PROCESO GESTIÓN DEL TALENTO HUMANO

FORMATO INFORME MENSUAL EJECUCIÓN CONTRACTUAL

Bogotá, D.C., 30 de Septiembre de 2024

Señor (a)
DOLLY ELIZABETH VALBUENA SILVA
SUPERVISOR(A) CONTRATO No. 6792995
Coordinadora de Logística y Complementaria
Centro de Gestión de Mercados Logística y TIC´S
Ciudad

Asunto: Informe mensual de ejecución contractual Mes Septiembre del año 2024

Referencia: No CO1.PCCNTR.6792995 del año 2024

Sandra Muñoz Cortés, identificada con la cédula de ciudadanía No. 51.794.000 de Bogotá, en mi calidad de Contratista del SENA, en el Centro de Gestión de Mercados Logística y TIC´S, en cumplimiento del Contrato de Prestación de Servicios de la referencia, a continuación, presento el Informe de actividades realizadas en el mes objeto de cobro.

Valor y forma de Pago: El valor total del presente contrato asciende a la suma de TRECE MILLONES NOVENTA Y OCHO MIL NOVECIENTOS TREINTA Y TRES PESOS M/CTE ($13.098.933). Esta suma será pagada por el SENA al contratista de la siguiente manera: a) Un primer correspondiente al mes de septiembre de 2024, por valor de DOS MILLONES DOSCIENTOS TREINTA Y DOS MIL SETECIENTOS SETENTA Y TRES PESOS M/CTE ($2.232.773). b) Dos pagos (02) pagos iguales por los meses de octubre a noviembre de 2024, por valor de CUATRO MILLONES CUATROCIENTOS SESENTA Y CINCO MIL QUINIENTOS CUARENTA Y CINCO PESOS M/CTE. ($4.465.545) cada uno. c) Un último pago correspondiente al mes de diciembre de 2024, por valor de UN MILLÓN NOVECIENTOS TREINTA Y CINCO MIL SETENTA PESOS M/CTE. ($1.935.070).

Plazo: Será hasta el 13 de diciembre de 2024.

OBJETO:
Prestar los servicios personales de carácter temporal para atender los procesos de formación complementaria presencial, cumpliendo los procesos y lineamientos de la formación profesional integral, de acuerdo con las necesidades del Centro de Gestión de Mercados, Logística y Tecnologías de la Información.

Obligaciones Especificas:

No	Obligaciones	Acciones realizadas	Evidencias
1	Cumplir con la programación asociada a fichas y ambientes establecida por el responsable del área.	Desarrollé formación Complementaria en Higiene Manipulación Alimentos: Establecimientos Gastronómicos.	Pantallazos contenidos temáticos, Plan de Sesión, Archivos en PDF como material de soporte, Talleres, Evaluaciones, guías de aprendizaje.

2	Ejecutar la formación profesional integral de acuerdo con el diseño y desarrollo curricular del programa de formación teniendo en cuenta la normativa y la metodología SENA.	Desarrollé formación Complementaria en Higiene Manipulación Alimentos: Establecimientos Gastronómicos.	Pantallazos contenidos temáticos, Plan de Sesión, Archivos en PDF como material de soporte, Talleres, Evaluaciones, guías de aprendizaje.
3	Preparar, orientar, desarrollar, apoyar y evaluar procesos de aprendizaje en cualquiera de las estrategias de formación	Cumplí con las actividades de preparación, orientación y evaluación de las fichas asignadas.	Pantallazos contenidos temáticos, Plan de Sesión, Archivos en PDF como material de soporte, Talleres, Evaluaciones, guías de aprendizaje.

	conforme al Estatuto de Formación Profesional del SENA.		
4	Emitir los juicios de evaluación de manera objetiva e integral con base en los criterios de evaluación y la ruta de aprendizaje y dar a conocer dentro de los ocho (8) días hábiles siguientes, los resultados de las evaluaciones, así como las diferentes novedades académicas.	Evalué proceso de aprendizaje.	Pantallazos contenidos temáticos, Plan de Sesión, Archivos en PDF como material de soporte, Talleres, Evaluaciones, guías de aprendizaje.
5	Registrar los juicios evaluativos en la plataforma Sena-Sofia Plus, máximo ocho (8) días hábiles después de entregadas las evidencias conforme a los resultados de aprendizaje.	Evalué proceso de aprendizaje.	Pantallazos contenidos temáticos, Plan de Sesión, Archivos en PDF como material de soporte, Talleres, Evaluaciones, guías de aprendizaje.
6	Verificar en la plataforma establecida por la entidad la existencia de las evidencias que soportan el cumplimiento de los diferentes resultados de aprendizaje.	Evalué proceso de aprendizaje.	Pantallazos contenidos temáticos, Plan de Sesión, Archivos en PDF como material de soporte, Talleres, Evaluaciones, guías de aprendizaje.
7	Crear y compartir con el responsable del área correspondiente el portafolio del instructor y del aprendiz de acuerdo con el reglamento del aprendiz y la normativa de formación profesional integral.	Diseñé guías de aprendizaje, llevé el Plan de evaluación y seguimiento de aprendices en etapa lectiva, socialicé el Programa de formación, Plan de sesión de trabajo.	Verificar soportes cuenta de cobro.
8	Documentar y reportar de manera oportuna las novedades académicas cuando estas ocurrieren, tales como amonestación y deserción y demás procesos académicos que se infieren dentro de su proceso, de acuerdo con el Página 2 de 7 GTH-F-077 V.16 ANEXO DEL CONTRATO Reglamento del Aprendiz SENA.	Se llevó a cabo el debido proceso a través de la aplicación del Reglamento del Aprendiz Sena.	Ver registro de inasistencias y otros documentos que soportan el debido proceso.

9	Cumplir y hacer cumplir el manual de convivencia del Centro de Gestión de Mercados, Logística y Tecnologías de la Información.	Se socializó la normativa en el cumplimiento de los parámetros institucionales.	Pantallazos contenidos temáticos, Plan de Sesión, Archivos en PDF como material de soporte, Talleres, Evaluaciones, guías de Aprendizaje.
10	Ésta obligación no se ejecutó en éste periodo.	Ésta obligación no se ejecutó en éste periodo.	Ésta obligación no se ejecutó en éste periodo.
11	Ésta obligación no se ejecutó en éste periodo.	Ésta obligación no se ejecutó en éste periodo.	Ésta obligación no se ejecutó en éste periodo.
12	Ésta obligación no se ejecutó en éste periodo.	Ésta obligación no se ejecutó en éste periodo.	Ésta obligación no se ejecutó en éste periodo.
13	Ésta obligación no se ejecutó en éste periodo.	Ésta obligación no se ejecutó en éste periodo.	Ésta obligación no se ejecutó en éste periodo.
14	Ésta obligación no se ejecutó en éste periodo.	Ésta obligación no se ejecutó en éste periodo.	Ésta obligación no se ejecutó en éste periodo.
15	Garantizar el uso adecuado de los ambientes de formación, así como el aseo y cuidado de los equipos y elementos que hacen parte de estos.	Colaboré activamente con las disposiciones sobre aseo y orden de los ambientes de formación.	Ver bitácoras de entrega de ambientes asignados
16	Ésta obligación no se ejecutó en éste periodo.	Ésta obligación no se ejecutó en éste periodo.	Ésta obligación no se ejecutó en éste periodo.
17	Participar en los comités de evaluación y seguimiento a los aprendices cuando se requiera.	Ésta obligación no se ejecutó en éste periodo.	Ésta obligación no se ejecutó en éste periodo.
18	Ésta obligación no se ejecutó en éste periodo.	Ésta obligación no se ejecutó en éste periodo.	Ésta obligación no se ejecutó en éste periodo.
19	Atender oportunamente los requerimientos que haga el supervisor del contrato y presentar informes mensuales de la ejecución del contrato.	Se atendió de manera oportuna los requerimientos del supervisor de contrato sobre el informe mensual de ejecución del contrato.	Informe mensual y evidencias requeridas.
20	Ésta obligación no se ejecutó en éste periodo.	Ésta obligación nos e ejecutó en éste periodo.	Ésta obligación no se ejecutó en éste periodo.
21	Ésta obligación no se ejecutó en éste periodo.	Ésta obligación no se ejecutó en éste periodo.	Ésta obligación no se ejecutó en éste periodo.
22	Ésta obligación no se ejecutó en éste periodo.	Ésta obligación no se ejecutó en éste periodo.	Ésta obligación no se ejecutó en éste periodo.

A continuación, relaciono los desplazamientos que realicé previo a la presentación de este informe. Una vez finalizado cada desplazamiento presenté al ordenador del gasto el informe en el Formato Informe Legalización Desplazamiento Contratista GTH-F-087, en el que se describieron las actividades desarrolladas y los resultados de cada desplazamiento. Cada informe cuenta con el visto bueno del Supervisor.

Se lista a continuación el soporte de la legalización de los desplazamientos realizados, los cuales forman parte integral del presente informe de ejecución contractual.

ITEM	No DELA ORDEN DEVIAJE	LUGARDE DESPLAZAMIENTO	FECHA DE DESPLAZAMIENTO INICIAL	FECHA DE DESPLAZAMIENTO FINAL
1.	XX	XX	XX	XX
2.	XX	XX	XX	XX

Nota 1: Por cada desplazamiento que haya realizado el contratista, adjuntará el respectivo informe que la soporte. En caso de haber realizado el desplazamiento en fecha posterior a la presentación del informe de ejecución contractual, deberá reportarlo en el siguiente informe de ejecución contractual.

Para el trámite de la cuenta me permito adjuntar: Documentos electrónicos enunciados como evidencias del cumplimiento de las obligaciones contractuales y los desplazamientos realizados y el No. 9473201320 de la planilla, expedido por el operador Aportes en Lìnea y periodo agosto de 2024. (Decreto Ley 2106 de 2019 – “Decreto Ley Antitrámites”)

Evidencias en() folios

Cordialmente,

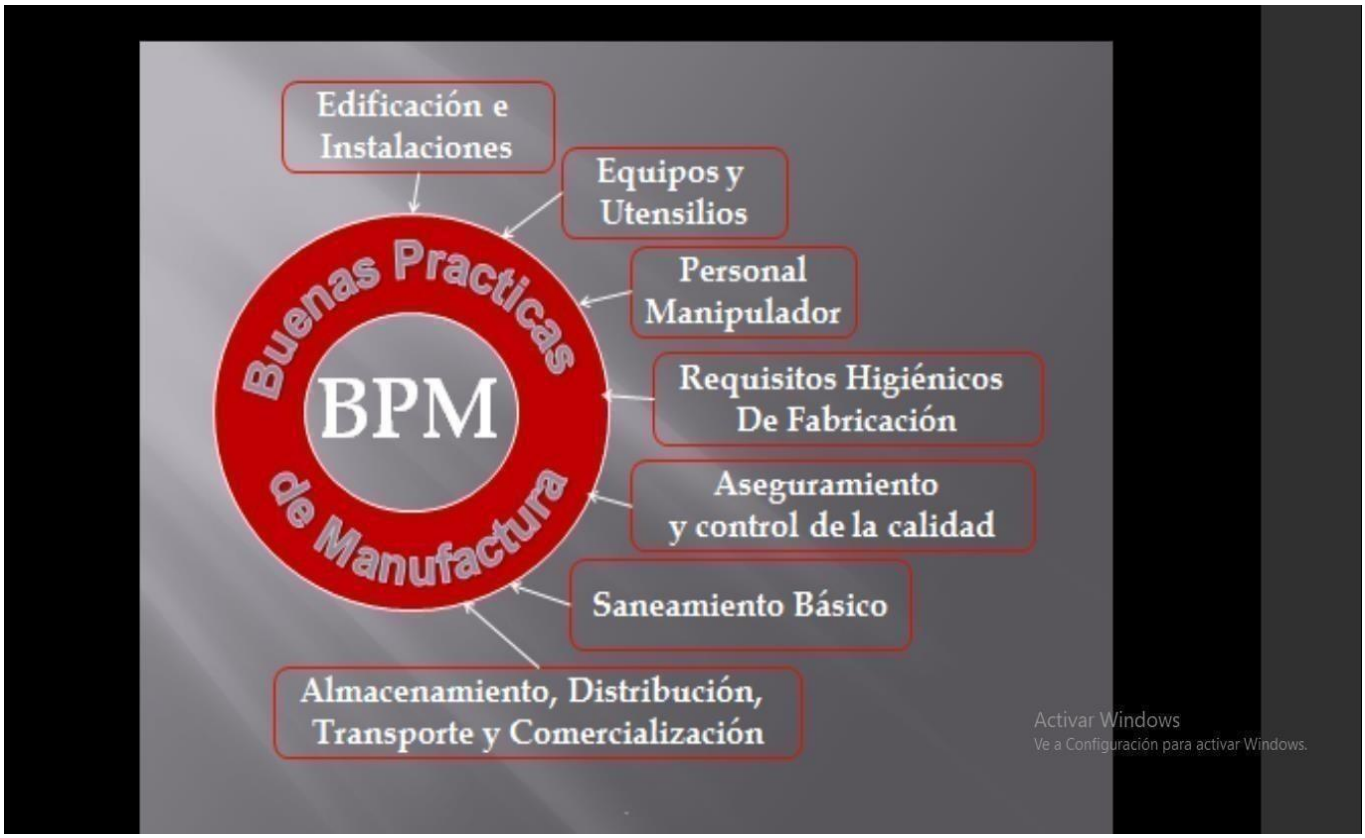


Sandra Muñoz Cortés Contratista
C.C. No. 51794000 de Bogotá

Recibí a satisfacción:

Firma
DOLLY ELIZABETH VALBUENA SILVA
Supervisor(a) Contrato No 5864292
Coordinadora de Logística y Complementaria

EVIDENCIAS - HIGIENE Y MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS



DECRETO 3075 / 1997
RESOLUCIÒN 2674/ 13

- Compuesto de normas que son encaminadas a brindar seguridad en las actividades de fabricación, procesamiento, envase, almacenamiento, transporte, distribución y comercialización de alimentos que se ceñirán a las buenas practicas de manufacturas (BPM) que están estipuladas es este decreto.














