Modalidad: Atrapasueños - CASANARE

Fundación para el Progreso de la Orinoquia.

FUNDEPRO

INTRODUCCIÓN

Las Buenas Prácticas de Manufacturas (BPM) son un conjunto de principios y procedimientos diseñados para garantizar la calidad, en los procesos de producción. Su implementación es fundamental para cumplir con regulación es sanitarias y proporcionara tención de alta calidad.

Las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) son prácticas que se aplican para garantizar el bienestar y el desarrollo integral los niños y niñas. Algunas prácticas incluyen la limpieza y desinfección de los espacios, la manipulación adecuada de los alimentos, higiene personal, lavado de manos. Estas prácticas son fundamentales para garantizar un entorno seguro y saludable.



OBJETIVOS:

GENERAL.

Contribuir a la reducción de los riesgos de contaminación que puedan ocurrir en la manipulación, almacenamiento, transporte y distribución de alimentos destinados a los beneficiarios de la modalidad atrapasueños para el año 2024.

ESPECÍFICOS.

- Fortalecer conocimientos, actitudes y prácticas del talento humano de la EAS FUNDEPRO, con la finalidad de garantizar alimentación inocua y de calidad.

- Orientar el talento humano de las Entidad Administradora de Servicio - EAS sobre los procesos a realizar durante la compra, manipulación, almacenamiento, transporte y distribución de los alimentos.



Marco Normativo

Se detallan las leyes, regulaciones y normativas pertinentes que deben seguirse para garantizar el cumplimiento legal en la producción o distribución de alimentos, incluyendo normas de salud, etiquetado, y requisitos sanitarios.

- **Resolución 333 de 2011:**

Establece el reglamento técnico a través del cual se señalan las condiciones y requisitos que debe cumplir el rotulado o etiquetado nutricional de los alimentos envasados o empacados nacionales e importados para consumo humano que se comercialicen en el territorio nacional, con el fin de proporcionar al consumidor una información nutricional lo suficientemente clara y comprensible sobre el producto, que no induzca a engaño o confusión y le permita efectuar una elección informada.

- **Resolución 2674 de 2013:**

Se establecen los requisitos sanitarios que deben cumplir las personas naturales y/o jurídicas que ejercen actividades de fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, transporte, distribución y comercialización de alimentos y materias primas de alimentos y los requisitos para la notificación, permiso o registro sanitario de los alimentos, según el riesgo en salud pública, con el fin de proteger la vida y la salud de las personas

- **Decreto 3039 de 2007:**

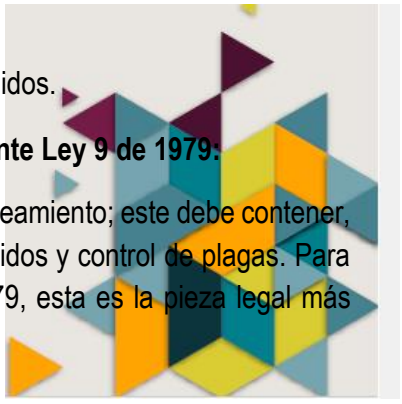
A través de la prioridad número 8 “mejorar la seguridad sanitaria y ambiental” y sus respectivas líneas de políticas. Resolución 0425 de 2008, la cual establece la metodología para la formulación de los planes de salud territoriales; en lo concerniente a salud ambiental, se cuenta con el eje programático de salud pública.

- **Ley 1098 de 2006:**

Código de Infancia y Adolescencia, en donde establece el saneamiento básico como un derecho. Según el artículo 17, los niños, las niñas y los adolescentes tienen derecho a la vida, a una buena calidad de vida y a un ambiente sano en condiciones de dignidad y goce de todos sus derechos.

- **Decreto 1550 de 2003:**

Por medio del cual regula los planes de gestión integral de residuos sólidos.



- **Decreto 3075 de 1997, por el cual se reglamenta parcialmente Ley 9 de 1979:**

Establece los criterios y condiciones para la formulación del plan de saneamiento; este debe contener, como mínimo, los programas de limpieza y desinfección, desechos sólidos y control de plagas. Para efectos de la sustentación del estándar, en adición a la Ley 9 de 1979, esta es la pieza legal más importante.

