CENTRO DE DESARROLLO INFANTIL FUNDACIÓN SOLIDARIDAD POR COLOMBIA

MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

BASE LEGAL

- Ley 09 de 1979 del Código Sanitario Nacional, por la cual se establecen las normas sanitarias mínimas requeridas para aprobar el funcionamiento de establecimientos abiertos al público.
- Resolución 2674 de 2013, que tiene por objeto establecer los requisitos sanitarios que deben cumplir las personas naturales y/o jurídicas que ejercen actividades de fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, transporte, distribución y comercialización de alimentos y materias primas de alimentos.
- Decreto 060 de 2002, por el cual se promueve la aplicación del sistema de análisis de riesgos y puntos de control críticos (HACCP), reconocido en el ámbito internacional, para asegurar la inocuidad de los alimentos, y propuesta por la Comisión Conjunta FAO/OMS del Códex Alimentario como estrategia de aseguramiento de la inocuidad de alimentos a través del anexo al CAC/RCO 1-1969, Rev. 3 (1997): directrices de su aplicación.
- Resolución 005109 de 2005, por la cual se establecen los requisitos técnicos de rotulado o etiquetado que deben cumplir los alimentos envasados y materias primas para consumo humano.
- Decreto 3518 de 2006, por el cual se crea y reglamenta el Sistema de Vigilancia de Salud Pública (SIVIGILA).
- Decreto 1575 de 2007, por el cual se establece el sistema de protección y control de la calidad del agua para consumo humano.

INTRODUCCIÓN

Dentro de los atributos de la calidad de la alimentación de todo ser humano se encuentra la inocuidad de los alimentos, la cual solo se logra mediante la inclusión de Buenas Prácticas de Manufactura, entendida como *"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".*

Así mismo se encuentra la gestión de los procesos, que consiste en realizar las actividades del proceso productivo: compra, recepción de materia prima, almacenamiento, alistamiento, preliminar, preparación, distribución y servicio teniendo en cuenta las Buena Prácticas de Manufactura, conocidas también como condiciones higiénico sanitarias.

Este manual de Buenas prácticas de manufactura comprende todos los procedimientos necesarios para garantizar la calidad y seguridad de un alimento. Durante cada una de las etapas de los procesos. Se incluyen recomendaciones generales para ser aplicadas en el establecimiento dedicado a la obtención, elaboración, fabricación, almacenamiento, distribución, manipulación y transporte de alimentos y materias primas.

El propósito de este manual es aportar una orientación para que todo el personal que labora en el Centro de Desarrollo Infantil, identifiquen debilidades o defectos y tengan la posibilidad de corregirlos y que las autoridades sanitarias cuenten con una guía que les permita corroborar la evolución del nivel sanitario del establecimiento y dar seguimiento a los compromisos de mejoramiento establecidos en forma conjunta con los propietarios.

OBJETIVO

Especificar los requisitos técnicos y legales en las diferentes etapas del proceso productivo en alimentación: compra, recepción de materia prima, almacenamiento, alistamiento, preparación, distribución y servido, para garantizar la calidad y seguridad de los alimentos suministrados a los niños y niñas del Centro de Desarrollo Infantil.

OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- Describir las etapas y procedimientos del proceso productivo en alimentación, de modo que estén disponibles para todo el personal que labora en el Centro de Desarrollo Infantil.
- Identificar las acciones a realizar en los diferentes focos de intervención en Buenas Prácticas de Manufactura: instalaciones, infraestructura y equipos, personal manipulador, requisitos higiénicos de fabricación, condiciones de saneamiento y control de la calidad.
- Socializar los registros de procedimientos del proceso productivo en alimentación.

ALCANCE

Este documento está dirigido a toda la comunidad de la unidad, con el ánimo de orientar los procedimientos en el proceso productivo de la alimentación suministrada a los niños y niñas del Centro de Desarrollo Infantil.

DEFINICIONES

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 adulterado: El alimento adulterado es aquel:

a. Al cual se le hayan sustituido parte de los elementos constituyentes, reemplazándolos o no por otras sustancias.

b. Que haya sido adicionado por sustancias no autorizadas.

c. Que haya sido sometido a tratamientos que disimulen u oculten sus condiciones originales y,

d. Que por deficiencias en su calidad normal hayan sido disimuladas u ocultadas en forma fraudulenta sus condiciones originales.

Alimento alterado: Alimento que sufre modificación o degradación, parcial o total, de los constituyentes que le son propios, por agentes físicos, químicos o biológicos.

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

Alimento de Alto Valor Nutricional - AAVN: Son aquellos alimentos que son adicionados o enriquecidos o fortificados o que se consideran buena fuente de macro o micronutrientes, buscando contribuir a la ingesta de uno o varios nutrientes esenciales y aportar en el cubrimiento de las necesidades de energía total de la población beneficiaria de los programas ICBF.

Alimento de mayor riesgo en salud pública: Alimento que, en razón a sus características de composición especialmente en sus contenidos de nutrientes, Aw actividad acuosa y pH, favorece el crecimiento microbiano y por consiguiente, cualquier deficiencia en su proceso, manipulación, conservación, transporte, distribución y comercialización, puede ocasionar trastornos a la salud del consumidor.

Alimento falsificado: Alimento falsificado 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 que tenga la apariencia y caracteres generales de un producto legítimo, protegido o no por marca registrada, y que se denomine como este, sin serlo.

Alimento perecedero: El alimento que, en razón de su composición, características físico-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.

Ambiente: Cualquier rea 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.

Autoridad sanitaria competente: Por autoridad competente se entender al Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos INVIMA y a las Direcciones 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 a lo dispuesto en el presente decreto.

