática abordada. El tiempo estimado para el desarrollo de la prueba es: **1 hora**. Lea atentamente y responda, según corresponda:

Selección múltiple con Única respuesta: Marcar con una **X** (preguntas del 1 al 4)

1. El objeto del *Decreto 616 de 2006* es el siguiente:

   a. Establecer los requisitos técnicos y las características fisicoquímicas y microbiológicas que deben cumplir los productos derivados de la leche. ( )
   b. Contener los principios de bioseguridad que se deben seguir en un laboratorio de control de calidad de alimentos. ( )
   c. Establecer los requisitos técnicos e higiénico sanitarios que se deben cumplir durante las etapas de ordeño, almacenamiento, distribución y tratamiento de leche fresca; así como las características fisicoquímicas y microbiológicas que deben cumplir la leche cruda e higienizada que se expenda en el país. (X)
   d. Establecer los requisitos técnicos que debe cumplir el etiquetado o rotulado de un producto alimentario. ( )

2. Las *Buenas Prácticas de Manufactura* están enmarcadas por la(s) siguiente(s) norma:

   a. Ley 09 de 1979 ( )
   b. Decreto 3075 de 1997 / Resolución 2674 de 2013 (X)
   c. Decreto 616 de 2006 ( )
   d. NTC 750 ( )

3. El tratamiento térmico empleado para destruir la carga microbiana patógena en la leche, y parte de su flora banal, empleando temperaturas entre (60 y 72) °C, y tiempos de retención entre (30 min – 15 s), es:

   a. Esterilización ( )
   b. Pasteurización (X)
   c. Termización ( )

4. La *Resolución 2310 de 1986*, trata acerca de:

   a. Los requisitos técnicos que debe que debe cumplir la leche cruda e higienizada que se expenda en el país, se importe o exporte. ( )
   b. La reglamentación acerca del procesamiento, transporte, comercialización y las características fisicoquímicas y microbiológicas que deben cumplir los productos derivados de la leche. (X)

SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE SENA
EVALUACIÓN NORMATIVIDAD DE LA INDUSTRIA LÁCTEA
CUESTIONARIO

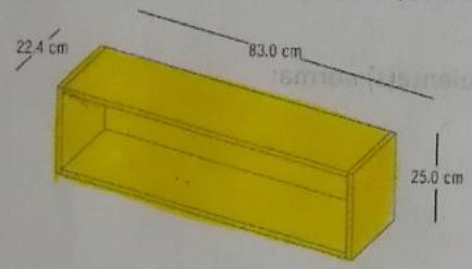
c. Las especificaciones técnicas acerca de la elaboración de productos evaporados lácteos. ( )
d. Los protocolos y ensayos para la determinación de la acidez en la leche. ( )

Términos pareados

5. Relacionar las siguientes definiciones y descripciones según corresponda: (unir con líneas)

Concepto	Definición
1. Leche Termizada	Leche que *No* ha sido sometida a ningún tipo de Termización o higienización (tratamiento térmico).
2. BPM	Tratamiento mecánico al que se expone la leche, con el fin de reducir el tamaño del glóbulo de grasa, y lograr la estabilización de la emulsión de la materia grasa.
3. Leche Higienizada	Producto obtenido al someter la leche cruda a un tratamiento térmico (62°C / 20 s) con el objeto de reducir el número de microorganismos presentes en la leche y permitir un almacenamiento por más tiempo.
4. Leche cruda o fresca	Conjunto de principios higiénico sanitarios aplicados desde la recepción de materias primas, hasta obtener un producto terminado, con la finalidad de garantizar la calidad e inocuidad del alimento para consumo humano.
5. Homogenización	Producto obtenido de someter la leche cruda o Termizada a un tratamiento térmico de altas temperaturas (pasteurización, ultra pasteurización, UHT o esterilización), con la finalidad de garantizar inocuidad de la leche.

6. Hallar el volumen de la siguiente pieza metálica. Expresar la respuesta en litros ***L***



7. El Etanol, es un Alcohol cuyo punto de ebullición es 78,37 °C, y punto de fusión es – 114°C. Expresar estas propiedades en *Grados Fahrenheit* **F**.

$$°C = \frac{5}{9}(°F - 32)$$

$$°F = \frac{9}{5}°C + 32$$

8. Cuantos gramos hay en 50 onzas másicas: señale con una X
   a. 1200 g ( )
   b. 1417 g (X)
   c. 980 mg ( )

Escriba Falso o Verdadero, según corresponda (9 - 10)

9. El ***Queso***, es el producto obtenido por coagulación de leche, por la acción del cuajo u otros coagulantes aprobados, como ácidos orgánicos o cultivos lácticos. (V)
10. La prueba de la ***fosfatasa*** negativa, indica que la leche fue correctamente pasteurizada (V)

TALLER DE REPASO

APRENDIZ: CESAR AUGUSTO MATEUS M.
TI 009096NU1040466

2764946

1° Cual es el objetivo principal de Almacenamiento de Alimentos.?