- **Constitución Política de Colombia, artículo 49:**

"La atención en salud y el saneamiento básico son servicios públicos a cargo del Estado"; artículo 79: "Todas las personas tienen derecho a gozar de un ambiente sano", y artículo 366: "El bienestar general y el mejoramiento de la calidad de vida de la población son finalidades sociales del Estado".

- **Resolución 02400 de mayo 22 de 1979:**

Por la cual se establecen algunas disposiciones sobre vivienda, higiene y seguridad en los establecimientos de trabajo.

- **Ley 9 de 1979:**

Mediante la cual se establece los criterios generales de saneamiento básico.

- **Decreto 2811 de 1974:**

Código Nacional de los Recursos Naturales Renovables y no Renovables y de Protección al Medio Ambiente.



Marco Conceptual

Este marco conceptual explora cómo las BPM, desde la selección de materias primas hasta el control de calidad, se entrelazan con la nutrición para ofrecer alimentos seguros y nutritivos.

Buenas Prácticas de Manufactura

Son un conjunto de principios y procedimientos que se aplican en la producción de alimentos para garantizar su seguridad, calidad y legalidad. Incluyen prácticas relacionadas con la higiene, control de procesos, manipulación de alimentos y gestión de la calidad.

Importancia de las BPM para garantizar la seguridad, calidad y legalidad de los alimentos:

Las BPM son fundamentales para prevenir enfermedades transmitidas por alimentos, proteger la salud del consumidor y mantener la confianza en los productos alimenticios. Ayudan a cumplir con las regulaciones gubernamentales y los estándares de calidad del mercado.

Objetivos de la implementación de las BPM:

- ✓ Proteger la salud del consumidor al prevenir la contaminación de alimentos.
- ✓ Asegurar la calidad del producto para satisfacer las expectativas del cliente.
- ✓ Cumplir con las regulaciones gubernamentales y estándares de la industria.

Seguridad Alimentaria:

Concepto y relación con las BPM:

La seguridad alimentaria se refiere a la garantía de que los alimentos sean seguros para el consumo humano. Las BPM juegan un papel fundamental en la prevención de riesgos y la garantía de la seguridad alimentaria al establecer medidas preventivas y protocolos de control en todas las etapas de producción.



Factores de riesgo:

La seguridad alimentaria puede verse comprometida por contaminantes microbiológicos (bacterias, virus, etc.), químicos (pesticidas, aditivos no autorizados, etc.) y físicos (fragmentos de vidrio, metales, etc.). Es crucial identificar y controlar estos riesgos para garantizar la seguridad del producto final.

HACCP:

El sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP) es una herramienta efectiva para identificar, evaluar y controlar riesgos específicos en la producción de alimentos. Se centra en puntos críticos de control donde se pueden aplicar medidas preventivas para garantizar la seguridad alimentaria.

Calidad Nutricional:

La calidad nutricional se refiere al contenido de nutrientes en los alimentos y su impacto en la salud pública. La selección de ingredientes, procesamiento y formulación influyen en la calidad nutricional.

Higiene y Sanitización:

La higiene personal y ambiental es esencial para prevenir la contaminación de alimentos. Se deben establecer procedimientos y protocolos de limpieza y desinfección. La capacitación del personal es importante para mantener prácticas de higiene adecuadas.

Control de Materias Primas:

La selección y evaluación de proveedores aseguran la calidad de las materias primas. Es importante manejar adecuadamente las materias primas para prevenir la contaminación. Se realizan análisis y controles de calidad antes de utilizar las materias primas en la producción.

Procesos de Producción:

Los procesos de producción deben describirse detalladamente desde la preparación de ingredientes hasta el envasado final. Se deben controlar los parámetros críticos para garantizar la seguridad y calidad del producto. El monitoreo y registro son necesarios para asegurar la trazabilidad y calidad del producto final.

Control de Calidad:

Se aplican métodos y técnicas de control de calidad para garantizar la conformidad con los estándares establecidos. Se realizan muestreos, análisis y evaluaciones de productos terminados y en proceso. Se implementan acciones correctivas y preventivas para mantener la calidad.



Documentación y Registro:

Llevar registros precisos es importante para cumplir con las regulaciones y estándares de calidad. Se requiere documentación para la implementación de sistemas de gestión de calidad. Los sistemas de documentación pueden ser electrónicos o en papel e incluyen formatos de registro y procedimientos de archivo.