Bodega de alimentos: Es todo establecimiento de alimentos cuyo fin primordial es almacenar alimentos terminados, empacados o a granel.
Bacterias: Las bacterias son microorganismos unicelulares que presentan un tamaño de algunos micrómetros de largo, algunas clases pueden causar intoxicaciones alimentarias si se permite que se multipliquen y crezcan sin control. (También se les llama microbios o gérmenes.)
Buenas prácticas de manufactura: Son los principios básicos y practicas 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.
Certificado de inspección sanitaria: Es el documento que expide la autoridad sanitaria competente para los alimentos o materias primas importadas o de exportación, en el cual se hace constar su aptitud para el consumo humano.
Contaminación: Es la presencia de cualquier sustancia o material extraño en un alimento, ya sean de carácter Químico, Físico o Biológico o cualquier otra cosa que haga al alimento inadecuado para su consumo.
Contaminación cruzada: Ocurre cuando un alimento contaminado entra en "Contacto Directo" con uno que no lo está. Cuando se mezclan alimentos cocidos con crudos en platos que no requieren posterior cocción como ensaladas, platos fríos, tortas con crema, postres, etc. Cuando hay una mala ubicación de los alimentos en la heladera.
Los alimentos listos para comer toman contacto con los alimentos crudos y se contaminan. Se produce también por la transferencia de contaminantes de un alimento a otro a través de las manos, utensilios, equipos, mesadas, tablas de cortar, etc. Por ejemplo, si con un cuchillo se corta un pollo crudo y con ese mismo cuchillo mal higienizado, se troza un pollo cocido, los microorganismos que estaban en el pollo crudo, pasarán al pollo cocido y lo contaminarán. Generalmente ocurre por el uso de utensilios sucios como también por una mala higiene personal de quien manipula o vende los alimentos.
Contaminación directa: Sucede cuando un alimento contaminado infecta a uno que no lo está debido al contacto entre ambos, ocurre cuando se mezclan productos cocidos y crudos ya sea en el refrigerador, en la preparación de los mismos o en los platos listos para consumo.
Contaminación indirecta: Acontece cuando se trasmiten los contaminantes por medio de las manos, utensilios, equipos de cocina, mesadas, tablas de cortar, etc. Razón por la cual la higiene de los mismos luego de haber estado en contacto con alimentos crudos es indispensable.
Contaminación física: Consiste en la incorporación de cuerpos extraños al alimento, que son mezclados accidentalmente con este durante el almacenamiento, la elaboración o el cocinado.
Contaminación química: Puede ser ocasionada por mezcla con sustancias químicas como: jabones, desinfectantes, combustibles, perfumes, esmalte de uñas, insecticidas y otras.
Contaminación biológica: Es la presencia de microorganismos en el alimento, causando descomposición, enmohecimiento, daño, deterioro y fermentación.
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.
Desinfección - descontaminación: Es el tratamiento físico-químico 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 substancialmente 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.
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.
Fábrica de alimentos: Es el establecimiento en el cual se realice 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: Son el conjunto de medidas preventivas necesarias para garantizar la seguridad, limpieza y calidad de los alimentos en cualquier etapa de su manejo.
Insumo: Comprende los ingredientes, envases y empaques de alimentos.
Intoxicación alimentaria: Es una enfermedad causada por la ingestión de alimentos contaminados o en descomposición.
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.
Limpieza: Es el proceso o la operación de eliminación de residuos de alimentos u otras materias extrañas o indeseables.
Lote: Cantidad determinada de unidades de un alimento de características similares fabricadas o producidas en condiciones esencialmente iguales que se identifican por tener el mismo código o clave de producción.
Manipular: Mover, trasladar, transportar o empacar mercancías con las manos o con ayuda mecánica.
Manipulador de alimentos: Es toda persona que interviene directamente y, aunque sea en forma ocasional, en actividades de fabricación, procesamiento, preparación, envase, almacenamiento, transporte y expendio de alimentos.
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.
Microorganismos: Son organismos vivientes, de tamaño microscópico, tienen una fase de crecimiento, reproducción y muerte; su reproducción es elevada si las condiciones de temperatura, tiempo y humedad le son favorables. Estos modifican las propiedades de los alimentos. Se clasifican aerobios, anaerobios y facultativos, son patógenos o no intervienen en muchos procesos industriales.
Parásitos: Ser vivo que se nutre a expensas de otro ser vivo de distinta especie sin aportarle ningún beneficio a este último. Éstos pueden ser vegetales o animales. Los más comunes entre los gusanos o helmintos son los Oxiuros, y dentro de los protozoos, la ameba. Los primeros se pueden observar a simple vista en las deposiciones, en cambio los últimos sólo son perceptibles a través del microscopio. La principal forma de adquirir estos parásitos es a través de la contaminación del agua, de frutas, de verduras o de tierra con deposiciones humanas infectadas con sus huevos, o directamente a través de un manipulador de alimentos con malos hábitos higiénicos que lo hagan portador de algún parásito.
PEPS: Primeras entradas, primeras salidas.
Proceso tecnológico: Es la secuencia de etapas u operaciones que se aplican a las materias primas y demás ingredientes para obtener un alimento. Esta definición incluye la operación de envasado y embalaje del producto terminado.
Registro sanitario: Es el documento expedido por la autoridad sanitaria competente, mediante el cual se autoriza a una persona natural o jurídica para fabricar, envasar; e Importar un alimento con destino al consumo humano.
Sustancia peligrosa: Es toda forma de material que durante la fabricación, manejo, transporte, almacenamiento o uso pueda generar polvos, humos, gases, vapores, radiaciones o causar explosión, corrosión, incendio, irritación, toxicidad, u otra afección que constituya riesgo para la salud de las personas o causar daños materiales o deterioro del ambiente.
Vehículo isotermo: Vehículo cuya caja está construida con paredes aislantes, incluidos las puertas, el suelo y el techo, que limita el intercambio de calor entre el interior y el exterior.
Vehículo refrigerado: Vehículo isotermo que, gracias a una fuente de frío, permite reducir la temperatura del interior de la caja vacía, y de mantenerla después para una temperatura exterior media de 30°C a -20°C como máximo, según la clase de vehículos refrigerados que se establecen.
Vehículo frigorífico: Vehículo isotermo que incorpora un dispositivo de producción de frío, y permite, con una temperatura media exterior de 30°C, reducir la temperatura del interior de la caja vacía y de mantenerla de forma permanente entre 12 ºC y -20 ºC, dependiendo de la clase de vehículo para esta categoría.

MANUAL DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

EDIFICACIONES E INSTALACIONES

Entorno y vías de acceso

El entorno del servicio de alimentos y las vías de acceso contaran con iluminación, se encontraran libres de acumulaciones de cualquier material en desuso, equipos mal dispuestos, basuras, desperdicios, chatarra, malezas, agua estancada, inservibles o cualquier otro elemento que favorezca posibilidad de albergue para contaminantes y plagas.

Los requisitos mínimos que debe tener la infraestructura para el almacenamiento de alimentos son:

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS	ESPECIFICACIONES
Ubicación	Debe estar aislado de cualquier riesgo de contaminación para los alimentos Sus accesos y alrededores están limpios, libres de acumulación de basura, libre de estancamiento de aguas o la presencia de otras fuentes de contaminación para los alimentos. El espacio está libre de materiales, equipos o elementos en desuso que faciliten la limpieza de las instalaciones. El espacio destinado para el almacenamiento de los alimentos es suficiente para garantizar su calidad e integridad.
Dimensiones	Las dimensiones deben estar en relación con el volumen de los alimentos a almacenar.
Ventilación	La ventilación debe ser suficiente de tal forma que no ponga en riesgo la calidad de los alimentos.
Paredes, Pisos y Techos	Las paredes deben ser de material resistente, impermeables, de colores claros, no absorbentes, lisas sin grietas y de fácil limpieza y desinfección, deben encontrarse limpias y en buen estado, estas pueden recubrirse con material cerámico o similar o con pinturas plásticas de colores claros que reúnan los requisitos antes indicados. Los pisos, paredes y techos están construidos con materiales que permiten y facilitan la limpieza y desinfección o se observan en buen estado, limpios y no representan un riesgo para la inocuidad de los alimentos.
Drenajes	Todos los sifones y orificios de evacuación de aguas residuales deben estar provistos con la correspondiente rejilla para evitar el ingreso de plagas y roedores.
Servicios sanitarios	Debe poseer un adecuado servicio sanitario en buen estado y con los elementos necesarios de higiene.

Fuente:
https://www.icbf.gov.co/system/files/procesos/g9.pp_guia_de_almacenamiento_en_puntos_de_entrega_de_alimentos_de_alto_valor_nutricional_v2.pdf

Durante el almacenamiento de los alimentos, en la bodega siempre se tiene en cuenta:

- ✓ Se mantiene el espacio limpio y ordenado.
- ✓ No se almacenan alimentos directamente sobre el piso de la bodega, sino sobre estibas.
- ✓ En la bodega, no se realiza actividades distintas al almacenamiento o se guardan objetos diferentes a estos.
- ✓ Se revisan las temperaturas de refrigeración y congelación, llevando registro diario.
- ✓ No se abren las puertas del refrigerador y congelador durante mucho tiempo ni constantemente, porque se puede ver alterada la temperatura apropiada.
- ✓ Los alimentos se mantienen en orden dentro de las cámaras de refrigeración.

- ✓ Se evita la contaminación cruzada durante el almacenamiento.
- ✓ Ubicar alimentos de acuerdo al sistema PEPS, Primeros en entrar, primeros en salir.

Abastecimiento de agua: Toda el agua que se utilice en el servicio será potable. Debe considerarse su origen, cantidad, calidad, presión y temperatura, pues de ello depende la necesidad de establecer sistemas de almacenamiento y tratamiento antes de ser usada. Es importante evaluar el consumo para definir el volumen de los tanques de reserva cuyo contenido debe ser suficiente al menos para garantizar la continuidad de las operaciones en por lo menos una jornada de trabajo.

Manejo de residuos sólidos: se cuenta con un área de almacenamiento temporal de residuos sólidos, el manejo y la clasificación se realiza conforme lo estipula el plan de saneamiento básico.

Equipos: Todos los equipos y utensilios deben ser utilizados únicamente para los fines para los cuales fueron diseñados, serán construidos en materiales no porosos, que no desprendan sustancias toxicas y conservados de una manera que no se conviertan en un riesgo para la salud y permitan su fácil limpieza y desinfección.