Mini
Frühlingsrollen


Nutrition Facts

Muerte de microorganismo
60°C

Zona de riesgo

17°C — Zona ambiente Abarrotes

TEMPERATURA SEGURA

Bacterias latentes no se reproducen

4°C — Zona Refrigeración

0°C

-18°C — Congelación

-30°C

PRESENTACIÓN PERSONAL











PRESENTACIÓN PERSONAL









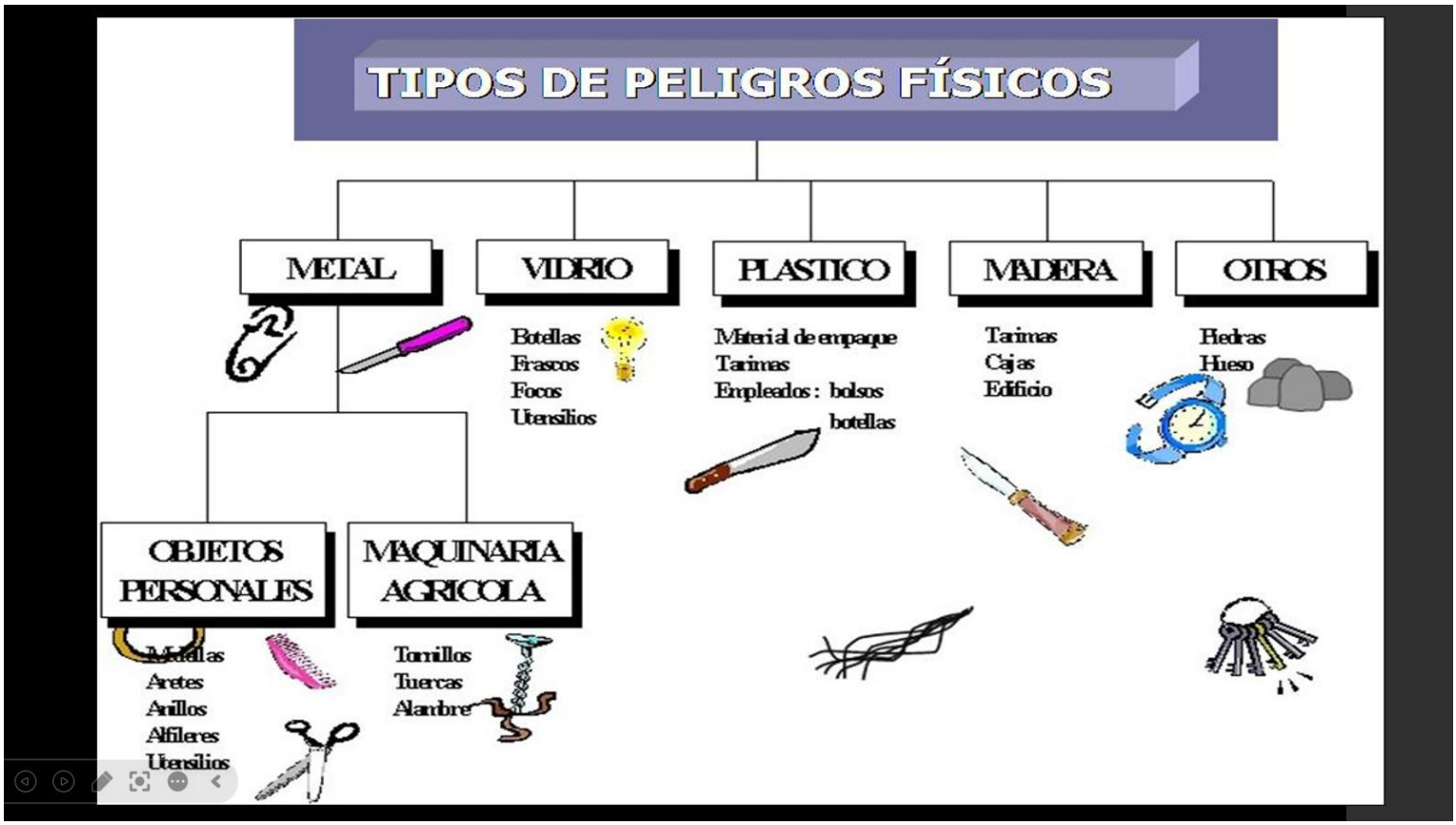
HIGIENE CONDUCTUAL











Contaminación Química













BIOLOGICA

Microorganismos



Macroorganismos



Macroorganismos

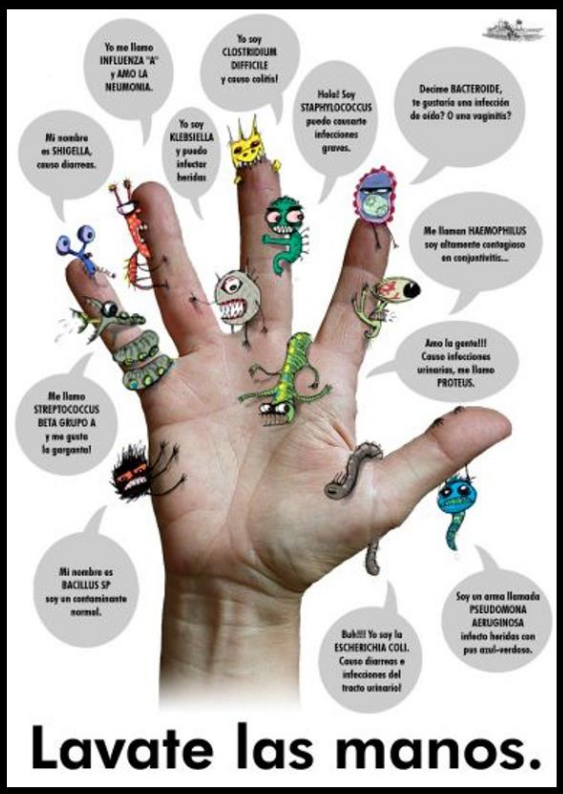






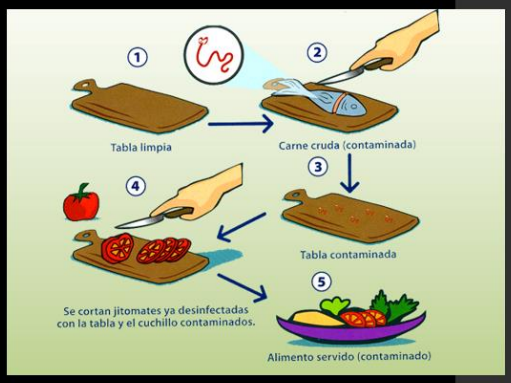


© | Nº 495322 | www.photaki.com


Yo me llamo INFLUENZA "A" y AMO LA NEUMONIA.
Yo soy CLOSTRIDIUM DIFFICILE y causo colitis!
Hola! Soy STAPHYLOCOCCUS puedo causarte infecciones graves.
Decime BACTEROIDE, te gustaría una infección de oído? O una vaginitis?
Mi nombre es SHIGELLA, causo diarreas.
Yo soy KLEBSIELLA y puedo infectar heridas
Me llaman HAEMOPHILUS soy altamente contagioso en conjuntivitis...
Amo la gente!!! Causo infecciones urinarias, me llamo PROTEUS.
Me llamo STREPTOCOCCUS BETA GRUPO A y me gusta la garganta!
Mi nombre es BACILLUS SP soy un contaminante normal.
Soy un arma llamada PSEUDOMONA AERUGINOSA infecto heridas con pus azul-verdoso.
Buh!!! Yo soy la ESCHERICHIA COLI. Causo diarreas e infecciones del tracto urinario!
Lavate las manos.






1
2
Tabla limpia
Carne cruda (contaminada)
3
4
Tabla contaminada
5
Se cortan jitomates ya desinfectadas con la tabla y el cuchillo contaminados.
Alimento servido (contaminado)



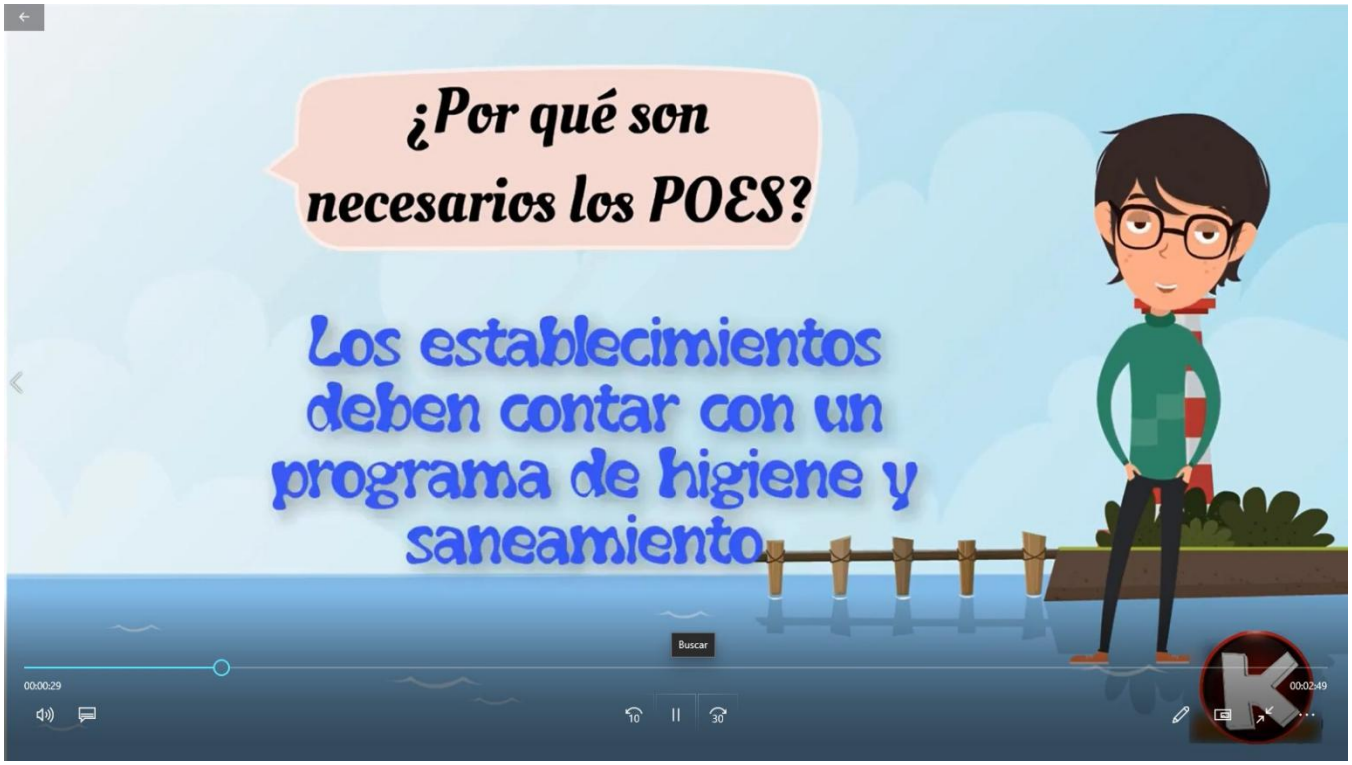


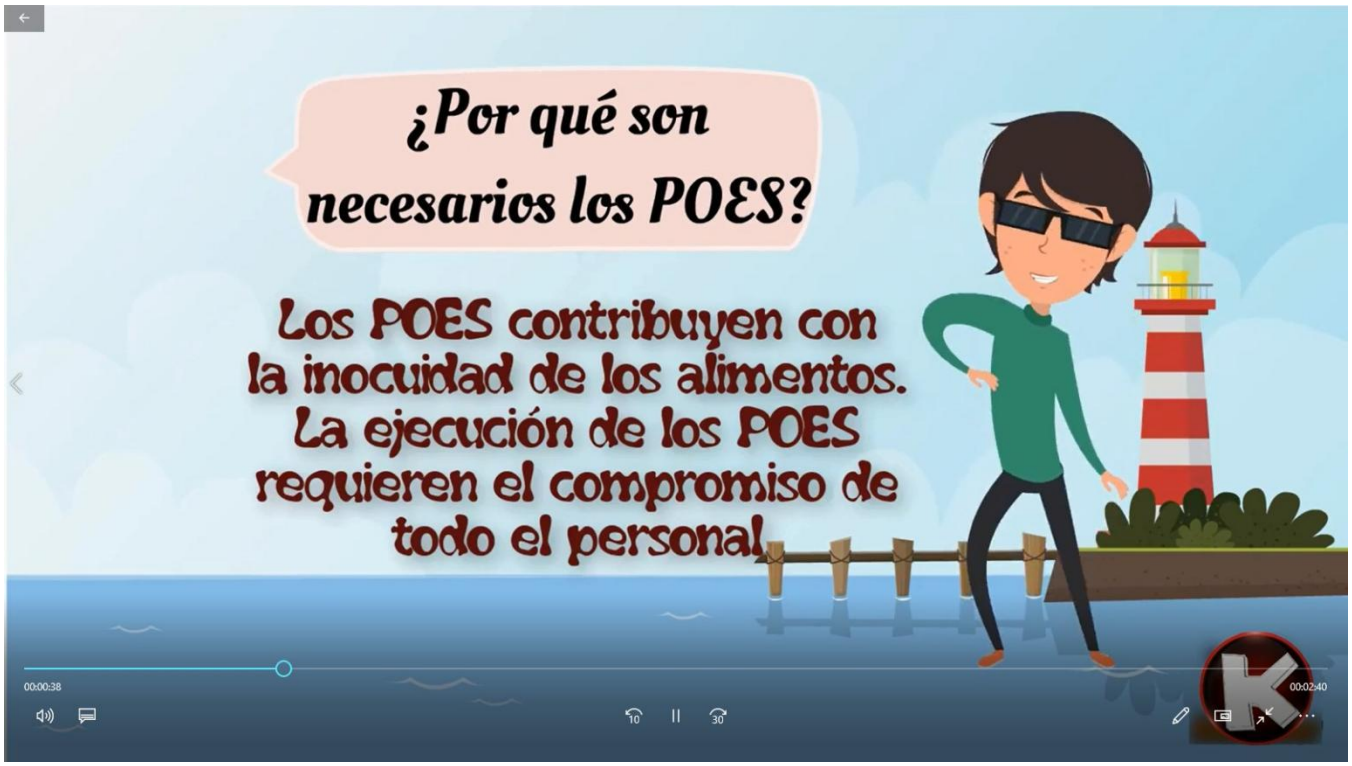



POES
PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES ESTÁNDARES DE SANEAMIENTO
00:00:12
00:03:06


¿POES?
00:00:17
00:03:01

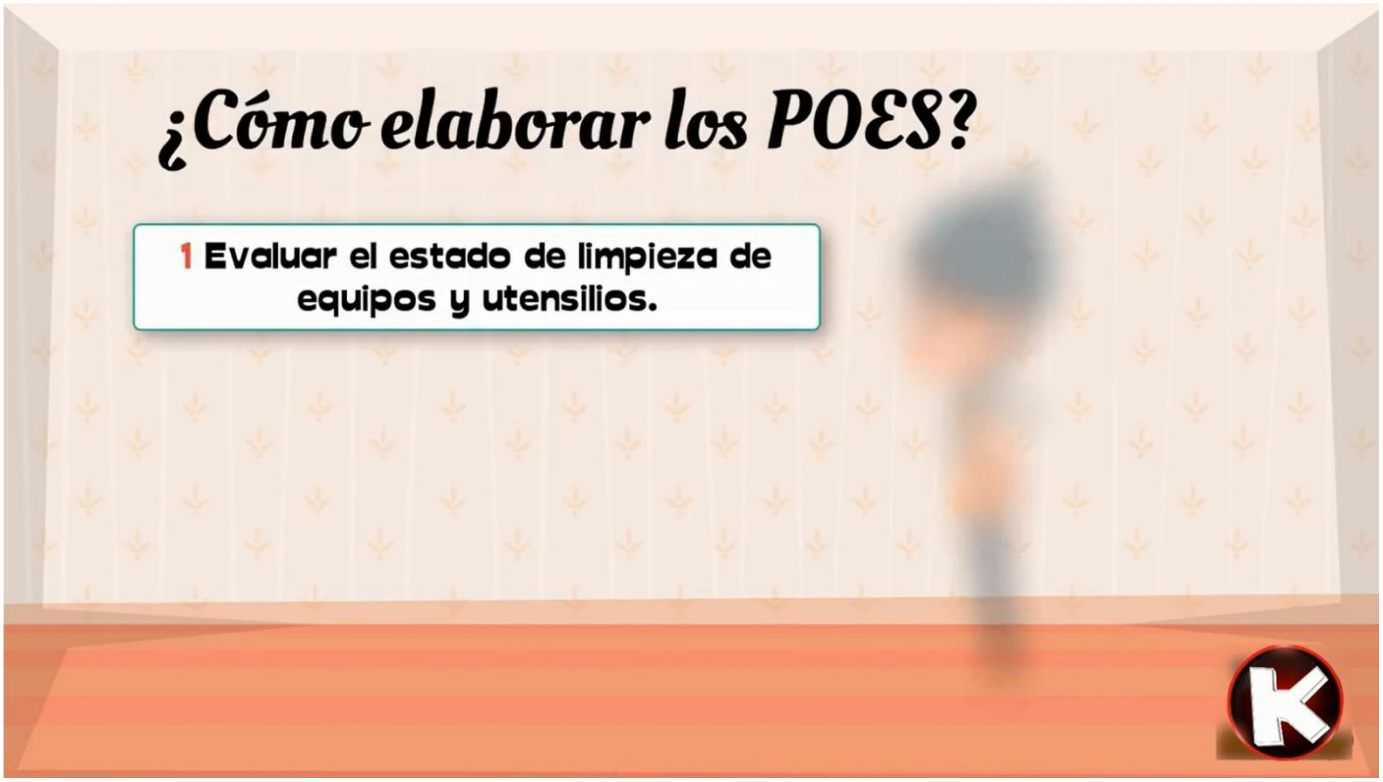

¿POES?
Brindan lineamientos de como limpiar un área determinada.
00:00:21
00:02:57