PROCEDIMIENTOS

En este apartado se detallan los procedimientos para la manipulación, procesamiento y envasado de los alimentos, asegurando que se sigan las condiciones adecuadas de temperatura, tiempo y manipulación para evitar la contaminación cruzada y garantizar la seguridad

- **PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS:**

El personal manipulador de alimentos se constituye como cualquier persona que entre en contacto con la materia prima o el producto entregado en cualquier parte del proceso.

El personal encargado de la Manipulación de Alimentos de la EAS FUNDEPRO, debe cumplir como mínimo con unos requisitos previos a la contratación:

1. Cumplir el Perfil de Cargo.
2. Entregar los documentos necesarios para la contratación.

De igual forma, durante el desarrollo de las actividades, la coordinación de la Fundación debe ser garante de:

1. Inclusión de la temática en el Plan de Formación a talento humano.
2. La programación de actualización de la temática periódicamente.

- **FORMACIÓN DEL PERSONAL:**

Todo el personal debe estar entrenado en las Buenas Prácticas de Manufactura, a fin de crear una cultura de salubridad de los alimentos en las Unidades de Atención. El profesional de nutricionista es responsable de la capacitación de este manual, la cual tiene carácter obligatorio y se realizará durante el inicio de la prestación del servicio.

- **HIGIENE PERSONAL:**



Practicas higiénicas y medidas de protección

El personal mantiene una estricta limpieza e higiene y aplica buenas prácticas higiénicas en sus labores.

El personal se lava las manos con agua y jabón desinfectante, antes de comenzar su trabajo, cada vez que salga y regrese al área asignada y después de manipular cualquier material u objeto que pudiese representar un riesgo de contaminación para los alimentos.

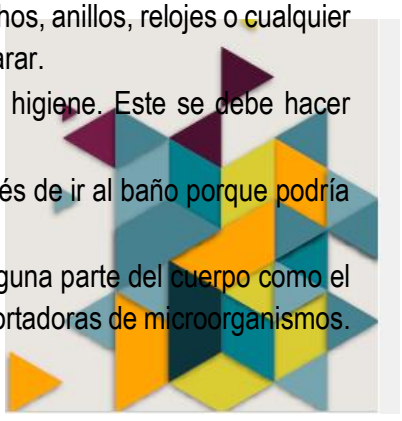
El personal mantiene el cabello recogido y cubierto totalmente mediante malla, gorro u otro medio efectivo.

Indumentaria completa del personal manipulador de alimentos

- Cofia o gorro blanco, cabello recogido y orejas cubiertas.
- Tapabocas que cubra nariz y boca.

Normas sanitarias que deben cumplir en relación al manipulador.

- El manipulador debe practicar estrictamente buenos hábitos de higiene personal, tales como el baño diario, llevar uñas cortas y limpias y el cabello recogido.
- Durante las labores de manipulación de alimentos evitará estornudar directamente sobre estos, así como escupir, fumar, rascarse la cabeza o introducirse los dedos en la nariz, y en general, cualquier otra actitud que pueda ocasionar la contaminación de alimentos.
- Todo manipulador debe lavarse las manos después de haber utilizado el servicio higiénico, toser o estornudar en las manos o pañuelo, manipular cajas, envases y otros artículos contaminados, recoger y manipular basura y coger dinero.
- La ropa del personal debe mantenerse en buen estado de conservación y limpieza; evitar el uso de anillos, pulseras y relojes durante la manipulación de alimentos.
- Todo manipulador será provisto de tapabocas y gorro para mantener el cabello cubierto.
- Lavado de manos antes de iniciar el trabajo, especialmente si viene del baño y en cualquier momento cuando estén sucias o contaminadas.
- Mantener uñas cortas limpias y libres de esmaltes o cosméticos.
- No se permiten chicles, dulces u otros objetos en la boca durante el trabajo, ya que pueden caer en las raciones o empaques de alimentos.
- No se permite el uso de joyas, adornos, broches, peinetas, ganchos, anillos, relojes o cualquier otro objeto que pueda contaminar los kit o raciones para preparar.
- El lavado de manos es una de las partes más críticas sobre la higiene. Este se debe hacer siguiendo el procedimiento preestablecido.
- Es obligatorio que el personal se lave muy bien las manos después de ir al baño porque podría contaminar el producto con microorganismos de origen fecal.
- Después de lavarse las manos el personal debe evitar tocarse alguna parte del cuerpo como el cabello, la boca, la nariz, los oídos, etc. ya que estas partes son portadoras de microorganismos.



