MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

Fundación Arcoíris de Amor

HOGAR INFANTIL

GERONA DEL ARCOIRIS

VERSIÓN 3 /2024

Contenido

INTRODUCCIÓN 3
Objetivo 4
Objetivos específicos 4
MARCO NORMATIVO DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM) DE ALIMENTOS 5
Definiciones 6
Generalidades sobre las buenas prácticas de manipulación de alimentos 9
¿QUÉ SON LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA? 9
¿QUE ES UNA PRODUCCIÓN HIGIÉNICA DE MATERIAS PRIMAS DE LOS ALIMENTOS? 9
¿QUE ES MANIPULACIÓN, ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE ADECUADOS? 9
¿QUE ES LIMPIEZA, MANTENIMIENTO E HIGIENE DEL PERSONAL EN LA PRODUCCIÓN PRIMARIA? 9
¿QUÉ ENFERMEDADES PUEDEN TRANSMITIRSE A TRAVÉS DE LOS ALIMENTOS? 9
CLASIFICACIÓN DE CONTAMINACIÓN DE LOS ALIMENTOS 12
CONDICIONES ADECUADAS DE EDIFICACIÓN E INSTALACIONES 13
CONDICIONES ESPECÍFICAS DE LAS ÁREAS DE ELABORACIÓN. 15
CONDICIONES ESPECÍFICAS DE EQUIPOS Y UTENSILIOS 16
CONDICIONES DE INSTALACION Y FUNCIONAMIENTO. 16
CONDICIONES ESPECÍFICAS DEL PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS 17
REQUISITOS HIGIENICOS DE FABRICACIÓN 19
CONDICIONES ESPECÍFICAS DE ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE LA CALIDAD 20
CONDICIONES ESPECIFÍCAS DE ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCIÓN 21
CONDICIONES ESPECÍFICAS DE RESTAURANTES Y ESTABLECIMIENTOS DE CONSUMO DE ALIMENTOS 23
REQUISITOS PARA LOS TANQUES DE ALMACENAMIENTO DE AGUA POTABLE 24

CONDICIONES ESPECIFÍCAS PARA OPERACIONES DE PREPARACION Y SERVIDO DE LOS ALIMENTOS. 24

FLUJOGRAMA DEL SERVICIO DE ALIMENTOS
……..…….27

BIBLIOGRAFÍA 26

INTRODUCCIÓN

Las enfermedades trasmitidas por alimentos pueden ser múltiples, son uno de los principales problemas de salud pública, pueden transmitir enfermedades debido a contaminaciones físicas, químicas o biológicas, así como a la presencia de venenos naturales.

Las más frecuentes se deben a la contaminación de los alimentos con gérmenes patógenos y a su posterior multiplicación incontrolada. En la mayoría de los casos son consecuencia de un tratamiento incorrecto de los alimentos durante su obtención, transformación, almacenamiento, preparación o consumo.

La manifestación clínica más común de una enfermedad transmitida por los alimento consiste en la aparición de síntomas gastrointestinales.

Adicional a esto “el deterioro de los alimentos ocasiona pérdidas, es costoso y puede influir negativamente en el comercio y en la confianza de los consumidores”

La inocuidad y la calidad son la clave de la competitividad de los alimentos en los distintos mercados, por lo cual Las Buenas Prácticas de manufactura (BPM), representan los requisitos mínimos exigidos, para garantizar la higiene y la adecuada manipulación de alimentos que deben cumplir los establecimientos manipuladores de alimentos con el fin de garantizar alimentos inocuos y de calidad a sus consumidores. Las medidas para evitar la contaminación de los alimentos hoy en día son muy sencillas y pueden ser acogidas por cualquier persona que quiera manipular alimentos, aprendiendo simples reglas para su manejo higiénico.

Este manual tiene como finalidad que toda persona que manipule alimentos dentro del HI SUEÑOS DE COLORES, adquiera los conocimientos necesarios para desarrollar correctas prácticas de manipulación de alimentos y seguir protocolariamente según la resolución 2674 del 2013 del Ministerio de salud y Protección Social.

Objetivo

- Implementar buenas prácticas de recepción, almacenamiento, manipulación, preparación y servido de los alimentos dentro del HI SUEÑOS DE COLORES, con el fin de garantizar la elaboración de alimentos en condiciones sanitarias adecuadas.

Objetivos específicos

- Garantizar la correcta manufactura de alimentos relativo a la higiene, para controlar los riesgos de contaminación de los alimentos.
- Establecer los requisitos generales según la resolución 2674 del 2013 del Ministerio de salud y Protección Social.
- Describir las etapas y procedimientos del proceso productivo en alimentación, de modo que estén disponibles para todo el personal que labora en el Hogar infantil estrellitas de colores.
- 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 Hogar infantil estrellitas de colores.

MARCO NORMATIVO DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM) DE ALIMENTOS

Principios Generales de Higiene de los alimentos del *Codex Alimentarius*: Documento que recomienda la aplicación de buenas prácticas de higiene en la manipulación de alimentos, con el fin de garantizar alimentos inocuos y aptos para el consumo humano.

Sistema de análisis de peligros y de puntos críticos de control (HACCP) y directrices para su aplicación: Permite identificar los puntos críticos específicos y tomar medidas con el fin de garantizar la inocuidad de los alimentos. Es una herramienta que ayuda a evaluar los peligros y crear sistemas de control que se concentran en la prevención.

Buenas prácticas de manufactura Resolución 2674 del Ministerio de la Protección Social de Colombia: las BPM comprende todos los procesos necesarios que van encaminados a garantizar la inocuidad de los alimentos, impidiendo su deterioro, contaminación o adulteración.

Reglamento técnico sobre los requisitos de rotulado o etiquetado que deben cumplir los alimentos envasados y materias primas de alimentos para consumo humano (Resolución 333 de 2011): Esta resolución tiene como objeto establecer los requisitos del etiquetado de los empaques de los alimentos con el fin de proporcionar al manipulador y al consumidor una información clara que no induzca a engaño o confusión.

Definiciones

ACTIVIDAD ACUOSA (Aw): es la cantidad de agua disponible en un alimento necesaria para el crecimiento y proliferación de microorganismos.

ALIMENTO: Todo producto que ingerido aporta al organismo humano los nutrientes y la energía necesarios para el desarrollo de los procesos biológicos. Incluyendo las bebidas no alcohólicas y especias.

ALIMENTO ADULTERADO: a. Al cual se le hayan quitado o reemplazado sus elementos constituyentes. **b.** Al que le han adicionado sustancias no autorizadas. **c.** Tenga tratamientos que disimulen u oculten sus condiciones originales y, **d.** Que hayan disimulado fraudulentamente sus condiciones deficiencias en su calidad normal.

ALIMENTO FRAUDULENTO: Requiere registro y no lo tiene, se expende con otro nombre o mal etiquetado o no procede del verdadero fabricante declarado.

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 MAYOR RIESGO EN SALUD PUBLICA: Alimento que contiene microorganismos patógenos, favorece la formación de toxinas o contiene productos químicos nocivos.

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.

BROTE DE UNA ENFERMEDAD ALIMENTICIA: Incidente en el cual dos o más personas experimentan la misma enfermedad después de comer la misma comida.

CADENA ALIMENTARIA: Serie de procesos que inician en: obtención de la materia prima, almacenamiento, recepción, preparación previa, preparación final, almacenamiento, distribución, servido y consumo final.

CADENA DE FRIO: Consiste en mantener las temperaturas de almacenamiento menores a 4° C, para evitar el crecimiento de las bacterias y aumentar la vida útil de los alimentos potencialmente peligrosos durante toda la cadena alimentaria.

CALIDAD SANITARIA: Conjunto de requisitos microbiológicos, físico-químicos y sensoriales que debe reunir un alimento para ser considerado inocuo para el consumo humano**.**

CONTAMINACIÓN: Introducción o presencia de un agente extraño y contaminante en los alimentos o en el medio ambiente alimentario.

CONTAMINACIÓN CRUZADA: Proceso por la cual los microorganismos patógenos y otras sustancias dañinas son trasladadas mediante equipos, personas, materiales de limpieza, de una zona sucia a una zona limpia, posibilitando la contaminación de los alimentos.

DESINFECCION - DESCONTAMINACION: 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.

ENVASE PRIMARIO: Artículo que está en contacto directo con el alimento, destinado a contenerlo desde su fabricación hasta su entrega al consumidor.

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.

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.

HIGIENIZACIÓN: Conjunto de procedimientos que están inmersos en los procesos de limpieza y desinfección.

HIGIENE PERSONAL: Los hábitos de buena higiene que incluyen limpieza del cuerpo, cabello y dientes, vestir ropa limpia y lavarse las manos con regularidad.

IDONEIDAD DE LOS ALIMENTOS: La garantía de que los alimentos son aceptables para el consumo humano, de acuerdo con el uso a que se destinan.

INFECCIÓN ALIMENTICIA: Se produce cuando una persona consume un alimento en el que se encuentran patógenos vivos y estos comienzan a crecer en los intestinos.

INFESTACION: Es la presencia y multiplicación de plagas que pueden contaminar o deteriorar los alimentos y/o materias primas.

INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS SEGÚN EL *CODEX ALIMENTARIUS*: Aquel alimento que no causara daño al consumidor cuando este es preparado y/o consumido de acuerdo a su intención de uso.

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

INTOXICACIÓN ALIMENTICIA: Producida por comer comidas que contienen toxinas producidas por las bacterias.

LIMPIEZA: Es el proceso o la operación de eliminación de residuos de alimentos u otras materias extrañas o indeseables.

MANIPULACIÓN DE LOS ALIMENTOS: Todas las operaciones que se aplican durante la cadena alimentaria.

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.

