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 PRODUCCIÓN DE DERIVADOS CARNICOS.
- Código del Programa de Formación: 03000021
- Competencia: APLICAR PROCESOS DE HIGIENIZACIÓN SEGÚN PROGRAMA ESTABLECIDO Y NORMATIVIDAD VIGENTE.
- Resultados de Aprendizaje:

1. IDENTIFICAR LAS CONDICIONES DE LAS INSTALACIONES, EQUIPOS Y UTENSILIOS PARA LA ELABORACIÓN DE PRODUCTOS CÁRNICOS DE ACUERDO CON LA NORMATIVA VIGENTE.

2. REGISTRAR LA INFORMACIÓN MANUAL O SISTEMATIZADA SIGUIENDO LOS PROCEDIMIENTOS ESTABLECIDOS.

3. REALIZAR LA HIGIENIZACIÓN DE LAS INSTALACIONES, EQUIPOS, UTENSILIOS PARA EL PROCESAMIENTO DE ALIMENTOS, DE ACUERDO CON LA NORMATIVA VIGENTE.

4. APLICAR PROTOCOLOS DE SEGURIDAD INDUSTRIAL, SALUD OCUPACIONAL, Y RESPONSABILIDAD AMBIENTAL CONFORME A LA NORMATIVA VIGENTE.

5. VERIFICAR LAS CONDICIONES HIGIÉNICAS DE LAS INSTALACIONES, EQUIPOS, UTENSILIOS DE ACUERDO NORMATIVA VIGENTE.

- Duración de la Guía de Aprendizaje (horas): 40 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.



equipos involucrados en el procesamiento de alimentos. Lo anterior como parte de regulaciones nacionales e internacionales para incrementar la calidad de los productos.

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

3.1 LA IMPORTANCIA DE LA IMPLEMENTACIÓN DE LAS BPM EN MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS

A partir del video procedimientos operativos estandarizados de sanitización, 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.

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

Descripción:

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) que describan 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.

3.3 Actividades de apropiación del conocimiento (Conceptualización y Teorización).

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 responda 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 En una mesa redonda socializar las respuestas para aclarar las dudas respectivas

3.4 Actividades de transferencia del conocimiento.

Descripción:

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.

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

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

Evidencias de Aprendizaje	Criterios de Evaluación	Técnicas e Instrumentos de Evaluación
Evidencias de Conocimiento : Respuestas a preguntas sobre Buenas Prácticas de Manufactura correspondientes a: Normatividad y requisitos de la resolución 2674 de 2013 para el personal manipulador y las empresas donde se producen alimentos, control de microorganismos **Evidencias 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 **Evidencias de Producto:** De acuerdo a los parámetros establecidos en el sistema HACCP elabora un diagrama de proceso de un alimento y establesca los PC Y PCC Teniendo encuenta las BPM para obtener un producto inocuo.	ALISTA EQUIPOS, UTENSILIOS, ACCESORIOS, ELEMENTOS DE PROTECCIÓN PERSONAL, INSUMOS PARA EL PROCESO DE HIGIENIZACIÓN SEGÚN EL PERFIL 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 HIGIENIZACIÓN DE ACUERDO CON LOS PROCEDIMIENTOS	**TÉCNICA: Respuesta a preguntas** **INSTRUMENTO: Cuestionario de preguntas** **TÉCNICA: Observación Directa** **INSTRUMENTO: Lista de chequeo de desempeño** **TÉCNICA: Valoración del Producto** **INSTRUMENTO: Lista de chequeo**

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.
Enlaces

7. CONTROL DEL DOCUMENTO

	Nombre	Cargo	Dependencia	*Fecha*
Autor (es)	Judith Sierra	Instructor Agroindustria	SER CEDEAGRO	*2024*

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

	Nombre	Cargo	Dependencia	Fecha	Razón del Cambio
Autor (es)					

7. CONTROL DEL DOCUMENTO

	Nombre	Cargo	Dependencia	Fecha
Autor (es)				

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

	Nombre	Cargo	Dependencia	Fecha	Razón del Cambio
Autor (es)					

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 PRODUCCIÓN DE DERIVADOS CARNICOS.
- Código del Programa de Formación: 03000021
- Competencia: ALMACENAR PRODUCTOS ALIMENTICIOS E INSUMOS SEGÚN NATURALEZA DEL PRODUCTO Y TECNICAS DE ALMACENAMIENTO.
- Resultados de Aprendizaje:

1. ALISTAR INSTALACIONES, EQUIPOS Y MATERIALES NECESARIOS PARA LA VERIFICACIÓN DE LAS CONDICIONES DE LAS MATERIAS PRIMAS, INSUMOS Y PRODUCTOS TERMINADOS SEGÚN MANUALES DE OPERACIÓN Y NORMATIVIDAD VIGENTE.