- Para estornudar o toser el personal debe hacerlo lejos del producto o superficies de contacto directo con los alimentos y debe utilizar sus manos para cubrirse la boca. el tapaboca ayudará a evitar estas posibilidades. Inmediatamente tiene que ir a lavarse las manos de acuerdo al procedimiento establecido.
- El personal no debe correr ni jugar dentro del área de trabajo. Debe evitar realizar prácticas antihigiénicas como escupir en el piso, limpiarse la nariz y tirar basura en el piso.
- Se debe evitar el colocarse las manos dentro de los bolsillos de los pantalones en todo momento.

- **LAVADO DE MANOS:**

Todas las personas implicadas en el manejo de los alimentos deben lavarse bien las manos con jabón y agua limpia; ya que en las manos y uñas se pueden encontrar una serie de microorganismos dañinos para la salud del personal Manipulador de Alimentos y la de los demás, pues se pone en riesgo el producto.

Procedimiento para lavado de las manos

Utensilios
Jabón líquido, cepillo especial para el lavado de uñas y toallas de papel desechable.

Frecuencia: Actividad a realizarse previo al inicio del suministro del refrigerio reforzado y aplica para el talento humano, así como los beneficiarios.

En cada punto de encuentro se centrará con los utensilios necesarios para el lavado de las manos. En los puntos donde no se cuenta con lavamanos se instalará a través de recipientes con el fin de realizar el proceso previo al consumo del refrigerio reforzado.

Técnica de lavado de manos para Talento Humano beneficiarios





Mójese las manos con agua



Deposite en la palma de la mano una cantidad de jabón suficiente para cubrir todas las superficies de las manos



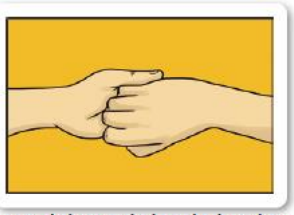
Frótese las palmas de las manos entre sí



Frótese la palma de la mano derecha contra el dorso de la mano izquierda entrelazando los dedos y viceversa



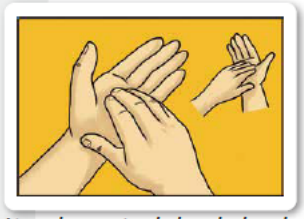
Frótese las palmas de las manos entre sí, con los dedos entrelazados



Frótese el dorso de los dedos de una mano con la palma de la mano opuesta, agarrandose los dedos



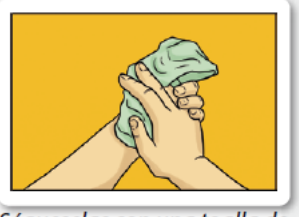
Frótese con un movimiento de rotación el pulgar izquierdo atrapandolo con la palma de la mano derecha, y viceversa



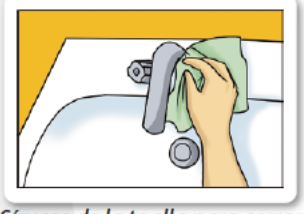
Frótese la punta de los dedos de la mano derecha contra la palma de la mano izquierda, haciendo un movimiento de rotación y viceversa



Enjuaguese las manos con agua



Séqueselas con una toalla de un solo uso



Sírvase de la toalla para cerrar el grifo



... y sus manos son seguras



PROCESO DE COMPRA, ALMACENAMIENTO, TRANSPORTE DE LA RACIÓN – (REFRIGERIO REFORZADO)

- **COMPRA:**

1. El proceso de compra inicia con la selección de los alimentos necesarios para la entrega de los refrigerios aprobados por ICBF para entrega durante los encuentros educativos.

2. A final de cada mes, los gestores de experiencia en conjunto con el profesional de psicología realizan la solicitud de los refrigerios ante la coordinadora de la modalidad de acuerdo a los grupos etarios que asisten a la modalidad.

3. Se realiza solicitud al proveedor de la EAS.

4. El proveedor suministra los alimentos que conforman el refrigerio para el día de encuentro educativo, acorde a lo solicitado, El proveedor dispone de concepto higiénico sanitario favorable.

5. Estos alimentos son organizados por Grupo de atención y entregado a los gestores de casos directamente en los puntos donde se realizan los encuentros de los espacios comunitarios.

