PROCESO DE GESTIÓN DE FORMACIÓN PROFESIONAL INTEGRAL

FORMATO GUÍA DE APRENDIZAJE

1. IDENTIFICACIÓN DE LA GUIA DE APRENDIZAJE

- Denominación del Programa de Formación: : EMPRENDEDOR EN PRODUCCION DE DERIVADOS CÁRNICOS
- Código del Programa de Formación: 03000021
- Nombre del Proyecto Formativo (si aplica):
- Fase del Proyecto (si aplica):
- Actividad de Proyecto Formativo (si aplica):
- Competencia: APLICAR PROCESOS DE HIGIENIZACION SEGÚN PROGRAMA ESTABLECIDO Y NORMATIVIDAD VIGENTE.
- Resultados de Aprendizaje:

  1- Identificarlas condiciones de las instalaciones , equipos y utensiliospara la elaboración de productos carnicos, de acuerdo con las normas vigentes.

  2- realizar la higienización de instalaciones equipos y utensilios e instalaciones para el procesamiento de alimentos, de acuerdo a la normatividad vigente.

  3- aplicar protocolos de seguridad industrial, seguridad ocupacional , y seguridad ambiental con forme la normatividad vigente.

  4- registrar la informacion manual o sistematizada siguiendo los procedimientos establecidos.

- Duración de la Guía de Aprendizaje (horas): 50 horas

2. PRESENTACIÓN



En esta Guía de Aprendizaje l@ invito aprecid@ aprendiz a desarrollar en esta semana, la temática y puesta en práctica para conocer y aplicar los requerimientos de ley para los manipuladores de alimentos, en el procesamiento y comercialización de productos derivados de carnes basados en el cumplimiento del Decreto 3075 de 1997 y la resolución 2674 del 2013.

La industria del procesamiento de alimentos, en continua mejora y desarrollo, exige constantemente de mejores productos y mejores sistemas de limpieza y sanitización en sus áreas de producción, instalaciones y equipos involucrados en el procesamiento de alimentos. Lo anterior como parte de regulaciones nacionales e internacionales para incrementar la calidad de los productos.

3. FORMULACIÓN DE LAS ACTIVIDADES DE APRENDIZAJE

- **Descripción de la(s) Actividad(es)**

3.1 Actividades de reflexión inicial:

Descripción de la actividad: A partir del video procedimientos operativos estandarizados de sanitización, Estrategias o técnicas didácticas activas : mediante una lluvia de ideas se determinaran los conceptos y procedimientos a tener en cuenta en la formulación del POES que regirá para la planta agroindustrial.

Amigo aprendiz después de realizada la lectura, se socializará con el grupo de trabajo.

Ambiente Requerido: Aula, Laboratorio, taller, unidad productiva y elementos y condiciones de seguridad industrial, salud ocupacional y medio ambiente.

Materiales de formación: papel, tijeras, pegante, marcadores, colores, revistas

Materiales de apoyo: computador, internet, televisión

Duración de la actividad: 8 horas.

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

Descripción de la actividad:

El mantenimiento de la higiene en una planta procesadora de alimentos es una condición esencial para asegurar la Inocuidad de los productos que allí se elaboren. Una manera eficiente y segura de llevar a cabo las operaciones de saneamiento es la implementación de los Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES). "Todos los establecimientos donde se faenen animales, elaboren, fracción en y/o depositen alimentos están obligados a desarrollar Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES)

Estrategias o técnicas didácticas activas : describir los métodos de saneamiento diario a ser cumplidos por el establecimiento. " Conociendo la importancia de los POES para la industria de alimentos; consulte en el decreto 3075 de 1997 y resolución 2674 del 2013. cuales son los de cumplimiento obligatorio y socialícelo con sus compañeros en clase.

Ambiente Requerido: Aula, Laboratorio, taller, unidad productiva y elementos y condiciones de seguridad industrial, salud ocupacional y medio ambiente.

Materiales de formación: videos explicativos de la implementación y manual POES.

Materiales de apoyo: Formatos de procedimientos operativos de sanitización

Horas de duración: 16 horas

3.3 Actividades de contextualización e identificación de conocimientos necesarios para el aprendizaje:

Descripción de la Actividad: Trabajaremos conceptos sobre: Con base en la resolución 2674 del 2013 en lo referente a localización y acceso de plantas de alimentos, características y ubicación de equipos, características de materias primas, condiciones del manipulador y la explicación hecha por el instructor

Responder las siguientes preguntas:

¿Cómo debe ser y como se debe ubicar una planta procesadora de alimentos? ¿Qué características deben tener los pisos, paredes, techos, ventanas, equipos que conforman una industria de alimentos? ¿Cómo debe ser la distribución de los equipos de una empresa de alimentos? Una vez responda las preguntas conformen grupos de trabajo y diseñe el plano de una planta procesadora de productos cárnicos, lácteos, frutas y cereales, archívelos para tenerlos como base en la elaboración de una maqueta de la planta de su preferencia Estrategias o técnicas didácticas activas : En una mesa redonda socializar las respuestas para aclarar las dudas respectivas.

Ambiente Requerido: Aula, Laboratorio, taller, unidad productiva y elementos y condiciones de seguridad industrial, salud ocupacional y medio ambiente.

Materiales de formación: Normatividad resolución 2674/2013

Materiales de apoyo: Hojas, esferos.

Horas de duración: 4 horas

3.1.3. Actividades de transferencia del conocimiento.

Descripción de la Actividad: En grupos de tres aprendices diseñe los POES específicos para la planta agroindustrial y socialícelo a sus compañeros aclarando que se van a ejecutar a partir de la fecha.

Estrategia o Técnica didáctica activa:

Actividad Cognitiva: Establecer el orden cronológico de la implementación de las BPM en la sanitización de la planta de proceso.