2. MONITOREAR LOS PRODUCTOS ALMACENADOS, DE ACUERDO CON LA NORMATIVIDAD Y POLÍTICA DE LA EMPRESA

3. MANEJAR LOS PRODUCTOS DETERIORADOS, ALTERADOS O RESULTANTES DE LAS OPERACIONES DE ALMACENAMIENTO, SEGÚN POLÍTICAS DE LA ORGANIZACIÓN

4. REGISTRAR LAS NOVEDADES EN FORMA MANUAL O SISTEMATIZADA SEGÚN MANUALES DE OPERACIÓN.

5. ALMACENAR MATERIAS PRIMAS, INSUMOS Y PRODUCTOS TERMINADOS CON RESPONSABILIDAD AMBIENTAL, SEGÚN NORMAS VIGENTES.

- Duración de la Guía de Aprendizaje (horas): 40 Horas.

2. PRESENTACIÓN

ALMACENAMIENTO DE CARNES

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 almacenamiento de las carnes mediante el decreto 2270/2012

Los alimentos pueden deteriorarse y no ser seguros para el consumo si no se almacenan adecuadamente o no se consumen dentro del tiempo establecido. Procedimientos incorrectos de almacenamiento pueden hacer que los alimentos se contaminen. Cuando la temperatura de almacenamiento no es correcta, se hace posible el crecimiento de las bacterias que están naturalmente en los alimentos potencialmente peligrosos. Para mantener los alimentos seguros, incluya en su plan de inocuidad de los alimentos los procedimientos de almacenamiento adecuado. Cuando los alimentos no son almacenados correctamente, las bacterias pueden ser transferidas de un producto a otro. Los alimentos deben cubrirse apropiadamente con tapas o materiales aprobados para uso con alimentos como el papel plástico de determinada densidad.

Con los diferentes métodos de almacenamiento se busca también prestar atención al efecto del método sobre la calidad del producto, los riesgos para la salud del consumidor y el manipulador, el mal uso del método, los problemas de distribución y comercialización

3. FORMULACIÓN DE LAS ACTIVIDADES DE APRENDIZAJE

3.1 Actividades de Reflexión inicial.

Existe una gran oportunidad de negocios en el desarrollo de los operadores logísticos integrales para los productos perecederos.

La clave está en hacer más crítica con productos afines, garantizando la temperatura de cada uno de ellos durante los diferentes procesos.



La tecnología y los sistemas de información son muy importantes para hacer la trazabilidad a las temperaturas y a la rotación de los productos perecederos.

En la medida que las empresas se especialicen cada vez más en los diferentes procesos de la cadena de frio mayor es la necesidad de contar con hardware y software adecuados.



Definitivamente las practicas logísticas y las estrategias aplicadas a productos que no requieren frio(secos),difieren en gran medida con respecto a la logística que se aplica a productos perecederos, siendo los costos (en todos los aspectos) el mayor factor de diferenciación.



3.2 Actividades de apropiación del conocimiento (Conceptualización y Teorización Descripción

Requisitos de la recepción, almacenamiento y conservación. Las materias primas que llegan a la empresa o a su hogar son muy importantes porque de la calidad de ellas va a depender la calidad del alimento final, para obtener productos de buena calidad hay que partir de materias primas de buena calidad. Por ello, hay que controlar que la recepción de las mismas sea correcta.

Dependiendo del alimento, las temperaturas a considerar en la recepción variarán A partir de este concepto y las experiencias vividas en su hogar, y con las prácticas técnicas, diligencie el siguiente formato, relacionando diez productos alimenticios perecederos con las temperaturas de almacenamiento Se socializara lo encontrado en el cuadro anterior.