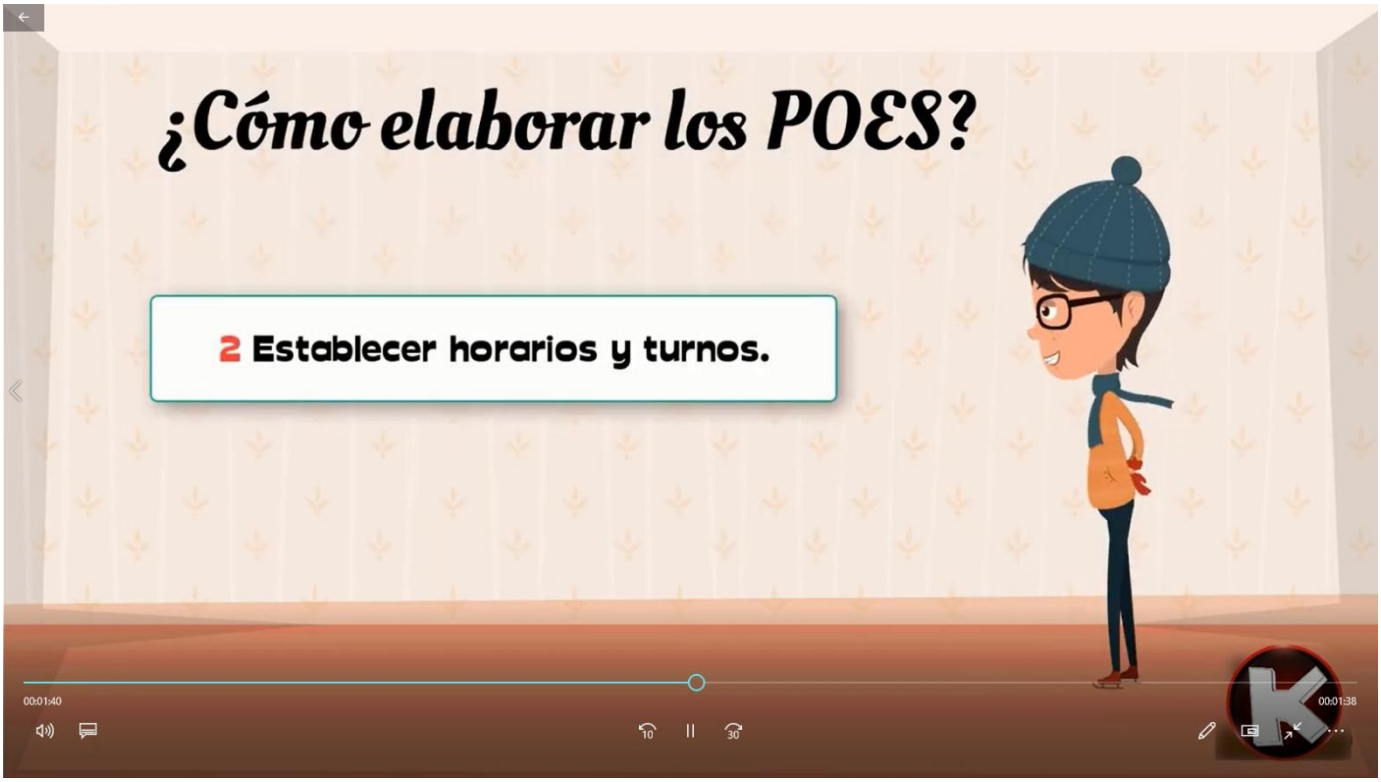

¿Por qué son necesarios los POES?
Los establecimientos deben contar con un programa de higiene y saneamiento
Buscar
00:00:29
00:02:49


¿Por qué son necesarios los POES?
Los POES contribuyen con la inocuidad de los alimentos. La ejecución de los POES requieren el compromiso de todo el personal
00:00:38
00:02:40

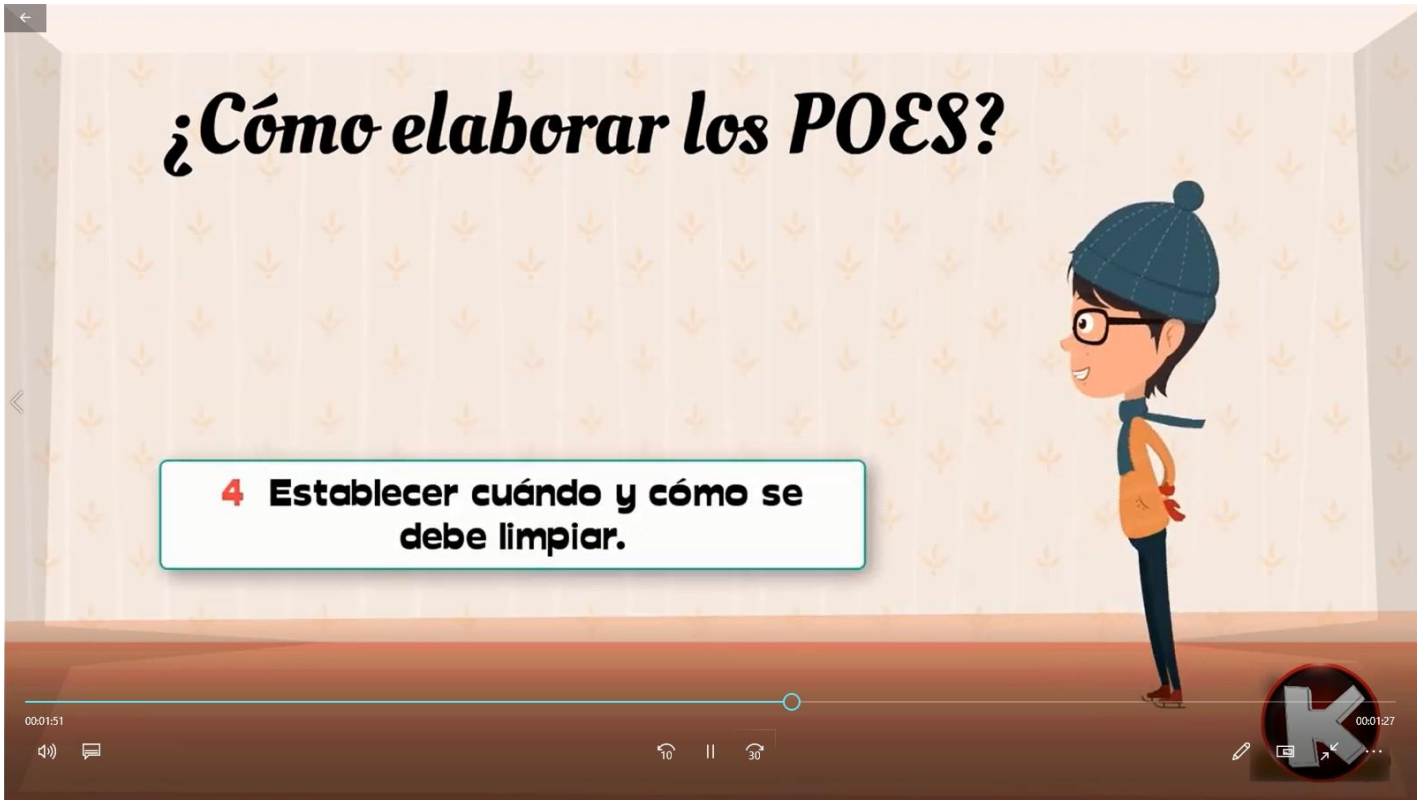

POES
¿Qué puntos abarcan los POES?
1 Seguridad e higiene del agua.
00:00:48
00:02:30


POES
¿Qué puntos abarcan los POES?
2 Limpieza y saneamiento de superficies en contacto con alimentos.
POES - Procedimientos operacionales estandarizados de saneamiento (1) (1)
00:00:52
00:02:26


¿Cómo elaborar los POES?
1 Evaluar el estado de limpieza de equipos y utensilios.


¿Cómo elaborar los POES?
2 Establecer horarios y turnos.
00:01:40
00:01:38


¿Cómo elaborar los POES?
3 Establecer qué se debe limpiar y con qué tipo de detergente/ desinfectante.
00:01:43
Pausar
00:01:35


¿Cómo elaborar los POES?
4 Establecer cuándo y cómo se debe limpiar.
00:01:51
00:01:27

¿Qué es Limpieza?

- Limpieza es la remoción de materia organica y/o inorganica de una superficie a la que no pertenece.
- Es el proceso de aplicar energía a una superficie con la intención de remover suciedad, grasa, comida etc.
- Lograr una superficie limpia.



Limpieza y desinfección en la industria de alimentos

0:04:16 0:15:42

RECORDED WITH SCREENCAST MATIC

¿Qué Limpiar?

1. Superficies, equipos y áreas donde existe la posibilidad de crecimiento de bacterias y contaminantes para los alimentos, tales como:

- Cámaras
- Cortinas Plásticas
- Pisos, paredes
- Utensilios
- Ductos
- Canaletas, etc.





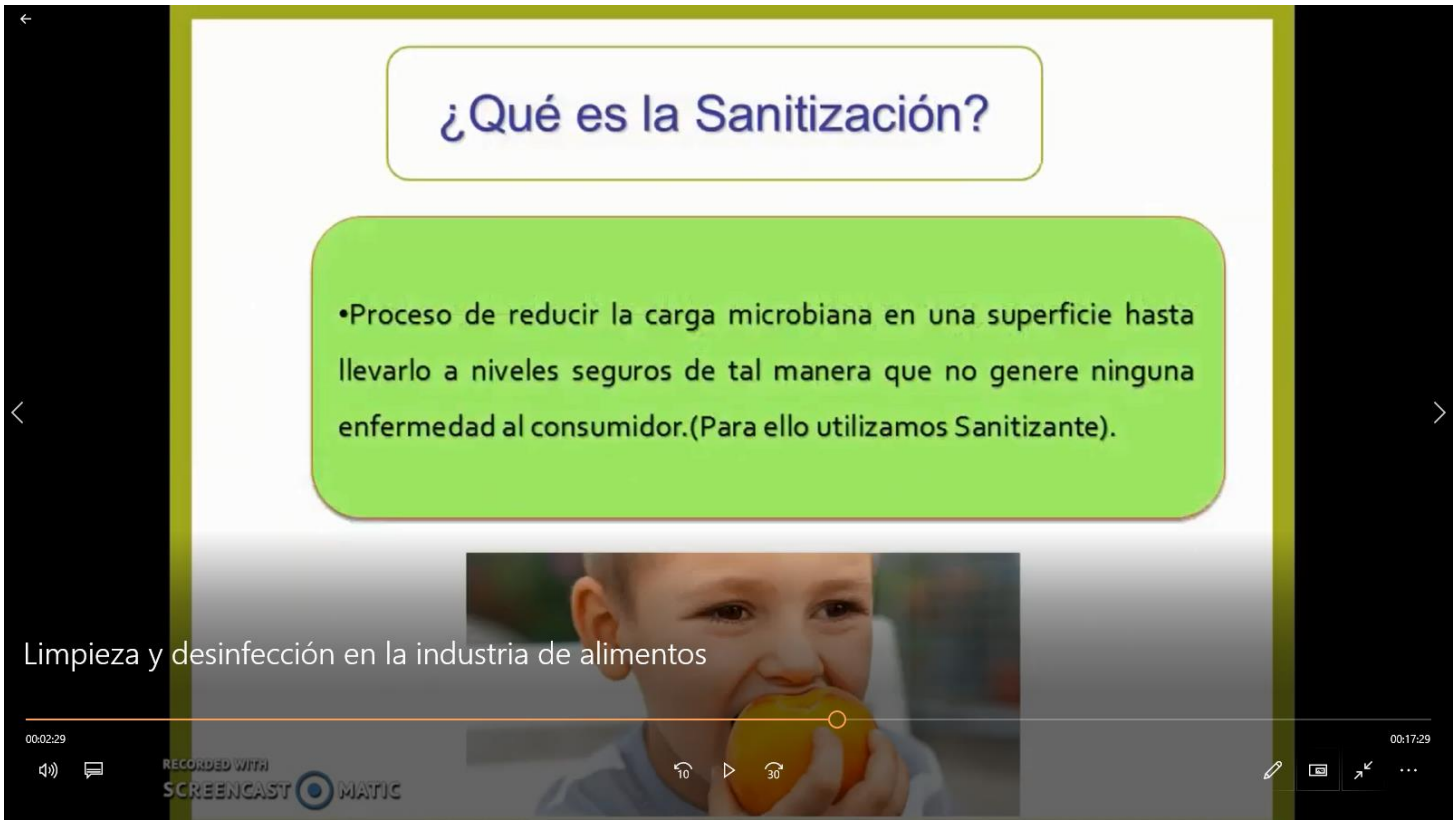


Limpieza y desinfección en la industria de alimentos

0:05:17 0:14:41

RECORDED WITH SCREENCAST MATIC


ORDEN DE LIMPIEZA
1. Paredes
2.- Equipos
3.-Pisos
Limpieza y desinfección en la industria de alimentos
0:06:11
0:13:47
RECORDED WITH SCREENCAST MATIC


¿Qué es la Sanitización?
•Proceso de reducir la carga microbiana en una superficie hasta llevarlo a niveles seguros de tal manera que no genere ninguna enfermedad al consumidor.(Para ello utilizamos Sanitizante).
Limpieza y desinfección en la industria de alimentos
00:02:29
00:17:29
RECORDED WITH SCREENCAST MATIC





Limpieza y desinfeccion de planta y equipo para alimentos


¿Quienes son los responsables de
limpiar y desinfectar?
00:00:00
00:04:02


00:00:00
00:04:02

FORMATO PLAN DE SESIÓN	Modelo de Mejora Continua

Programa de Formación: HIGIENE YMANIPULACIÓN DE ALIMENTOS

Fichas de Caracterización :

Código del Programa : 96151461

Competencia: 290801023. Manipular alimentos de acuerdo con normatividad vigente.

Resultados de Aprendizaje:

- Verificar el cumplimiento de los programas de limpieza y desinfección, control de plagas y manejo de residuos sólidos de acuerdo con legislación vigente.
- Identificar los factores de contaminación de los alimentos y las medidas preventivas según procedimientos establecidos.
- Aplicar Buenas Prácticas de Manufactura durante la elaboración de productos alimentarios de acuerdo con la normatividad vigente y estándares de Seguridad industrial.
- Registrar la información del Plan de Saneamiento Básico y los procedimientos operativos según criterios establecidos por la empresa.

Competencia : 290801025. Aplicar procesos de higienización para el procesamiento de alimentos según programa establecido y normatividad vigente.

Resultados de Aprendizaje:

- Diagnosticar el cumplimiento de las Buenas Prácticas de Manufactura en la empresa de alimentos.
- Verificar el estado de salubridad y seguridad de las máquinas e instalaciones según requisitos normativos y protocolos de seguridad.
- Ejecutar procedimiento del programa de limpieza y desinfección, manejo integral de residuos sólidos y control de plagas según programa establecido.
- Registrar variables de proceso y procedimientos operativos estándar según normas establecidas.

Actividades de Aprendizaje: ✓ Sensibilizar al Aprendiz como manipulador de alimentos respecto al uso correcto de sus hábitos de higiene personal. ✓ Brindar al personal que manipula alimentos los elementos necesarios para efectuar actividades de limpieza y desinfección. ✓ Capacitar continuamente al personal operativo, para alcanzar la calidad en sus procesos, según normativa vigente. ✓ Cumplir con los Protocolos de Bioseguridad en las diferentes actividades que desarrolle el Manipulador de Alimentos. ✓ Ejecutar procedimiento del programa de limpieza y desinfección, manejo integral de residuos sòlidos y control integral de plagas.	**Duración:** 40Horas/grupo. **Fechas:** 16 de Septiembre al 30 de Septiembre de 2024.
Preparación (Recursos y medios)	

FORMATO PLAN DE SESIÓN	Modelo de Mejora Continua
Computador es. Red de internet. Plataforma virtual. Guía de aprendizaje. Material audiovisual. Documentos (lecturas virtuales en PDF). Normatividad vigente.	

El instructor socializa conceptos generales:

Se analizan casos prácticos de contaminación en alimentos, reflexión que invita a analizar la importancia de reducir los riesgos presentes en los eslabones de la Cadena alimentaria:

- Contaminación de alimentos, prevención y control.
- Factores de riesgo asociados con las ETA'S, enfermedades transmitidas por alimentos contaminados. Contaminación cruzada.
- Agentes implicados en enfermedades de origen alimentario. Reglas de
- oro para el manejo seguro de alimentos.
- Aseo e Higiene del personal manipulador de alimentos. Higiene conductual. Control de
- Temperaturas y tiempos recomendados para la destrucción de microorganismos. Saneamiento y
- disposiciones reglamentarias. Programas de Limpieza y Desinfecciòn, Plagas y Roedores, Manejo de
- Residuos Sòlidos y Lìquidos, Abastecimiento de Agua Potable.
- Recepción de Materias primas. Identificación, selección, clasificación. Almacenamiento de perecederos. Rotación y rotulación de envases, empaques. Cadena de frío.