MEDIO DE TRANSPORTE: Es cualquier nave, aeronave, vagón de ferrocarril o vehículo de transporte por carretera que moviliza mercancías, incluidos los remolques y semirremolques cuando están incorporados a un tractor o a otro vehículo motor.

MICROORGANISMOS: Pequeños seres vivos que solo pueden ser vistos mediante el microscopio. Los cuatro tipos de microorganismos que pueden causar enfermedades y contaminar los alimentos son: bacterias, virus, parásitos y hongos. Estos organismos se nutren, se multiplican y eliminan desechos o toxinas que contaminan los alimentos y causan intoxicaciones.

NOTIFICACIÓN SANITARIA. Número consecutivo asignado por la autoridad sanitaria competente, mediante el cual se autoriza a una persona natural o jurídica

para fabricar, procesar, envasar, importar y/o comercializar un alimento de menor riesgo en salud pública con destino al consumo humano.

PROCEDIMIENTO PEPS- PRIMERAS ENTRADAS- PRIMERAS SALIDAS: Procedimiento de almacenamiento que tiene como finalidad desplazar la mercancía conforme a su fecha entrada y/o caducidad. Consiste en rotular, etiquetar los alimentos, con la fecha de ingreso al almacén y colocar la mercancía conforme a dicha fecha; de tal manera que se asegure la rotación de los mismos.

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.

REGISTRO SANITARIO: Acto administrativo expedido por la autoridad sanitaria competente, mediante el cual se autoriza a una persona natural o jurídica para fabricar, procesar, envasar, importar y/o comercializar un alimento de alto riesgo en salud pública 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.

TEMPERATURAS DE SEGURIDAD: Son aquellas que inhiben el crecimiento microbiano o eliminan la presencia de microorganismos en los alimentos, su rango debe ser inferior a 5°C (refrigeración y congelación) o mayor a 65°C.

Generalidades sobre las buenas prácticas de manipulación de alimentos

¿QUÉ SON LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA?

Las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) son un conjunto de normas y estándares sobre medidas de higiene y procesos de manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte y distribución de alimentos. Son herramientas clave en la obtención de un producto inocuo, saludable y sano para el consumo humano, ya que previenen y minimizan los riesgos de contaminación sanitaria de los productos procesados.
En las siguientes preguntas se resume brevemente los aspectos a considerar dentro de las Buenas Prácticas de Manufactura.

¿QUE ES UNA PRODUCCIÓN HIGIÉNICA DE MATERIAS PRIMAS DE LOS ALIMENTOS?

Se deberán aplicar en lo posible medidas para:

- Controlar la contaminación procedente del aire, suelo, agua, los fertilizantes (incluidos los abonos naturales), los plaguicidas, los medicamentos veterinarios, o cualquier otro agente utilizado en la producción primaria.
- Proteger las materias primas alimentarias de la contaminación fecal y de otra índole

¿QUE ES MANIPULACIÓN, ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE ADECUADOS?

Se establecen procedimientos para:

- Seleccionar los alimentos y sus ingredientes con el fin de separar todo material que manifiestamente no sea apto para el consumo humano;
- Eliminar de manera higiénica toda materia rechazada, y
- Proteger los alimentos y los ingredientes para alimentos de la contaminación de plagas o de contaminantes químicos, físicos o microbiológicos, así como de otras sustancias objetables durante la manipulación, el almacenamiento y el transporte

Deberá tenerse cuidado en impedir, en la medida en que sea razonablemente posible, el deterioro y la descomposición, aplicando medidas como el control de la temperatura y la humedad y/u otros controles.

¿QUE ES LIMPIEZA, MANTENIMIENTO E HIGIENE DEL PERSONAL EN LA PRODUCCIÓN PRIMARIA?

Se deben disponer de instalaciones y procedimientos apropiados que aseguren:

- Que toda operación necesaria de limpieza y mantenimiento se lleve a cabo de manera eficaz; y
- Que se mantenga un grado apropiado de higiene personal

¿QUÉ ENFERMEDADES PUEDEN TRANSMITIRSE A TRAVÉS DE LOS ALIMENTOS?

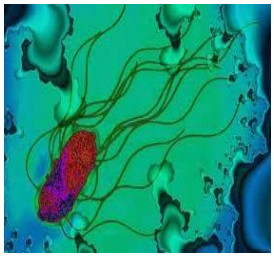
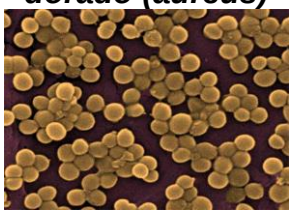
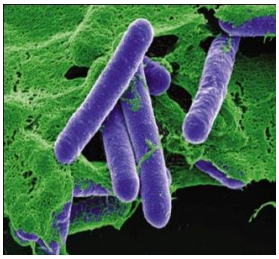
“Los alimentos pueden contaminarse en cualquier eslabón de la cadena que va desde la producción hasta el consumo. Todos los participantes en la cadena de provisión deben adoptar medidas para conservar la inocuidad de los alimentos”

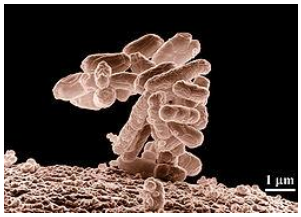
Básicamente los alimentos contaminados pueden causar 2 tipos de enfermedad:

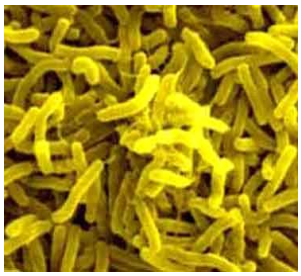
-Infección: Se puede dar cuando consumimos un alimento contaminado con gérmenes como: bacterias; larvas o huevos de parásitos.
Las infecciones se pueden prevenir adoptando medidas higiénicas apropiadas para evitar que los alimentos se contaminen.

-Intoxicación: Se presenta por contaminación de los alimentos con productos químicos, toxinas producidas por algunos gérmenes o toxinas que están presentes desde la recolección o desde la producción primaria.

A continuación, se detallan las enfermedades más comunes transmitidas por alimentos (ETA´s), de acuerdo a la Organización Panamericana de la Salud

Enfermedad	Características	Síntomas	Fuentes
Salmonelosis 	Esta enfermedad es causada por una bacteria (*Salmonella*), produce en el hombre 2 tipos de síntomas como gastroenteritis y fiebres intestinales.	Aparecen entre 6 a 72 horas luego de comer el alimento y se manifiesta con cólicos, diarrea, escalofríos, fiebres, nauseas, vómitos y malestar general.	Alimentos contaminados con heces de animales. Huevos, carne, pollo, frutas y verduras. Las personas que no se lavan las manos y tocan los alimentos
Intoxicación por toxina del *Estafilococo dorado (aureus)* 	Esta enfermedad se origina por la ingestión de alimentos que contienen toxinas producidas por la bacteria *Estafilococo* dorado, que se produce cuando los alimentos se contaminan con éste microorganismo y permite que se multiplique en grandes cantidades.	Aparecen rápidamente de 2 a 6 horas y se manifiestan con nauseas, vomito, cólico o cansancio. No presentan fiebre.	Carnes, pollos, huevos y lácteos. Las fuentes de la bacteria provienen de la nariz, garganta, piel con heridas o el pelo.
Botulismo 	Enfermedad causada por las toxinas que son las más potentes que se conocen, capaces de paralizar el sistema	Aparecen luego de unas 18 a 36 horas de consumir el alimento contaminado, se manifiesta con nauseas, vomito, cólicos y luego	En la naturaleza esta bacteria vive en el suelo, vegetales e intestino de los mamíferos y aves.

	nervioso y que son producidas por la bacteria del botulismo.	con problemas de visión doble, dificultad para hablar y tragar lengua seca, debilidad progresiva.	
Triquinelosis 	Es causada por un parasito en forma de lombriz que por su tamaño, puede ser detectado en el alimento y puede ser eliminado con una buena cocción.	Presenta síntomas gastrointestinales (diarrea), dolormuscular y articular.	Carne de cerdo alimentados con residuos de cocinas y restaurante, chorizo, jamones.
Disentería bacilar o *Shigella* 	Es una enfermedad causada por bacterias, por el bacilo *Shigella* y suele ser leve, pero en ocasiones es grave.	El inicio es repentino, con diarrea, cólicos, diarrea con frecuencia están mezcladas con sangre y moco.	Su transmisión se hace a través de las manos y uñas sucias del manipulador de pobres hábitos de higiene. Esta infección también puede producirse por la ingestión de verduras y hortalizas crudas sin lavar o desinfectar apropiadamente.
Escherichia coli 	Ciertos tipos de la bacteria *Escherichia coli*, comúnmente llamado *E. coli,* pueden ocasionar enfermedad transmitida por alimentos.	Los síntomas usualmente empiezan entre 2 a 5 días después de comer alimento contaminado se manifiesta con náusea, calambres abdominales, diarrea,	La vía común de transmisión es a través de aguas contaminadas, la lechuga, leche y jugó sin pasteurizar.

		cansancio, vómito (ocasionalmente).	
Cólera 	Provocada por la bacteria *Vibrio cholerae*, la cual se manifiesta como una infección intestinal. Caracterizada por diarreas que, de no ser tratada, puede producir la muerte en cuestión de horas.	Cólicos abdominales, mucosas secas o resequedad en la boca, sed excesiva, ausencia de lágrimas, letargo, náuseas, deshidratación rápida, pulso rápido (frecuencia cardíaca), vómitos.	Las frutas y verduras crudas, y otros productos contaminados durante la preparación o el almacenamiento.
Amebas 	La amebiasis es una infección alimentaria producida por un parásito (*Entamoeba histolytica*).	Síntomas aparecen en un período de tiempo muy variado después de ingerir el alimento contaminado, fatiga, diarrea, náuseas, pérdida de peso, fiebre ocasional, dolor abdominal y gases intestinales.	Se transmite a través del manipulador de alimentos o por la ingestión de vegetales y hortalizas crudas.
Intoxicaciones con sustancia de químicos 	En todos los lugares donde se preparan alimentos, se manejan para la limpieza diferentes sustancias químicas peligrosas como detergentes y plaguicidas de los cuales pueden	Se presentan de media a una hora luego de consumir el alimento contaminado y da lugar a dolor abdominal, vomito, salivación, dolor de cabeza, convulsiones entre otros	Alimentos contaminados con plaguicidas u otras sustancias químicas, por transportar o almacenar estas en el mismo lugar con los alimentos.

	contaminar los alimentos.		