PRODUCTO ALIMENTICIO	TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO

-Socializar las respuestas obtenidas

-Dar conclusión a la actividad

3.1 Actividades de transferencia del conocimiento.

Descripción:

Dar respuesta a los siguientes interrogantes planteados :

1. ¿Cuál es la importancia del almacenamiento en los alimentos desde el punto de vista del productor, el comerciante y el consumidor?
2. ¿Cómo se clasifican los alimentos para su almacenamiento?

3. ¿Qué consecuencias ocasiona el enfriamiento inadecuado de la canal bovina
4. ¿Qué diferencia existe entre BPM y plan HACCP?
5. Si el empaque es importante en el proceso de almacenamiento por qué sirve para contener el producto y evitar pérdidas de humedad, este material debe tener las siguientes características: (Mencione las diez cualidades)

- Actividad Cognitiva:

  Interpreta la información relacionada sobre condicciones, maquinaría, equipo, para almacenamiento de materias prima e insumos necesarios para la elaboración de productos cárnicos y producto terminado según normatividad.

.

- Actividad Procedimental:

  Determinar condiciones, maquinaria y equipos para almacenamiento de la ,materia prima e insumos necesarios para la elaboración de productos Carnicos según la normatividad.

- Actividad valorativa actitudinal:

  Acuerda y determina las mejores condicciones, para almacenamiento de materia prima e insumos para la producción de derivados cárnicos.

- **Ambiente Requerido**: Aula, Laboratorio, taller, unidad productiva yelementos y condiciones de seguridad industrial, salud ocupacional y medio ambiente

- **Materiales:** papel, revistas, tijeras, pegante, marcadores, colores, computador, internet, televisor o vidobeam detergente, desinfectante, escobas, esponjillas

Tomando como referencia la planeación pedagógica y las orientaciones para elaborar guías de aprendizaje citado en la guía de desarrollo curricular

4. ACTIVIDADES DE EVALUACIÓN

Evidencias de Aprendizaje	Criterios de Evaluación	Técnicas e Instrumentos de Evaluación

Evidencias de Conocimiento : Respuestas a preguntas sobre almacenamiento de alimentos, Buenas Prácticas de Manufactura correspondientes a: Normatividad y requisitos del Decreto 2162 normatividad en procesamiento de la Industria cárnica.	CUMPLE LAS NORMAS DE SEGURIDAD E HIGIENE DE ACUERDO CON LA NORMATIVA VIGENTE. HIGIENIZA LAS ÁREAS DE ALMACENAMIENTO Y LOS EQUIPOS DE ACUERDO CON EL PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN. APLICA LOS PROCEDIMIENTOS DE ALMACENAMIENTO PARA	**TÉCNICA**: Respuesta a preguntas **INSTRUMENTO:** Cuestionario de preguntas **TÉCNICA:** Observación Directa FOR-135 V01

Evidencias de Desempeño: Procedimiento para el almacenamiento de un producto cárnico elaborado en la planta agroindustrial **Evidencias de Producto:** Almacenamiento de materia prima para procesamiento, congelación y almacenamiento de producto terminado empacado al vacío. Solución a las preguntas planteadas.	LAS MATERIAS PRIMAS, INSUMOS Y PRODUCTO TERMINADO SEGÚN NORMATIVA VIGENTE. VERIFICA LAS CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO DE MATERIAS PRIMAS, INSUMOS, PRODUCTO TERMINADO Y MATERIALES INHERENTES AL PROCESO SEGÚN EL PROTOCOLO ALMACENA LOS PRODUCTOS NO CONFORMES O GENEREN RIESGOS DE INOCUIDAD, CALIDAD EN ÁREAS ASIGNADAS DE ACUERDO CON LA LEGISLACIÓN VIGENTE Y/O PROCEDIMIENTO ESTABLECIDO. APLICA TÉCNICAS PARA LA TOMA FÍSICA DEL INVENTARIO SEGÚN FRECUENCIA Y PROCEDIMIENTO ESTABLECIDO. REPORTA LAS INCONSISTENCIAS EN EL INVENTARIO SEGÚN PROCEDIMIENTO ESTABLECIDO. DISPONE Y MANTIENE LOS RECURSOS NECESARIOS PARA EL PROCESAMIENTO DE ALIMENTOS SEGÚN PROGRAMA ESTABLECIDO. OPERA LOS EQUIPOS PARA CARGUE DE PRODUCTOS SEGÚN MANUAL DE OPERACIÓN DEL EQUIPO. DILIGENCIA LOS REGISTROS DEL	**INSTRUMENTO** Lista de chequeo para desempeño. **TÉCNICA:** Valoración del Producto **INSTRUMENTO:** Lista de chequeo de producto