Socialización de legislación vigente que induce al aprendiz a profundizar sus conocimientos e ir dela mano con parámetros de calidad, frente a operaciones productivas en la Industria de Alimentos:

- Resolución 2674 de 2013 – Modificación al decreto 3075/1997. INVIMA.
- Decreto 1575 de 2007. Sistema de protección y control de calidad del agua. Monitoreo, prevención y control de riesgos.
- Resolución 5109 de 2005. Rotulado, etiquetado para alimentos envasados y Materias Primas para consumo humano.
- Decreto 2270 de 2012.Resolución1500 de2005.Beneficio, desposte, procesamiento, distribución y comercialización de carnes frescas y derivados.
- Resolución 810 de 2021, Resolución 2492 de 2022. requisitos de etiquetado nutricional y frontal que deben cumplir alimentos envasados ó empacados para consumo humano. Implementación del sello octogonal con fondo negro donde se advierte sobre el exceso de grasas trans saturadas, calorías y azúcares.

Efectúan la investigación de un glosario técnico y realizan un cuadro comparativo que de manera didáctica permita al estudiante familiarizarse con conceptos técnicos.

Como instrumento de evaluación, se emplea un taller que evidencia un caso pràctico y aplica la normatividad vigente, Resolución 2674 de 2013 INVIMA, un cuestionario y evaluación final y que a través de una lista de chequeo, se describen los parámetros de calificación.

Objetivo: Desarrollar en el participante capacidad crítica y autónoma, en cuanto a las normas que rigen el manejo higiénico de los alimentos, en las diferentes etapas de la cadena de abastecimiento (fabricación, empaque, envase, embalaje, almacenamiento, transporte y distribución y comercialización.

Elaborado por: Ing. Sandra Muñoz Cortés.
Instructora: Higiene y Manipulación de Alimentos.
Matrícula Profesional No. 25254-271396
Consejo Profesional Nacional de Ingenierías "COPNIA"

	PROCESO BIENESTAR ESTUDIANTIL SUBPROCESO ATENCIÓN SOCIOECONÓMICA	Código: GBE.27
	GUÍA DE ALMACENAMIENTO SECO, REFRIGERADO Y CONGELADO	Versión: 02
		Página 1 de 9

Revisó Jefe DBU / Jefe SCC	Aprobó Rector	Fecha de aprobación Febrero 27 de 2008 Resolución Nº 294

1. OBJETIVO

Establecer los lineamientos para aplicar las normas generales sobre prácticas de higiene y de operación durante el almacenamiento de los productos alimenticios, a fin de garantizar alimentos inocuos y de calidad.

2. ALCANCE

Aplica al área de almacenamiento de la Sección de Comedores y Cafetería de la División deBienestar Universitario.

3. DEFINICIONES Y/O ABREVIATURAS

- **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 CONTAMINADO:** Alimento que contiene agentes y/o sustancias extrañas de cualquier naturaleza en cantidades superiores a las permitidas en las normas nacionales, o ensu defecto en normas reconocidas internacionalmente.

- **ALIMENTO PERECEDERO:** El alimento que, en razón de su composición, característicasfísico-químicas y biológicas, pueda experimentar alteración de diversa naturaleza en un tiempo determinado y que, por lo tanto, exige condiciones especiales de proceso, conservación, almacenamiento, transporte y expendio, Ejemplo: Productos lácteos. Carnes, aves, pescado, carnes frías (embutidos), frutas y verduras, alimentos preparados.

- **ALIMENTO NO PERECEDERO**: Aquel alimento que puede almacenarse con seguridad durante largos periodos de más de 6 meses, Ejemplo: fríjol, azúcar, harina, pastas, arroz, enlatados

- **BODEGA DE ALIMENTOS:** Es todo establecimiento de alimentos cuyo fin primordial es almacenar y distribuir alimentos terminados, empacados o a granel.

- **BUENAS PRÁCTICAS DE ALMACENAMIENTO:** Condiciones de infraestructura y procedimientos establecidos durante el almacenamiento de alimentos, bebidas y productos afines, con

el objeto de garantizar la calidad e inocuidad de dichos productos según normas aceptadas internacionalmente.

- **BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA:** 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.

- **CONTAMINACIÓN CRUZADA:** Proceso por el que las bacterias de un área son trasladadas, generalmente por un manipulador alimentario, a otra área antes limpia, de manera que infecta alimentos o superficies. Los casos más peligrosos de contaminación cruzada se dan cuando un manipulador alimentario pasa de manejar alimentos crudos a manipular alimentos ya cocinados sin lavarse las manos entre ambas fases.

- **EMBARQUE:** Es la cantidad de materia prima o alimento que se transporta en cada vehículoen los diferentes medios de transporte, sea que, como tal, constituya un lote o cargamento oforme parte de otro.

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

- **LIMPIEZA:** La eliminación de tierra, residuos de alimentos, suciedad, grasa u otras materias objetables.

- **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.

- **MICROORGANISMO:** Organismo que solo puede verse bajo un microscopio. Los microorganismos incluyen las bacterias, los protozoos, las algas y los hongos. Aunque los virusno se consideran organismos vivos, a veces se clasifican como microorganismos.

4. CONTENIDO DE LA GUÍA

El almacenamiento apropiado de alimentos reduce las posibilidades de contaminación y crecimiento de microorganismos. Los microorganismos son tan pequeños que no pueden verse. Se encuentran en todas partes; en el aire, en el suelo, y en el agua y pueden ser transmitidos a los alimentos por los animales, los roedores, o los seres humanos.

Clasificamos las áreas de almacenamiento en 3 grupos:

- Almacenamiento de alimentos secos
- Almacenamiento en refrigeración
- Almacenamiento en congelación

4.1 ALMACENAMIENTO SECO

Esta área es donde se almacenan alimentos secos como alimentos enlatados, cereales, harina, azúcar, galletas, té, café y otros alimentos no perecederos. El almacenista como responsable de dicha actividad debe seguir las siguientes pautas para un adecuado almacenamiento:

- Mantener la bodega de almacenamiento limpia, seca y ordenada.

  El almacenamiento de los insumos o productos terminados se realizará ordenadamente en pilas o estibas con separación mínima de 60 centímetros con respecto a las paredes perimetrales, y disponerse sobre paletas o tarimas elevadas del piso por lo menos 15 centímetrosde manera que se permita la inspección, limpieza y fumigación. No se deben utilizar estibas sucias o deterioradas.

- En los sitios o lugares destinados al almacenamiento de materias primas, envases y productosterminados no podrán realizarse actividades diferentes a estas.
- Los empaques no deben estar húmedos, mohosos o rotos.
- Inspeccionar los alimentos almacenados y utilizar la regla PEPS (Primero en Entrar, Primero en Salir) para que los alimentos más antiguos se consuman primero.
- Los productos deberán estar separados adecuadamente según su tipo.
- Todos los lotes, especialmente los productos enlatados, han de ser inspeccionados en relación a la presencia de hundimientos, corrosión, infestación, fecha de caducidad, antes de permitir su almacenamiento.
- Los plaguicidas, detergentes, desinfectantes y otras sustancias peligrosas que por necesidadesde uso se encuentren dentro del servicio de alimentación, deben etiquetarse adecuadamentecon un rótulo en que se informe sobre su toxicidad y empleo. Estos productos deben almacenarse en áreas o estantes especialmente destinados para este fin y su manipulación sólo podrá hacerla el personal idóneo, evitando la contaminación de otros productos.
- Se debe llevar un registro de ingresos y salidas de los productos.
- El encargado de bodega deberá verificar las condiciones del transporte de los productosdurante la carga y descarga.

4.1.1 Artículos empacados en sacos.

- Cereales empacados en sacos como (arroz, harinas), azúcar, leguminosas, deben apilarse en forma cruz sobre la plataforma, esto para que permita la circulación de aire por debajo.
- Ubicar no mas de ocho sacos por arrume.

4.1.2 Artículos empacados en cajas.

- Verificar que la caja contenga lo que corresponde
- Colocar una sobre otra en la forma adecuada que indica (↑ este lado arriba)
- Los alimentos como grasas, encurtidos que pueden afectarse por la luz deben permanecer enlas cajas.
- Los productos más pesados deben colocarse en los entrepaños inferiores y los más livianos enlos superiores.
- Los rótulos de las cajas deben colocarse hacia fuera para que se puedan ver con facilidad.

4.1.3 Enlatados.

- Las latas no se deben presentar:
  - Hinchadas,
  - perforadas,
  - soldadura defectuosa,
  - abombamientos en uno o ambos extremos
  - corroídas
  - hundidas.

- Las latas pueden almacenarse de 2 a 3 capas, dependiendo de la amplitud de la estancia y deltamaño de la lata.

- Debe mantenerse en lugar seco a temperatura de 20°C - 30°C.
- No debe exponerse a la luz solar o ser almacenados cerca de tuberías de calentamiento.

El lugar de almacenamiento de alimentos secos es la Bodega N°1 (Grande) y la Bodega N° 2(Pequeña) en las cuales se almacenarán los siguientes productos debidamente rotulados con surespectivo nombre:

BODEGA N° 1

GRUPO DE ALIMENTOS	ALIMENTOS
ALIMENTOS PERECEDEROS	Verduras sin procesarFrutas de mano Raíces, Tubérculos y Plátanos (papa, yuca, ñame,plátano) Productos de panadería (Pan, bizcochos, galletas)
ALIMENTOS NO PERECEDEROS	Cereales (Arroz, harinas, avena, pastas) Leguminosas secas (Arveja seca, fríjol blanco, fríjol rojo,garbanzo, lenteja) Enlatados Encurtidos Aceites Azúcar Vinos Salsas (De tomate, mayonesa, mostaza, negra)
ARTÍCULOS DESECHABLES	Vasos (4 oz, 10 oz, 12 oz) Portacomidas desechables Platos desechables Cubiertos desechables

BODEGA N° 2

GRUPO DE ELEMTOS	ELEMENTOS
ELEMENTOS DE ASEO	Escobas, traperos, recogedores, lanillas, sabras
DETERGENTES	Jabón líquido Jabón en polvo Hipoclorito Biovarsol Ambientador
QUÍMICOS	Químico para la caldera

4.2 ALMACENAMIENTO REFRIGERADO

Todos los alimentos perecederos, especialmente los alimentos de alto riesgo (productos lácteos, carnes cocinadas, pescados y carnes de ave) deben almacenarse en refrigeración para evitar ser contaminados por bacterias perjudiciales.

La refrigeración a temperaturas por debajo de 4°C inhibe el crecimiento de la mayoría de las bacterias patógenas pero no las mata, por lo tanto los cuartos refrigerados mantendrán temperaturas entre 2,5 °C a 6°C.

Durante el almacenamiento de los alimentos en refrigeración es necesario:

- No almacenar los alimentos directamente sobre el piso del cuarto frío, sino sobre estibas o estantes en material sanitario.
- Revisar las temperaturas de la unidad de refrigeración y llevar registro diario en el formato decontrol de temperatura del cuarto frío (FBE.49).
- No sobrellenar los refrigeradores, porque dificultan la limpieza y obstaculizan la circulación de aire frío.
- Guarde los alimentos ácidos en vasijas de peltre, vidrio, o porcelana, nunca en vasijas de aluminio o cobre.
- No conservar en refrigeración alimentos calientes, pues esto eleva la temperatura interna del refrigerador, lo que estimula el crecimiento bacteriano.
- Inspeccionar, rotular y fechar los alimentos que se almacenen. Emplear el método PEPS de rotación de mercancía: Primeras Entradas Primeras Salidas.
- Evitar abrir las puertas del refrigerador más de lo necesario y cerrarlas cuanto antes. Lapuerta del cuarto frío abierta supone la elevación de la temperatura interna, lo que estimula el crecimiento bacteriano, la contaminación y la alteración del alimento.
- Es necesario conservar la siguiente disposición de los alimentos en el cuarto frío: las carnes ypescados crudos, ubicarlos en la parte inferior, los alimentos cocinados, en el centro y los productos lácteos en la parte superior, así evitamos que la sangre y los exudados de la descongelación goteen sobre alimentos cocinados y productos lácteos y de esta manera sean contaminados.

El lugar de almacenamiento en refrigeración es el cuarto frío N°1 (Nuevo) y el cuarto frío N° 2(Antiguo) en los cuales se almacenarán los siguientes productos debidamente rotulados con su respectivo nombre:

CUARTO FRIO N° 1

GRUPO DE ALIMENTOS	ALIMENTOS
CÁRNICOS	Carne de res, Carne de cerdo, pollo, pescado.
EMBUTIDOS	Salchichas, chorizo, jamón, mortadela, tocineta.
HORTALIZAS Y VERDURAS	Tomate, Auyama, cebolla cabezona, habichuela, zanahoria, lechuga, pepino, pimentón, perejil, cilantro etc.
FRUTAS	Banano, Fresa, Granadilla, Limón, mango, manzana, naranja, uva, uchuva, papaya etc.
ALIMENTOS PROCESADOS	Jugo natural, Gelatina y pudín, Sobrantes de alimentos procesados, tamal.
ALIMENTO PROTEICO	Queso crema, Queso fundido, Queso parmesano
GRASAS Y ACEITES	Margarina y Mantequilla

CUARTO FRIO N° 2

GRUPO DE ALIMENTOS	ALIMENTOS
LÁCTEOS	Leche en bolsa, yogurt
ALIMENTO PROTEICO	Huevos
BEBIDAS	Gaseosa, pony malta, jugos (en botella y en caja)

4.3 ALMACENAMIENTO CONGELADO

Los alimentos congelados necesitan una atención especial; ya que el hecho de estar congelados no garantiza la total inocuidad de los mismos. Para esto es necesario aplicar las siguientes recomendaciones:

- El área de almacenamiento en congelación debe estar seca, bien ventilada y limpia.
- Asegurarse de que el congelador funciona a la temperatura correcta para garantizar que los alimentos se mantienen congelados.
- Asegurarse de que las puertas del congelador cierran correctamente y establezca un sistema de inspección periódico.
- La temperatura ideal de almacenamiento en congelación se encuentra entre 0°C a -18°C.
- Nunca supere el límite de carga del congelador y coloque los productos nuevos detrás o debajo de los antiguos para asegurar una buena rotación de stocks.
- Todos los alimentos congelados tienen una vida útil en congelación (periodo de tiempo en el que, congelados, se mantienen aptos para el consumo humano), que ha de ser inspeccionadaregularmente.
- Asegurarse de que una vez aceptados, los artículos recibidos congelados se ubican inmediatamente en el congelador.
- Mantenga el interior del congelador limpio y lave frecuentemente sus superficies.

El manejo del congelador es responsabilidad del almacenista y del auxiliar de almacén, a este congelador van los alimentos que van a ser utilizados posteriormente.

CONGELADOR

GRUPO DE ALIMENTOS	ALIMENTOS
CÁRNICOS	Carne de res, pollo, pescado
FRUTAS	Pulpa de frutas
EMBUTIDOS	Tocineta, jamón
COMIDAS RAPIDAS PRECOCIDAS	Papa y yuca precocida

5. BIBLIOGRAFÍA

HAZELWOOD D., MCLEAN A.D. Curso de Higiene para manipuladores de alimentos. Zaragoza (España): Editorial ACRIBIA S.A., 1991, p. 61-69.

SECRETARIA DISTRITAL DE SALUD DE BOGOTA, D.C. Cartilla para el manejo adecuado de alimentos (Restaurantes). Bogotá, D.C. 2007. p. 11y 12.

NATIONAL FOOD SERVICE MANAGEMENT INSTITUTE (Instituto de Administración del Servicio Nacional de Alimentos). Serving it safe (Servir alimentos seguros, segunda edición). Segunda edición. University, MS: Autor. 2002.

MINISTERIO DE SALUD DE COLOMBIA. Decreto 3075 de Diciembre 27 de 1997. Por el cualse reglamenta parcialmente la Ley 09 de 1979 y se dictan otras disposiciones. Bogotá, D.C.1997.