Mantenimiento: El mantenimiento preventivo es fundamental para lograr alimentos seguros y de calidad. El deterioro de edificaciones y equipos pueden ocasionar contaminaciones físicas, químicas o microbiológicas, e incluso accidentes. Incluso pueden afectar los rendimientos ocasionando pérdidas económicas y de imagen. El programa de limpieza y desinfección apoya sustancialmente el plan de mantenimiento. Cuando sea necesario realizar tareas de mantenimiento, lubricación u otras, se retiraran todas las materias primas o productos expuestos. Se aislara el área correspondiente y se colocaran señales indicativas, en forma bien visible.
Los equipos estarán en forma tal que el espacio entre la pared, el cielo raso y el piso permitan su limpieza. Cuando para repararlos o lubricarlos sea necesario desarmarlos sus componentes o piezas no se pondrán en el piso. Los equipos deben ser diseñados en forma tal que no tengan tornillos, tuercas, remaches o partes móviles que puedan caer en los productos. En la misma forma no pueden permitirse derrames o manchas contaminantes en las superficies que entren en contacto con los productos o tengan esquinas o recodos que permitan acumulación de residuos. Los empleados de mantenimiento deberán colocarse uniforme limpio cuando deban ingresar a la zona de preparación de alimentos en la que se está trabajando. Una vez terminada la operación se notifica a la persona encargada para enviar a los de la limpieza para que procedan a lavar y desinfectar el equipo antes de reanudar el proceso.

Envases: Los envases que permitan ser usados varias veces deben ser de material y construcción tal, que permitan una fácil limpieza y desinfección. Los que se empleen para material toxico o de riesgo estarán bien identificadas y fuera del servicio de alimentos y serán utilizados exclusivamente para el manejo de estas sustancias. Si dejan de usarse se inutilizaran o destruirán.
El material de los envases no debe transmitirle al producto sustancias, olores, o colores que lo alteren o lo hagan riesgoso para su salud, y deberá conferir una protección apropiada para la contaminación.
Los envases o empaques deberán revisarse minuciosamente antes de uso para tener la seguridad de que se encuentran en buen estado, limpios y desinfectados. Antes de usarlos se lavaran y se escurrirán.

Prevención de la contaminación cruzada: Se evitara la contaminación del producto por contacto directo o indirecto, con material que se encuentre en otra fase del proceso**.** Se lavaran y se desinfectaran las manos cuando se cambie de actividad preferiblemente cuando manipulen materias primas o productos semielaborados y las personas que realizan actividades como saneamiento no podrán tener contacto con el producto terminado o con las superficies que tengan contacto con este. Los operarios deberán lavar y desinfectar las manos cada vez que regresen al servicio de alimentos o cuando sus manos hayan tocado productos o elementos diferentes. Todo el equipo que haya tenido contacto con materias primas o material contaminado deberá limpiarse y desinfectarse cuidadosamente antes de ser usado.

PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS

Requisitos del personal manipulador:

Acreditar un buen estado de salud por medio de exámenes clínicos y auxiliares (serología, frotis de garganta y uñas, entre otros).

Recibir capacitación en manipulación sanitaria de los alimentos antes de hacerse cargo de sus funciones.

Normas sanitarias:

Los servicios de alimentación están obligados a efectuar el examen médico de su personal de manipuladores por lo menos una vez al año.
Será excluido de las labores de manipulación de alimentos todo aquel que sufra de enfermedades infectocontagiosas que puedan ser vehiculizadas por los alimentos (entre otras: tuberculosis, tifoidea, paratifoidea, disentería amebiana y bacilar, diversas salmonelosis, difteria, parotiditis, hepatitis infecciosa, resfriado común, influenza, enfermedades venéreas, faringitis, laringitis, eczemas, micosis, infecciones y parasitosis de la piel y las manos, así como heridas infectadas) hasta que reciba autorización del médico tratante. En el caso de que un manipulador que haya padecido de infecciones entéricas, el médico tratante debe descartar la posibilidad de ser "portador sano". De ser así, este manipulador será excluido de las labores directas con los alimentos y sería derivado a un centro de salud para su seguimiento y control.
El manipulador debe practicar estrictamente buenos hábitos de higiene personal, tales como el baño diario, llevar uñas cortas y limpias y el pelo recortado.
Durante las labores de manipulación de alimentos evitará estornudar directamente sobre estos, así como escupir, fumar, rascarse la cabeza o introducirse los dedos en la nariz, y en general, cualquier otra actitud que pueda ocasionar la contaminación de alimentos.
Todo manipulador debe lavarse las manos después de haber utilizado el servicio higiénico, toser o estornudar en las manos o pañuelo, manipular cajas, envases, cubiertos y otros artículos contaminados, recoger y manipular basura y coger dinero.
La vestimenta debe mantenerse en buen estado de conservación y limpieza; evitar el uso de anillos, pulseras y relojes durante la manipulación de alimentos.
Todo manipulador será provisto de dos mudas de uniforme como mínimo, a fin de permitirle cambiarse dos veces por semana. El uniforme incluye gorro para hombres y redecilla o gorro para mujeres para mantener el cabello cubierto; botas para los cocineros; delantales impermeables para los que trabajan en carnicería y lavado de vajilla.

Hábitos higiénicos del personal manipulador

Todo manipulador de alimentos **debe** adoptar las siguientes prácticas higiénicas:
Lavarse las manos con agua y jabón frecuentemente.
Mantener las uñas cortas y sin esmalte.
No utilizar maquillaje, perfumes ni cremas con aromas.
No usar accesorios como anillos, pulseras, reloj y otros.
Baño diario, lavado de cabello y cepillado de dientes.
Vestuario limpio y cambio diario de ropa.
Controles médicos al día.
Evitar prácticas antihigiénicas como estornudar, fumar, hablar encima de los alimentos, rascarse o probar las comidas con instrumentos utilizados para su preparación.

Indumentaria

El uniforme caracteriza al empleado de una empresa y le confiere una identidad que respalda las actividades que realiza, por ello debe estar acorde con el trabajo que desempeña y proteger tanto a la persona como el producto que elabora. Se compone de:

- ✓ Cofia o gorro blanco, cabello recogido y orejas cubiertas.
- ✓ Tapabocas que cubra nariz y boca.
- ✓ Uniforme blanco o de color claro con mangas cortas, sin bolsillo y preferiblemente que no tenga botones sino cremallera.
- ✓ Zapatos cerrados de color claro, antideslizantes

El uniforme completo es de uso obligatorio, para todas las personas que vallan a ingresar a la zona de procesos y no se permite que nadie dentro de ella no lo porte.

Capacitación

La capacitación de los manipuladores será permanente y por lo menos una vez al mes se impartirá un ciclo de capacitación relacionado con higiene de alimentos, vajilla, equipo y local, saneamiento básico, higiene personal, relaciones humanas y otros temas de interés.
El programa de formación corresponderá a lo señalado en el Plan de saneamiento básico.

LAVADO DE MANOS



ACTIVIDADES DE LAS MANIPULADORAS

- Recibir las materias primas, insumos y/o productos que ingresan al servicio de alimentación, verificar las cantidades y la calidad de los mismos, y diligenciar los registros de inventarios establecidos.
- Velar por el almacenamiento y manejo apropiado de los alimentos.
- Preparar los alimentos de acuerdo con lo establecido en la minuta patrón, menú modelo o ciclos de menús y servir con medidas o recipientes estandarizados.
- Mantener las áreas del servicio de alimentos en completo orden, aseo y desinfección.
- Cumplir y hacer cumplir las recomendaciones dadas sobre almacenamiento, conservación y manipulación de alimentos, calidad, higiene y seguridad.
- Velar por el mantenimiento del equipo y demás utensilios de cocina y comedor, vigilar que se utilicen de manera correcta y solicitar oportunamente su reparación o reemplazo.
- Dar uso adecuado a los elementos de protección personal, durante el desarrollo de las actividades.
- Mantener buen clima organizacional y propiciar excelentes relaciones con los niños, el sector educativo y la comunidad en general.

PROCESOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

A continuación, se presentan los requisitos técnicos y legales en los procesos de compra, transporte, recibo, almacenamiento, preparación y servido de los alimentos en ración para preparar y ración servida.

PROCESO DE COMPRAS

La unidad de servicio previamente debe:

- Determinar el periodo de tiempo para la compra de: abarrotes, fruver, cárnicos, productos de aseo, otros.
- Elaboración de la lista de mercado, de acuerdo al número de usuarios activos y al periodo de compra seleccionado.
- Determinar los criterios de calidad de cada alimento, de acuerdo a las especificaciones técnicas requeridas.
- Determinar las necesidades de logística (transporte y entrega de alimentos).
- Conocer los precios actuales e históricos de los alimentos.
- Contar con un listado de proveedores.

Frecuencia de selección de proveedores

- Selección: Cada vez que se requiera un nuevo proveedor o contratista.
- Evaluación: Anual para proveedores o contratistas permanentes, una vez por proyectos o a la mitad del tiempo de la prestación del servicio a los proveedores o contratistas ocasionales.