Actividad Procedimental: Preparar las soluciones adecuadas de detergentes y desinfectantes requeridos para la labor, llevando los registros correspondientes.

Actividad valorativa actitudinal: Ser responsable frente a los procesos adelantados.

Ambiente Requerido: Aula, Laboratorio, taller, unidad productiva y elementos y condiciones de seguridad industrial, salud ocupacional y medio ambiente.

Materiales: papel, revistas, tijeras, pegante, marcadores, colores, computador, internet, televisión

Duración de la actividad en horas: 22 horas

4. PLANTEAMIENTO DE EVIDENCIAS DE APRENDIZAJE PARA LA EVALUACIÓN EN EL PROCESO FORMATIVO.

Fase del proyecto formativo	Actividad del proyecto formativo	Actividad de Aprendizaje	Evidencias de Aprendizaje	Criterios de Evaluación	Técnicas e Instrumentos de Evaluación
			E. de Cobocimiento: **Respuestas a preguntas sobre Normatividad Resolución 2674/2013.**	Alista equipos, utensilios, accesorios, elementos de protección personal, insumos para el proceso de higienización según el perfil	**TÉCNICA: Respuesta a preguntas** **INSTRUMENTO: Cuestionario de preguntas**

			E. de Desempeño: **Auditoria por medio de observación en el cumplimiento de la dotación, requerimientos del manipulador y la aplicación del proceso correcto de lavado y desinfección de mano** **E. de Producto:** **Diligenciamiento de los Poes de L&D en la planta procesadora.**	higiénico sanitario y la normativa vigente. Desarrolla procesos operativos de limpieza y desinfección a instalaciones, utensilios, Equipos para el procesamiento de alimentos, siguiendo los programas **ESTABLECIDOS Y** la normativa vigente. Comprueba las condiciones higiénicas de las instalaciones, equipos, utensilios acorde a la normatividad vigente. Presenta registros manuales o sistematizados de las verificaciones del estado de la planta Y la aplicación de técnicas de	**TÉCNICA: Observación Directa** **INSTRUMENTO: Lista de chequeo de desempeño** **TÉCNICA: Valoración del Producto** **INSTRUMENTO: Lista de chequeo**

				higienización de acuerdo con los procedimiento	

5.GLOSARIO DE TÉRMINOS

Área de proceso: zona de proceso que se mantiene con control microbiológico y libre de patógenos por medios físico y/o químicos de acceso restringido.

Contaminación: presencia de microorganismos, sustancias químicas radioactivas y materia prima extraña, en cantidades que rebasan los límites establecidos en un producto o materia prima y que resultan perjudiciales para la salud humana.

Desinfección: reducción del número de microorganismos a un nivel que no da lugar a contaminación del alimento, mediante agentes químicos, métodos físicos o ambos, higiénicamente satisfactorios. Generalmente no mata las esporas.

Desinfectante: cualquier agente, por lo regular químico, capaz de matar las formas en desarrollo, pero no necesariamente las esporas resistentes de microorganismos patógenos.

Detergente: mezcla de sustancias de origen sintético, cuya función es abatir la tensión superficial del agua, ejerciendo una acción humectante, emulsificante y dispersante, facilitando la eliminación de mugre y manchas.

Diagrama de flujo: representación esquemática de la secuencia de fases o etapas que conforman un proceso o procedimiento, acompañada de los datos técnicos que sean necesarios.

Higiene: todas las medidas necesarias para garantizar la sanidad e inocuidad de los productos, en todas las fases del proceso de fabricación hasta su consumo final.

Limpieza: conjunto de procedimientos que tiene por objeto eliminar residuos del proceso, polvo, grasa, u otras materias.

Procedimiento de Operación Estándar de Sanitización: es una descripción de pasos, para cumplir una tarea de sanitización, que se realizan antes de la Operación (Pre operacional) de la producción, durante la operación (operacional) proceso y que contiene una lista de equipo, piezas y utensilios que se utilizan en una operación y que forman parte de la tarea.

Sanitización: acción de disminuir al máximo los patógenos a un número que no represente riesgo al consumidor y que garantice la inocuidad a través de medios aplicados específicamente para ello, donde inocuidad se entiende como las características de un producto que no dañe al consumidor.

Sanitizante: producto que busca eliminar o disminuir el mayor número de microorganismos, y en caso de que sobrevivan algunos, que éstos no afecten la calidad microbiológica de los alimentos (todo proceso de sanitización debe ir precedido de una limpieza a fondo).

Sanitizar: acción de asperjar la solución Sanitizante en el área señalada

6.REFERENTES BILBIOGRÁFICOS

K.HERRMAN – Zaragoza.Acribia. 1977.FDA Current Good Manufacturing practice. Http.fda.gov.com.

GUZMÁN ROSAS EDGAR SEGURA. Introducción a la tecnología de alimentos, Editorial Unisur, Santafe de Bogotá 1995

Elsa Franco García Director Técnico / Sanidad Industrial Alimenticia S.A. de C.V. Miguel Angel García Díaz Inocuidad Pecuaria / SENASICA-SAGARPA. .

Resolución 2674 de 2013 Min. salud

DECRETO 3075 DE 1997 DEL MINISTERIO DE SALUD.

7. CONTROL DEL DOCUMENTO

	Nombre	Cargo	Dependencia	Fecha
Autor (es)	**Nidia Jenny Acuña P.**	**Instructor Agroindustria**	**SER CEDEAGRO**	**Septiembre 2024**

8. CONTROL DE CAMBIOS (diligenciar únicamente si realiza ajustes a la guía)

	Nombre	Cargo	Dependencia	Fecha	Razón del Cambio
Autor (es)					