	PROCESO SEGÚN CRITERIOS TÉCNICOS. DISPONE LOS RESIDUOS GENERADOS EN EL PROCESO DE ACUERDO CON LOS PROCEDIMIENTOS ESTABLECIDOS	

5. GLOSARIO DE TÉRMINOS

Controlado: Condición obtenida por cumplimiento de los procedimientos y de los criterios marcado **Controlar**: Adoptar todas las medidas necesarias para asegurar y mantener el cumplimiento de los criterios stablecidos en el plan de HACCP

Desviación: Situación existente cuando un límite crítico es incumplido.

Diagrama de flujo: Representación sistemática de la secuencia de fases u operaciones llevadas a cabo en la producción o elaboración de un determinado producto alimenticio.

Fase: Cualquier punto, procedimiento, operación o etapa de la cadena alimentaria, incluidas las materias primas, desde la producción primaria hasta el consumo final.

Límite crítico: Criterio que diferencia la aceptabilidad o inaceptabilidad del proceso en una determinada fase.

Medida correctiva: Acción que hay que realizar cuando los resultados de la vigilancia en los PCC indican pérdida en el control del proceso.

Medida de control: Cualquier medida y actividad que puede realizarse para prevenir o eliminar un peligro para la inocuidad de los alimentos o para reducirlo a un nivel aceptable.

Peligro: Agente biológico, químico o físico presente en el alimento, o bien la condición en que éste se halla, que puede causar un efecto adverso para la salud.

Plan de HACCP: Documento preparado de conformidad con los principios del sistema de HACCP, de tal forma que su cumplimiento asegura el control de los peligros que resultan significativos para la inocuidad de los alimentos en el segmento de la cadena alimentaria considerado.

Punto crítico de control (PCC): Fase en la que puede aplicarse un control y que es esencial para prevenir o eliminar un peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos o para reducirlo a un nivel aceptable.

ALMACENAMIENTO: se realiza con el fin de garantizar la calidad de los productos, y proteger la salud de los consumidores.

CALIDAD: Características de un producto que lo hacen apto para su consumo.

CONTROL DE CALIDAD: Son las técnicas y actividades operacionales que se usan para cumplir los requisitos de calidad. Una forma de determinar la calidad en los alimentos es por medio de los sentidos; el gusto, el olfato, el tacto, la vista y el oído.

CONTAMINACIÓN: Presencia de agentes y/o sustancias extrañas de cualquier naturaleza, en cantidades superiores a las permitidas en las normas. Puede ser causada por agentes biológicos, químicos y físicos.

DESINFECCIÓN: Tratamiento físico, químico o biológico aplicado en las superficies limpias para eliminar o reducir el número de microorganismos. , causada por ingerir las toxinas de alimentos contaminados por parásitos, amebas, lombrices o gusanos.

LIMPIAR: Es eliminar residuos, mugre, o materias extrañas indeseables.

MANIPULADOR: Toda personas que interviene directamente y, aunque sea en forma ocasional, en actividades de procesamiento, envase, almacenamiento, transporte y expendio de alimentos.

MICROORGANISMOS: Llamados también gérmenes o microbios, son seres vivos que no pueden ser vistos a simple vista, necesitan oxígeno nutrientes, tiempo, calor para vivir.

INOCUIDAD Garantía en cuanto a que los alimentos no causarán daño al consumidor cuando se preparen y/o consuman de acuerdo con el uso a que estén destinados.(DECRETO 60/02)

ALTERACIÓN

Modificación o degradación, parcial o total, de los constituyentes de un alimento que le son propios, por agentes físicos, químicos o biológicos. (decreto 3075/97).