6. ANEXOS

6.1 ALMACENAMIENTO DE ALIMENTOS

ALIMENTOS	Peligro potencial al adquirirlo	Condiciones y tiempo máximo de almacenamiento sugerido	Razones para limitar el almacenamiento	Signos de pérdida de calidad y alteración	Destino de alimentos sospechosos
Huevos con cáscara	Escaso si la cáscara está íntegra, firme y limpia. Huevos quebrados con derrames del contenido son peligrosos, pueden presentar desarrollo de salmonella.	Refrigeración 15 días	Absorción de olores de otros alimentos. Penetración de bacterias a través de la cáscara	Clara y yema muy líquidas y membranas que se rompen fácilmente. Enturbiamiento, color y sabor desagradable.	Desechar
Leche en polvo entera o descremada	Ninguno si se compra leche que ha sido sometida a pasteurización	En envase cerrado, hermético, lugar fresco y seco: Leche descremada, 18 meses. Leche entera, 3 meses	Leche descremada: alteraciones de sabor Leche entera: enranciamiento delas grasas.	Olor, color y sabor no propios.	Desechar
Enlatados no ácidos: carnes, pescados, tucos, patés, hortalizas, etc. **Enlatados ácidos: frutas, tomate, ananá, etc.**	Si la esterilización nofue correcta: Clostridium botulinum, en los enlatados no ácidos. Otro tipo de crecimiento bacteriano, en los enlatados ácidos.	Duración de almacenamiento indicada por el fabricante.	Alteraciones microbiológicas y químicas. Contaminación por pérdida de la integridad del envase debido a: golpes, abolladuras,corrosión, o mala manipulación después de abierto.	Hinchamiento de la lata, con deformación en tapas y/o corrosión interna. Ennegrecimiento del producto, olor pútrido, textura desmenuzable	Descartar frente a la menor sospecha de alteración

NOTA:

Los microorganismos necesitan multiplicarse y llegar a las dosis infectivas mínimas para producir infecciones o intoxicaciones.

Los métodos correctos de almacenamiento impiden la multiplicación microbiana y la producción y acumulación de sustancias tóxicas.

PROCESO DE GESTIÓN DE FORMACIÓN PROFESIONAL INTEGRAL

FORMATO GUÍA DE APRENDIZAJE

1. IDENTIFICACIÓN DE LA GUIA DE APRENDIZAJE

- **Denominación del Programa de Formación:** HIGIENE Y MANIPULACION DE ALIMENTOS
- **Código del Programa de Formación:** 96151461
- **Competencia:** Manipular Alimentos de acuerdo con normatividad vigente
- **Resultados de Aprendizaje Alcanzar:**

  - Verificar el cumplimiento de los programas de limpieza y desinfección, control de plagas y manejo de residuos sólidos de acuerdo con legislación vigente.
  - Identificar los factores de contaminación de los alimentos y las medidas preventivas según procedimientos establecidos.
  - Aplicar Buenas Prácticas de Manufactura durante la elaboración de productos alimentarios de acuerdo con la normatividad vigente y estándares de Seguridad industrial.
  - Registrar la información del Plan de Saneamiento Básico y los procedimientos operativos según criterios establecidos por la empresa.

- **Competencia:** Aplicar procesos de Higienización para el procesamiento dealimentos según programa establecido y normatividad vigente.

- **Resultados de Aprendizaje Alcanzar:**

  - Diagnosticar el cumplimiento de lasBuenas Prácticas de Manufactura en la empresa de alimentos.
  - Verificar el estadode salubridad y seguridad de las máquinas e instalacio nes según requisitos normativos y protocolos de seguridad.
  - Ejecutar procedimiento del programa de limpieza y desinfección, mane- integral de residuos sólidos y control de plagas según programa establecido.
  - Registrar variables de proceso y procedimientos operativos estándar según normas establecidas.

Duración de la Guía: 40 HORAS

2. PRESENTACIÓN

Identificando fortalezas individuales en los aprendices, se logra reconocer en los demás integrantes del grupo, sus habilidades en cuanto a las diferentes actividades que todo manipulador de alimentos debe aplicar en el manejo higiénico y parámetros de calidad presentes en las etapas de la cadena de suministro alimentaria.

Asignando roles y responsabilidades, dentro del grupo, cada miembro tiene la oportunidad de contribuir de manera significativa. Por ejemplo, asignar a un grupo la responsabilidad de liderar la limpieza y desinfección de áreas, a otro grupo controlar las temperaturas de los alimentos.

Identificando los conocimientos previos, mediante exploración sobre lo que los Aprendices saben sobre manipulación de alimentos y normativas. Ésta evaluación diagnóstica se puede realizar a través de preguntas abiertas ó encuestas para evaluar su nivel de familiaridad con el tema.

3.FORMULACIÓN DE LAS ACTIVIDADES DE APRENDIZAJE

3.1 Actividades de Reflexión Inicial. Estudio de Caso

Identificar los procedimientos de limpieza y desinfección realizadas en operaciones de recepción, almacenamiento y producción.

En una planta procesadora de productos de pastelería en donde se elaboran hojaldrados con diferentes rellenos (frutas, queso, carnes, vegetales, etc); se cuenta con personal capacitado en las buenas prácticas de manufactura.

El proceso para la elaboración de èstos productos es el siguiente. Se recibe la materia prima la cual la traen varios proveedores, que cuentan con el estándar solicitado por la empresa de materias primas e insumos necesarios para la producciòn. La materia prima es recibida en canastillas previamente lavadas y desinfectadas con solución de hipoclorito de sodio a una concentración establecida por la empresa atendiendo la normatividad vigente.

Una vez se recepcionan y efectúa el respectivo control de calidad (aspecto físico, color, olor, textura, consistencia, firmeza, control de temperatura, especificaciones técnicas en etiqueta, las materias primas se almacenan en cuarto refrigerado (Tº=0-4º) en canastillas, ubicadas sobre estibas acrílicas. Sale de almacenamiento directamente para proceso. La planta de alimentos se ha limpiado y desinfectado previamente, al igual que los equipos e implementos. Productos comofrutas y vegetales, se lavan y desinfectan, se procede a elaborar los productos hojaldrados.

El producto terminado se empaca en materiales higiénicos, que garantizan su frescura en las etapas posteriores de la cadena de suministro alimentario. Al culminar el proceso de producción, se limpia y se desinfecta nuevamente la planta procesadora.

3.1.1 Responda las siguientes preguntas:

- En plantas de alimentos, qué se limpia y se desinfecta ?

- Con qué considera usted se debe realizar la limpieza y la desinfección en plantas de alimentos?

- Cuándo se debe limpiar y desinfectar en un proceso de elaboración de alimentos?

- Quién considera usted debe realizar la limpieza ydesinfección en un lugar de elaboración de alimentos?

- Cree usted que se debe verificar la limpieza y desinfección en un lugar de elaboración de alimentos? Por qué

3.2 Actividades de contextualización e identificación de conocimientos necesarios para el aprendizaje.

Comprender las rutinas de los procedimientos operacionales estándares de saneamiento.

3.2.1 Explique los siguientes aspectos de limpieza y desinfección, observando los siguientes videos :

https://www.youtube.com/watch?v=VsmkHAW1Kpo POES
https://www.youtube.com/watch?v=CUqOnqXVzJ4&t=33s Limpieza y desinfección de planta y equipo para alimentos.
https://www.youtube.com/watch?v=EXCANDOhnIM&t=2s Limpieza y desinfección en la industria de alimentos.

- Procedimientos de limpieza
- Importancia de la limpieza y la desinfección en lasplantas de alimentos
- Métodos para lavar equipos yutensilios: Lavado manual, Lavado mecánico
- Métodos para desinfectar los equipos y utensilios: Método con agua caliente,Método con soluciones desinfectantes
- Programa de limpieza y desinfección

3.2.2 Lea el siguiente documento: Higiene e inocuidad de los alimentos. ProcedimientosOperativos Estandarizados de Saneamiento (POES) que encuentra en el siguiente enlace: http://www.anmat.gov.ar/webanmat/BoletinesBromatologicos/gacetilla_9_higiene.pdf y responda las siguientes preguntas:

- Qué son los POES?. Explique (página 2)
- Cuáles son los requisitos del POES. Explique. (página 2)
- Cómo se verifica la higiene de las superficies (página 3)
- Qué procedimientos relacionados con la higiene debe tener estandarizado yescrito una planta procesadora de alimentos? Explique. (página 3)
- Cómo se verifica la implementación y eficacia de los POES (página 4)

3.2.3 Lea el documento: Normas para el Manejo de Hipoclorito, conozca a través de un ejercicio pràctico, el càlculo de soluciones desinfectantes. Desarrolle un mapa conceptual,considerando los contenidos según su criterio relevantes ò importantes. https://www.arlsura.com/index.php/156-sector-floricultor/articulos-flores-/1040-manejo-seguro-de-hipoclorito-de-calcio

http://www.saludcapital.gov.co/DSP/Infecciones%20Asociadas%20a%20Atencin%20en%20Salud/Guias/118927%20-%20CARTILLA%20HIPOCLORITO%20FINAL.pdf

3.2.4 Investigue las fichas técnicas que describen las características físicas y químicas de los productos de higienización en instalaciones físicas, maquinaria, equipo e implementos en donde se procesan alimentos.

3.3 Actividades de apropiación del conocimiento (Conceptualización y Teorización)

Elaborar un protocolo para la aplicación de las prácticas conductuales de higiene personal y de higienización en instalaciones físicas.

3.3.1 Mediante un juego de roles interpretar las normas de higiene personal que se deben tener presentes en la manipulación de alimentos.

Indicaciones: En grupos de 5 personas máximo, interprete un juego de roles en vivo, en donde demuestre los conocimientos adquiridos.

Tenga en cuenta:

- Tiempo de duración: 15 minutos por grupos de trabajo.
- Escenario: ambiente de formación acadèmica.
- Todos los integrantes del grupo deben participar de manera activa.
- El juego de roles debe ejemplificar los contenidos desarrollados en elcapítulo 3 de la resolución.
- El juego de roles debe ser pertinente con los contenidos desarrollados.
- Con anterioridad debe haber seleccionado el juego de roles a interpretar para eldesarrollo de esta actividad.
- Si requiere de algún elemento (medios audiovisuales, vestuario, escenografía,entre otros), hacerel alistamiento antes de iniciar la sesión de formación.

Finalizada la actividad se nombra un veedor por cada grupo, el cual realizarà una evaluación sustentada de todos los grupos. La evaluación de esta actividad se efectuarà mediante lista de chequeo.

3.3.2 En grupo de 3 personas, conteste las siguientes preguntas:

- Enumere 10 materias primas para el proceso de elaboración de cualquier producto alimenticio.
- Enumere 5 equipos que se encuentran en contacto con alimentos durante la elaboración de alimentos.
- Enumere áreas ò elementos que no se encuentran en contacto con alimentos durante el procesamiento de productos alimenticios.
- Socialice con el curso.

3.3.3 Realice los cálculos para hallar el volumen de hipoclorito de sodio requerido para la desinfección de:

- Materia prima: Solución desinfectante a 30 ppm
- Equipos en contacto con alimentos: Solución desinfectante a 150 ppm
- Equipos que no se encuentran en contacto con alimentos:Solución desinfectante a 200 ppm.

Ejercicio 1. Partir de una concentración de Hipoclorito de sodio al 3,6%, diluir en solvente agua,el volumen final de la solución es de 1 lit, hallar el volumen del del Hipoclorito requerido para preparar la solución desinfectante.
Ejercicio 2. Partir de una concentración de Hipoclorito de Sodio al 5,25%, diluir en agua, el volumen final de la solución es de 3 lit, hallar el volumen del Hipoclorito requerido para prepararla solución desinfectante.
Ejercicio 3. Partir de una concentración de Hipoclorito de Sodio al 12,5% diluir en agua, el volumen final de la solución es de 5 lit, hallar el volumen del Hipoclorito requerido para prepararla solución desinfectante.

Tenga en cuenta:

- Instrucciones dadas porel instructor.
- Todos los integrantes delgrupo deben participar de manera activa.
- Cada uno de los integrantes del grupo deben consignar la información en hojacuadriculada en físico.
- Esta información debe llevarla a la práctica y aplicar procedimientos de limpieza ydesinfección.

3.4 Actividades de transferencia del conocimiento.

Aplicar las técnicas de sanitización para verificar las condiciones de higiene y sanidad en el área de procesamiento de alimentos.

3.4.1 Teniendo en cuenta las orientaciones dadas por el instructor y las actividades realizadas con anterioridad, de inicio al proceso de **proceso "Limpieza y desinfección: Maquinaria, Equipo yUtensilios".**

Tenga presente:

Para poder ingresar al área de procesamiento de alimentos y realizar la práctica, sedebe portar el uniforme para trabajo en planta completo, limpio y en buen estado.

Aplicarel lenguaje técnico al desarrollo de la actividad.

La evaluación de esta actividad se realizará mediante lista de chequeo, que el instructor entregarà y asignarà a una persona responsable de cada grupo para verificar las condiciones dehigiene y sanidad en el área de procesamiento de alimentos.

- ✓ **Ambiente Requerido:** Centro de formación, aulas ó ambientes de formación, talleres de formación, laboratorio, Biblioteca, auditorios.

- ✓ **Materiales**: Conectividad a internet, computador, video beam, televisor, tablero, marcadores.

4. ACTIVIDADES DE EVALUACIÓN.

Evidencias de Aprendizaje	Criterios de Evaluación	Técnicas e Instrumentosde Evaluación
Evidencias de Conocimiento: Mapa Conceptual **Evidencias de Desempeño:** Lista de chequeo juego de roles Formatos POES **Evidencias de Producto:** Lista de chequeo, formatos de registro y control, instructivos, para el seguimiento del programa de limpieza y desinfección.	Aplica procedimientos establecidos en el Manual de BPM. Desarrolla las buenas prácticas de manufactura de acuerdo con las normas de seguridad e higiene y la legislación vigente. Ejecuta las operaciones de aseo y desinfección de acuerdo con los parámetros establecidos por la organización. Mantiene los registros actualizados del proceso según las novedades y los procedimientos de control de registros.	Cuadro sinóptico Lista de chequeo “Juego De roles” Calculo de soluciones Formatos POES Lista de chequeo “Práctica Limpieza y Desinfección”

5. GLOSARIO DE TÉRMINOS

ALIMENTO DE MAYOR RIESGO EN SALUD PÚBLICA. Los alimentos que pueden contener microorganismos patógenos y favorecer la formación de toxinas o el crecimiento de microorganismos patógenos y alimentos que pueden contener productos químicos nocivos.

ALIMENTO DE MENOR RIESGO EN SALUD PÚBLICA. Los alimentos que tienen poca probabilidad de contener microorganismos patógenos y normalmente no favorecen su crecimiento debido a las características de los alimentos y los alimentos que probablemente no contienen productos químicos nocivos.

ALIMENTO DE RIESGO MEDIO EN SALUD PÚBLICA. Los alimentos que pueden contener microorganismos patógenos, pero normalmente no favorecen su crecimiento debido a las características del alimento o alimentos que es poco probable que contengan microorganismos patógenos debido al tipo de alimento o procesamiento del mismo, pero que pueden apoyar la formación de toxinas o el crecimiento de microorganismos patógenos.

ALIMENTO FRAUDULENTO. 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 importadores declarados en el rótulo 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 serlo. d) Aquel producto que de acuerdo a su riesgo y a lo contemplado en la presente resolución, requiera de registro, permiso o notificación sanitaria y sea comercializado, publicitado o promocionado como un alimento, sin que cuente con el respectivo registro, permiso o notificación sanitaria.

ALIMENTO PERECEDERO. El alimento que, en razón de su composición, características fisicoquímicas y biológicas, pueda experimentar alteración de diversa naturaleza en un tiempo determinado y que, por lo tanto, exige condiciones especiales de proceso, conservación, almacenamiento, transporte y expendio.

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.

AUTORIDADES SANITARIAS COMPETENTES. Son autoridades sanitarias, el Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos - INVIMA - y las Entidades 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 de lo dispuesto en la presente resolución.

BIOTECNOLOGíA MODERNA. Aplicación de técnicas in Vitre de ácido nucleico, incluidos el ácido desoxirribonucleico (ADN) recombinante y la inyección directa de ácido nucleico en células u orgánulos, o la fusión de células más allá de la familia taxonómica, que superan las barreras fisiológicas naturales de la reproducción o de la recombinación y que no son técnicas utilizadas en la reproducción y selección tradicional.

BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA. Son los principios básicos y prácticos 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 en cada una de las operaciones mencionadas cumplan con las condiciones sanitarias adecuadas, de modo que se disminuyan los riesgos inherentes a la producción.

COMERCIALIZACiÓN. Es el proceso general de promoción de un producto, incluyendo la publicidad, relaciones públicas acerca del producto y servicios de información, así como la distribución y venta en los mercados nacionales e internacionales.