Documentos mínimos requeridos para el control de proveedores

Con el fin de verificar la solidez, capacidad y calidad de los proveedores de la unión temporal, se enlistan los requisitos documentales mínimos:

- Certificado de existencia y representación legal de la Cámara de Comercio, si se trata de personas jurídicas y Certificado de matrícula si se trata de persona natural.
- Copia del Registro Único Tributario (RUT).
- Acta de inspección sanitaria de vehículos transportadores de materia prima (en el caso de transporte de alimentos).
- Documentación mínima exigida de acuerdo a la normatividad vigente para manipuladores de alimentos (en el caso de transporte de alimentos).

- Fichas técnicas de cada uno de los productos suministrados.

Cuando el material solicitado llegue directamente al sitio de trabajo, se revisará que cumpla con lo especificado y si no cumple con esto se informara al proveedor y se devuelve en forma inmediata.

Evaluación y reevaluación de proveedores

Para cada uno de los proveedores que quiera ingresar, se realizará una evaluación inicial de acuerdo con los criterios definidos en el formato Selección, Evaluación y reevaluación y contratistas de acuerdo con los resultados de esta evaluación el proveedor puede ser calificado como:

- ACEPTADO: Puntaje Mayor – Igual a 70
- RECHAZADO: Puntaje menor 70

Dependiendo del resultado de la calificación el responsable de evaluar tomará las siguientes acciones:

- Proveedor aceptado: se le compra y siempre se tiene como prioridad para la siguiente compra.
- Proveedor rechazado: no se le compra.
- Una vez calificado el proveedor se ingresa al listado de proveedores.

Después de realizada la compra, recibido el producto o ejecutado el servicio requerido según el tipo de proveedor, el Coordinador o a quien se delegue, realiza una revaluación, la cual será cada año.

Los resultados de esta revaluación califican al proveedor como:

- ACEPTADO: Puntaje Mayor – Igual a 70
- RECHAZADO: Puntaje menor 70

Dependiendo del resultado de la calificación el responsable de reevaluar tomará las siguientes acciones:

- Proveedor aceptado: se le sigue comprando y siempre se tiene como prioridad para la siguiente compra.
- Proveedor rechazado: se elimina del listado de proveedores y no se le vuelve a comprar.

Verificación

Para la verificación se requiere el diligenciamiento de los siguientes formatos y registros.

RECEPCIÓN DE MATERIA PRIMA
PRODUCTO NO CONFORME
SELECCIÓN, EVALUACIÓN Y REEVALUACION DE PROVEEDORES
AUDITORIA A PROVEEDORES

Procedimiento para la solicitud de pedidos

Responsables: Coordinador de la unidad de servicio, manipuladores de alimentos.
Los pedidos se llevan a cabo a través de la coordinadora y manipuladoras quien realiza la revisión de las existencias de los productos según lo reportado por las existencias de la UDS, una vez identificados los saldos, se procede a hacer la verificación del ciclo de menús y se identifica alimento por alimento las cantidades a requerir según la cobertura asignada para la UDS. Una vez establecidas las cantidades de alimentos, se envía correo electrónico al proveedor correspondiente.

Ante la dificultar de contar con un producto, se informará al profesional en nutrición, para autorizar un intercambio.

PROCESO DE TRANSPORTE.

Objetivo: Las medidas adoptadas durante el transporte tienen como objetivo proteger los alimentos contra fuentes potenciales de contaminación y de daños capaces de hacer que el producto se vuelva impropio para el consumo. El ambiente debe presentar condiciones no favorables para el crecimiento de microorganismos patógenos.

Se prohíbe disponer los alimentos directamente sobre el piso de los vehículos. Para este fin se utilizarán los recipientes, canastillas, o implementos de material adecuado, de manera que aíslen el producto de toda posibilidad de contaminación y que permanezcan en condiciones higiénicas.
Los vehículos transportadores de alimentos deberán llevar en su exterior en forma claramente visible la leyenda: Transporte de Alimentos. Esto será verificado durante el recibo por el personal manipulador de alimentos.

Fundamento

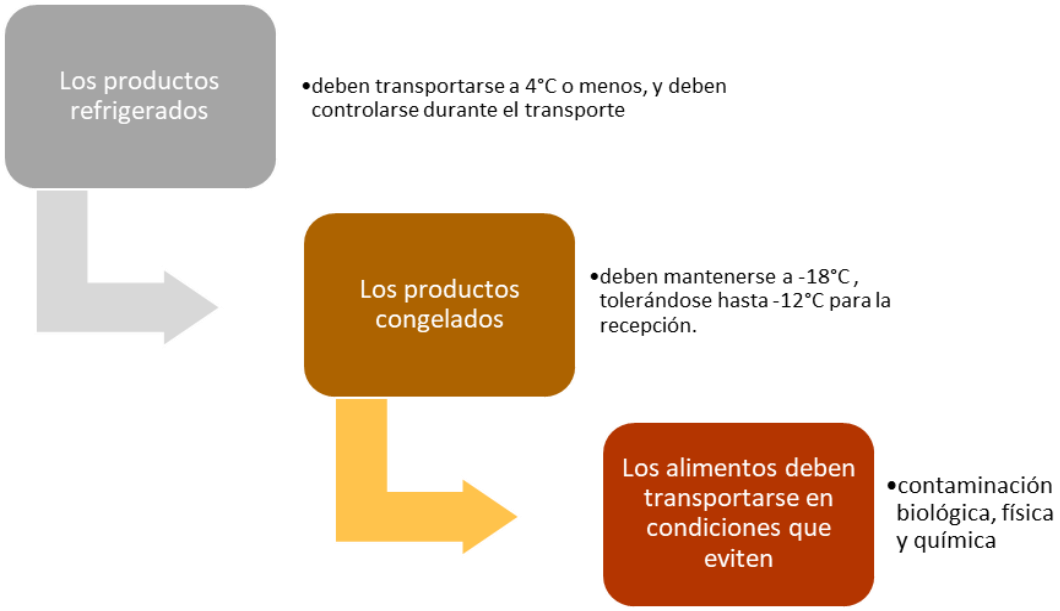
Los alimentos pueden contaminarse o llegar a su destino en condiciones impropias para el consumo, si no se adoptan medidas efectivas de control durante el transporte, incluso cuando las debidas medidas de higiene hayan sido contempladas durante toda la cadena productiva.

Consideraciones generales

Los alimentos deben ser debidamente protegidos durante el transporte. El tipo de vehículo o de recipiente exigido depende de la naturaleza del alimento y de las condiciones en que se transporta.

Requisitos

Los vehículos y las carrocerías deben diseñarse y construirse con el objetivo de no contaminar los alimentos o los embalajes. De igual manera, es importante el cuidado mediante la limpieza, la desinfección y la separación de diferentes alimentos o de alimentos y productos no alimenticios durante el transporte. Debe haber especial cuidado con la conservación de la temperatura, humedad, así como con el control de otras condiciones, para proteger el alimento contra el crecimiento microbiano perjudicial o indeseable y el deterioro que podría volver al producto inapropiado para el consumo.



Uso y mantenimiento de los vehículos.

Los vehículos para transportar alimentos deben tenerse en condiciones adecuadas de limpieza, desinfección y mantenimiento. Cuando se usa el mismo vehículo o carrocería para transportar diferentes tipos de alimentos o productos no alimenticios, debe realizarse una limpieza rigurosa y la correspondiente desinfección entre una carga y otra.

Se debe comprobar si el transporte es adecuado para alimentos, contemplando las siguientes medidas de verificación:

- Auditoría del vehículo en la salida de productos y en la recepción, antes de cargar o descargar, para garantizar que esté libre de contaminación y sea adecuado para el transporte de alimentos.
- El transportista debe tener un programa para demostrar la eficiencia de la limpieza y desinfección.
- Los vehículos deben ser cargados, organizados y descargados de tal manera que eviten la contaminación y daños a los alimentos transportados.