6. REFERENTES BILBIOGRÁFICOS

7. *K.HERRMAN* – Zaragoza.Acribia. 1977.FDA Current Good Manufacturing practice. Http.fda.gov.com.
8. *GUZMÁN ROSAS EDGAR SEGURA*. Introducción a la tecnología de alimentos, Editorial Unisur, Santafe de Bogotá 1995
9. .DECRETO 3075 DE 1997 DEL MINISTERIO DE SALUD.
10. www.javar.com ,www.tecnas.com.www.comek.com

6. CONTROL DEL DOCUMENTO

	Nombre	Cargo	Dependencia	Fecha
Autor (es)	Judith Sierra	Instructor Agroindustria	SER CEDEAGRO	2024

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

	Nombre	Cargo	Dependencia	Fecha	Razón del Cambio
Autor (es)					

Planear la producción trae muchas ventajas para la empresa. Algunas de ellas son:

1. Se define el número de unidades a producir en un período

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 PRODUCCIÓN DE DERIVADOS CARNICOS.
- Código del Programa de Formación: 03000021
- Competencia: OBTENER PASTAS Y/O EMULSIONES CÁRNICAS SEGÚN CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO.
- Resultados de Aprendizaje:

1. ALISTAR INSTALACIONES, MATERIAS PRIMAS E INSUMOS APLICANDO BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA SEGÚN NORMATIVA VIGENTE.

2. ELABORAR DERIVADOS CÁRNICOS NORMATIVIDAD DE ALIMENTARIA, SEGURIDAD INDUSTRIAL, SALUD OCUPACIONAL VIGENTE Y PROCEDIMIENTO ESTABLECIDO.

3. REGISTRAR EL PROCESO DE OBTENCIÓN DE DERIVADOS CÁRNICOS SEGÚN PROCEDIMIENTOS.

4. VERIFICAR LOS PROCESOS DE ELABORACIÓN Y PRODUCTO TERMINADO SEGÚN PARÁMETROS TÉCNICOS.

- Duración de la Guía de Aprendizaje (horas): 124 Horas.

2. PRESENTACIÓN

En esta Guía de Aprendizaje l@ invito aprecid@ aprendiz a desarrollar, la temática y puesta en práctica para conocer sobre el acondicionamiento de las carnes pero ante todo hay que realizar la planeación del proceso, los diagramas de flujo de proceso agroindustrial y la materia prima en la región.

La planeación de la producción es una de las actividades fundamentales que se deben realizar, con el fin de obtener mejores resultados en esta área. Básicamente se refiere a determinar el número de unidades que se van a producir en un periodo de tiempo, con el objeto de prevenir, en forma global, cuales son las Planear la producción trae muchas ventajas para la empresa. Algunas de ellas son:

1. Se define el número de unidades a producir en un período

necesidades de mano de obra, materia prima, maquinaria y equipo que se requiere para el cumplimiento del plan.

Aunque planear la producción se relaciona con actividades de las distintas áreas funcionales de la empresa, el punto de partida lo constituye el área de mercadeo o sea la estimación de ventas que la empresa proyecta realizar en un periodo de tiempo determinado

Ventajas de Planear la Producción

Planear la producción trae muchas ventajas para la empresa. Algunas de ellas son:

1. Se define el número de unidades a producir en un período

2. Se pueden calcular, en forma global, las necesidades de mano de obra, materia prima, maquinaria y equipo, con base en lo producido en períodos anteriores.

3. Se planea el cumplimiento de los pedidos para las fechas estipuladas.

4. Se pueden calcular las compras de materia prima teniendo como base las existencias de la materia prima necesaria para la producción estimada.

5. Se pueden estimar los recursos económicos para financiar la producción.



3. FORMULACIÓN DE LAS ACTIVIDADES DE APRENDIZAJE

- Descripción de la(s) Actividad(es)
- El análisis del sector de producción en carne incluye tanto las fases que constituyen la cadena de producción y establecimientos (agrarios, industriales o comerciales) en cada una de ellas, la definición de las fases se basa en las actividades desarrolladas. De esta manera, convergen dos análisis: el de la organización industrial de la cadena de producción y el de la estrategia y la estructura empresarial de acuerdo a este concepto podemos decir:
- ¿Qué La planeación en una industria de alimentos traza las líneas rectoras de un camino a seguir es por ello que debe preceder y presidir acción?