R/ Consiste en guardar un alimento bajo las normas Sanitarias, y de Conservación.
Decreto 30/75 de 1997 Resolución 2674/13

2° Cuantos tipos de almacenamiento existen en la Industria de alimentos?

R/- Almacenamiento en Seco
- Almacenamiento Productos Perecederos en refrigeración
- Almacenamiento de Frutos y Verduras

3° Mencione 2 alimentos perecederos 2 semi Perecederos y 2 no perecederos.

- Perecederos: Lacteos, Carnicos, frutas

4° Cual es la temperatura adecuada para almacenar Productos Perecederos por refrigeracion y por congelación?

R/ Refrigeracion: 39°F (4°C)
Congelación: 0°F (-18°C) o menos

5° Indique el paso a paso para recibir los siguientes materias primas e insumos:

- Harina
- Huevos
- Mantequilla
- Levadura Fresca.

R/

2704946

CURSO HIGIENE Y MANIPULACION DE ALIMENTOS | 2023

A

TALLER PREPARACIÓN DE SOLUCIONES DESINFECTANTES

Alimentar la siguiente tabla, empleando la fórmula que se muestra a continuación, y teniendo en cuenta los siguientes factores:

- Principio activo a utilizar
- Tipo de superficie o elemento a desinfectar
- Concentración inicial del producto desinfectante (mirar etiqueta)
- Cantidad de solución a preparar

Jaider Miranda
Heinan Giraldo
Cristobal Moreno
Jorge Rodriguez

1. Fórmula para preparar soluciones desinfectantes con NaClO (Hipoclorito de Sodio)

$$Volumen\ de\ Desinfectante\ (ml) = \frac{Vf\ x\ Cf}{K\ x\ Ci}$$

Dónde:

V_F = Volumen final de la solución (Agua + NaClO) en Litros
C_F = Concentración Final de la solución desinfectante (PPM)
C_I = Concentración inicial del producto desinfectante (%)
K = Constante equivalente a 10

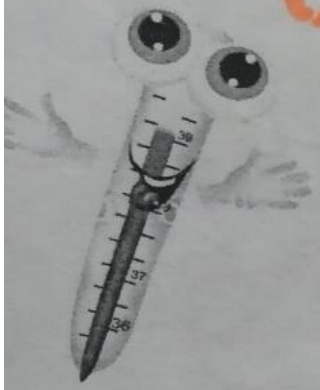
2. Llenar las tablas empleando los resultados obtenidos con la ecuación del punto 1. Ver el ejercicio aplicativo número 1 que se encuentra en la hoja anexa.

Volumen deseado de desinfectante NaClO (ml)

Concentración Inicial %	Volumen Final (Litros)	Frutas Hortalizas y Huevos (50 – 100 ppm)	Utensilios, Herramientas, Mesones (200 ppm)	Superficies Duras (300 ppm)	Baños (500 ppm)
5.25	1	1 ml	4 ml	5 ml	9 ml
	2	2 ml	8 ml	10 ml	18 ml
	3	3 ml	12 ml	15 ml	27 ml
	4	4 ml	16 ml	20 ml	36 ml
	5	5 ml	20 ml	25 ml	45 ml
	6	6 ml	24 ml	30 ml	54 ml
	7	7 ml	28 ml	35 ml	63 ml
	8	8 ml	32 ml	40 ml	72 ml
	9	9 ml	36 ml	45 ml	81 ml
	10	10 ml	40 ml	50 ml	95 ml

Armando Gomez Osorio
Willian Valerio Araujo

SERVICIO NACIONAL DE APRENDIZAJE SENA
OPERARIO EN PROCESOS DE PANIFICACIÓN
ALMACENAR PRODUCTOS ALIMENTICIOS



Actividad de Reconocimiento

Trabajo Individual: para cada imagen realizar las respectivas observaciones (según formato), pa
posterior socialización, y entrega a través de la plataforma LMS.

¿Cuál es la temperatura de almacenamiento adecuada?