PROCESO DE RECIBO

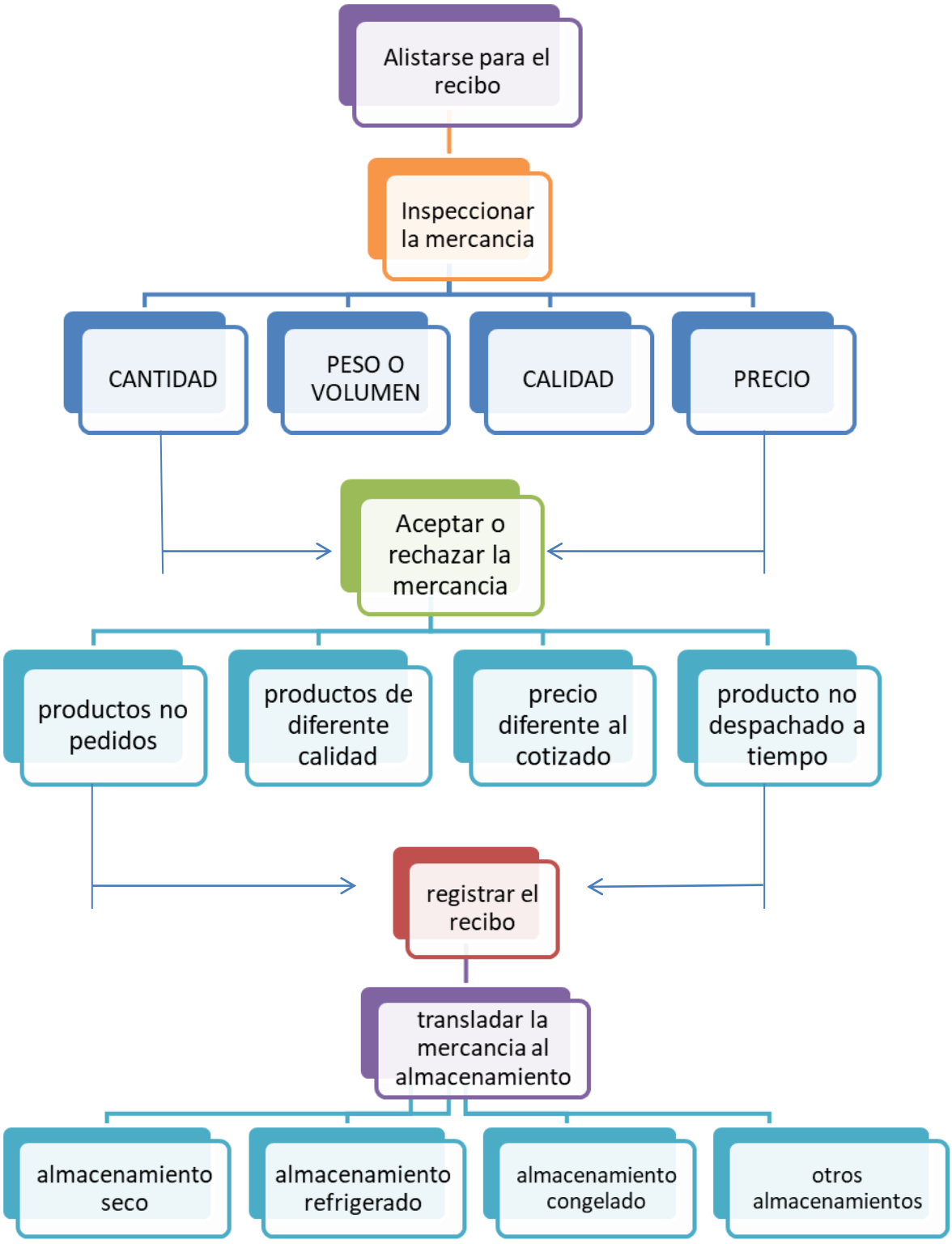
El servicio dispone de un área adecuada para el recibo de los productos alimenticios adquiridos. Esta área cuenta con la aprobación de la autoridad sanitaria competente.
El servicio cuenta con talento humano competente, locales y equipos ajustados a las necesidades, especificaciones, buenas prácticas sanitarias, supervisión adecuada, horas de recibo programadas y procedimientos para garantizar la seguridad.

Responsable del recibo: Manipuladores de alimentos.
Funciones del encargado del recibo debe:

- Evitar que personal no autorizado ingrese al área de recibo, ya que esto puede afectar las condiciones higiénicas del área.
- Verificar que el transporte de los productos recibidos se haya hecho en condiciones higiénicas aceptables. Verificar el pedido con lo recibido (cantidades y precios).
- Verificar la apariencia, olor y color de los alimentos recibidos, prestando atención especial a los productos perecederos.
- Verificar que los productos procesados tengan una fecha de expiración suficientemente amplia como para permitir el almacenamiento del producto hasta la fecha de consumo prevista, sin riesgo de vencimiento.

- Mantener separados los distintos tipos de alimentos, especialmente los cárnicos, el agua envasada y los lácteos y sus derivados, con el fin de minimizar el riesgo de la llamada “contaminación cruzada”.
- La persona que recibe los alimentos deberá disponer de todos los elementos necesarios tales como: báscula en buen estado y ajustada (con la capacidad y división de escala acorde al tipo de alimento y/o producto); termómetro en adecuado estado (preferiblemente de punzón); canastillas y/o recipientes plásticos; formatos de control de temperatura en recibo y formatos de entradas y salidas (Kardex).
- El manipulador de alimentos debe conocer y verificar el cumplimiento de los criterios mínimos de aceptación para cada grupo de alimentos.
- Los horarios de recibo de materias primas, insumos y/o productos deben ser los establecidos por la unidad de servicio, para que dicha actividad no interfiera con el funcionamiento del servicio de alimentación y se cuente con el tiempo y recursos suficientes para la inspección y verificación de la cantidad y calidad de los productos.
- Durante el recibo de la materia prima, se debe verificar: Fechas de vencimiento, rotulado, empaque y temperatura.
- Novedades de calidad, faltantes u otros, deberán ser reportados al coordinador de la unidad de servicio, para que se realice el procedimiento administrativo que corresponda.

Flujograma del procedimiento a realizar por el personal manipuladore de alimentos:



Durante el recibo de los alimentos, se deben tener en cuenta los criterios de aceptación y rechazo, que se señalan a continuación:

ALIMENTO	ACEPTACION	RECHAZO
CARNES DE RES, CERDO Y TERNERA	Fresca, firme y elástica al tocarla. Res: color rojo púrpura. Cerdo: color ligeramente rosado. Libre de todo tipo de suciedad. Magra. Olor característico de producto fresco. Temperatura: Refrigerada a 4°C o menos ó congelada a -18°C o menos (de acuerdo a tiempo de uso).	Carne verdosa o café oscuro, descolorida. Superficie viscosa, babosa o con lama. Superficie sanguinolenta con puntos blancos o verdes. Mal olor. Sin refrigerar y a más de 4°C ó con signos de descongelamiento. Con alto porcentaje de grasa
POLLO	Color rosado pálido, piel brillante Se debe comprar preferiblemente congelado; en caso de compra en fresco la temperatura de recibo entre 1°C y 4°C Solo se acepta pechuga o pierna pernil Temperatura: Refrigerada a 4°C o menos ó congelada a -18°C o menos (de acuerdo a tiempo de uso).	Blanco, flácido, coloración púrpura o gris de la piel. Olor agrio o rancio. Sin refrigerar y a más de 4°C.
PESCADOS	Agallas rojo brillantes y húmedas y ojos saltones, brillantes, húmedos y cristalinos. Carne firme y elástica. Sin presencia de olor fuerte Debe llegar en bolsas plásticas, al interior de canastillas limpias. Refrigerado a 4°C o menos, ó congelado a -18°C o menos. Solo se permite el uso del cuerpo del pez sin cola y cabeza	Agallas grises o verdosas, ojos secos y hundidos. Carne flácida y blanda. Si queda la huella de los dedos impresa. Olor agrio y amoniacal. Sin refrigerar y a más de 4°C, ó con signos de descongelamiento.
LECHE	Pasteurizados y con olor característico. Sabor: Dulce. Apariencia: Sin partículas extrañas. Empaque original en buen estado y con fecha de caducidad sin cumplirse. Refrigerados a temperatura entre 1°C y 4°C. La leche en polvo no debe estar reempacada y se deben tener los cuidados en almacenamiento de productos secos.	Sin pasteurizar y con olores extraños. Rancio. Apariencia: con partículas extrañas y/o moho Con recipientes o envases en mal estado. Sin fecha de caducidad o ya vencida. Sin refrigerar y a más de 4°C.
QUESO	Color uniforme, textura firme y sabor característico Elaborado con leche pasteurizada. Color blanco característico. Olor característico al producto fresco. Sin huecos y compacto, de textura semiblanda. Empacado en bolsas transparentes con nombre del fabricante, registro sanitario y fecha de vencimiento. Temperatura de entre 1°C y 4°C.	Olor rancio Condiciones de higiene deficientes del vehículo de transporte, canastas u operarios de distribución. Color y olor diferente al característico del producto fresco. Aspecto seco, consistencia dura. Presencia de impurezas o mohos. Empaque averiado o inflado. Temperatura superior a 4°C Sin Registro Sanitario, sin fecha de vencimiento o fecha caducada