- ¿Qué es materia prima?
- ¿Qué es producción?

3.2 Actividades de apropiación del conocimiento (Conceptualización y Teorización

Los conocimientos que identifican esta guía tienen que ver con:

- ¿Qué es inventario
- ¿Qué es mano de obra?

3.2 Actividades de apropiación del conocimiento (Conceptualización y Teorización

Los conocimientos que identifican esta guía tienen que ver con:

Planeación de la producción de derivados cárnicos

Calidad en los productos obtenidos en la producción de productos derivados cárnicos. La

materia prima, insumos, maquinaria y equipos para la realización de este proceso

3.2 Actividades de transferencia del conocimiento

De acuerdo a la temática sobre planeación y alistamiento para el proceso de transformación de Derivados cárnicos, realizar una transferencia sobre el acondicionamiento de la materia prima, insumos, maquinaria, empaque y almacenamiento de productos terminados**.**

- Actividad Cognitiva:

Conceptualizar sobre planeación de producción de derivados de cárnicos técnicas de procesamiento, tipos y características, variables, almacenamiento de producto terminado.

- Actividad Procedimental:

Ejecutar procedimientos de selección y clasificación de la materia prima para su transformación. Utiliza correctamente insumos, maquinaria e instalaciones para el procesamiento de derivados

- Actividad valorativa actitudinal

Reconoce las condiciones de acondicionamiento de la materia prima e insumos y las instalaciones de acuerdo a la normatividad vigente para el procesamiento de derivados cárnicos.

- **Ambiente Requerido**: Aula, Laboratorio, taller, unidad productiva yelementos y condiciones de seguridad industrial, salud ocupacional y medio ambiente
- **Materiales:** papel, revistas, tijeras, pegante, marcadores, colores, computador, internet, televisor o vidobeam detergente, desinfectante, escobas, esponjillas

Tomando como referencia la planeación pedagógica y las orientaciones para elaborar guías de aprendizaje citado en la guía de desarrollo curricular

4. ACTIVIDADES DE EVALUACIÓN

Tome como referencia la técnica e instrumentos de evaluación citados en la guía de Desarrollo Curricular

Evidencias de Aprendizaje	Criterios de Evaluación	Técnicas e Instrumentos de Evaluación
Evidencias de Conocimiento : Elaboración de formato de planeación del proceso ,materia prima e insumos y comprobante de producción **Evidencias de Desempeño** Elaboración de un producto cárnico de acuerdo a la normatividad vigente etapa por etapa **Evidencias de Producto:** Verificación de los procesos de elaboración y producto terminado según el procedimiento establecido	ALISTA LA MATERIA PRIMA, INSUMOS, EQUIPOS E INSTRUMENTOS PARA ELABORACIÓN DE DERIVADOS CÁRNICOS APLICANDO CRITERIOS TÉCNICOS Y NORMATIVOS SEGÚN PRODUCTO Y PROTOCOLO DE LA EMPRESA. RECONOCE NORMATIVIDAD Y PROTOCOLOS PARA LA TRANSFORMACIÓN DE DERIVADOS CÁRNICOS DE ACUERDO CON CRITERIOS TÉCNICOS. REALIZA LA TRANSFORMACIÓN DE LAS CARNES SEGÚN PROCEDIMIENTO Y NORMAS DE SEGURIDAD INDUSTRIAL. REALIZA EL EMPAQUE DEL PRODUCTO ACORDE CON LA NATURALEZA DEL MISMO Y LA SOLICITUD DEL CLIENTE. COMPARA LOS ESTÁNDARES DE CALIDAD DEL PRODUCTO FINAL Y SU APLICACIÓN SEGÚN NORMATIVIDAD VIGENTE Y REQUERIMIENTO DE LA EMPRESA. DETERMINA DE MANERA RESPONSABLE LA CALIDAD DEL PRODUCTO CON BASE A NORMATIVA VIGENTE. PRESENTA REGISTROS E INFORMES ACTUALIZADOS DE LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN SEGÚN REQUERIMIENTOS DE LA EMPRESA. APLICA LOS PROCEDIMIENTOS DE ALMACENAMIENTO PARA LAS MATERIAS PRIMAS, INSUMOS Y PRODUCTO	**TÉCNICA: valoración del producto entregable.** **INSTRUMENTO: lista de chequeo de producto.** **TÉCNICA: Observación directa.** **INSTRUMENTO: lista de chequeo de desempeño.** **TÉCNICA: Observación directa.** **INSTRUMENTO: lista de chequeo de producto**