Como se vio anteriormente, son muchos los microorganismos y agentes contaminantes de los alimentos, el hecho de que se desarrollen corrobora la existencia de ciertas circunstancias las cuales se conocen como **"Condiciones favorables de las ETAs"**.



Estas condiciones pueden aumentar el riesgo de contaminación del alimento, la contaminación microbiana es la que prevalece en los alimentos, pero puede haber otras razones que igualmente los hacen peligrosos y responsables de desencadenar ETAs.

CLASIFICACIÓN DE CONTAMINACIÓN DE LOS ALIMENTOS

Antes de llegar al consumo, los alimentos pasan por varias etapas, comenzando desde la cosecha en las cuales son sometidos a la manipulación de varias personas, aumentando el riesgo de desencadenar un proceso de contaminación el cual se entiende como la introducción o presencia de un contaminante en los alimentos o en el medio ambiente alimentario, con la capacidad de producir enfermedad. Básicamente esas materias pueden ser de 3 tipos:

- **Contaminación física:** Este tipo de contaminación se da cuando un cuerpo extraño se incorpora al alimento accidentalmente, causando daño o enfermedad al que consuma el alimento.

- **Contaminación biológica:** Es la que ocurre por diversos agentes microbianos como: bacterias, parásitos y los virus. Este tipo de contaminación, es debido a la falta de higiene del personal y los equipos, practicas higiénicas inadecuadas y almacenamiento deficientes.
  También puede deberse por la contaminación al alimento por plagas como moscas, cucarachas, ratas o animales domésticos.

- **Contaminación química:** Este tipo de contaminación se puede dar cuando algún tipo de sustancia utilizada para limpieza o control de plagas contamina el alimento.

- **Contaminación cruzada:** Este tipo de contaminación ocurre cuando un contaminante (bacteria, producto químico, elemento físico) ya sea un alimento o materia prima contaminada pasa a un alimento que no lo está. Las formas más frecuentes de contaminación cruzada se dan cuando el manipulador permite el contacto de un alimento crudo con un alimento cocido listo para consumir.



El HI SUEÑOS DE COLORES, es una institución que desarrolla las siguientes actividades con respecto al alimento: **fabricación, procesamiento, almacenamiento y entrega, por lo siguiente se ve *en la obligación de cumplir con las siguientes condiciones:***

CONDICIONES ADECUADAS DE EDIFICACIÓN E INSTALACIONES

LOCALIZACIÓN Y ACCESOS.

- Deben estar ubicados en lugares aislados de cualquier foco de insalubridad que represente riesgos potenciales para la contaminación del alimento, sin poner en riesgo la salud y el bienestar de la comunidad.
- Se mantendrán limpios, libres de acumulación de basuras y deberán tener superficies pavimentadas o recubiertas con materiales que faciliten el mantenimiento sanitario e impidan la presencia de otras fuentes de contaminación para el alimento.

DISEÑO Y CONSTRUCCIÓN.

- La construcción debe impedir la entrada de polvo, lluvia, suciedades u otros contaminantes, debe estar separada de áreas donde se realizan operaciones fácilmente contaminadas.
- Deben tener tamaño adecuado para los equipos, la circulación del personal y el traslado de materiales o productos.
- Estos ambientes deben estar ubicados según la secuencia lógica del proceso, desde la recepción de los insumos hasta el despacho del producto terminado, de tal manera que se eviten retrasos indebidos y la contaminación cruzada.
- Debe facilitar las operaciones de limpieza, desinfección y desinfestación según lo establecido en el plan de saneamiento establecido.
- El tamaño de los almacenes o depósitos debe estar en proporción a los volúmenes de insumos y de productos terminados manejados.
- Sus áreas deberán estar separadas de cualquier tipo de vivienda y no podrán ser utilizadas como dormitorio y sin la presencia de animales.

ABASTECIMIENTO DE AGUA.

- El agua usada debe ser de calidad potable, con la temperatura y presión requeridas y cumplir con las normas vigentes establecidas por la reglamentación correspondiente del Ministerio.
- Solamente se permite el uso de agua no potable, cuando la misma no ocasione riesgos de contaminación del alimento.
- Se debe disponer de un tanque de agua con la capacidad suficiente, para atender como mínimo las necesidades correspondientes a un día de producción.

DISPOSICION DE RESIDUOS LÍQUIDOS.

- Se dispondrán de sistemas sanitarios adecuados para la recolección, el tratamiento y la disposición de aguas residuales. No debe contaminar el alimento o las superficies que puedan tener contacto con este.

DISPOSICION DE RESIDUOS SÓLIDOS.

- Los residuos sólidos deben ser removidos frecuentemente de las áreas de producción y disponerse de manera que se elimine la generación de malos olores, el refugio y alimento de animales y plagas y que no contribuya de otra forma al deterioro ambiental. Se debe disponer de recipientes, locales e instalaciones apropiadas para la recolección y almacenamiento de los residuos sólidos.

INSTALACIONES SANITARIAS

- Disponer de instalaciones sanitarias en cantidad suficiente, independientes para hombres y mujeres, separados de áreas de elaboración y suficientemente dotados para facilitar la higiene del personal. Deben mantenerse limpios. En las proximidades de los lavamanos se deben colocar avisos o advertencias al personal sobre la necesidad de lavarse las manos.
- Contar con instalaciones adecuadas para la limpieza y desinfección de los equipos y utensilios de trabajo.

CONDICIONES ESPECÍFICAS DE LAS ÁREAS DE ELABORACIÓN.

PISOS Y DRENAJES

- Los pisos deben estar construidos con materiales que no generen sustancias o contaminantes tóxicos, resistentes, no porosos, impermeables, no absorbentes, no deslizantes y con acabados libres de grietas o defectos que dificulten la limpieza, desinfección y mantenimiento sanitario.
- El piso de las áreas húmedas de elaboración debe tener una pendiente mínima de 2% y al menos un drenaje de 10 cm de diámetro por cada 40 m^2 de área servida; mientras que en las áreas de baja humedad ambiental y en los almacenes, la pendiente mínima será del 1% hacia los drenajes, se requiere de al menos un drenaje por cada 90 m^2 de área servida.

PAREDES

- Deben ser de materiales resistentes, impermeables, no absorbentes y de fácil limpieza y desinfección con un acabado liso y sin grietas, pueden recubrirse con material cerámico o similar o con pinturas plásticas de colores claros.
- Las uniones entre las paredes y entre estas y los pisos y entre las paredes y los techos, deben estar selladas y tener forma redondeada para impedir la acumulación de suciedad y facilitar la limpieza.

TECHOS

- Los techos deben estar diseñados y construidos de manera que se evite la acumulación de suciedad, la condensación, la formación de mohos y hongos, el desprendimiento superficial y además facilitar la limpieza y el mantenimiento.

VENTANAS Y OTRAS ABERTURAS

- Las ventanas y otras aberturas en las paredes deben estar construidas para evitar la acumulación de polvo, suciedades y facilitar la limpieza; aquellas que se comuniquen con el ambiente exterior, deben estar provistas con malla antiinsecto de fácil limpieza y buena conservación.

PUERTAS

- Las puertas deben tener superficie lisa, no absorbente, deben ser resistentes y de suficiente amplitud. Las aberturas entre las puertas exteriores y los pisos no deben ser mayores de 1 cm.
- No deben existir puertas de acceso directo desde el exterior a las áreas de elaboración; cuando sea necesario debe utilizarse una puerta de doble servicio.

ESCALERAS, ELEVADORES Y ESTRUCTURAS COMPLEMENTARIAS (RAMPAS, PLATAFORMAS)

- Estas deben ubicarse y construirse de manera que no causen contaminación al alimento o dificulten el flujo regular del proceso y la limpieza de la planta.

ILUMINACION

- Deben tener una adecuada y suficiente iluminación natural y/o artificial, la cual se obtendrá por medio de ventanas, claraboyas, y lámparas convenientemente distribuidas.
- La intensidad no debe ser inferior a:
  540 lux (59 bujía - pie) en todos los puntos de inspección;
  220 lux (20 bujía - pie) en locales de elaboración; y
  110 lux (10 bujía - pie) en otras áreas del establecimiento

VENTILACIÓN

- Las áreas de elaboración poseerán sistemas de ventilación directa o indirecta. La ventilación debe ser adecuada para prevenir la condensación del vapor, polvo, facilitar la remoción del calor.

CONDICIONES ESPECÍFICAS DE EQUIPOS Y UTENSILIOS

- Los equipos y utensilios deben ser resistentes al uso, a la corrosión y al uso frecuente de los agentes de limpieza y desinfección.
- Todas las superficies de contacto directo con el alimento deben poseer un acabado liso, accesibles, sin irregularidades que puedan atrapar partículas de alimentos o microorganismos que afectan la calidad sanitaria del producto.
- Sus ángulos internos deben poseer una curvatura continua y suave, para limpiarse con facilidad. No deben recubrirse con algún material desprendible.
- El interior de los equipos, no deben poseer piezas o accesorios que requieran lubricación ni roscas de acoplamiento u otras conexiones peligrosas.
- Los recipientes usados para materiales no comestibles y desechos, deben ser a prueba de fugas, debidamente identificados, construidos de metal u otro material impermeable, de fácil limpieza y de ser requerido provistos de tapa hermética. Los mismos no pueden utilizarse para contener productos comestibles.