6. Se realiza proceso de limpieza y desinfección de frutas.

7. Durante el transporte los productos de panadería se llevan en recipiente con tapa y los productos lácteos canastas en el carro transportador de alimentos (son productos que no se ha refrigerado, por lo tanto, se transportan en canastas sin que se afecte su calidad e inocuidad)



- **FLUJOGRAMA DEL PROCESO:**

GESTOR DE EXPERIENCIA	Identificar las necesidades de productos.
COORDINADOR DE LA MODALIDAD	Unificar y consolidar las necesidades de productos.
COORDINADOR DE LA MODALIDAD	Verificación del cumplimiento de requerimientos con el proveedor.
COORDINADOR DE LA MODALIDAD	Generar orden de compra.

- **<u>TRANSPORTE:</u>**

Asegurar la calidad e inocuidad de los alimentos que son transportados hacia la los puntos de atención de manera que sean protegidos de la contaminación, descomposición y daños que afecten las características organolépticas del mismo.

Por lo tanto, mediante comunicación y acuerdo con el proveedor los alimentos y materias primas se empacan en canastas con tapas posterior al proceso de limpieza y desinfección de tal manera que no generen contaminación de los productos.

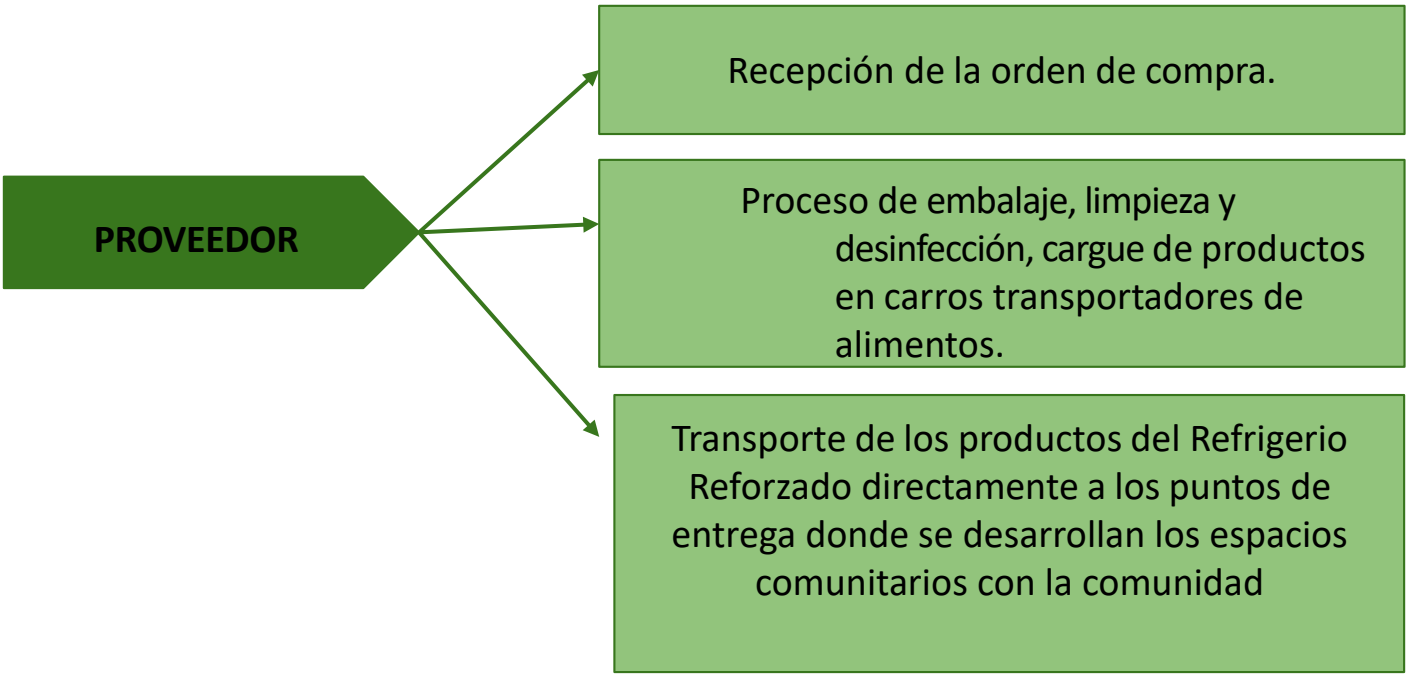
➔ El proveedor deberá garantizar el transporte de los productos de acuerdo a la normatividad vigente, en cumplimiento con todas las medidas de bioseguridad establecidos para este fin.