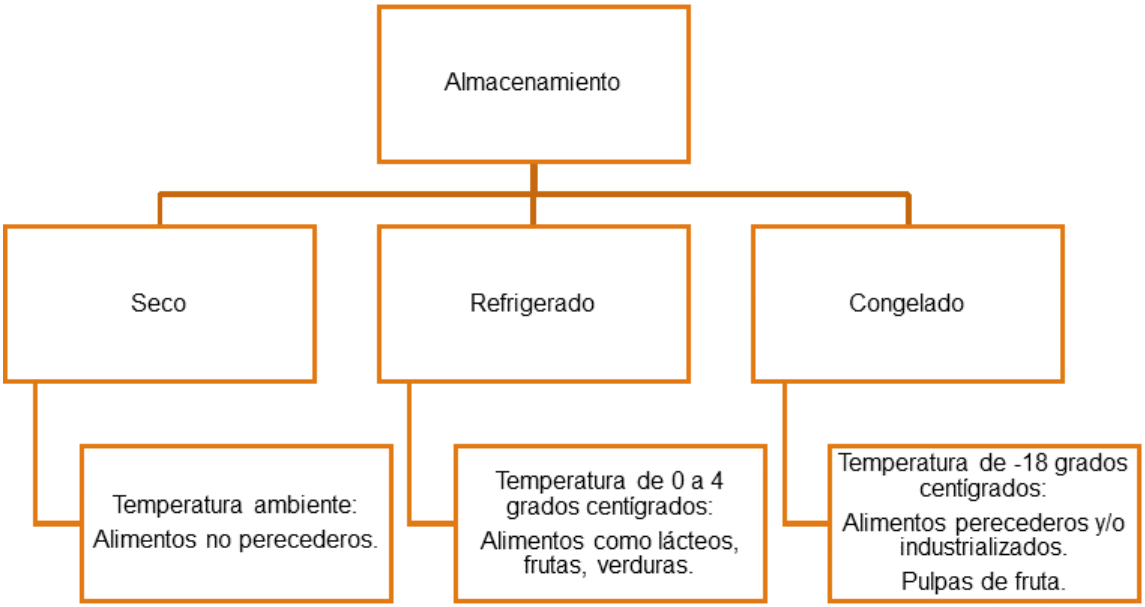
ALIMENTO	ACEPTACION	RECHAZO
HUEVOS	Cáscara limpia y completa sin roturas, Sin anormalidades en la cáscara. Peso acordado Sin presencia de excremento.	Quebrado, manchado y con excremento o heces.
ENLATADOS	Latas en buen estado, sin abolladuras u oxidación. De un fabricante confiable. Con fecha de vencimiento y número de lote.	Latas abolladas, oxidadas, con derrames o escurrimientos, hinchadas o picadas. Sin número de lote, fecha de vencimiento o fecha ya caducada
ALIMENTOS SECOS	Empaque en buen estado, limpio e íntegro. Sin señales de insectos o materia extraña. Con fecha de vencimiento y número de lote. Para el caso de producto de panadería el aspecto poroso, homogéneo, corteza de color uniforme. Color y sabor agradable	Empaque perforado, roto, con humedad o con presencia de moho. Restos de insectos o material extraño Sin número de lote, fecha de vencimiento o fecha ya caducada.
FRUTAS Y VERDURAS	Limpias, sin magulladuras o grietas, sin manchas cafés, sin moho. Olor normal. Tejidos finos. De buen color de acuerdo a la característica de la variedad. Libres de lesiones, insectos o cualquier sustancia extraña. Grado de madurez adecuado	Sucias. Descompuestas. Con magulladuras. Con moho. Con presencia de material extraño Sobremaduro
TUBERCULOS	Los tubérculos deben estar sanos, limpios razonablemente libres de tierra adherida, libre de parásitos, de buen color, bien formados y desarrollados, en perfecto estado de conservación, sin brotes	Descompuestas Con parásitos. Presencia de moho

Fuente: Dirección de nutrición y oficina de aseguramiento a la calidad 2013.

PROCESO DE ALMACENAMIENTO

Una vez que los alimentos o productos han sido recibidos de acuerdo al proceso descrito en el punto anterior, deben ser ingresados al área de almacenamiento según sus características. La organización de los alimentos en las diferentes áreas de almacenamiento (refrigeración, congelación y en seco) pretende evitar la contaminación, descomposición y otros daños que puedan presentarse durante el proceso.

Las operaciones de almacenamiento deben cumplir con las condiciones establecidas en la normatividad vigente, artículo 28 de la Resolución 2674 de 2013. Las condiciones generales que deben cumplir, tanto el área como el proceso de almacenamiento de alimentos/materias primas, son:



Almacenamiento en seco:

- ✓ En despensas o estantes, separados de pared.
- ✓ A 15 cm de suelo.
- ✓ Producto a granel en canecas plásticas con tapa, marcadas: Fecha de vencimiento, nombre de producto y lote.
- ✓ Latas en buen estado.
- ✓ Huevos a temperatura ambiente, en recipiente higienizado.
- ✓ Productos livianos arriba.
- ✓ Productos pesados y en empaques de vidrio abajo.
- ✓ Lugar sin acceso a plagas.
- ✓ Estantería: limpia, aislada y ordenada, por productos, preferiblemente cerrada.
- ✓ Material no poroso, limpiable.

Almacenamiento en refrigeración:

- ✓ Frutas, verduras, leche líquida y derivados.
- ✓ Alimento terminado arriba y sin cocinar abajo.
- ✓ Estantería limpia.
- ✓ Productos preparados en envase individual.
- ✓ Limpieza, desinfección y materiales.
- ✓ Control de temperaturas (registro de temperatura de equipo).
- ✓ Rotación de inventario.
- ✓ Nombre, fecha de llegada y vencimiento.
- ✓ Productos perecederos en refrigeración se deben almacenar por separado.
- ✓ Aislar alimentos que emiten olores (cebolla, ajo, pescado), de aquellos que absorben olores (pan, queso y leche).

Almacenamiento en congelación:

- ✓ Frutas y verduras con proceso de prealistamiento, proteicos con indicación de congelar, pulpas de fruta.
- ✓ Estantería limpia.
- ✓ Productos preparados en envase individual.
- ✓ Limpieza, desinfección y materiales.
- ✓ Control de temperaturas (registro de temperatura de equipo).
- ✓ Rotación de inventario.
- ✓ Nombre, fecha de llegada y vencimiento.

Tener en cuenta que los equipos y muebles destinados al almacenamiento de productos deben mantenerse limpios y ordenados en forma permanente. Ningún producto debe almacenarse directamente sobre el piso. Los productos siempre deben estar sobre estibas u otros elementos que impidan su contacto con el suelo y permitan las labores de limpieza y desinfección.

Las personas responsables del servicio de alimentación, manipuladores de alimentos, deben verificar diariamente que:

- ✓ Todos los productos alimenticios almacenados cuentan rotulación y fecha, según el principio PEPS (primeras entradas, primeras salidas).
- ✓ Los equipos de refrigeración y congelación están operando a la temperatura recomendada por el fabricante. Se deberá tomar y registrar la temperatura de los equipos al inicio y al finalizar el servicio.
- ✓ Los alimentos refrigerados o congelados están empacados de tal manera que se evite la propagación de olores y/o las quemaduras por congelación (recipientes de plástico con tapa o bolsas especiales).
- ✓ Ningún producto que se haya congelado y descongelado sea utilizado para consumo humano.
- ✓ Los estantes y anaqueles no refrigerados están localizados en una zona seca, fresca y con buena ventilación, y protegidos contra el ingreso de insectos y roedores en todo momento.
- ✓ Los productos alimenticios se encuentran empacados según corresponda para minimizar el riesgo de contaminación cruzada.
- ✓ Los plaguicidas, detergentes, desinfectantes y otras sustancias peligrosas que por necesidades de uso se encuentren dentro de la fábrica, deben etiquetarse adecuadamente con un rótulo en que se informe sobre su toxicidad y empleo.