CONDICIONES DE INSTALACION Y FUNCIONAMIENTO.

- Los equipos deben estar instalados y ubicados según la secuencia lógica del proceso tecnológico, desde la recepción de las materias primas y demás ingredientes, hasta el envasado y embalaje del producto terminado.
- La distancia entre los equipos y las paredes perimetrales, columnas u otros elementos de la edificación, debe ser tal que les permita funcionar adecuadamente y facilite el acceso para la inspección, limpieza y mantenimiento.
- Las tuberías elevadas no deben instalarse directamente por encima de las líneas de elaboración, salvo en los casos tecnológicamente justificados y en donde no exista peligro de contaminación del alimento.

CONDICIONES ESPECÍFICAS DEL PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS

Es importante tener en cuenta que una de las primeras causas de contaminación de alimentos es por la falta de higiene de los manipuladores. Por lo cual su actitud responsable al manipular alimentos es indispensable para evitar enfermedades y velar por la salud de la población a la que nos vamos a dirigir.
Estas condiciones permitirán que el manipulador, aplique reglas básicas que tiene que ver con su higiene personal, estado de salud, indumentaria de trabajo y comportamientos durante la manipulación de los alimentos, con el fin de brindar seguridad al consumidor.

ESTADO DE SALUD.

- El personal manipulador de alimentos debe haber pasado por un reconocimiento médico antes de desempeñar esta función. Así mismo, debe efectuarse un reconocimiento médico cada vez que se considere necesario por razones clínicas y epidemiológicas, por lo menos una vez al año.
- Se deben tomar las medidas necesarias para que no se permita la manipulación de los alimentos a alguna persona que se sepa o sospeche que padezca de una enfermedad susceptible de transmitirse por los alimentos, o que sea portadora de una enfermedad semejante, o que presente heridas infectadas, irritaciones cutáneas infectadas o diarrea. Todo manipulador de alimentos que represente un riesgo de este tipo deberá comunicarlo a la dirección de la empresa.
- Las personas de las que se sabe o se sospecha que padecen o son portadoras de alguna enfermedad o mal que eventualmente pueda transmitirse por medio de los alimentos, no deberá permitírseles el acceso a ninguna área de manipulación de alimentos si existe la posibilidad de que los contaminen. Cualquier persona que se encuentre en esas condiciones deberá informar inmediatamente a la dirección sobre la enfermedad o los síntomas.
- Algunas situaciones que excluyen al personal de manipular alimentos son:
    - Ictericia
    - Diarrea

- Vómitos
- Fiebre
- Dolor de garganta con fiebre
- Lesiones de la piel visiblemente infectadas (furúnculos, cortes, etc.)
- Supuración de los oídos, los ojos o la nariz

EDUCACION Y CAPACITACION.

- Todas las personas que han de realizar actividades de manipulación de alimentos deben tener formación especialmente en cuanto a prácticas higiénicas en la manipulación de alimentos.
  Los programas de capacitación deben ir enfocados o deben incluir:

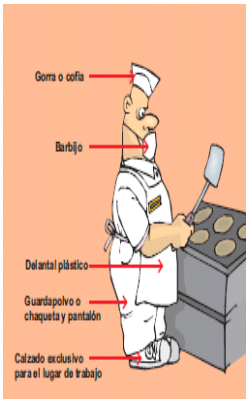
  - Recibir capacitación en materia de higiene de los alimentos
  - Igualmente los operarios deben estar capacitados para llevar a cabo las tareas que se les asignen, con el fin de que sepan adoptar las precauciones necesarias para evitar la contaminación de los alimentos.
  - Como se debe manipular y envasar alimentos y cuáles son las probabilidades de contaminación.
  - Tiempo en el que el alimento desarrolla microorganismos y se descompone.

Enfermedades transmitidas por alimentos.

- Se debe tener un plan de capacitación continuo y permanente para el personal manipulador de alimentos desde el momento de su contratación y luego ser reforzado mediante charlas, cursos u otros medios.
- Se han de colocar en sitios estratégicos avisos alusivos a la obligatoriedad y necesidad de su observancia durante la manipulación de alimentos.

PRACTICAS HIGIENICAS Y MEDIDAS DE PROTECCION.

- Mantener una esmerada limpieza e higiene personal y aplicar buenas practicas higiénicas en sus labores, de manera que se evite la contaminación del alimento y de las superficies de contacto con este.
- Usar vestimenta de trabajo que cumpla los siguientes requisitos
- Delantal plástico: para operaciones que requieren de su protección
- Guantes: Para acciones específicas como (procesos de selección en el área de fruver y panadería). De ser necesario el uso de guantes, estos deben mantenerse limpios, sin roturas o desperfectos y ser tratados con el mismo cuidado higiénico de las manos sin protección. El uso de guantes no exime al operario de la obligación de lavarse las manos, según lo indicado en el literal
- Calzado: (En cuero, brillado) Exclusivo para el lugar del trabajo, o botas adecuadas de acuerdo a las operaciones que las requieran.



Requisitos para visitantes: Las personas que visitan los lugares de preparación de alimentos, deberán llevar la indumentaria requerida acorde a lo aconsejado para el personal manipulador y deberán cumplir las disposiciones de higiene personal.

- Lavarse las manos con agua y jabón, antes de comenzar su trabajo, cada vez que salga y regrese al área asignada y después de manipular cualquier material u objeto que pudiese representar un riesgo de contaminación para el alimento.

Un correcto lavado de manos debe incluir estas etapas:



- Desinfectar las manos en una solución apropiada de ser necesario.
- Dependiendo del riesgo de contaminación asociado con el proceso debe ser obligatorio el uso de tapabocas mientras se manipula el alimento.
- No se permite utilizar anillos, aretes, joyas u otros accesorios mientras el personal realice sus labores. En caso de usar lentes, deben asegurarse a la cabeza mediante bandas, cadenas u otros medios ajustables.
- No está permitido comer, beber o masticar cualquier objeto o producto, como tampoco fumar o escupir en las áreas de producción o en cualquier otra zona donde exista riesgo de contaminación del alimento.
- El personal que presente afecciones de la piel o enfermedad infectocontagiosa deberá ser excluido de toda actividad directa de manipulación de alimentos.
- Las personas que actúen en calidad de visitantes a las áreas de fabricación deberán cumplir con las medidas de protección y sanitarias estipuladas.

ACTIVIDADES DE LAS MANIPULADORAS

- Recibir las materias primas, insumos y/o productos que entran al servicio, 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.
- Estar bien presentadas y con el uniforme completo y limpio.
- Mantener buen clima organizacional y propiciar excelentes relaciones con los niños, el sector educativo y la comunidad en general.

REQUISITOS HIGIENICOS DE FABRICACIÓN

MATERIAS PRIMAS E INSUMOS.

- La recepción de materias primas debe realizarse en condiciones que eviten su contaminación, alteración y daños físicos. Deben ser inspeccionados. Se almacenarán en sitios adecuados evitando su contaminación y alteración. Se someterán a la limpieza con agua potable u otro medio adecuado.
- Las materias primas conservadas por congelación que requieren ser descongeladas previo al uso, deben descongelarse a una velocidad controlada para evitar el desarrollo de microorganismos; no podrán ser recongeladas.

OPERACIONES DE FABRICACIÓN.

- Deben realizarse en óptimas condiciones sanitarias, de limpieza y conservación y con los controles necesarios para reducir el crecimiento potencial de microorganismos y evitar la contaminación del alimento. Se deben controlar por medio de: congelación, deshidratación, tratamiento térmico, acidificación y refrigeración.
- Se deberán adoptar medidas efectivas como:



- Las operaciones de fabricación deben realizarse secuencial y continuamente, con el fin de que no se produzcan retrasos indebidos que permitan el crecimiento de microorganismos. Cuando se requiera esperar

entre una etapa del proceso y la subsiguiente, el alimento debe mantenerse protegido y en el caso de alimentos susceptibles de rápido crecimiento microbiano y particularmente los de mayor riesgo en salud pública, durante el tiempo de espera, deberán emplearse temperaturas altas (> 60ºC.) o bajas (<4º.C) según sea el caso.

- Los procedimientos mecánicos de manufactura tales como lavar, pelar, cortar, clasificar, desmenuzar, extraer, batir, secar etc. se realizarán de manera que protejan los alimentos contra la contaminación.
- Cuando en los procesos de fabricación se requiera el uso de hielo en contacto con los alimentos, el mismo debe ser fabricado con agua potable y manipulado en condiciones de higiene.
- No se permite el uso de utensilios de vidrio en las áreas de elaboración debido al riesgo de ruptura y contaminación del alimento.

PREVENCIÓN DE LA CONTAMINACION CRUZADA.

- Durante las operaciones de fabricación, procesamiento, envasado y almacenamiento se tomaran medidas eficaces para evitar la contaminación de los alimentos por contacto directo o indirecto con materias primas que se encuentren en las fases iniciales del proceso.
- Cuando exista el riesgo de contaminación en las diversas operaciones del proceso de fabricación, el personal deberá lavarse las manos entre una y otra manipulación de alimentos.
- Todo equipo y utensilio que haya entrado en contacto con materias primas o con material contaminado deberá limpiarse y desinfectarse cuidadosamente antes de ser nuevamente utilizado.