➔ El proveedor es el responsable de hacer llegar los refrigerios a los puntos de encuentro de los espacios comunitarios, con el fin que estos sean transportados en carro apto para el transporte de alimentos y se evite la manipulación y contaminación de los mismos.





- **FLUJOGRAMA DEL PROCESO:**



Recepción de la orden de compra: el proveedor es responsable de recibir la orden de compra para preparar los pedidos.

Proceso de embalaje, limpieza y desinfección, cargue de productos en carros transportadores de alimentos:

limpieza y desinfección:

Procedimiento para la limpieza y desinfección de frutas

Responsable: proveedor de los alimentos

Suministro: frutas

Implementos a utilizar: Solución de hipoclorito al 5,25%, detergente, agua potable y cepillo

Frecuencia: cada vez que se va a preparar un pedido de refrigerio reforzado.



	**A.** Retirar manualmente los residuos de polvo o de mugre visibles. **B.** Enjuagar con suficiente agua potable. **C.** Sumergir en una solución desinfectante: por cada litro de agua agregue 1 ml de hipoclorito de sodio (20 gotas). **D.** Dejar actuar de 5 a 10 minutos. **E.** Enjuagar con suficiente agua potable. **F.** Dejar escurrir.

Embalaje: El proveedor de alimentos, es el responsable de empacar o embalar los refrigerios reforzados.

- Una vez desinfectadas las frutas, se empacan en canastas cubiertas con tapas con el fin de evitar focos de contaminación y manipulación posterior a la desinfección.
- Los lácteos son transportados en bolsas las cuales no han sido sometidas a cadena de frio para evitar que durante el transporte al generarse un cambio en la temperatura y evitar así focos de contaminación.
- Los cereales son transportados en cajas con tapas, para evitar focos de con tramitación.
- Los frutos secos vienen en empaque individual los cuales están sellados.

Cargue de productos en carros transportadores de alimentos:

Transporte de los productos del Refrigerio Reforzado directamente a los puntos de entrega donde se desarrollan los espacios comunitarios con la comunidad:

El proveedor es el responsable de transportar los refrigerios reforzados a los puntos de encuentro, proceso que se realiza en carro transportador de alimentos.

Una vez los refrigerios llegan al punto de encuentro son ubicados en una esa, permaneciendo los refrigerios en canastas con tapa

- **RECEPCIÓN DE PRODUCTOS**

Asegurar que los productos que llegan a la unidad de servicio cumplan con las características microbiológicas, químicas y físicas establecidas en la normatividad, con el fin de garantizar la calidad de los alimentos.

1. Asignación del personal para recibo de alimentos.
2. Verificación de cantidad, calidad y oportunidad en la entrega de los productos. Para este paso se debe diligenciar el formato de recibo de alimentos que se encuentra como anexo al presente manual.
3. Aceptación o rechazo productos y registro observaciones a lugar.

Verificación de Cantidad, Calidad:

La persona encargada deberá verificar la cantidad de alimentos recibidos en relación con la cantidad solicitada. Durante la verificación de la calidad se evaluará las características organolépticas y físicas de los alimentos, teniendo en cuenta la normatividad vigente y los siguientes criterios de calidad. Los rótulos o etiquetas de los envases o empaques de alimentos y materias primas deben cumplir con la reglamentación sanitaria vigente.

Criterios para evaluar la calidad de la leche y derivados:

FACTOR	BUENA CALIDAD	MALA CALIDAD
Textura	Líquida	Grumos
Color	Color: banco opaco, ligeramente azulado.	Se rechazará la leche que presente colores anormales.
Temperatura	Ambiente	
Olor, sabor	Sabor: ligeramente dulce, la pasteurización no produce alteración del sabor, excepto en el caso de utilizar el método de pasteurización alta en que pueda adquirir un ligero sabor cocido.	Olor desagradable

Apariencia	Empaques limpios, sin roturas En polvo	Fecha de vencimiento expirada, empaques deteriorados