Las personas encargadas de la manipulación y preparación de los alimentos deben:

- ✓ Evitar abrir las puertas de los refrigeradores y congeladores con demasiada frecuencia, ya que esto afecta la calidad de la refrigeración o congelación e incrementa el consumo de energía.
- ✓ Evitar el sobrecupo en los refrigeradores y congeladores. Una sobreocupación impide la circulación del aire entre los alimentos y puede llegar a tapar las rejillas de ventilación, afectando la calidad de la refrigeración o congelación.
- ✓ Evitar introducir alimentos calientes al refrigerador o congelador. Esto afecta la temperatura interna y, por tanto, la calidad de la refrigeración o congelación e incrementa el consumo de energía.

PROCESO DE MANIPULACIÓN Y PREPARACIÓN DE ALIMENTOS

El servicio debe asegurar que todo el talento humano encargado de la manipulación y preparación de los alimentos ha pasado por un reconocimiento médico antes de su ingreso.
El servicio debe asegurar que todo el talento humano encargado de la manipulación y preparación de los alimentos ha pasado por un curso anual de capacitación sanitaria en la manipulación y preparación de alimentos, el cual no podrá ser inferior a 6 horas y debe ser impartido por personal autorizado por la Secretaría de Salud municipal. El servicio debe contar con los respectivos certificados de asistencia.

Se debe visitar diariamente el área de manipulación y preparación de alimentos para verificar el buen estado de salud de todas las personas que laboran allí, prestando atención especial a la presencia o riesgo de enfermedades transmisibles a través de alimentos. Si detecta personas con presencia de infecciones de la piel o riesgo de enfermedades infecto-contagiosas, debe retirarlas inmediatamente del área y remitirlas al servicio de salud que corresponda. El reingreso de estas personas a sus labores cotidianas debe estar autorizado por la autoridad médica competente.

El talento humano encargado de la manipulación y preparación de alimentos debe: Utilizar un vestuario adecuado, elementos de protección personal, si es necesario el uso de guantes, estos deben ser impermeables, deben mantenerse limpios; mantener las uñas cortas, sin esmalte y limpias; no usar accesorios; evitar comer y beber en el servicio; cumplir demás prácticas de manipulación.

Las personas encargadas de la manipulación y preparación de alimentos deben tener en cuenta que:

- Cuando se requiera la descongelación de un alimento, esta debe hacerse en el refrigerador, de un día para otro, y no a temperatura ambiente, para evitar su contaminación.

- Retirar de los refrigeradores y anaqueles sólo las cantidades requeridas. Esto evita pérdidas o reingresos de productos, que no son convenientes desde el punto de vista de su conservación e higiene.
- Un producto que haya caído al piso debe desecharse. Igual debe hacerse con los residuos que queden en las máquinas picadoras, molinos, etc.
- Las áreas de manipulación y preparación de alimentos deben limpiarse y lavarse diariamente, evitando la dispersión de polvo.
- Las basuras y residuos deben ser dispuestos en bolsas plásticas biodegradables, las cuales deben estar confinadas en recipientes con tapa y deben evacuarse una vez estén llenas.

Método para probar las comidas.

Responsable: Personal manipulador de alimentos.

Para realizar la prueba en forma higiénica y adecuada debe seguirse el procedimiento que se indica a continuación:
1. Se utilizan dos cucharas, que denominaremos A y B.
2. Introducir la cuchara A en la preparación a degustar una pequeña porción de la misma.
3. Vaciar el contenido de la cuchara A en la cuchara B.
4. Probar el alimento directamente de la cuchara B.
5. Por ningún motivo la cuchara B será introducida en el recipiente con alimentos si no ha sido lavada.

Así mismo, se podrá contar con un plato que contenga una cucharada de cada preparación, para que el coordinador o delegado, realice la prueba organoléptica de los alimentos.

SERVIDO Y DISTRIBUCIÓN

Como en los demás casos, el área de servido y distribución debe mantenerse limpia y desinfectada de forma permanente.

El talento humano encargado de la manipulación, preparación y servido de alimentos no debe ejecutar simultáneamente otras actividades que generen riesgo de contaminación (por ejemplo, manipular dinero, manipular basuras, utilizar productos de limpieza o desinfección, etc.).
Los productos listos para consumo deben ser servidos tan pronto se encuentren preparados para evitar riesgos de contaminación, especialmente en el caso de los alimentos más propensos al crecimiento microbiano (cárnicos, lácteos, etc.).
Los productos listos para consumo que no se vayan a servir inmediatamente después de su preparación deben mantenerse cubiertos con campanas plásticas u otros recipientes que garanticen su protección contra la contaminación del ambiente.
Los alimentos deben ser servidos en platos, tazas o vasos perfectamente limpios, los cuales deben mantenerse en anaqueles o estantes limpios y protegidos hasta el momento de su utilización.
Los alimentos deben servirse en proporciones acordes a las personas que los van a consumir. Para esto se debe dar cumplimiento a lo establecido en la minuta patrón, acorde a los grupos etarios a atender. Por esta razón, los utensilios de servicio deben ser tales que permitan la estandarización de las porciones, según grupos de edad, con el fin de cumplir con el aporte nutricional.
El proceso de servido de alimentos debe realizarse en forma higiénica, evitando que las manos del manipulador puedan contaminar los alimentos.
Los equipos y el material de la mesa de servicio deben ser de acero inoxidable y tener con una forma que permita una adecuada limpieza y conservación.
La temperatura mínima para conservar los alimentos calientes será de 60 ºC. Así mismo, los alimentos fríos deben mantenerse máximo a 4°C.
Los alimentos deben ser servidos en una presentación adecuada, agradable e inocua, incluyendo su temperatura, la cual no debe generar riesgo de quemaduras, especialmente en los más pequeños.

Cuando los niños y niñas reciban los alimentos en el comedor, el cual está junto al servicio de alimentación, los alimentos serán trasladados a las mesas rápida y directamente, para el consumo inmediato.

Cuando se requiera trasladar los alimentos desde el servicio de alimentación a un lugar distante (salón, oficina o área verde), es necesario cubrir todos los recipientes que contengan los alimentos (platos, vasos) y cubiertos, esto con campanas plásticas u otros recipientes que garanticen su protección contra la contaminación del ambiente, como bandejas, láminas u otro elemento higienizado, que garantice la protección contra la contaminación del ambiente.

FORMATOS PARA EL SEGUIMIENTO DE LOS PROCESOS

FORMATO DE RECIBO DE ALIMENTOS

FUNDACIÓN SOLIDARIDAD POR COLOMBIA

FORMATO DE RECIBO DE ALIMENTOS

FECHA DE RECIBO	PRODUCTO	PROVEEDOR	CANTIDAD	VERIFICACION DE CALIDAD								RESPONSABLE DEL RECIBO
				OLOR		COLOR		FECHA DE VTO		ESTADO FÍSICO		
				C	NC	C	NC	C	NC	C	NC	

Página 1

CONTROL DE TEMPERATURA

CONTROL REGISTRO DE TEMPERATURA DE ALIMENTOS FRIOS Y CALIENTES

CDI FUNDACIÓN SOLIDARIDAD POR COLOMBIA

FECHA	ALIMENTO / PREPARACIÓN	OBSERVACIONES	TEMPERATURA CALIENTE	TEMPERATURA FRIO	RESPONSABLE

Página 1

CONTROL DE TEMPERATURA DE EQUIPOS

	PROCESO PROMOCIÓN Y PREVENCIÓN FORMATO DE CONTROL DE TEMPERATURAS - REFRIGERADORES	FT.GS.PP	25/05/2018
		Versión 2	Página 1 de 1
		Clasificación de la Información: Pública	

SERVICIO: _____ UNIDAD DE SERVICIO: _____

CENTRO ZONAL: _____ REFRIGERADOR No. _____

REFRIGERACIÓN: Mantener los alimentos a temperaturas entre 1°C y 4°C

MES: AÑO:

DIA	HORA	°C	RESPONSABLE	DIA	HORA	°C	RESPONSABLE	DIA	HORA	°C	RESPONSABLE
1				12				23			
2				13				24			
3				14				25			
4				15				26			
5				16				27			
6				17				28			
7				18				29			
8				19				30			
9				20				31			
10				21							
11				22							

OBSERVACIO _____

Antes de imprimir este documento... piense en el medio ambiente!