CONDICIONES ESPECÍFICAS DE ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE LA CALIDAD

SISTEMA DE CONTROL

- Especificaciones sobre las materias primas y productos terminados. Las especificaciones definen completamente la calidad de todos los productos y de todas las materias primas con los cuales son elaborados y deben incluir criterios claros para su aceptación y liberación o retención y rechazo.
- Todas las fábricas de alimentos que procesen, elaboren o envasen alimentos de mayor riesgo en salud pública deberán tener acceso a un laboratorio de pruebas y ensayos, el cual puede ser propio o externo.

SANEAMIENTO

- Todo establecimiento destinado a la fabricación, procesamiento, envase y almacenamiento de alimentos debe implantar y desarrollar un Plan de Saneamiento con objetivos claramente definidos y con los procedimientos requeridos para disminuir los riesgos de contaminación de los alimentos.

- El Plan de Saneamiento debe estar escrito y a disposición de la autoridad sanitaria competente e incluirá como mínimo los siguientes programas:

- **Programa de Desechos Sólidos:** Garantizar una **e**ficiente labor de recolección, conducción, manejo, almacenamiento interno, clasificación, transporte y disposición.

- **Programa de Control de Plagas:** Debe involucrar un concepto de control integral, esto apelando a la aplicación armónica de las diferentes medidas de control conocidas, con especial énfasis en las radicales y de orden preventivo.
- **Programa de abastecimiento de agua potable:** 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.
- **Programa de limpieza y desinfección.** Cumplir con lo establecido en el programa de plan de saneamiento básico.

CONDICIONES ESPECIFÍCAS DE ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCIÓN

Se debe evitar:

- La contaminación y alteración del alimento
- La Proliferación de microorganismos indeseables en el alimento
- El deterioro o daño del envase o embalaje

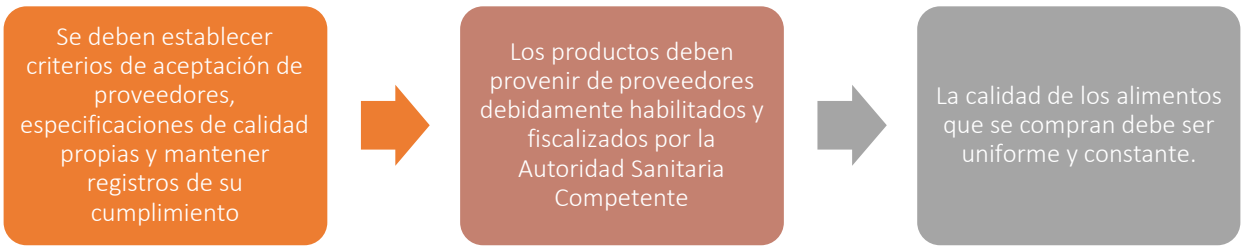
COMPRAS

Las materias primas para la elaboración de alimentos tienen que asegurar una calidad que no comprometa los logros de las buenas prácticas llevadas a cabo durante las etapas posteriores. Es decir, su calidad no debe representar peligro para la salud humana.

Por lo tanto, una correcta elección de la materia prima significa:

- un menor riesgo de enfermedades transmitidas por alimentos,
- una mayor vida útil del alimento,
- un menor número de desperdicios
- buena calidad organoléptica y nutricional.

Se debe tener en cuenta los siguientes puntos para reducir al mínimo la posibilidad de obtener alimentos de mala calidad:



¿Cómo me aseguro de que los proveedores me brindan materias primas seguras y que cumplen con las especificaciones técnicas?

- Mantener un registro documentado de conformidad de las especificaciones para cada proveedor, con resultados analíticos cuando considere necesario.

- Disponer de un registro de cumplimiento de las especificaciones siempre que hubiera cambio de proveedor, cambio de origen de los ingredientes de un proveedor conocido, o cuando la evaluación eventual no concuerde con el certificado de análisis*.

**Revisar programa de selección de proveedores y los respectivos formatos a verificar*

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

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 área de compras en la sede principal.

RECEPCIÓN

- Planificar el recibo de los productos, asegurando un lugar disponible para almacenarlos.
- Verificar características organolépticas de los alimentos ya que estas reflejan su calidad.
- Almacenar de inmediato los alimentos en lugares apropiados y en condiciones de temperatura indicadas para cada uno.
- Evitar sobrecargar los cuartos de congelación ya que esto reduce la circulación del frio y dificultad la limpieza del equipo.
- Todos los alimentos almacenados deberán estar debidamente tapados y rotulados, con el fin de evitar contaminaciones y crecimiento de microorganismos.
- En la medida que sea posible mantener el empaque original del producto, para evitar algún riesgo de contaminación del alimento que altere su inocuidad.
- Evitar abrir en exceso la puerta ya que esto no permite mantener la temperatura adecuada del cuarto y de los alimentos poniendo en riesgo la proliferación de microorganismos.

Horarios de recibo: los alimentos deben llegar antes de iniciar el servicio o después de terminarse, con el fin de no interrumpir los procesos de preparación o servido de los alimentos.

PROCESO DE RECIBO

El recibo de materias primas e insumos para la preparación y servido de alimentos debe realizarse en lugar limpio y protegido de la contaminación ambiental. El horario de recibo no debe interferir con el de distribución de alimentos o preparaciones. En el punto de preparación debe encontrarse debidamente archivada la requisición de alimentos y adicionalmente mantener el control sobre el inventario de los productos. Área de recibo de alimentos: Esta zona debe presentar adecuadas condiciones de organización, limpieza y desinfección. En ningún caso se puede permitir que al recibir los alimentos éstos tengan contacto directo con el suelo, por tanto, se debe usar estibas plásticas o canastillas como base. Para los programas que se desarrollan en ambiente comunitario o familiar en donde no existe un espacio exclusivo para desarrollar esta actividad, se debe garantizar que la misma se desarrolle en un área acondicionada temporalmente para este fin; en todos los casos se debe garantizar el prealistamiento antes de su almacenamiento.

El servicio cuenta con talento humano competente. El 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”.

Equipos para el recibo: 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) el cual debe ser utilizado solamente para esta actividad; canastillas y/o recipientes plásticos; formatos de control de temperatura en recibo y formatos de entradas y salidas (Kardex).

Todo lo anterior, permitirá un estricto control sobre los productos adquiridos y recibidos.

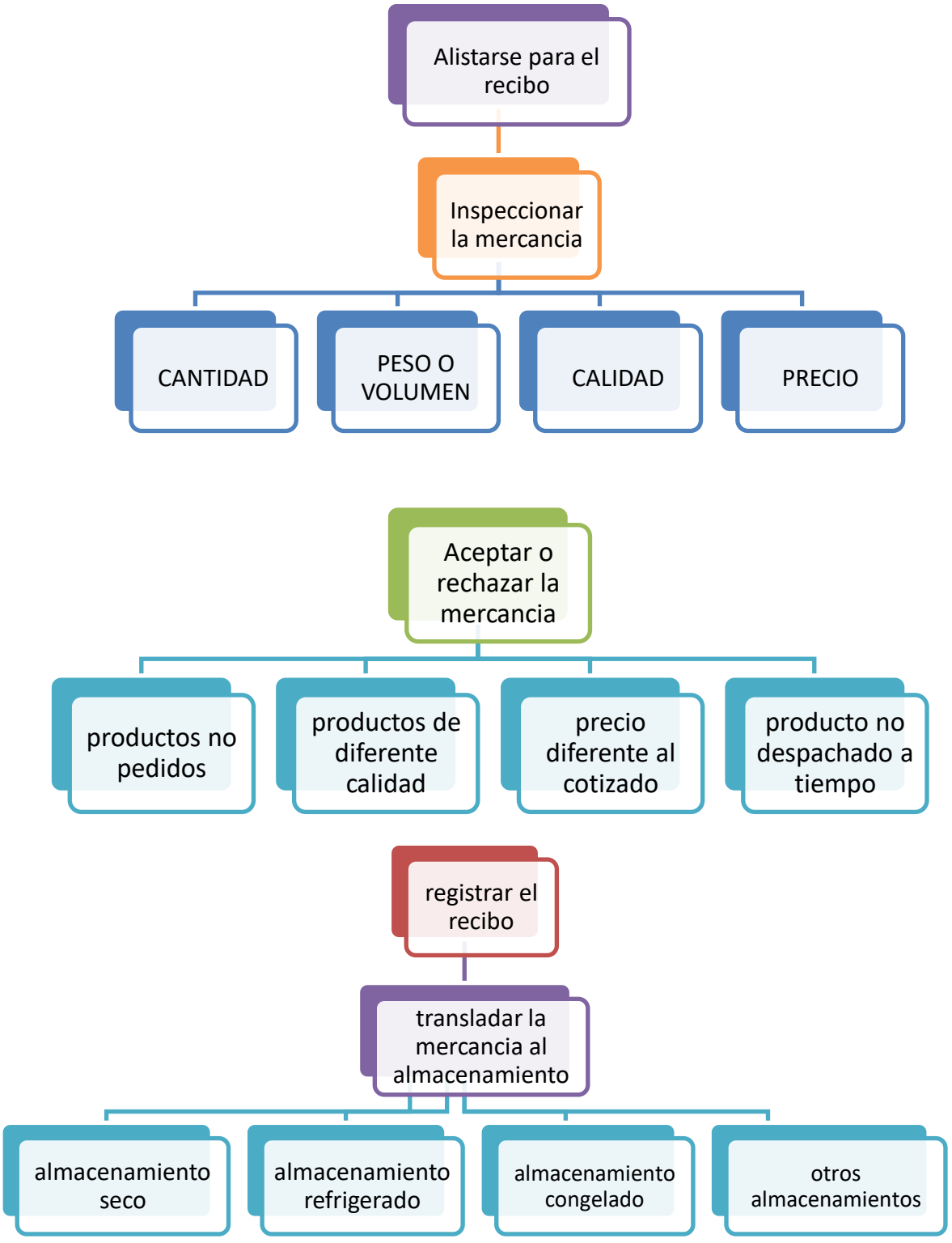
Horarios para el recibo de alimentos: Los horarios de recibo de materias primas, insumos y/o productos deben ser establecidos por el operador del servicio; dicha actividad se debe programar de tal forma que nunca se interfiera con el funcionamiento del servicio de alimentación y contando con el tiempo y recursos suficientes para la inspección y verificación de la cantidad y calidad de los productos.