Criterios para evaluar la calidad de las frutas

FACTOR	BUENA CALIDAD	MALA CALIDAD
Textura	Adecuado estado de madurez. Frescas y sin deterioro. Sin golpes o picaduras de insectos En el estado de maduración requerido.	Exceso de madurez, dañada por golpes
Color	Característico para cada fruta. Sin manchas.	Manchas
Temperatura	Ambiente	
Olor, sabor	Cracterístico	Olor desagradable
Tamaño	Cumple con el gramaje	No cumple con el gramaje

Criterios para evaluar la calidad de los cereales:

FACTOR	BUENA CALIDAD	MALA CALIDAD
Textura	Sólida, entero Miga blanda y elástica, de tipo esponjosa (sin zonas almidonadas) y color de acuerdo con el tipo de harina utilizada.	Magullado No contener trozos de sal o cuerpos extraños a su naturaleza.
Color	Corteza de color caramelo claro y consistencia quebradiza.	Negro que indique quemado Oscuro que indique deterioro
Temperatura	Ambiente	
Olor, sabor	Característico	Olor desagradable, fuerte, fermentado.

- **FLUJOGRAMA DEL PROCESO:**

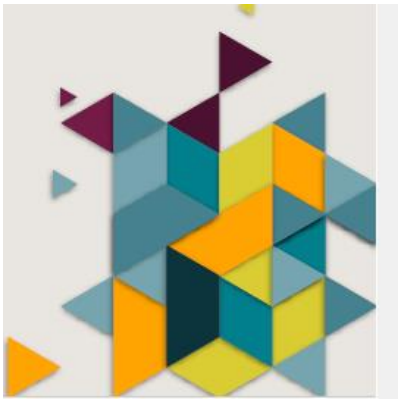
REPRESENTANTE LEGAL	Asignación del personal para recibo de alimentos. (Gestor de Experiencias)
GESTOR DE EXPERIENCIAS	Verificación de cantidad, calidad y oportunidad en la entrega de los productos.

PROCESO DE MANIPULACIÓN Y DISTRIBUCIÓN A USUARIOS

1. La manipulación de los alimentos está a cargo del Gestor de Experiencias
2. Se realiza con el grupo de Niños, niñas y Adolescente el proceso de lavado las manos (según técnica OMS)
3. La persona responsable de la entrega y distribución de los refrigerios, se dispone de antimaterial para realizar proceso de limpieza de manos de los usuarios previamente.
4. Las frutas entregadas a los usuarios están previamente lavadas y desinfectadas.
5. Realiza la entrega de los alimentos lácteos en bandejas limpias y desinfectadas
6. Realiza la entrega de los productos de panadería
7. Los refrigerios son consumidos durante el encuentro comunitario.
8. Finalmente disponen de los desechos orgánicos e inorgánicos en bolsas plásticas







- **ELIMINACIÓN DE RESIDUOS.**

FLUJOGRAMA DESCRIPTIVO MANEJO DE RESIDUOS SOLIDOS

MANEJO DE RESIDUOS

RECOLECCIÓN

Una vez termine el consumo de los refrigerios, separe los residuos.

Orgánicos

inorgánicos

CONDUCCIÓN

CLASIFICACIÓN

Ubicarlos en una bolsa verde. Destinados para la entrega para producción de abono

Ubicarlos en una bolsa gris o negra. Se debe disponer para ser eliminado el dia que pasa el carro recolector de basura.

DISPOSICION FINAL O ENTREGA



Enfermedades Transmitidas por Alimentos

Las Enfermedades Transmitidas por Alimentos (ETA, es la sigla tal como se la reconoce en los distintos ámbitos vinculados a la alimentación) son aquellas que se originan por la ingestión de alimentos infectados con agentes contaminantes en cantidades suficientes para afectar la salud del consumidor. Sean sólidos naturales, preparados, o bebidas simples como el agua, los alimentos pueden originar dolencias provocadas por patógenos, tales como bacterias, virus, hongos, parásitos o componentes químicos, que se encuentran en su interior.

Caso Vs Brote de ETA

Un caso de ETA se produce cuando una sola persona se ha enfermado después del consumo de alimentos contaminados, según lo hayan determinado los análisis.
Un brote de ETA sucede cuando dos o más personas sufren una enfermedad similar, después de ingerir un mismo alimento y los análisis epidemiológicos o de laboratorio, lo señalan como el origen de ese malestar.