IMAGEN	NOMBRE DEL PRODUCTO	CLASIFICACIÓN SEGÚN SU ORIGEN	CLASIFICACIÓN SEGÚN SU CONSERVACIÓN	TEMPERATURA °C	TEMPERATURA °F
1	Conserva de Frutas Hortaliza	Vegetal.	Perecedero	(5)°C	(41)°F
2	Leche.	Animal. - Vegetal.	Perecedero	(5)°C	39°F
3	Mango Fresco	Vegetal.	Perecedero	(5)°C	39°F
4	Filete de Salmon	Animal	Perecedero	(5)°C	39°F
5	Pavo Congelado entero Crudo	Animal	Perecedero	(18)°C	0°F
6	Producto elaborado	Animal - Vegetal	Perecedero	(5)°C	39°F
7	Fruta troceada Piña caja plastica	Vegetal.	Perecedero	(5)°C.	39°F
8	Harina	Vegetal.	No perecedero	(30)°C	50°F

2764946

Hector Socho Sanchez Bloque II
Alvaro Antonio Osorio Ramirez

ELABORAR PRODUCTOS PANIFICABLES | 2023

JOLRO CESAR URREA OSPINA.

EQUIPOS Y UTENSILIOS EMPLEADOS EN LA INDUSTRIA PANIFICADORA

A
Muy buen trabajo!

27649944

Objetivos:

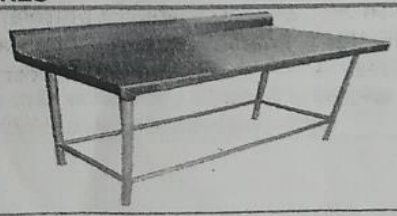


- Identificar y diferenciar los equipos utilizados en el procesamiento de productos de panificación.
- Seleccionar los equipos a utilizar, teniendo en cuenta sus características, su capacidad de producción, y el producto a obtener.
- Utilizar los equipos de acuerdo a las indicaciones de la ficha técnica del proveedor.

Introducción:

Actualmente existe una amplia gama de equipos que pueden ser utilizados en los procesos de panificación y pastelería, a lo largo de la historia el ser humano ha investigado y ha desarrollado diversos equipos que varían entre sí de acuerdo a su uso. Hoy en día se encuentran equipos de alta tecnología como: los hornos rotatorios y rotativos, las amasadoras industriales, entre otros, cuyo objetivo fundamental es ahorrar tiempo y esfuerzo en la elaboración de estos productos. *Estimado aprendiz le animo entonces a que desarrolle este material con empeño, y con ello pueda usted tener conocimiento de los equipos que va a encontrar en el desarrollo de su labor, pues ello le permitirá emplearlos de la manera adecuada.*

Equipos empleados en la industria de Panificación:

EQUIPOS MAYORES	
MESA DE TRABAJO: La mesa de trabajo como su nombre lo indica está elaborada en acero inoxidable para evitar contaminación, y facilita el alistamiento de las materias primas e insumos que se requieren en cada producción. Pueden tener o no, pocetas de lavado para facilitar	

2764944

Protocolo de entrada

Materias Primas

- Calidad. Cantidad; Volumen.
- Empacado, Fecha: Expedición.
  Vencimiento.



Protocolo de Salida

* Fecha de elaboración.
* Higiene; transporte → Carga / Descarga
* Sistema de seguridad social de salud en el trabajo.

Elaborado por:
Fernando Gomez Osorio
Jose Arcenio Hernandez Ocampo

CVISTIAN 6.
HECTOR M.

F. 2744346

Productos (panificación)

* Torta de banano
* Dedos de queso
* Torta fría
* Galletas con chips de chocolate
* churros
* pizza
* Roscas
* Pan
* Brownie
* muffins
* barras energéticas.

Taller 2- Actividades de contextualización y conocimiento

Nombre del producto: TORTA De Banano.

Materia prima / insumo	Equipo empleado.	Variables o Controlar.	VIDA UTIL
Banano	Horno	temperatura	4 o 5 días
Harina	batidora	tiempo	
mantequilla	gramera	peso	
huevo		viscosidad	
queso			
polvo para hornear			
esencia de vainilla			

Alfonso Trujillo
Carlos Andres C.
ESTRUCTURA 1.

E: 274434

* trabajo en equipo. [N A]

Actividad 2 contextualización e identificación de conocimientos.