CONCEPTO SANITARIO. Es el concepto emitido por la autoridad sanitaria una vez realizada la inspección, vigilancia y control al establecimiento donde se fabriquen, procesen, preparen, envasen, almacenen, transporten, distribuyan, comercialicen, importen o exporten alimentos o sus materias primas. Este concepto puede ser favorable o desfavorable, dependiendo de la situación encontrada.

DESINFECCiÓN DESCONTAMINACiÓN. Es el tratamiento fisicoquímico 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 sustancialmente 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.

EMBALAJE. Elementos que permiten proteger los envases primarios de las influencias externas y lograr un mantenimiento y almacenamiento adecuados. Incluye los envases secundarios y terciarios.

ENVASE PRIMARIO. Artículo que está en contacto directo con el alimento, destinado a contenerlo desde su fabricación hasta su entrega al consumidor, con la finalidad de protegerlo de agentes externos de alteración y contaminación. Los componentes del envase primario, es decir, el cuerpo principal y los cierres, pueden estar en contacto directo o indirecto con el alimento.

ENVASE SECUNDARIO. Artículo diseñado para dar protección adicional al alimento contenido en un envase primario o para agrupar un número determinado de envases primarios.

ENVASE TERCIARIO. Artículo diseñado para facilitar la manipulación y el transporte de varias unidades de envases primarios o secundarios para protegerlos durante su manipulación física y evitar los daños inherentes al transporte.

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.

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 realiza 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. Todas las condiciones y Todas las condiciones y medidas necesarias para asegurar la inocuidad y la aptitud de los alimentos en cualquier etapa de su manejo.

INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS. Es la garantía de que los alimentos no causarán daño al consumidor cuando se preparen y consuman de acuerdo con el uso al que se destina.

INFESTACiÓN. Es la presencia y multiplicación de plagas que pueden contaminar o deteriorar los alimentos, materias primas y/o insumas.

6. REFERENTES BIBLIOGRÁFICOS

Resolución2674/13/INVIMA
https://www.invima.gov.co/images/pdf/normatividad/alimentos/resoluciones/resoluciones/2013/2674.pdf

POES:
http://www.ina.ac.cr/curso_manipulacion_alimentos/documentos%20manipulacion/capitulo%207.pdf

Ejemplo de un Procedimiento Estándar Operativo de Saneamiento:
http://es.slideshare.net/adrianalvarezr/ejemplo-poes-bpm

Higiene y Manipulación de Alimentos
https://www.youtube.com/watch?v=XrCwO1B-zJI

Conservación, Almacenamiento y Transporte de Alimentos.
https://www.youtube.com/watch?v=tgf9tPOdl8A&t=18s

Almacenamiento y Rotación de Materias Primas.
https://www.youtube.com/watch?v=7cv23Nk-yt4

Almacenamiento de Alimentos.
https://www.youtube.com/watch?v=nl9Vju37-qc

7. CONTROL DEL DOCUMENTO (ELABORADA POR)

	Nombre	Cargo	Dependencia	Fecha
Autor (es)	Ing. Sandra Muñoz Cortés	Instructora	Formación Complementaria CGMLTIC´S	Mayo 2024

8. CONTROL DE CAMBIOS

	Nombre	Cargo	Dependencia	Fecha	Razón del Cambio
Autor (es)					



ESTUDIO DE CASO EVALUATIVO - REQUISITOS HIGIÉNICOS ELABORACIÓN DE ALIMENTOS

INSTRUCTORA: Ing. Sandra Muñoz C.

Contexto : Imaginemos que trabaja como auditor de calidad en una empresa de servicios de alimentos que desarrolla diversas preparaciones. La empresa está interesada en mejorar su proceso de recepción de materias primas e insumos para asegurar la calidad e inocuidad. Tú objetivo es evaluar el cumplimiento de los requisitos de manejo higiénico en el área de recepción de materias primas e insumos. **Para éste ejercicio, seleccione unas materias primas e insumos.**

Instrucciones :

- Realice una visita a las instalaciones de servicios de alimentos para evaluar el proceso de recepción de materias primas e insumos.
- Observe y documente el cumplimiento de los requisitos de manejo higiénico en la recepción de cada alimento. Entre los documentos de control elabore Ficha Técnica para Materia Prima e insumo, Instructivo de recepción de Materias Primas e insumos, Formato de evaluación al vehículo transportador.
- Al finalizar la visita, redacte un informe detallado con sus hallazgos y recomendaciones para mejorar las prácticas higiénicas y de control de calidad en el proceso de recepción de materias primas e insumos.

Información para el informe :

- Requisitos generales de manejo higiénico en la recepción:
  a. Área de recepción.
  b. Personal de recepción.
  c. Procedimientos de lavado y desinfección de manos antes de manipular los alimentos.
  d. Área para inspección visual de los alimentos recibidos.
- Recepción de Materias Primas : Ejemplo Harina de trigo, carnes fresca, vegetales, frutas, etc..
  a. Especificaciones técnicas sensoriales de las materias primas y sus empaques.
  b. Características de inspección de los vehículos que transportan las Materias primas.
  c. Tipos de Pruebas ó análisis que se realizan, verificando la conformidad con los estándares de calidad.
- Recepción de Insumos: Ejemplo Azúcar, sal, especias, condimentos, salsas, aderezos, etc…
  a. Verificar las características de envases, envolturas, empaques, etiquetas.
  b. Inspeccionar visualmente los insumos para asegurar que no presenten signos de daño ó contaminación.
  c. Condiciones de almacenamiento de los insumos según su naturaleza.

.



Para la entrega final del informe, describir los hallazgos, recomendaciones y conclusiones.

Ing. Sandra Muñoz C.
Matrícula Profesional No. 25254-271396 CND (Consejo Nacional Profesional de Ingenierías).
Cel. 3174551969
e-mail: samco@misena.edu.co

EVALUACIÓN DIAGNÓSTICO - CURSO DE HIGIENE Y MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS

CAPACITADORA: ING. SANDRA MUÑOZ C.

Nombres y Apellidos participante: _____

1. Qué entiende por Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) en la industria de alimentos?

2. Cuál es la importancia de cumplir con las BPM, desde el punto de vista de seguridad para el consumidor?

3. Mencione 5 reglas de oro para la preparación segura de alimentos.

4. Cuál es la Resolución que soporta ò respalda al cumplimiento de las BPM?

5. Quién es un manipulador de alimentos?

6. Cuáles son los requisitos que debe cumplir un manipulador de alimentos? Justifique su respuesta.

7. Cuáles son los riesgos para el consumidor si no se cumplen con las BPM en cualquier etapa de producción de un alimento ?

8. Qué entiende por inocuidad en la industria de alimentos ?

9. Cómo colabora en su puesto de trabajo con la calidad de los alimentos?

10. Qué es Contaminación cruzada y qué medidas tomaría al respecto ?

11. Relacione con la letra respectiva :

a. Contaminaciòn Quìmica	( ) Joyas, botones, cabellos.
b. ETA'S	( ) Eliminar mugre, grasa, polvo.
c. Contaminaciòn física	( ) Paso de microorganismos de un Alimento a otro.
d. Limpieza	( ) Bacterias, Hongos, Virus, Paràsitos.
e. Desinfecciòn	( ) Jabones, perfumes, desodorantes.

f. Contaminaciòn Biològica ( ) Enfermedades transmitidas por Alimentos y/o agua contaminada.

g. Contaminaciòn cruzada ( ) Eliminar los microorganismos con Temperaturas altas o por medio De químicos.

12. Responda los siguientes conceptos:

- Parte del cuerpo para manipular alimentos que deben estar lavadas y desinfectadas: a. Cara y brazos
  b. Zapatos
  c. Uniforme
  d. Manos
  e. Implementos

- Temperatura constante de un alimento desde producción hasta la venta _____.

- Temperatura de conservación de 0ºC – 4ºC._____.

- Desechos producidos por los seres humanos después de la producción de alimentos (Sòlidos – Lìquidos)_____

- Garantìa que el alimento es apto para el consumo_____.

- Sigla de Buenas Pràcticas de Manufactura_____.

- Concepto básico del aseo y del cuidado de cuerpo_____.

- Aparición masiva y repentina de seres vivos que producen daño y enfermedades_____.

- Lìquido inodoro, insípido e incoloro vital para el hombre_____.

- Temperatura de conservación de -18ºC_____.

Elaborado Por: Ing. Sandra Muñoz C.
Matrícula Profesional No. 25254-271396 COPNIA
Consejo Nacional Profesional de Ingenierías

Universidad Industrial de Santander	**PROCESO BIENESTAR ESTUDIANTIL** **SUBPROCESO ATENCIÓN SOCIOECONÓMICA**	**Código: FBE.131**
	FORMATO DE INSPECCIÓN DEL CUMPLIMIENTO PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN - BPM	**Versión: 1**

Responsable de la inspección: _____ **Cargo:** _____

Servicio / Programa / Área objeto de inspección: _____

Nota *: Los aspectos que deben ser verificados son: Dispensadores de productos de aseo en buen estado y con producto, elementos abrasaviso o de secado como paños y esponjillas en buen estado, lockers de aseo organizados, productos de limpieza y desinfección en stock suficiente para todas las operaciones, paños humedos, alcohol glicerinado y otros relacionados con los puntos de servicio, señalización.*

Fecha de inspección: _____

#	ELEMENTO INSPECCIONADO	IMAGEN	CUMPLIMIENTO			DESCRIPCIÓN DE HALLAZGOS	CORRECCIONES A REALIZAR	CUMPLIMIENTO			FECHA DE REVISIÓN (DD/MM/AAAA)	DESCRIPCIÓN DE LA CORRECCIÓN REALIZADA	EVIDENCIAS
			0	1	2			0	1	2			
1													
2													
3													
4													
5													
6													
7													
8													
9													
10													
0= NO CUMPLE 1= CUMPLIMIENTO PARCIAL 2= CUMPLIMIENTO TOTAL			0	0	0	**% de cumplimiento inicial**	0= NO CUMPLE 1= CUMPLIMIENTO PARCIAL 2= CUMPLIMIENTO TOTAL	0	0	0	**% de cumplimiento total**		
			0			0.00%		0			0.00%		

CONTROL DE CAMBIOS

VERSIÓN	FECHA DE APROBACIÓN	DESCRIPCIÓN DE CAMBIOS REALIZADOS
01	Marzo 03 de 2021	Creación del Documento

		Código: FBE.04
	CONTROL DE PEDIDO Y SALIDAS DE ALMACÉN (BODEGAS)	**Versión: 04**

Fecha de Salida de Almacén		
dd	**mm**	**aaaa**

Categoría (Marque con X)	
Alimentos y bebidas	
Aseo y productos químicos	
Desechables	

Unidad de Servicio que solicita:

Hace referencia a los servicios: ***Comedores Desayuno, Comedores Almuerzo, Comedores Cena, Combo Saludable Almuerzo, Cafetería Humanitas, Cafetería Akademia, Cafetería Bien estar Bien, Cafetería Campestre, La Cafeteria Bienestar Almuerzos, Bandejas, Desayunos, Mostrador, Servicios Especiales, etc.***

No.	**NOMBRE DEL PRODUCTO**	**Unidad de medida**	**Cant. Solicitada**	**Cant. devuelta**	**Cant. adicional**	**Cant. Total Salida de almacén**
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						

Observaciones:

Espacio para Nombre y firma DESPACHADOR	**Espacio para Nombre y firma RECEPTOR**

Universidad Industrial de Santander	**PROCESO BIENESTAR ESTUDIANTIL** **SUBPROCESO ATENCIÓN SOCIOECONÓMICA**	**Código: FBE.04**
	CONTROL DE PEDIDO Y SALIDAS DE ALMACÉN (BODEGAS)	**Versión: 04**

Fecha de Salida de Almacén		
dd	**mm**	**aaaa**

Categoría (Marque con X)	
Alimentos y bebidas	
Aseo y productos químicos	
Desechables	

Unidad de Servicio que solicita:

Hace referencia a los servicios: ***Comedores Desayuno, Comedores Almuerzo, Comedores Cena, Combo Saludable Almuerzo, Cafetería Humanitas, Cafetería Akademia, Cafetería Bien estar Bien, Cafetería Campestre, La Cafeteria Bienestar Almuerzos, Bandejas, Desayunos, Mostrador, Servicios Especiales, etc.***

No.	**NOMBRE DEL PRODUCTO**	**Unidad de medida**	**Cant. Solicitada**	**Cant. devuelta**	**Cant. adicional**	**Cant. Total Salida de almacén**
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						

Observaciones:

Espacio para Nombre y firma DESPACHADOR	**Espacio para Nombre y firma RECEPTOR**

	PROCESO BIENESTAR ESTUDIANTIL SUBPROCESO ATENCIÓN SOCIOECONÓMICA	Código: FBE.04
Universidad Industrial de Santander	CONTROL DE PEDIDO Y SALIDAS DE ALMACÉN (BODEGAS)	Versión: 04

Fecha de Salida de Almacén		
dd	mm	aaaa

Categoría (Marque con X)	
Alimentos y bebidas	
Aseo y productos químicos	
Desechables	

Unidad de Servicio que solicita:

Hace referencia a los servicios: ***Comedores Desayuno, Comedores Almuerzo, Comedores Cena, Combo Saludable Almuerzo, Cafetería Humanitas, Cafetería Akademia, Cafetería Bien estar Bien, Cafetería Campestre, La Cafeteria Bienestar Almuerzos, Bandejas, Desayunos, Mostrador, Servicios Especiales, etc.***

No.	NOMBRE DEL PRODUCTO	Unidad de medida	Cant. Solicitada	Cant. devuelta	Cant. adicional	Cant. Total Salida de almacén
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25						

Observaciones:

Espacio para Nombre y firma DESPACHADOR	Espacio para Nombre y firma RECEPTOR

Universidad Industrial de Santander	PROCESO BIENESTAR ESTUDIANTIL SUBPROCESO ATENCIÓN SOCIOECONÓMICA	Código: FBE.04
	CONTROL DE PEDIDO Y SALIDAS DE ALMACÉN (BODEGAS)	Versión: 04

Fecha de Salida de Almacén		
dd	mm	aaaa

Categoría (Marque con X)	
Alimentos y bebidas	
Aseo y productos químicos	
Desechables	

Unidad de Servicio que solicita:

Hace referencia a los servicios: ***Comedores Desayuno, Comedores Almuerzo, Comedores Cena, Combo Saludable Almuerzo, Cafetería Humanitas, Cafetería Akademia, Cafetería Bien estar Bien, Cafetería Campestre, La Cafeteria Bienestar Almuerzos, Bandejas, Desayunos, Mostrador, Servicios Especiales, etc.***

No.	NOMBRE DEL PRODUCTO	Unidad de medida	Cant. Solicitada	Cant. devuelta	Cant. adicional	Cant. Total Salida de almacén
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25						
26						
27						
28						
29						
30						
31						
32						
33						

Observaciones:

Espacio para Nombre y firma DESPACHADOR	Espacio para Nombre y firma RECEPTOR

CONTROL DE CAMBIOS

DESCRIPCIÓN DE CAMBIOS REALIZADOS
Creación del Documento.
- Inclusión de Control de Cambios. - Ajustes en el encabezado.
Cambio de nombre del formato. - Inclusión de campos De y Para. - Ajuste de formato de fecha. - Cambio de "Insumo" por "Nombre del producto". - Inclusión de primera columna con el consecutivo del ítem. - Inclusión de última columnas "Cant. adicional" y "Cant. utilizada". - Desglose de columnas: Entrega (Cantidad/Unidad) y Devolución (Cantidad/Unidad) por: Unidad de Medida, Cant. entregada y Cant. devuelta.
*Cambio del nombre del formato. "SALIDA DE ALMACÉN": Documento que acredita la salida material y real de un bien o elemento de las bodegas, de tal forma que se cuenta con un soporte para legalizar los registros en almacén y efectuar los asientos de contabilidad. El comprobante de egreso debe establecer la persona responsable de recibir los bienes, quien en el momento de la recepción debe firmarlo, no debe contener tachones, enmendaduras, adiciones o correcciones. *Ajuste formato de fecha y nombre de formato de fecha *Inclusión de la columna "Categoria" *Incluisión de la columna "Unidad de Servicio que solicita" y la descripción de la redacción solicitada en el espacio generado para diligenciamiento *Eliminación de las opciones "de" y "para" con el total de descriptores asignados anteriormente.