Prevención de la contaminación cruzada

Con el propósito de prevenir la contaminación cruzada, se deben cumplir los siguientes requisitos:

1. Durante las operaciones de fabricación, procesamiento, envasado y almacenamiento se tomarán medidas eficaces para evitar la contaminación de los alimentos por contacto directo o indirecto con materias primas que se encuentren en las fases iníciales del proceso.

2. Hasta que no se cambien de indumentaria y adopten las debidas precauciones higiénicas y medidas de protección, las personas que manipulen materias primas o productos semielaborados susceptibles de contaminar el producto final no deben entrar en contacto con el producto terminado.

3. Cuando exista el riesgo de contaminación en las diversas fases del proceso de fabricación, el personal

manipulador debe lavarse las manos entre una y otra operación en el proceso de elaboración.



Los principales factores que contribuyen a la aparición de las ETAS son:

Preparación de los alimentos con gran antelación a su consumo.

1. Cocción insuficiente de los alimentos contaminados o escaso recalentamientos de estos.
2. Utilización de restos de alimentos.
3. Consumo de alimentos crudos contaminados.
4. Contaminación cruzada.
5. Conservación de los alimentos a temperatura ambiente o a temperaturas inadecuadas.
6. Temperaturas y tiempos de conservación inadecuada.
7. Refrigeración insuficiente de los alimentos.
8. Utilización de productos de procedencia dudosa.
9. Almacenamiento defectuoso.
10. Falta de higiene de los locales, utensilios, y de cualquier otro objeto que entre en contacto con los alimentos.
11. Utilización de agua no potable.
12. Sistema de eliminación de basuras insuficientes.





Fecha	Espacios limpios y desinfectados		Material mobiliario y pedagógico limpio y desinfectado		Uso de elementos de aseo (jabón, cloro y agua)		Ausencia de basuras		Ausencia de plagas o vectores		cavas limpias		Observaciones	Firma verifica
	Cumple	No cumple	Cumple	No cumple	Cumple	No cumple	Cumple	No cumple	Cumple	No cumple	Cumple	No cumple		



Formato para la verificación de requisitos de calidad del refrigerio reforzado en el proceso de recibo.																					
Fecha	**Leche y derivados**										**Cereales**										
	Textura		Color		Temperatura		Olor, sabor		Apariencia		Textura		Color		Temperatura		Olor, sabor		Apariencia		
	C	**NC**	**C**	**NC**	**C**	**NC**	**C**	**NC**	**C**	**NC**	**C**	**NC**	**C**	**NC**	**C**	**NC**	**C**	**NC**	**C**	**NC**	

C: Cumple
NC: No Cumple



Formato para la verificación de requisitos de calidad del refrigerio reforzado en el proceso de recibo.

Frutas										**Frutos secos**										**cantidad**		**Firma verifica**
Textura		Color		Temperatura		Olor, sabor		Apariencia		Textura		Color		Temperatura		Olor, sabor		Apariencia				
C	**NC**	**C**	**NC**	**C**	**NC**	**C**	**NC**	**C**	**NC**	**C**	**NC**	**C**	**NC**	**C**	**NC**	**C**	**NC**	**C**	**NC**	**C**	**NC**	



REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS

- Flores, C. E. (2010). Buenas prácticas de manufactura (BPM). Revista Electrónica Ingeniería Primero-ISSN, 2076, 3166.

- Mora Huertas, C. E. (2009). " Nuevos enfoques" de las Buenas Prácticas de Manufactura.

Revista Colombiana de Ciencias Químico-Farmacéuticas, 38(1), 42-58.

- D'León, L. F. P., & Hernández, A. R. (1992). Buenas Prácticas de Manufactura Vigentes y su relación con la garantía de calidad. Revista Colombiana de Ciencias Químico- Farmacéuticas, 20(1), 63-68.

- Carrasco, M., Guevara, B., & Falcón, N. (2013). Conocimientos y buenas prácticas de manufactura en personas dedicadas a la elaboración y expendio de alimentos preparados, en el distrito de Los Olivos, Lima-Perú. Salud y Tecnología Veterinaria, 1(1), 7-13.

- Flórez, A. C., Rincón, C., Garzón, P., Vargas, N., & Enríquez, C. (2008). Factores relacionados con enfermedades transmitidas por alimentos en restaurantes de cinco ciudades de Colombia, 2007. Infectio, 12(4), 255-266.