Mantecada

Materia prima e insumos	Equipo empleado	variables a controlar	vida util
Harina trigo	Gramera	Temperatura	5 a 6 días
Huevos	Horno	tiempo	
levadura	batidora	punto de elasticidad	
Azucar	amasadora	masa y volumen	
Mantequilla	Molde		
esencia	lata		

Listo de productos

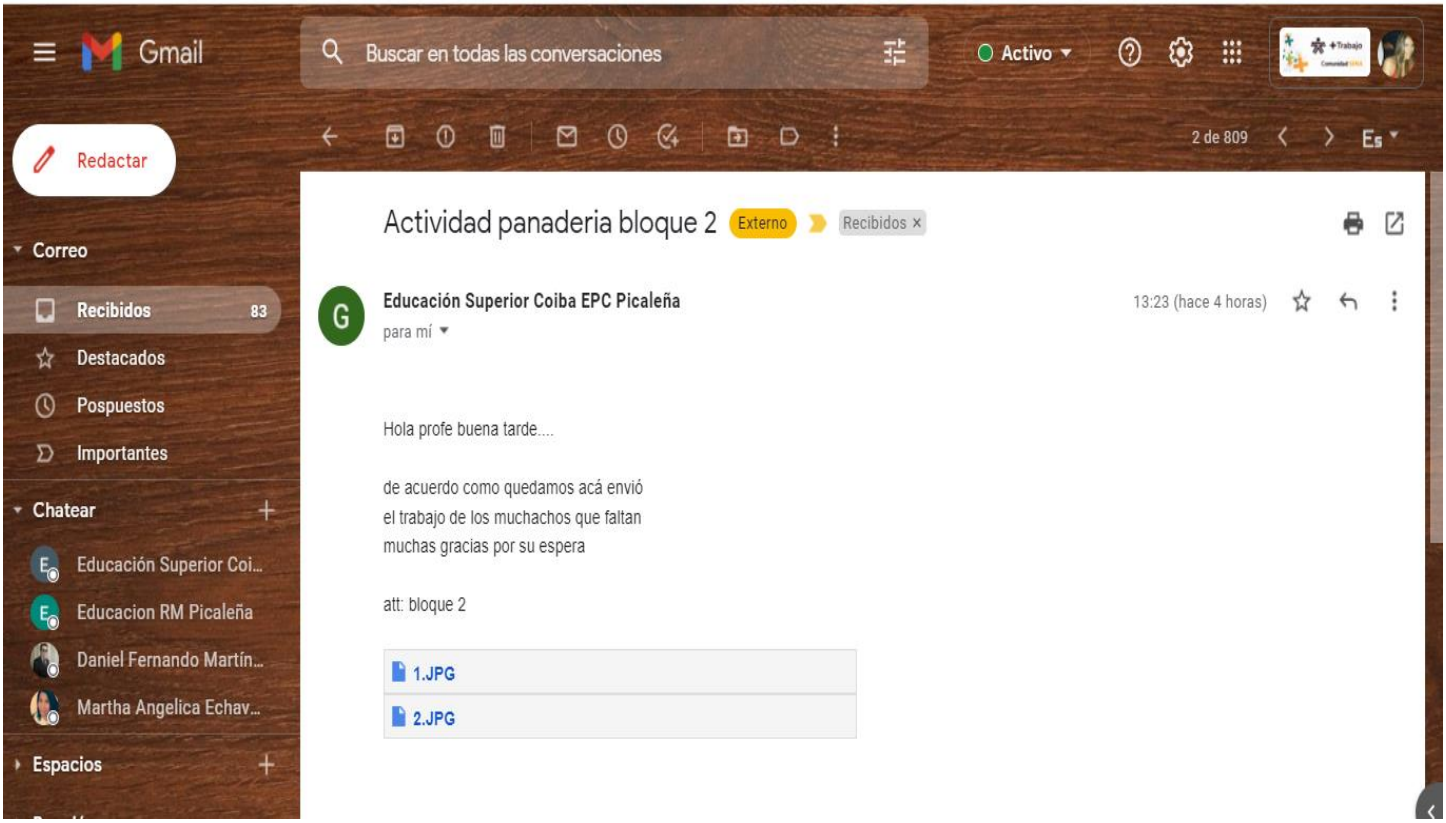
- Donas
- Dedos de queso
- churros
- concha mexicana
- mantecada
- cookies
- cupcakes

Complementario: Educación Sanitaria

COIBA-IBAGUÉ

Ficha: 2477346

2023


Gmail
Buscar en todas las conversaciones
Activo
Redactar
2 de 809
Correo
Recibidos 83
Destacados
Pospuestos
Importantes
Chatear
Educación Superior Coi...
Educacion RM Picaleña
Daniel Fernando Martín...
Martha Angelica Echav...
Espacios
Actividad panaderia bloque 2
Externo
Recibidos ×
Educación Superior Coiba EPC Picaleña
para mí
13:23 (hace 4 horas)
Hola profe buena tarde....
de acuerdo como quedamos acá envió
el trabajo de los muchachos que faltan
muchas gracias por su espera
att: bloque 2
1.JPG
2.JPG