	TERMINADO SEGÚN NORMATIVIDAD VIGENTE	

5. GLOSARIO DE TÉRMINOS

Alimento: Es todo producto natural o elaborado, que contiene sustancias químicas llamadas nutrientes y elementos propios que le dan las características individuales. Contienen: Proteínas, grasas, carbohidratos, minerales, vitaminas, agua, fibra

Aditivos alimentarios, compuestos que no suelen considerarse alimentos, pero que se añaden a éstos para ayudar en su procesamiento o fabricación, o para mejorar la calidad de la conservación, el sabor, color, textura, aspecto o estabilidad, o para comodidad del consumidor.

Calidad: Características de un producto que lo hacen apto para su consumo.

Control de calidad: Son los diferentes procedimientos físicos, químicos y microbiológicos que se realizan a los alimentos para establecer sus inocuidad, valor nutritivo y aceptación organoléptica. **Tecnología:** Aplicación de las ciencias físicas, químicas y biológicas al procesado y conservación de los alimentos, y al desarrollo de nuevos y mejores productos alimentarios.

Diagrama de flujo: Representación sistemática de la secuencia de fases u operaciones llevadas a cabo en la producción o elaboración de un determinado producto alimenticio.

Equipos de procesos: Todos los equipos y accesorios que se utilizan en transformación de la materia prima

Fase: Cualquier punto, procedimiento, operación o etapa de la cadena alimentaria, incluidas las materias primas, desde la producción primaria hasta el consumo final.

Límite crítico: Criterio que diferencia la aceptabilidad o inaceptabilidad del proceso en una determinada fase.

Medida correctiva: Acción que hay que realizar cuando los resultados de la vigilancia en los PCC indican pérdida en el control del proceso.

Medida de control: Cualquier medida y actividad que puede realizarse para prevenir o eliminar un peligro para la inocuidad de los alimentos o para reducirlo a un nivel aceptable.

Peligro: Agente biológico, químico o físico presente en el alimento, o bien la condición en que éste se halla, que puede causar un efecto adverso para la salud.

Plan de HACCP: Documento preparado de conformidad con los principios del sistema de HACCP, de tal forma que su cumplimiento asegura el control de los peligros que resultan significativos para la inocuidad de los alimentos en el segmento de la cadena alimentaria considerado.

Punto crítico de control (PCC): Fase en la que puede aplicarse un control y que es esencial para prevenir o eliminar un peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos o para reducirlo a un nivel aceptable.

Sistema de HACCP: Sistema que permite identificar, evaluar y controlar peligros significativos para la inocuidad de los alimentos.

Características fisicoquímicas:

Algunas son: pH, vacío, grados Brix, peso.

Características sensoriales: apariencia, color, olor.

Agentes de estructura: grasa, emulsivos, agente de batido, azúcar invertido, sorbitol

6. REFERENTES BILBIOGRÁFICOS

CHEFTEL J. Introducción a la bioquímica y tecnología de los alimentos. Editorial Acribia... España. Volumen II.

FAO. 1985. Prevention of Post-Harvest Food Losses: A Training Manual. Rome: UNFAO. 120pp.

Azúcar: se obtiene de la caña de azúcar, la remolacha y la miel. Función: Es un producto alcalinízate

Colorantes: naturales y artificiales. Sirven para dar al alimento un aspecto más presentable

INVIMA- Ministerio de Salud Pública. Decreto 3075/97, Bogotá, Colombia, 1998 www. consumer.es

FABRIZO ALMANSA, EDUARDO BARRERA, Tecnología de Alimentos- Bogotá: Unisur 1989 FDA Current Good Manufacturing practice. Http.fda.gov.com.

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

7. CONTROL DEL DOCUMENTO

	Nombre	Cargo	Dependencia	Fecha
Autor (es)	Judith Sierra	Instructor Agroindutria	SER CEDEAGRO	2024

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

	Nombre	Cargo	Dependencia	Fecha	Razón del Cambio
Autor (es)					