

	PLAN DE CAPACITACION			
LOCALIDAD:	BOSA			
CONSTRUYENDO FUTURO				
OBJETIVO GENERAL:	Reconocer que las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) son la herramienta principal para evitar los riesgos de contaminación microbiológica en los alimentos.			
JUSTIFICACIÓN: as BPM estan reglamentadas por la Resolución 2674 de 2013 del Ministerio de Salud y Protección Social y son de obligatorio cumplimiento por parte de toda institución donde se realicen los procesos de compra, recibo, al consumen, incidiendo directamente sobre la salud de una población. <div>Las BPM (Buenas Prácticas de Manufactura) son un conjunto de normas y procedimientos que tienen por ende es de importancia la educacion sanitaria.</div>				
TEMAS GENERALES	TEMAS ESPECIFICOS	SUBTEMAS	METODOLOGIA	DOCENTE
BPM Criterios de Aceptacion y Rechazo Induccion Personal Socializacion Minutas	Garantizar que los productos se fabriquen en condiciones sanitarias adecuadas y se disminuyan los riesgos inherentes a la producción.	Garantizar que los productos se fabriquen en condiciones sanitarias adecuadas y se disminuyan los riesgos inherentes a la producción.	1. Número de integrantes: Cada sesión se realizará con un grupo máximo de 6 operarias. 2. Tiempo: Teniendo en cuenta la resolución 2674/2013 del Ministerio de Salud y Protección Social-Capitulo III Personal	
Medidas preventivas Correctivas del Personal manipulador de Alimentos.	Orientar sobre los criterios de Aceptación y Rechazo de Alimentos durante la etapa de Recepción de Materia Prima.	Orientar sobre los criterios de Aceptación y Rechazo de Alimentos durante la etapa de Recepción de Materia Prima.		
1. Generalidades y Conceptos Básicos	Introducción	Principios basicos de BPM		
	Objertivo General			
	Objetivos especificos			
	Normatividad sanitaria			
	Manipulador de alimentos			
	Buenas Prácticas de Manufactura – BPM			
	Alimento			
	Alimento Adulterado			
	Alimento Alterado			
	Alimento Contaminado			
	Alimento Fraudulento			
	Concepto Sanitario			
	Inocuidad de los Alimentos			
2, Clasificación de los alimentos y Microorganismos	Alimentos de mayor riesgo en salud pública			
	Alimentos de menor riesgo en salud pública			
	Alimentos de medio riesgo en salud pública			
	Generalidades	Definición- Clasificacion		
	Los microorganismos en los alimentso	Crecimiento de los microorganismos		
	Contaminacion microbiana en los alimentos	Indicadores y patogenos		
3. Contaminación de los alimentos y Enfermedades Transmitidas por alimentos	Tipos de contaminación	Fisica- Quimica-Biologica		
	Causas de Contaminación	Primaria- Secundaria- Tercearia- otras causas		
	Contaminación Cruzada	Definición- Causas- medidas preventidas		
	Definición ETAs			
	Causas de ETAs			
	Qué es intoxicación alimentaria			
	Tipos de intoxicación alimentaria	Intoxicaciones generadas por bacterias-virus-parasitos		

4. Personal manipulador de alimentos	Estado de salud	Certificado medico	Manipulador de Alimentos, artículo 12 Educación y Capacitación: .El plan debe ser de por lo menos 10 horas anuales. Las sesiones se distribuirán según organización y necesidad del comedor comunitario. 3. Recurso Material: <ul style="list-style-type: none">• Computador o CPU• Bafles • Presentación en diapositivas. <ul style="list-style-type: none">• Fotocopias de pretest Desarrollo del plan de capacitación: La capacitación se efectuará por sesiones máximo de dos horas, desarrollando actividades con metodologías lúdico.	Con base en lo establecido en la resolución 2674/2013 del Ministerio de Salud y Protección Social-Capitulo III Personal Manipulador de Alimentos, artículo 12 Educación y Capacitación, la capacitación puede se refectuada por la entidad, por personas naturales o jurídicas contratadas y por las autoridades sanitarias. Por ende el operador ejecutara el plan de capacitacion a cargo del nutricionista contratado por el mismo.
	Educación y capacitación			
	Prácticas de Higiene Personal	Habitos higuienicos		
	Que hacer en caso de afecciones en la piel o enfermedades infectocontagiosas			
	Inadecuados hábitos durante la manipulación de			
	Costos de una práctica higiénica deficiente			
	Beneficios de una buena práctica higiénica			
	Reglas de oro para prevenir enfermedades de origen alimentario			
5. Procesos en el servicio de alimentación	Compra de alimentos:	Identificar y seleccionar los proveedores.Disponer de las especificaciones y criterios de calidad de los alimentos		
	Transporte :	Requisitos de los Vehículos, Trasportadores de Alimentos, Criterios mínimos de aceptación y rechazo de cada grupo de alimentos,Medidas preventivas para el termómetro.		
	Recibo:	Verificación calibración del termómetro de alimentos, Condiciones generales,Rotulado y etiquetado de materias primas o envasados.		
	Almacenamiento:	Congelación, refrigeración, seco, Uso adecuado de bolsas para almacenar alimentos		
5. Procesos en el servicio de alimentación	Preparacion	Preparación:Pre-alistamiento de materias primas (Pelado, corte y picado), Pesado, Cocción de los alimentos, Asignación de las personas responsables de la cocina, Organización del área destinada para servir los alimentos, Alistamiento de los implementos para el servido, Conocer las porciones a servir, según el grupo etáreo y la preparación del alimento.		
	Servido y distribución:			
		Servir en la vajilla con los cubiertos requeridos y entregar		

EN BPM

CENTRO DE CUIDADO TRANSITORIO ANTONIA SANTOS

macenamiento, preparación, servido y distribución y transporte de alimentos. La educación sanitaria implica una adecuada manipulación de los alimentos, desde que se producen hasta que se las prácticas de Manufactura), son todas aquellas prácticas realizadas durante la operación del servicio de alimentación que deben garantizar una comida en condiciones ideales de INOCUIDAD,

DURACION	MES							
	MAYO	JUNIO	JULIO	AGOSTO	SEPTIEMBRE	OCTUBRE	NOVIEMBRE	DICIEMBRE
2 HORAS								
2 HORAS								
1 HORA								
2 HORAS								
2 HORAS								

2 HORAS								
2 HORAS								
1 HORA								