Condiciones generales para el recibo de alimentos: El manipulador de alimentos debe conocer y verificar el cumplimiento de los criterios mínimos de aceptación para cada grupo de alimentos.

Durante el recibo de la materia prima, se debe verificar:

- ✓ Fechas de vencimiento
- ✓ Rotulado
- ✓ Empaque
- ✓ Temperatura

HOGAR INFANTIL GERONA DEL ARCOIRIS



Condiciones generales para el recibo de alimentos: El manipulador de alimentos debe conocer y verificar el cumplimiento de los criterios mínimos de aceptación para cada grupo de alimentos, así:

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.

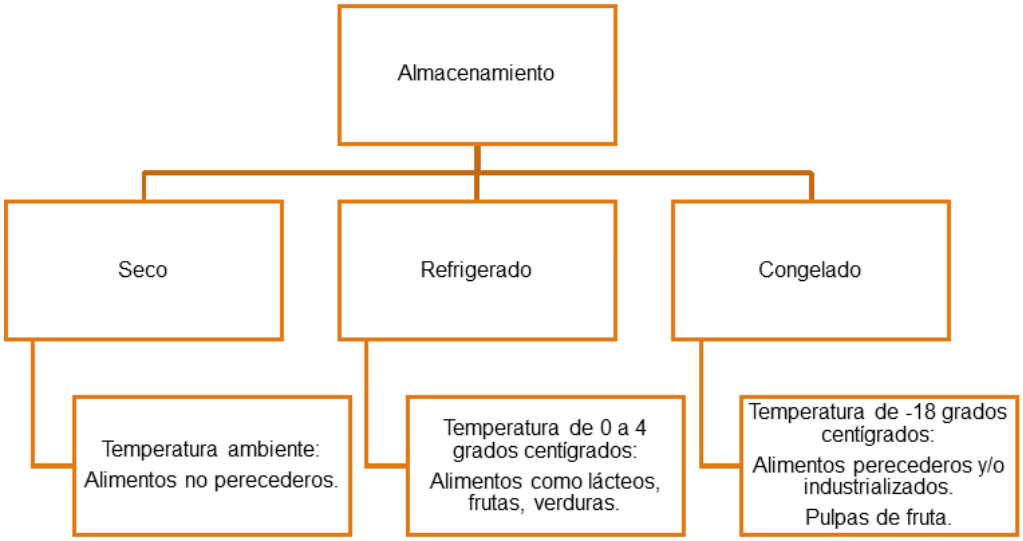
*Se deben verificar las fichas técnicas de los productos.

El manipulador que recibe la materia prima debe conocer las cantidades y presentaciones de los alimentos adquiridos, definidas para el cumplimiento al ciclo de menús aprobado, e igualmente las especificaciones de calidad de cada uno de los productos a recibir; de igual manera, deben contar con los registros en los cuales se consigne la no conformidad con alguno de las materias primas, insumos y/o productos. Las materias primas, insumos y/o productos que no cumplen con las especificaciones deberán ser devueltos para realizar el cambio; dicho proceso debe quedar registrado

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:



- Debe llevarse un control de primeras entradas y primeras salidas con el fin de garantizar la rotación de los productos. Lo cual se puede hacer rotulando cada producto, con la fecha de recibido.
- El espacio de refrigeración o congelación se mantendrá limpio y en buenas condiciones higiénicas, además, se llevará a cabo un control de temperatura y humedad que asegure la conservación del producto.
- El almacenamiento de los insumos y productos terminados se realizará de manera que se minimice su deterioro y se eviten aquellas condiciones que puedan afectar la higiene, funcionalidad e integridad de los mismos. Además se deberán identificar claramente para conocer su procedencia, calidad y tiempo de vida.
- El almacenamiento de los insumos o productos terminados se realizará ordenadamente en pilas o estibas con separación mínima de 60 centímetros con respecto a las paredes perimetrales, y disponerse sobre paletas o tarimas elevadas del piso por lo menos 15 centímetros de manera que se permita la inspección, limpieza y fumigación, si es el caso. No se deben utilizar estibas sucias o deterioradas.
- 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.

- **Fuera de peligro:** Los productos una vez verificados, deben colocarse cuanto antes en las temperaturas adecuadas dependiendo de la naturaleza del alimento.
- **Chequeo de temperaturas:** Es una medida que permite asegurar que los alimentos estén fuera de la zona de peligro, esta temperatura debe chequearse 3 veces al día y 1 ves al día un alimento escogido al azar.

TIPOS DE ALIMENTOS	ASPECTOS A TENER EN CUENTA
ALMACENAMIENTO EN SECO	El almacenamiento de los productos se realizará ordenadamente en despensas o estantes, separados de las paredes, no se debe exponer directamente sobre el piso sino elevadas de él por lo menos 15 centímetros de manera que se permita la inspección, limpieza y fumigación si es el caso
	Los alimentos almacenados a granel como: azúcar, arroz, granos etc. pueden ser retirados de sus empaques originales y almacenados en canecas plásticas con tapa y debidamente rotulados, estas canecas deben estar sobre estibas plásticas o canastillas plásticas. Sin embargo, debe contar con rotulo que indique como mínimo (fecha de vencimiento, nombre de producto y lote)
	En los enlatados, las latas se encuentran en buen estado sin abolladuras y/o oxidación, selladas adecuadamente, sin derrames y /o mal olor.
	Mantener la temperatura adecuada, con ventilación apropiada (natural o artificial) que impida el deterioro de los alimentos.
	Los productos empacados individualmente, como galletas y otros que presenten largos periodos de vida útil, deben almacenarse a temperatura ambiente, se recomienda que ésta no sobrepase los 25ºC. Se deben ubicar en estanterías de manera organizada y con un rotulo que indique nombre del producto, fecha de ingreso, fecha de vencimiento y número del lote; éste rotulo debe ser ubicado en forma visible en la estantería en frente del producto y el material puede ser: cinta de enmascarar, papel adhesivo, papel blanco, tablillas acrílicas para marcar con marcador borraseco entre otros.
	Los huevos deben ser almacenados a temperatura ambiente y traspasados a un recipiente plástico

	higienizado, el cual deberá estar rotulado con la fecha de vencimiento tomada del empaque original (si no se reporta fecha de vencimiento en el empaque, verificar con el proveedor fecha de producción). Los huevos a temperatura ambiente pueden conservarse entre 7 y 10 días, refrigerado entre 30 y 45 días.
ALMACENAMIENTO EN FRIO	En esta área se deben almacenar los alimentos que por su naturaleza permiten un rápido crecimiento de microorganismos indeseables, particularmente los Para el cumplimiento de este requisito deberán adoptarse medidas efectivas como: mantener los alimentos a temperaturas de refrigeración no mayores a 4°C o mantener el alimento en estado congelado. Ejemplo: en refrigeración: frutas, verduras, leche líquida, lácteos; y en congelación: carnes, pollo, pescado
	. Los alimentos se deben rotular con nombre, fecha de llegada y de vencimiento. Se debe mantener la temperatura estable dentro del refrigerador y el congelador, para lo cual debe limitarse la apertura de las puertas a lo estrictamente necesario
	Los alimentos se deben rotular con nombre, fecha de llegada y de vencimiento. Se debe mantener la temperatura estable dentro del refrigerador y el congelador, para lo cual debe limitarse la apertura de las puertas a lo estrictamente necesario Controlar a diario la temperatura de los equipos de refrigeración y congelación.
	Los alimentos perecederos tales como leche y sus derivados, carne y preparados, productos de la pesca deberán almacenarse en recipientes separados, bajo condiciones de refrigeración y/o congelación y no podrán almacenarse conjuntamente con productos preparados sin que haya separación física entre ellos, para evitar la contaminación cruzada.
	Diariamente se debe registrar el formato de control de temperaturas (ver formato de registro de temperaturas) con el fin de monitorear la cadena de frío de los productos, así como el correcto funcionamiento de los equipos de refrigeración y/o congelación.
ALMACENAMIENTO PARA FRUTAS Y VERDURAS	Tener en cuenta el manejo adecuado de la temperatura ambiental adecuada para evitar la aceleran el deterioro.
	Almacenar en empaques, recipientes o canastillas con orificios para facilitar su protección y ventilación

	Aislar alimentos que emiten olores de los que los absorben: la cebolla, el ajo, pescado y la piña emiten olores y el queso, pan, leche absorben olores En las frutas y verduras frescas, no se requiere colocar fecha de vencimiento, excepto las que se encuentran empacadas.
ALMACENAMIENTO DE LÁCTEOS Y PRODUCTOS DERIVADOS LÁCTEOS	La leche y el yogurt deben estar almacenados en su empaque original. Debe mantenerse en refrigeración, excepto para la leche que de acuerdo el método lec de tratamiento térmico recibido previo al empaque. No congelar porque se altera su textura.
	El queso una vez abierto se debe rotular y ser utilizado en el menor tiempo posible. Debe mantenerse la temperatura constante para evitar el deterioro del producto
CÁRNICOS, POLLO Y PESCADOS	Los alimentos perecederos como carnes y pescados deben almacenarse por separado en empaques adecuados (bolsa plástica transparente calibre 25 o envase plástico de cierre hermético, con la rotulación exigida en los dos casos mencionados), bajo condiciones de refrigeración y/o congelación.
	Debe mantenerse en Refrigeración a 4ºC o menos, ó en congelación a -18ºC o menos, inmediatamente después del recibo, rotulándola con nombre del corte, fecha de llegada y fecha de vencimiento.