INSTRUCTIVO RECEPCIÓN DE MATERIA PRIMA

1. OBJETIVO

Este documento tiene como objeto estandarizar las etapas, actividades y especificaciones, necesarias para la recepción de materia prima e insumos, requeridos para los procesos productivos de la empresa ALIMENTOS T.G.S.A.S.

2. OBJETIVOS ESPECIFICOS

- Definir los aspectos a tener en cuenta en el momento de recepción de materia prima e insumos.
- Determinar las condiciones de aceptación o rechazo de materias primas e insumos.

3. RESPONSABLE

El Jefe de planta y/o calidad, es el encargado de recibir, inspeccionar y verificar el estado de las materias primas e insumos en el momento de la recepción, sin embargo todo el personal de ALIMENTOS T.G. S.A.S., será entrenado para realizar esta actividad en caso de ser necesario.

4. PROCEDIMIENTO RECEPCION MATERIA PRIMA FRESCA (FRUTAS Y HORTALIZAS) EN PLANTA

4.1. Inspección visual al producto: Es importante que esta etapa del proceso se lleve a cabo de manera rigurosa para que permita seleccionar el producto que puede ingresar a planta siguiendo las indicaciones a continuación descritas.

- **Tipo de empaque:** El empaque en el que se transportan las materias primas frescas debe ser canastillas, lonas o bolsas plásticas, que faciliten su transporte y a la vez den protección a éstos.

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
FIRMA:	FIRMA:	FIRMA:

- **Limpieza del empaque:** El empaque en el que se transporta el producto, debe estar libre de suciedades o cualquier tipo de insecto, con el fin de prevenir contaminación por plagas o microorganismos en planta.

- **Sanidad del producto:** Verificar que el producto se encuentre libre de daños por transporte como magulladuras o heridas, presencia de insectos, productos con indicios de estar infestados de plagas, evidenciar hongos para separarlos del resto de producto.

- **Madurez:** Como indicador de madurez se toma el color. Este tiene que ser homogéneo en todo el fruto. En caso de hortalizas se tomará como referencia el color y tamaño. El producto que no cumpla con estas características se va descartando.

- **Pruebas fisicoquímicas:** En el caso de elaboración de mermelada se requiere conocer el contenido inicial de °Brix y pH para la estandarización de la formulación del producto.

- **Tamaño:** El tamaño debe ser homogéneo, acorde al producto para el cual va a ser procesado.

Alimento	Tipo de empaque	Condiciones generales	Características fisicoquímicas	Criterios de aceptación o rechazo de lote.
Cebolla Larga NTC 1222	Atado, Canastillas no más de 30Kg de alimento.	Debe presentarse entera, sana, sin exceso de raíces, no fraccionada, rota o arrancada libre de residuos de tierra y con la epidermis exterior completa y libre de daños causados por heladas, enfermedades, daños mecánicos o de otra índole. Debe estar exenta de daños causados por plagas y no presentar indicios de pudrición ni magulladuras.	APARIENCIA: Mínimo 14.9 cm de longitud y de 1,49cm de diámetro. COLOR: Blanca OLOR: Característico SABOR: Característico TEXTURA: firme lisa o ligeramente encurvada.	Tolerancias máximas totales permitidas 10% en: Tolerancias de longitud y diámetro menores a los especificados. Cebollas con hojas amarillas o secas. Cebollas con tallos rotos y magullados
Coliflor NTC 1374	Empaques rígidos (madera, cartón, plástico rígido) capacidad máxima de 2 docenas.	Las inflorescencias de coliflor deben encontrarse firmes, ser de consistencia apretada y de color blanco o marfil (con exclusión de cualquier otro color). No deben mostrar apariencia arrozuda. Además, deben estar sanas, limpias, desprovistas de humedad exterior anormal y sin olores y sabores extraños. Deben encontrarse exentas de defectos tales como manchas, presencia de hojas en la inflorescencia, huellas de ataques de roedores y gusanos, libres de insectos, gusanos, enfermedades, señales de	FORMA: consta de una parte redonda y blanca denominada masa y una cubierta exterior de hojas. TAMAÑO: mínimo 10 centímetros de diámetro. PESO: mínimo 1 kg COLOR: la masa de la coliflor puede ser blanco amarillento con verde	Tolerancias máximas totales permitidas 10% en: Tolerancias de coliflores manchadas y con quemaduras de sol, o ambas. Coliflores de consistencia floja. Coliflores con daños, magulladuras y heridas. Coliflores con índices de pudrición.

		heladas, golpes o daños por deficiencia de nutrientes. La coliflor debe llevar algunas hojas exteriores las cuales deben tener aspecto fresco.	SABOR: suave y, ligeramente dulzón.	
Zanahoria NTC 1226	Costal, canastillas	Sanas. Por lo tanto se excluyen los productos podridos o cuyo deterioro las haga impropias para el consumo. Limpias, lavadas, libres de materias extrañas o Macizas. Sin cortes, ni raíces secundaria. No deben tener consistencia leñosa. No deben germinar. Deben estar libres de humedad exterior después del lavado. No debe presentar indicios de deshidratación.	TAMAÑO: Mínimo 20mm de diámetro y 60mm de longitud. PESO: Mínimo 100g COLOR: Naranja completamente OLOR Característico SABOR: Ligeramente dulce TEXTURA: Dura, rugosa.	Tolerancias máximas totales permitidas 10% en: Tolerancias de longitud y diámetro menores a los especificados. Defectos leves en la forma Defectos leves en el color Leves heridas cicatrizadas Heridas leves causadas durante la manipulación o lavado.
Cebolla de Huevo NTC 1225	Canastilla	Los bulbos deberán estar: - Enteros; sin embargo, la presencia de pequeñas grietas en la superficie de la piel y la ausencia de una parte de la piel exterior no se consideran defectos, siempre y cuando la pulpa no quede al descubierto; - Sanos; por tanto, se excluyen los productos deteriorados o podridos, que los hagan impropios para su consumo.	APARIENCIA: Esfera de diámetro superior a 6 cm COLOR: El color varía desde el blanco al rojizo pasando por el amarillo OLOR :Característico SABOR: Característico	Tolerancias máximas totales permitidas 10% en: -Forma tamaño y color no típicos de la variedad -Evidencia temprana de crecimiento de retoños. -Marcas ligeras causadas por parásitos o enfermedades. -Pequeñas heridas cerradas.

		- Limpios, libres de cualquier materia extraña, visible. - Libres de daño causado por congelamiento. - Libres de cualquier humedad exterior anormal;- Libres de cualquier sabor u olor extraños.	TEXTURA: Característico	-Magullamiento ligero. -Se permiten manchas ligeras, si no afectan la última piel seca que protege la pulpa.
Tomate Chonto NTC 1103-1	En canastilla con un peso neto máximo de 25 Kg.	La superficie debe ser brillante, fresca, turgente, de pulpa jugosa, sin arrugas y sin señales de marchitamiento. Sin manchas externas, sin indicios de infecciones internas y/o externas producidas por microorganismos sin rupturas de epidermis, sin asoleaduras, sin quemaduras, sin residuos tóxicos de fumigación, sin rajaduras radiales, sin daños fisiológicos sin indicios de pudrición. El grado de madurez debe ser de coloración avanzada (3/4 pintón) Muestra 60% superficie rojo pero no totalmente rojo.	APARIENCIA: Fruto redondo y semialargado COLOR: Grado ¾. Entre ligeramente pintoneado o sea con los primeros indicios de coloración, 60% color rojo. TAMAÑO: Rango de 57 a 67 mm de diámetro ecuatorial. OLOR: Característico SABOR: característico TEXTURA: Fresca, Semidura, jugosa.	Tolerancias máximas totales permitidas 10% en: -Forma, tamaño y color no típicos de la variedad. -grado de madurez. -Defectos leves de la piel-Magulladuras muy leves.
Habichuela NTC 1253	Canastilla y bolsas	La habichuela debe tener color verde intenso. Debe estar sana, fresca,	APARIENCIA: Vaina alargada, COLOR: Verde intenso	Tolerancias máximas totales permitidas 10% en:

		desprovistas de humedad exterior anormal y de olores y sabores extraños. Debe ser interna y frágil, carnosa, no tener fibras e hilos, la coloración de la pulpa debe ser transparente (hialina) y las vainas no deben presentar las protuberancias de los granos. Las vainas deben estar enteras y ser de tamaño uniforme, de acuerdo con la variedad. Debe estar libre de podredumbres, daños causados por insectos y enfermedades. La habichuela debe quebrarse fácilmente, quedando las dos partes netamente separadas, no produciéndose rasgaduras, ni presentar coloraciones blancas en la pulpa que indican que el producto está sobremaduro. La habichuela debe tener los granos poco desarrollados y tiernos.	OLOR: Característico SABOR: Característico TEXTURA: Dura y firme al tacto, granos poco desarrollados y tiernos	-Daños por plagas y enfermedades. -Habichuela con daños mecánicos. -Habichuelas sobre maduras. -Impureza -Habichuelas dañadas
Papaya NTC 1270	Cajas o Canastilla. Capacidad máxima 12Kg	Debe ser de tamaño uniforme, sin deformaciones exageradas. Debe presentarse entera, con el aspecto, la forma y el color típico de la variedad. Debe estar fresca, limpia y sin indicios de humedad exterior y ser consistente al tacto.	FORMA: Baya ovoide-oblonga, piriforme o casi cilíndrica, TAMAÑO: Mediano de 1,5 – 3,0 kg SABOR: Dulce	Tolerancias máximas totales permitidas 10% en: -Diferencias de tamaños. -Papaya con manchas ocasionadas por hongos con indicios de

		El pedúnculo debe estar cortado a una longitud máxima de 1,5 cm. Debe tener el grado de madurez que permita la conservación adecuada del producto en condiciones normales de manipuleo, almacenamiento y transporte. Debe encontrarse libre de daños por ataques de insectos, huellas de enfermedades, magulladuras, podredumbres, cicatrices y cortaduras	GRADO DE MADUREZ Papaya con 90-100 % de color amarillo °BRIX: 9-11	pudrición (una mancha hasta de 1cm cuadrado por fruto) -Papaya con magulladuras, daños hasta de2 cm cuadrados por fruto. -Papaya con heridas cicatrizadas lineales (3 ó 4 hasta 2 cm cuadradas cada una. -Diferencia en el rango de °Brix
Maracuyá NTC 1267	Empaques rígidos de madera, cartón, plástico. Capacidad máxima 10kg.	Tamaño uniforme. Debe presentarse entero, con la forma y el color típico. Debe estar fresco, limpio y sin indicios de humedad exterior, y tener el péndulo cortado de raíz. Debe tener el grado de madurez que permita la conservación adecuada del producto en condiciones normales de manipuleo, almacenamiento y transporte. Debe encontrase libre de daños por ataque de insectos, enfermedades, magulladuras, podredumbres, cicatrices y cortaduras.	APARIENCIA: Ovoide o elíptico COLOR: amarillo verdosa OLOR: característico a su fruto SABOR: Acida TEXTURA: delgada lisa o rugosa TAMAÑO: mediano 50-59 mm de diámetro perpendicular al eje del fruto. °BRIX: 13-18	Tolerancias máximas totales permitidas 10% en: -Diferencia de tamaño. -Diferencia de °brix. -manchas, decoloraciones y heridas superficiales cicatrizadas.
Mandarina NTC 1330	Empaques rígidos de	Estar enteras;	FORMA: Son infrutescencias de	Tolerancias máximas totales permitidas 10% en:

	madera, cartón, plástico. Capacidad máxima 10kg.	Estar sanas, deberán excluirse los productos afectados por podredumbre o deterioro que hagan que no sean aptos para el consumo; Estar limpias, y prácticamente exentas de cualquier materia extraña visible; Estar exentas de plagas que afecten al aspecto general del producto; Estar exentas de daños causados por plagas; Estar exentas de humedad externa anormal, salvo la condensación consiguiente a su remoción de una cámara frigorífica; Estar exentas de cualquier olor y/o sabor extraños; Estar exentas de daños causados por bajas y/o altas temperaturas; Estar exentas de daños causados por congelación; Estar exentas de indicios de resequedad interna; Estar exentas de magulladuras y/o amplias cicatrizaciones por cortes en la cáscara.	forma ovalada y gruesa, COLOR: Cáscara amarilla o naranja característica TAMAÑO: Homogéneo, mediano de 66-85mm de diámetro. SABOR: ácido característico (dulce ligeramente acidulado) °BRIX: 10-12	-Diferencia de tamaño. -Diferencia de °brix. -Manchas, decoloraciones y heridas superficiales cicatrizadas o cascara rota. -Indicio de pudrición -Daños causados por plaga.

Pimentón NTC 3634	Canastilla plástica. Capacidad máxima 12kg	Enteras, de aspecto fresco y consistencia firme, sanas, con los ojos bien formados y llenos, limpias, exentas de olores, sabores o materias extrañas visibles, prácticamente libres de magulladuras, humedad exterior anormal producto de mal manejo postcosecha, el corte del pedúnculo debe estar bien curado y sin grietas, con una longitud entre los 5 y 25 mm. La corona deberá ser de color verde y bien adherido a la fruta, libre de quemaduras por el sol.	FORMA: Fruto alargado y cilíndrico COLOR: Verde, amarillo y rojo. OLOR: Característico. TAMAÑO: 4-5cm de diámetro y 8-12 cm de largo. SABOR: Característico.	Tolerancias máximas totales permitidas 10% en: -Diferencia de tamaño. -Manchas, heridas superficiales cicatrizadas o cascara rota. -Indicio de pudrición -Daños causados por plaga.
Calabacín	El producto debe ser entregado en canastilla	Fruto esférico de superficie lisa en buen grado de madurez comercial, sin magulladuras, manchas, decoloraciones, Perforaciones, residuos químicos y signos de pudrición. Textura suave y firme al tacto aspecto de fruto lleno y fresco	FORMA: Casi triangular COLOR: Cascara amarilla, fruto blanco amarillento. TAMAÑO: Mínimo 4cm de diámetro y 10cm de largo.	Tolerancias máximas totales permitidas 10% en: -Diferencia de tamaño. -Manchas, decoloraciones y heridas superficiales cicatrizadas o cascara rota. -Indicio de pudrición -Daños causados por plaga.
Albahaca	Bolsa de polietileno, ó canastilla.	Hojas enteras sin magulladuras, manchas, decoloraciones y secas. Perforaciones, residuos químicos y signos de pudrición. Textura suave y firme al tacto.	FORMA: Hojas anchas APARIENCIA: Ovoide COLOR: Verde. OLOR: Aromático.	Tolerancias máximas totales permitidas 10% en: -Diferencia de tamaño.

			TAMAÑO: 4-5cm de largo. SABOR: Característico	-Hojas cortadas con Manchas, decoloraciones y heridas superficiales cicatrizadas. -Indicio de pudrición o hojas secas. -Daños causados por plaga.

Si la muestra ensayada (10% del total) no cumple con uno o más requisitos de los indicados, se considerará no clasificada. En caso de discrepancia se repetirán los ensayos sobre la muestra reservada para tales efectos. Cualquier resultado no satisfactorio en este segundo caso será motivo para rechazar el lote. En el rótulo deberá indicarse lo siguiente Procedencia y fecha de cosecha, Nombre o marca del vendedor, Contenido neto.

4.2. Pesar el producto seleccionado: Luego de realizar la inspección visual y de seleccionar el producto apto se procede a pesarlo en la báscula.

4.3. Verificación factura o remisión entregada por el proveedor: La persona encargada de recibir el producto debe corroborar la información descrita en la factura con lo recibido en planta.

4.4. Consignar en registro recepción materia prima RE 001 PD: Después de pesado el producto se procede a registrar la totalidad del formato y colocar a cada canastilla nombre del producto, fecha, lote y peso total del producto recibido.

5. PROCEDIMIENTO RECEPCION DE MATERIAS PRIMAS SECAS Y OTROS (HUEVOS).

5.1. Inspección visual: Verificar que el empaque en cual viene el producto este en perfecto estado, no presente daños, escape de producto, evidencia de contaminación o próximo a vencen, en caso de incumplimiento de los requisitos establecidos, rechazar el lote y emitir No Conformidad al proveedor.