Ningún registro de este formato se puede [illegible] COPIA NO CONTROLADA

BIENESTAR FAMILIAR	PROCESO PROMOCIÓN Y PREVENCIÓN FORMATO DE CONTROL DE TEMPERATURAS - CONGELADORES	F6.G8.PP	******
		Versión 2	Página 1 d
		Clarificación de la Información: Pública	

SERVICIO: _____ **UNIDAD DE SERVICIO:** _____

CENTRO ZONAL: _____ **CONGELADOR No.** _____

CONGELACION: Mantener los alimentos a temperaturas inferiores a -18 °C

MES: **AÑO:**

DIA	HORA	°C	RESPONSABLE	DIA	HORA	°C	RESPONSABLE	DIA	HORA	°C	RESPONSABL
1				12				23			
2				13				24			
3				14				25			
4				15				26			
5				16				27			
6				17				28			
7				18				29			
8				19				30			
9				20				31			
10				21							
11				22							

OBSERVACIC _____

_____

Antes de imprimir este documento... piense en el medio ambiente!

Cualquier copia impresa de este documento se considera como COPIA NO CONTROLADA

CONTROL DE TEMPERATURA DE ALIMENTOS DURANTE EL RECIBO

BIENESTAR FAMILIAR	PROCESO PROMOCIÓN Y PREVENCIÓN FORMATO DE CONTROL DE TEMPERATURAS – RECIBO DE MATERIA PRIMA	F5.G8.PP	28/01/2025
		Versión 3	Página 1 de 1
		Clasificación de la Información: Pública	

SERVICIO: _____ UNIDAD DE SERVICIO:_____

CENTRO ZONAL: _____

Observación: Las carnes, pescado, leche y derivados sometidos en una cadena de frio entre 1°C y 4°C o Congelacion -18°C

ALIMENTO: **MES:** **AÑO:**

DIA	HORA	°C	RESPONSABLE	DIA	HORA	°C	RESPONSABLE	DIA	HORA	°C	RESPONSABLE
1				12				23			
2				13				24			
3				14				25			
4				15				26			
5				16				27			
6				17				28			
7				18				29			
8				19				30			
9				20				31			
10				21							
11				22							

OBSERVACIONES: _____
_____
_____

¡Antes de imprimir este documento... piense en el medio ambiente!
Cualquier copia impresa de este documento se considera como COPIA NO CONTROLADA

PLAN DE CAPACITACION EN SERVICIOS DE ALIMENTOS

INTRODUCCION

Las enfermedades transmitidas por los alimentos son uno de los problemas de salud pública que se presentan con más frecuencia en la vida cotidiana de la población. Muchas de las enfermedades, tienen su origen en el acto mismo de manipular los alimentos en cualquiera de las etapas de la cadena alimentaria (desde la producción primaria hasta el consumidor).

Por fortuna, las medidas para evitar la contaminación de los alimentos son muy sencillas y pueden ser aplicadas por quien quiera que los manipule, aprendiendo simples reglas para su manejo higiénico.

OBJETIVO GENERAL

Capacitar a los auxiliares de manipulación de alimentos del **CDI FUNDACIÓN SOLIDARIDAD POR COLOMBIA** en las buenas prácticas de higiene, manejo, preparación, conservación y distribución para mejorar las condiciones higiénico sanitarias, la calidad y garantizar la inocuidad de los alimentos que suministran y consumen los menores que se encuentran en atención.

OBJETIVOS ESPECIFICOS

Concientizar a los manipuladores de alimentos del grado de riesgo que puede generar sobre la salud humana un alimento inadecuadamente manipulado.

Impartir los conocimientos necesarios para que los asistentes cuenten con la suficiente ilustración para prevenir los riesgos sobre la salud humana por enfermedades de transmisión por alimentos (ETAS).

Entender la importancia que tiene la higiene en la preparación, suministro y consumo de alimentos e identificar las fuentes de contaminación de los mismos.

Conocer las formas de prevenir la contaminación de los alimentos.

Capacitar a los auxiliares de manipulación sobre el uso y aplicación de los medios y equipos necesarios para realizar una adecuada limpieza y desinfección de las áreas de trabajo.

PLAN DE CAPACITACION CONTINUA Y PERMANENTE

FECHA	TEMA DE FORMACIÓN	OBJETIVOS	DURACIÓN
FEBRERO	INTRODUCCIÓN AL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA Y AL PLAN DE SANEAMIENTO BÁSICO	SOCIALIZAR LAS GENERALIDADES DEL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	1 HORA
MARZO	ENFERMEDADES TRANSMITIDAS POR ALIMENTOS - PREVENCION DE INTOXICACIONES ALIMENTARIAS Y MANEJO EN CASO DE QUE SE PRESENTEN, SEGÚN MANUAL OPERATIVO DE ICBF	SOCIALIZAR EL MANUAL DE ENFERMEDADES TRANSMITIDAS POR ALIMENTOS, REITERANDO LAS ACCIONES PARA EVITAR UNA ETA	1 HORA
ABRIL	ADECUADO USO DE LA DOTACION POR PARTE DEL PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS	CONTRIBUIR A REFORZAR EL USO ADECUADO DE LOS ELEMENTOS DE PROTECCIÓN PERSONAL.	1 HORA
MAYO	MINUTA PATRÓN, CICLO DE MINUTAS Y LISTA DE INTERCAMBIOS, ESTANDARIZACIÓN DE PORCIONESY GRAMAJES, MANEJO DE UTENSILIOS Y MANEJO DE DIETAS ESPECIALES	CONTRIBUIR A GARANTIZAR EL CUMPLIMIENTO DEL CICLO DE MENÚS, MINUTA PATRÓN, GUÍA DE PREPARACIONES Y LISTA DE INTERCAMBIO, PARA QUE LOS USUARIOS DEL SERVICIO, RECIBAN EL APORTE NUTRICIONAL ESTABLECIDO.	1 HORA
JUNIO	ADECUADA MANIPULACIÓN DE LA BIENESTARINA: CANTIDADES A USAR, USO	CONTRIBUIR A MEJORAR EL APROVECHAMIENTO Y USO DE LA BIENESTARINA EN EL SERVICIO DE ALIMENTACIÓN.	1 HORA
JULIO	PROCESOS DE SERVICIO DE ALIMENTOS I: Compra, transporte, recibo, almacenamiento y rotulación de alimentos.	SOCIALIZAR EL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	1 HORA
AGOSTO	PROCESOS DE SERVICIO DE ALIMENTOS II: Preparación, cocción, servido y distribución de alimentos.	SOCIALIZAR EL MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA	1 HORA
SEPTIEMBRE	PLAN DE SANEAMIENTO BASICO I: Limpieza y desinfección, Abastecimiento de agua y limpieza de	PROMOVER LAS ADECUADAS PRÁCTICAS DE MANIPULACIÓN.	1 HORA

FECHA	TEMA DE FORMACIÓN	OBJETIVOS	DURACIÓN
	tanques.		
OCTUBRE	PLAN DE SANEAMIENTO BASICO II: Control de plagas, Programa de residuos sólidos y líquidos.	SOCIALIZAR EL PLAN DE SANEAMIENTO, PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y DE MANIPULACIÓN	1 HORA
NOVIEMBRE	PRÁCTICAS ADECUADAS DEL MANIPULADOR DE ALIMENTOS	SOCIALIZAR EL PLAN DE SANEAMIENTO, PRÁCTICAS HIGIÉNICAS Y DE MANIPULACIÓN	1 HORA

RESPONSABLE: NUTRICIONISTA DIETISTA CENTRO DESARROLLO INFANTIL

CONTROL DE CAMBIOS:

Fecha	Versión	Elaborado por	Aprobado por
03/03/2020	1	Alejandra Vargas	Yisell Cubides
15/05/2020	2	Alejandra Vargas	Yisell Cubides
01/02/2021	3	Alejandra Vargas	Adriana Ruiz
01/03/2022	4	Alejandra Vargas	Lorena Buitrago
06/04/2022	5	Alejandra Vargas	Lorena Buitrago
01/03/2024	6	Alejandra Vargas	Diana Betancour
10/02/2025	6	Alejandra Vargas	Carolina Delgadillo