Fuente: Dirección de Nutrición y Oficina de Aseguramiento a la Calidad 2013.

Nota: la unidad de servicio lleva un registro de entradas y salidas de las materias primas, insumos y determinar las existencias (kárdex), con el fin de controlar las cantidades existentes.

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 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.
- ✓ 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.

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.

TRANSPORTE.



Se prohíbe disponer los alimentos directamente sobre el piso de los vehículos. Para este fin se utilizaran 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.
e. Los vehículos transportadores de alimentos deberán llevar en su exterior en forma claramente visible la leyenda: Transporte de Alimentos.

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.

Fundamento

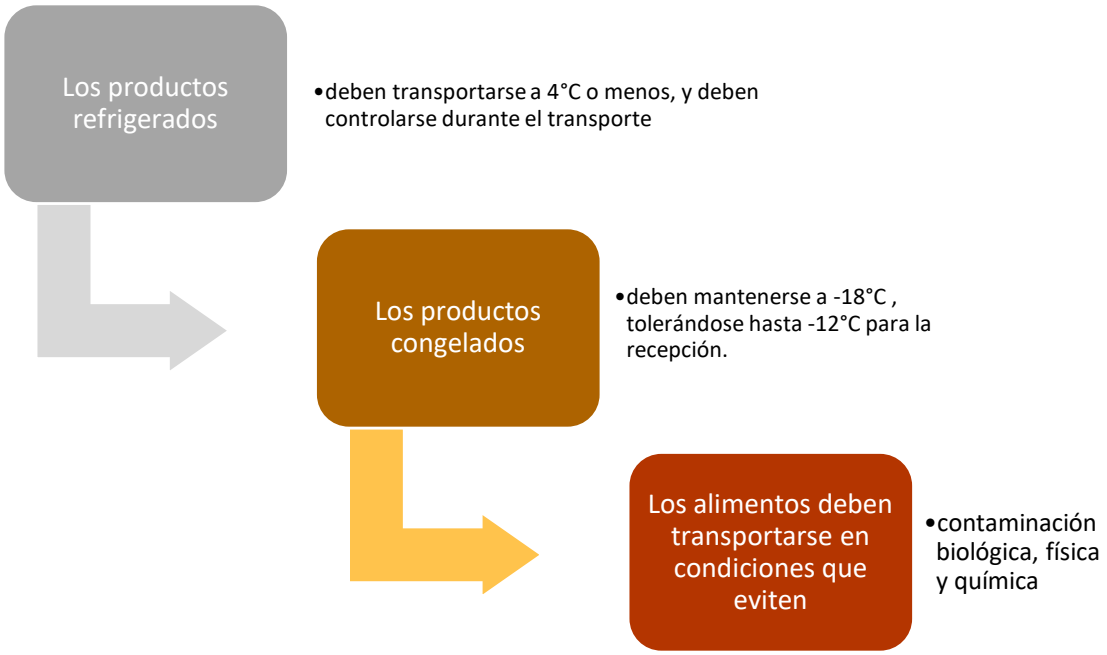
Los alimentos pueden contaminarse o llegar a su destino en condiciones impropias para el consumo, si no se adoptan medidas efectivas de control durante el transporte, incluso cuando las debidas medidas de higiene hayan sido contempladas durante toda la cadena productiva.

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

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.

DISTRIBUCIÓN

- Los alimentos que requieran refrigeración durante su distribución, deberán mantenerse a temperaturas que aseguren su adecuada conservación hasta el destino final. Cuando se trate de alimentos que requieren congelación estos deben conservarse a temperaturas tales que eviten su descongelación.

CONDICIONES ESPECÍFICAS DEL SERVICIO DE ALIMENTACIÓN

- Se localizaran en sitios secos, no inundables y en terrenos de fácil drenaje.
- No se podrán localizar junto a botaderos de basura, pantanos, ciénagas y sitios que puedan ser criaderos de insectos y roedores.
- Los alrededores se conservarán en perfecto estado de aseo, libres de acumulación de basuras, formación de charcos o estancamientos de agua.
- Deben estar diseñados y construidos para evitar la presencia de insectos y roedores.
- Deben disponer de suficiente abastecimiento de agua potable.
- Deberán tener sistemas sanitarios adecuados, para la disposición de aguas servidas y excretas.

CONDICIONES ESPECIFÍCAS PARA OPERACIONES DE PREPARACION Y SERVIDO DE LOS ALIMENTOS.

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.
- Las personas ajenas al manejo de alimentos que ingresen al servicio deben contar con las medidas higiénico sanitarias correspondientes (gorro, tapabocas y bata de color claro).
- El personal directamente vinculado a la preparación de los alimentos no manipula dinero simultáneamente.
- Se lavan los alimentos o materias primas crudas como carnes, verduras, hortalizas, frutas y productos de la pesca con agua potable corriente, antes de su preparación.
- Las hortalizas, verduras y frutas que se comen crudas. se lavan y desinfectan con sustancias permitidas.
- Las operaciones de preparación se realizan en forma secuencial y continua, de tal forma que se protege el alimento de la proliferación de microorganismos o contaminación cruzada.
- Se realizan operaciones de limpieza y desinfección de equipos, utensilios y superficies que entren en contacto con los alimentos a través de métodos adecuados (químicos - físicos), según el programa de limpieza y desinfección.
- El descongelamiento de los alimentos como las carnes, frutas entre otros, es importante realizarla manteniendo siempre la cadena de frío, es decir el producto debe ser trasladado de congelación a refrigeración, el tiempo necesario dependerá del tipo y tamaño del alimento, se debe descongelar los alimentos con 24 a 48 horas de antelación a la preparación. Bajo ninguna circunstancia los alimentos congelados deben ser sometidos a proceso de cocción sin previa descongelación, puesto que este procedimiento conlleva a que el alimento se cocine superficialmente, manteniendo el interior crudo el cual genera riesgo de contaminación; de igual manera es una mala práctica sumergir los alimentos congelados en agua.
- En el caso de preparación de ensaladas que requieran proceso térmico, pero que su consumo se prefiera en frío (ejemplo: habichuelas, zanahoria, entre otras), deben ser enfriadas rápidamente para garantizar que la ensalada llegue a la temperatura de seguridad en el menor tiempo posible.
- Cuando se requiera esperar entre una etapa de elaboración y la siguiente, el alimento se mantiene protegido y en el caso de los alimentos susceptibles a la contaminación como carnes y sus derivados, leche y sus derivados, se aseguran las temperaturas según sea el caso: alimentos calientes a temperaturas mayores a 60°C y temperaturas de refrigeración menor a 4°C. Se debe tomara la temperatura en el recipiente en el cual se mantiene el producto antes de entregar al beneficiario.
- Contar con avisos alusivos a prácticas higiénicas adecuadas, en lugares visibles del área de producción de alimentos (sitios estratégicos) y deben estar protegidos para mantener su duración.

- Los procedimientos mecánicos de manufactura tales como lavar, pelar, cortar, clasificar, desmenuzar, extraer, batir, secar etc., se realizarán de manera tal que se protejan los alimentos contra la contaminación.
- Se deben aislar los alimentos crudos de los cocidos, con el fin de evitar la contaminación cruzada

Método para probar las comidas

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.

SERVIDO Y DISTRIBUCIÓN

- La Ración Preparada sólo se servirá y distribuirá en las áreas destinadas para este fin, las cuales deben cumplir con las condiciones de espacios, limpieza y desinfección necesarias.
- La Ración Industrializada se distribuirá en los espacios definidos, los cuales deben cumplir con condiciones mínimas de higiene y comodidad para el consumo de alimentos.
- Se debe tener en cuenta lo señalado en la Guía de Metrología de ICBF, en lo referente a la estandarización de porciones servidas, para garantizar la uniformidad del servido y el cumplimiento a la minuta patrón
- El servido de los alimentos deberá hacerse con utensilios adecuados en calidad y cantidad (pinzas, cucharas, etc), según sea el tipo de alimento, evitando en todo caso el directo con las manos.
- Por ningún motivo, los beneficiarios del programa deben tener acceso al área de servido y entrega de alimentos.
- Se deben mantener las preparaciones a temperaturas de servido adecuadas, realizando la medición de control en el recipiente en donde se reserva el alimento previo al servido, con el fin de disminuir el riesgo de contaminación del alimento conforme a las buenas prácticas de manufactura. o Frío menor o igual a 4ºC (jugos de frutas, queso y/o postres que requieran refrigeración y las ensaladas frías) o Caliente mayor o igual a 60ºC (sopas, carnes, verduras calientes, arroz, tubérculos y otros)
- Para le verdura fría se recomienda que una vez preparada se refrigere en un recipiente protegido con tapa y se vaya sacando de la nevera conforme a la demanda del servicio; también se puede mantener fuera de la nevera en un recipiente protegido con tapa, sobre una cama de hielo suficiente, que garantice la temperatura.