ALIMENTO	TIPO DE EMPAQUE	CONDICIONES GENERALES	CARACTERÍSTICAS ORGANOLÉPTICAS	CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO DE LOTE.
Huevos de codorniz NTC 1240	Caja de cartón con 500 huevos ubicados verticalmente., y separados por 5 pisos de 100 huevos cada uno. Peso Mínimo de caja 5100g.	Debe presentarse entero, limpio sin presencia de materia fecal o plumas. Libre de daños causados por daños mecánicos o de otra índole. Debe estar exenta de daños causados por microorganismos y no presentar indicios de pudrición. La fecha de postura de los huevos de codorniz no deben sobrepasar los 8 días, y la fecha viene escrita en la parte lateral de la caja. La cáscara debe ser fuerte y homogénea.	FORMA: Ovoide. COLOR CASCARA: Marrón con manchas negras y cafés. OLOR: característico PESO: 10g SABOR: Característico ESPESOR CAMARA DE AIRE: máximo 4mm CLARA: Transparente, limpia, de poca firmeza y ligeramente líquida. YEMA: visible solamente como sombra, sin contornos claros, al mover el huevo no deberá	Tolerancias máximas totales permitidas 5% en: -Diferencia de tamaño. -Forma ligeramente anormal superficie rugosa, color no característico. - Altura mayor de 4 mm pero inferior a 7mm. - Yema Ligeramente descentrada, sin contornos claros y visibles. - Clara Ligeramente acuosa y poco adherida. -Huevos quebrados y sucios.

			alejarse mucho del centro	
Aceite de girasol	Botella PET por 14 Lt	Liquido brillante, traslucido libre de olores y sabores. Almacenar en lugar limpio, fresco y seco.	**Aspecto:** Liquido **Color:** Amarillo claro. **Olor:** Característico a Aceite.	**Rechazo:** Alteración en características organolépticas, empaques rotos, golpeados o deteriorados, Producto vencido o próximo a vencerse. **Aceptación:** Si el producto cumple con las características organolépticas mencionadas se acepta el lote.
Ácido cítrico	Sacos de 25 kg de papel kraft	Cristales incoloros o polvo cristalino blanco. Almacenar en un lugar ventilado y seco, subsistencia lejos de la humedad y calor.	**Aspecto:** En polvo **Color:** Blanco **Olor:** Inoloro	**Rechazo:** Alteración en características organolépticas, empaques rotos, golpeados o deteriorados, Producto vencido o próximo a vencerse. **Aceptación:** Si el producto cumple con las características organolépticas mencionadas se acepta el lote.
Albahaca Deshidratada	Bolsa de polietileno de baja	Hojas sanas limpias y deshidratadas pequeñas y picadas. Almacenar en lugar fresco y seco.	**Aspecto:** Hoja deshidratada partida.	**Rechazo:** Alteración en características organolépticas, empaques rotos, golpeados o

	densidad por 1Libra		**Color:** Verde lustroso. **Aroma y sabor:** Característico a albahaca	deteriorados, Producto vencido o próximo a vencerse. **Aceptación:** Si el producto cumple con las características organolépticas mencionadas se acepta el lote.
Ajo polvo	Bolsa de polietileno de baja densidad por Libra	Polvo homogéneo con aroma característico a ajo, soluble en agua. Almacenar en lugar fresco y seco.	**Aspecto:** En polvo. **Color:** Amarillo claro **Olor:** Característico a ajo	**Rechazo:** Alteración en características organolépticas, empaques rotos, golpeados o deteriorados, Producto vencido o próximo a vencerse. **Aceptación:** Si el producto cumple con las características organolépticas mencionadas se acepta el lote.
Benzoato de Sodio	Sacos por 25 kg	Polvo cristalino blanco o granular. Soluble en agua y alcohol. Almacenar en ambiente fresco, seco y con buena ventilación, alejado de fuentes de calor y de la luz solar directa. Almacenar alejado de ácidos y agentes oxidantes fuertes.	**Aspecto:** Polvo blanco cristalino **Color:** Blanco **Olor:** inoloro	**Rechazo:** Alteración en características organolépticas, empaques rotos, golpeados o deteriorados, Producto vencido o próximo a vencerse. **Aceptación:** Si el producto cumple con las características

				organolépticas mencionadas se acepta el lote.
Cloruro de sodio	Bolsa interna de polietileno, bolsa externa multipliego de papel craf, sellada.	El cloruro de sodio es incoloro o blanco en su forma pura, Se presenta en forma de micro cristales o cubos. Evite la exposición prolongada y directa del producto a los rayos solares, temperaturas extremas o ambientes contaminantes, se deben almacenar en ambiente con una humedad relativa por debajo de 60 %	**Aspecto:** Micro cristales **Color:** Incoloro **Olor:** sin olor	**Rechazo:** Alteración en características organolépticas, empaques rotos, golpeados o deteriorados, Producto vencido o próximo a vencerse. **Aceptación:** Si el producto cumple con las características organolépticas mencionadas se acepta el lote.
Eneldo	Bolsa de polietileno de baja densidad por Libra	Semilla planas ovaladas pequeñas de color oscuro. Almacenar en lugar fresco y envase cerrado	**Aspecto:** Semilla **Color**: Marrón oscuro, rodeados de un ala clara. **Olor:** Característico a Eneldo **Sabor:** Característico a Eneldo	**Rechazo:** Alteración en características organolépticas, empaques rotos, golpeados o deteriorados, Producto vencido o próximo a vencerse. **Aceptación:** Si el producto cumple con las características organolépticas mencionadas se acepta el lote.

Hielo	Bolsa de polietileno por 18 kilos	Cubos de Hielo incoloro de estructura vitrea	**Aspecto:** En cubos **Color**: Transparente **Olor:** Sin olor	**Rechazo:** Alteración en características organolépticas, empaques rotos, golpeados o deteriorados, Producto vencido o próximo a vencerse. **Aceptación:** Si el producto cumple con las características organolépticas mencionadas se acepta el lote.
Kilol	Envase por 1 litro y 5 litros	Concentrado natural al 100% de la pulpa de la Toronja, es un fungicida y bactericida orgánico. Conservase en un lugar fresco y seco.	**Aspecto:** Viscoso **Color:** Café **Olor:** Ligeramente cítrico	**Rechazo:** Alteración en características organolépticas, empaques rotos, golpeados o deteriorados, Producto vencido o próximo a vencerse. **Aceptación:** Si el producto cumple con las características organolépticas mencionadas se acepta el lote.
Orégano	Bolsa de polietileno de baja densidad por Libra	Hojas pequeñas y picadas. Conservase en un lugar fresco y seco protegidos de la luz	**Aspecto:** Hojas pequeñas y picadas **Color:** Verde claro a verde oscuro	**Rechazo:** Alteración en características organolépticas, empaques rotos, golpeados o deteriorados, Producto vencido o próximo a vencerse.

			Olor: Característico muy acentuado **Sabor:** Característico con tonos amargos	**Aceptación:** Si el producto cumple con las características organolépticas mencionadas se acepta el lote.
Nicon	Envase por 1 Litro	Conservante y descontaminante orgánico extraído de las semillas de cítricos apto para el consumo humano. Conserve en lugar fresco y seco.	**Aspecto:** Viscoso **Color:** Café claro. **Olor:** Ligeramente cítrico.	**Rechazo:** Alteración en características organolépticas, empaques rotos, golpeados o deteriorados, Producto vencido o próximo a vencerse. **Aceptación:** Si el producto cumple con las características organolépticas mencionadas se acepta el lote.
Orégano	Bolsa de polietileno de baja densidad por Libra	Hojas pequeñas picadas. Conserve en lugar fresco y seco.	**Aspecto:** Hojas picadas **Color:** Verde **Olor:** Característico al Orégano. **Sabor:** Característico al Orégano.	**Rechazo:** Alteración en características organolépticas, empaques rotos, golpeados o deteriorados, Producto vencido o próximo a vencerse. **Aceptación:** Si el producto cumple con las características organolépticas mencionadas se acepta el lote.

Pimienta negra	Bolsa de polietileno de baja densidad por Libra	Frutos verdes secados al sol, la piel se arruga y se vuelve negro. Luego se muele. Polvo de intenso sabor picante.	**Aspecto:** En polvo **Color:** Café oscuro **Olor:** Característico **Sabor:** Picante	**Rechazo:** Alteración en características organolépticas, empaques rotos, golpeados o deteriorados, Producto vencido o próximo a vencerse. **Aceptación:** Si el producto cumple con las características organolépticas mencionadas se acepta el lote.
Sal	Saco por 25 kilos	Sal purificada refinada, yodada y fluorizada para consumo humano (cloruro de sodio) es un sólido blanco, cristalino, higroscópico y altamente soluble en agua. Consérvese en lugar fresco y seco.	**Aspecto:** Sólido cristalino **Color:** Blanco **Olor:** Característico **Sabor:** Salado	**Rechazo:** Alteración en características organolépticas, empaques rotos, golpeados o deteriorados, Producto vencido o próximo a vencerse. **Aceptación:** Si el producto cumple con las características organolépticas mencionadas se acepta el lote.
Sorbato de Potasio	Saco por 25 kilos	Granos esféricos de color blanco, de olor suave y característico completamente soluble en agua y poco soluble en alcohol. Mantenga en un lugar fresco y seco.	**Aspecto:** Granos esféricos. **Color:** Blanco **Olor:** Característico	**Rechazo:** Alteración en características organolépticas, empaques rotos, golpeados o deteriorados, Producto vencido o próximo a vencerse.

				Aceptación: Si el producto cumple con las características organolépticas mencionadas se acepta el lote.

Si la muestra ensayada (10% del total) no cumple con uno o más requisitos de los indicados, se considerará no clasificada. En caso de discrepancia se repetirán los ensayos sobre la muestra reservada para tales efectos. Cualquier resultado no satisfactorio en este segundo caso será motivo para rechazar el lote.

5.2. Verificar la información contenida en factura y/o remisión entregada por proveedor: La persona encargada del recibo del material debe corroborar la información descrita en la factura con lo recibido en planta.

5.3. Consignar en registro recepción materia prima RE 001PD para el caso de huevos y para el caso de insumos secos en **RE 001IPD.** La entrada de producto debe quedar registrada en el formato y colocar a cada empaque, nombre del producto, fecha, lote y peso total del producto recibido.

6. PROCEDIMIENTO RECEPCION MATERIAL DE ENVASADO.

6.1. Inspección visual: Mediante inspección visual, se debe verificar el estado del material de empaque, no recibir cajas deformadas, rotas o con indicios de presencia de insectos, roedores o cualquier otra plaga.

TIPO DE EMPAQUE O ENVASE	CONDICIONES GENERALES	CARACTERÍSTICAS	CRITERIOS DE ACEPTACIÓN O RECHAZO DE LOTE.
Envase de vidrio	Debe tener buena resistencia al choque térmico, el material debe ser firme no debe tener ni grietas ni fisuras, sus dimensiones y capacidad deben ser de acuerdo al envase. No deben poner en riesgo la salud del consumidor con desprendimientos del material o partículas extrañas.	Color: Transparente	Tolerancias máximas totales permitidas 5% en: Vidrio adherido en el interior del envase o al exterior del terminado. Burbujas superficiales internas que pueden ocasionar desprendimiento de vidrio. Cuerpo deforme, cuello obstruido. Rebaba externa en el extruido. Partículas extrañas. Diferencia en el peso del envase
Cajas para empaque	Deben ser firmes, de fácil ensamble y no contener materias extrañas.	Gramaje:	Tolerancias máximas totales permitidas 5% en: Diferencias de tamaño y peso.
Bandas de P.V.C termoencogible	Bandas de Policloruro de vinilo PVC. Conservar en temperatura ambiente	Color: Transparente Largo: 30 mm Calibre: 0.0015	Tolerancias máximas totales permitidas 5% en: Diferencias de tamaño y peso

Si la muestra ensayada (10% del total) no cumple con uno o más requisitos de los indicados, se considerará no clasificada. En caso de discrepancia se repetirán los ensayos sobre la muestra reservada para tales efectos. Cualquier resultado no satisfactorio en este segundo caso será motivo para rechazar el lote

6.2. Análisis Microbiológico: Se realiza bimestralmente análisis a los envases.

6.3. Verificar información contenida en factura y/o remisión entregada por proveedor: La persona encargada del recibo del material debe corroborar la información descrita en la factura con lo recibido en planta.

6.4. Registro en formato: Se debe registrar el ingreso del material en el formato diseñado para tal fin RE 001I PD.

7. CONDICIONES GENERALES DE ACEPTACION O RECHAZO PARA MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

ACEPTACION	RECHAZO
MATERIA PRIMA FRESCA	
Materia prima fresca (hortalizas y frutas)	Materia prima con síntomas de alteración, descomposición o sobre madurez.
Madurez ideal para proceso	Presencia de daños físicos como magulladuras, golpes o heridas.
Producto en buen estado y buena presentación	Presencia de animales o restos de ellos
Materia prima sin animales adheridos	Empaque en mal estado o sucio, presencia de animales, plagas o parte de ellos en estos.
Empaque en buen estado, limpio, sin presencia de animales adheridos o restos/partes de estos.	Condiciones de transporte inadecuadas, sucio o descubierto.
Transporte adecuado	Tamaño por exceso o defecto Grado de madurez: inmaduros o sobremaduros.
Empaque buen estado	Empaques rotos, golpeados o deteriorados
Color, olor y sabor característico	Alteración en características organolépticas.

Fecha de vencimiento apropiada	Producto vencido
MATERIA PRIMA ESPECIAS	
Empaque en buen estado	Empaque roto, deteriorado
Color, Olor característico del producto	Aromas ajenos al producto, color inadecuado.
Fecha de vencimiento	Producto vencido o próximo a vencerse
HUEVOS	
Empaque en buen estado	Empaque roto, deteriorado
Producto en perfecto estado	Presencia de contaminación o plagas
Fecha de producto adecuado	Fecha de producto no apta para proceso
INSUMOS	
Empaque buen estado	Cajas rotas o deterioradas
Envases en perfecto estado	Envase roto
Tapas en perfecto estado	Presencia de oxido

		Código: FBE.47
	NO CONFORMIDADES EN LA RECEPCIÓN DE INSUMOS DE SERVICIOS DE ALIMENTACIÓN	**Versión: 07**

*Abreviaturas Servicios: DCO (Desayuno comedor), ACO (Almuerzo comedor), CCO (Cena comedor), COMB (Almuerzo Combo Saludable), DES (Desayunos cafetería), ALM (Almuerzo cafetería Bienestar Estudiantil), BJAS (Bandejas Especiales Cafetería Bienestar Estudiantil), LON (Lonchería cafetería Bienestar Estudiantil), HM (Cafetería Humanitas), AKD (Cafetería AKDmia), CT (Cafetería Camilo Torres), BQ (Cafetería Bosque), BEB (Cafetería Bien Estar Bien), ADM3 (Cafetería Administración 3), etc.

DESCRIPCIÓN DETALLADA LA NO CONFORMIDAD

Seleccione la o las no conformidades identificadas por producto y especifique en detalle el incumplimiento que tuvo el proveedor, frente a las condiciones del contrato.

FECHA DE LA NO CONFORMIDAD (DIA/MES/AÑO)	**PROVEEDOR**	**N° DE CONTRATO**	**SERVICIO AFECTADO** ***Nota** : Utilice abreviatura*	**NOMBRE DE LA PERSONA QUE REPORTA**	**NOMBRE DEL PRODUCTO OBJETO DE NO CONFORMIDAD** **Nota**: Utilice preferiblemente el nombre que aparece en el contrato	**CANTIDAD O PESO NO CONFORME** ***Nota:** Recuerde escribir la unidad de medida (kilo, libra, litro, etc.)*	Pedido inicial (Marcar con una X)	Pedido objeto de reposición (Marcar con una X)	**TIPO DE NO CONFORMIDAD**			**ACCIÓN QUE REALIZARÁ EL PROVEEDOR FRENTE A LA NO CONFORMIDAD** ***Nota:** Especifique la forma en que el proveedor actuará frente a la no conformidad (descuento en factura, reposición de producto, etc.)*	**ACEPTACIÓN DE LA NO CONFORMIDAD POR EL REPRESENTANTE DEL PROVEEDOR** (Nombre o correo electrónico)
									TIEMPOS Y FORMAS DE ENTREGA ***Nota:** Describa el tiempo que se retrasó el proveedor o no conformidades con la agrupación de pedido*	**CONDICIONES DEL TRANSPORTE** ***Nota:** Describa los detalles. Incluya como no conformidad desacatar las indicaciones de ingreso a la Bodega UIS*	**ESPECIFICACIONES TÉCNICAS** ***Nota:** Especifique el incumplimiento de acuerdo al contrato (descripción física, organoléptica, microbiológica, fisicoquímica, composición, vida útil, condiciones de almacenamiento, empaque o etiquetado)*		