- El hielo para disminución de temperatura, debe ser preparado con agua potable y ser manipulado de la misma forma que los alimentos listos para consumir.
- En ningún caso los alimentos preparados deben someterse a variaciones de temperatura que pongan en riesgo la inocuidad del alimento; para el caso de los alimentos calientes evitar la práctica de apagar el fogón y dejar en reposo los alimentos hasta que enfrían y luego volver a calentarlos; esto puede generar proliferación microbiana y alteración del aporte nutricional de la preparación. La manera correcta de conservar los alimentos calientes es manteniendo temperaturas constantes de mínimo 60°C; se deben mantener cubiertas las preparaciones ya que al cubrirlas se retiene el calor y evita que contaminantes caigan en las mismas, agitando en intervalos de tiempo, para uniformizar el calor en la comida.
- La distribución de los alimentos a los beneficiarios, se debe realizar en el menor tiempo posible, empleando utensilios diferentes para cada una de las preparaciones, para asegurar de esa manera la calidad e inocuidad de los mismos; debe procurarse el servido a una temperatura que no genere accidentes graves a los usuarios o manipuladores.
- Asegurar la presentación del plato servido, estéticamente adecuado y agradable.
- Los alimentos preparados y suministrados serán exclusivamente para la población participante objeto del servicio. No obstante, el operado podrá adicionar cantidades de alimentos superiores para las preparaciones de alimentos del personal del servicio de alimentos, a cargo del presupuesto propio del operador (nunca al presupuesto destinado a la alimentación de los beneficiarios) y sin afectar las porciones definidas a la población usuaria.
- Se debe preparar cada día, solamente los alimentos que se van a consumir. No se debe guardar preparaciones para ofrecerlas días después y se deberán desechar las preparaciones y alimentos calientes, que no se consuman después de cuatro horas.

REQUISITOS PARA LOS TANQUES DE ALMACENAMIENTO DE AGUA POTABLE

- Los pisos, paredes y tapas deben estar construidos con materiales que no generen sustancias o contaminantes tóxicos, deben ser resistentes, no porosos, impermeables, no absorbentes y con acabados libres de grietas o defectos que dificulten la limpieza y desinfección.

- Debe ser de fácil acceso para limpieza y desinfección periódica según lo establecido en el plan de saneamiento.

- Debe garantizar protección total contra el acceso de animales, cuerpos extraños o contaminación por aguas lluvias.

- Deben estar debidamente identificados e indicada su capacidad.

- Instalaciones sanitarias. Para el caso de microempresas que tienen un reducido número de operarios (no más de 6 operarios), se podrá disponer de un baño para el servicio de hombres y mujeres.

- Paredes. En las áreas de elaboración y envasado, las paredes deben ser de colores claros.

CURSO OBLIGATORIO DE MANIPULACION DE ALIMENTOS

Todas las personas que manipulen alimentos deberán recibir capacitación, a un nivel apropiado sobre higiene de alimentos basada en las Buenas Prácticas de Manipulación. Dicha capacitación debe ser continua y de carácter permanente.
Si esta capacitación es insuficiente sobre la higiene de los alimentos, para las personas manipuladoras puede representar una posible amenaza para la inocuidad de los productos alimenticios y su aptitud para el consumo.

Los programas de capacitación deben ir enfocados o deben incluir:

- Recibir capacitación en materia de higiene de los alimentos
- Igualmente los operarios deben estar capacitados para llevar a cabo las tareas que se les asignen, con el fin de que sepan adoptar las precauciones necesarias para evitar la contaminación de los alimentos.
- Como se debe manipular y envasar alimentos y cuáles son las probabilidades de contaminación.
- Tiempo en el que el alimento desarrolla microorganismos y se descompone.
- Enfermedades transmitidas por alimentos

"Para ser manipulador de alimentos se requiere:

1. Certificado de capacitación en educación sanitaria para el manejo adecuado de alimentos expedido por las Empresas Sociales del Estado ó capacitador particular autorizado por el ente rector de salud o quién hagas sus veces en el Distrito Capital.
2. Reconocimiento médico con certificado sobre las condiciones del estado de salud del manipulador de alimentos.

PROGRAMA DE SELECCION DE PROVEEDORES.

Objetivo: Definir los lineamientos necesarios para que las unidades puedan llevar a cabo la selección, evaluación y reevaluación de los proveedores de bienes y servicios de la Institución.

ALCANCE

Este procedimiento aplica para la evaluación de los proveedores de bienes y servicios que se consideran críticos para la institución; su selección, reevaluación e identificación de necesidades de mejoramiento.

RESPONSABLE

El Jefe de Compras es el responsable directo de cumplir y hacer cumplir este procedimiento. O en su defecto el coordinador de la institución o el área de nutrición.

DEFINICIONES

Proveedores Críticos: Se refiere a aquellos proveedores cuyo producto o servicio tienen gran impacto en la prestación del servicio. La falta, omisión o retraso del proveedor, interfiere en los procesos afectando directamente la calidad.

Proveedores No Críticos: Se refiere a aquellos proveedores cuyo producto o servicio no tienen gran impacto en la realización del servicio. La falta, omisión o retraso del proveedor no tiene relevancia para la ejecución o cumplimiento de las funciones propias de la Institución.

Evaluación de Proveedores: Método mediante el cual se determina el cumplimiento de aspectos técnicos, administrativos y de calidad de un proveedor.

Reevaluación de Proveedores: Proceso mediante el cual se vuelve a evaluar a un proveedor para hacer seguimiento a su desempeño y determinar su permanencia como proveedor de la institución.

Proveedor: Persona jurídica o natural que suministra alguno o algunos bienes y/o servicios a una o varias Unidades.

Calificación: Valoración cuantitativa que mide el nivel de cumplimiento de los proveedores en cada uno de los factores de evaluación, tales como especificaciones técnicas, aspectos administrativos y de calidad

Precio del Mercado: Precio promedio de consulta a varios proveedores diferentes. Precio de consulta que tiene la institución para artículos comprados anteriormente, en la base de datos del sistema de información financiero.

SELECCIÓN DE PROVEEDORES.

La selección de proveedores permite a la empresa fortalecer todos sus procesos de producción, Distribución, almacenamiento y comercialización; si se tienen proveedores confiables y sujetos las políticas de la empresa, se pueden mejorar tiempos y disminuir costos.

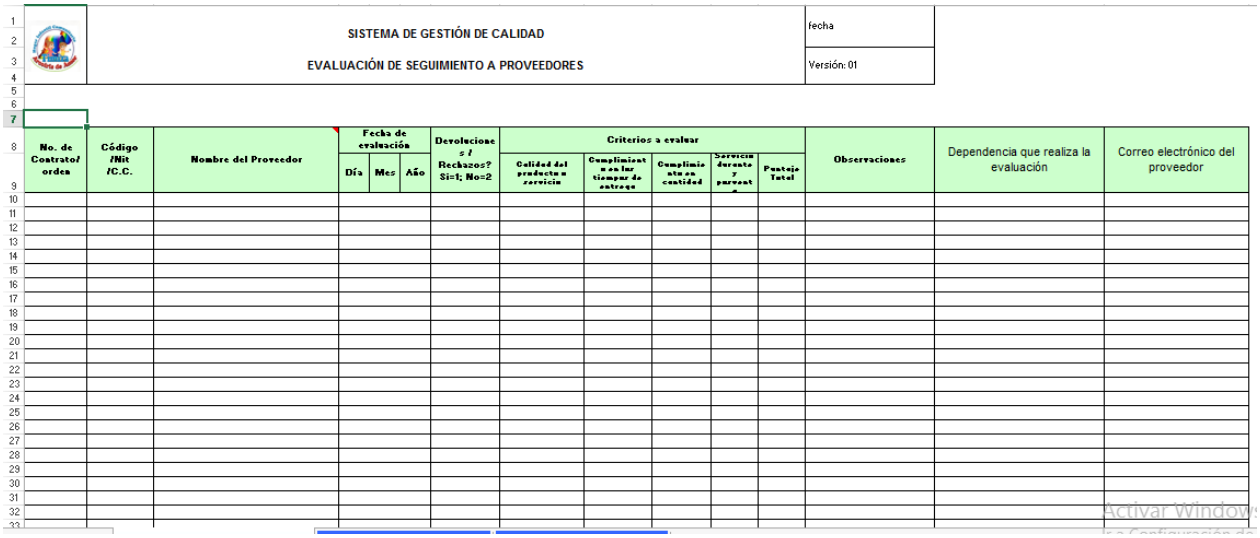
Preselección de proveedores. Busca obtener una lista de proveedores potenciales y elegir entre estos quienes cumplen con las políticas de la empresa; posteriormente se crea una base de datos con los proveedores que están dentro de unos criterios de obligatorio cumplimiento.

- Legalidad de la constitución de la empresa
- Experiencia mínima en la comercialización de los materiales
- Capacidad de respuesta y garantías mínimas
- Certificaciones y/o normas técnicas obligatorias Las empresas estructuran los filtros de selección de acuerdo a sus necesidades, el producto a adquirir y su uso; es importante destacar que el filtro solo será superado por los proveedores que cumplan el 100% de los requerimientos.

Selección. Participan los proveedores que cumplieron con el 100% de los requisitos, en esta etapa se elabora una matriz para asignar puntuaciones a los parámetros más importantes que busca la empresa

Anexo 1

Sistema de gestión de calidad: evaluación de seguimiento a proveedores



	SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD	fecha
	EVALUACIÓN DE SEGUIMIENTO A PROVEEDORES	Versión: 01

No. de Contrato/ orden	Código /Nit /C.C.	Nombre del Proveedor	Fecha de evaluación			Devoluciones / Rechazos? Si=1; No=2	Criterios a evaluar					Observaciones	Dependencia que realiza la evaluación	Correo electrónico del proveedor
			Día	Mes	Año		Calidad del producto o servicio	Cumplimiento en los tiempos de entrega	Cumplimiento en cantidad	Servicio durante y posventa	Puntaje Total			

Anexo 2

Sistema de gestión de calidad: criterios para la evaluación de proveedores



SISTEMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD

CRITERIOS PARA LA EVALUACIÓN DE PROVEEDORES

Proveedor: _____ C.C. o Nit: _____

Correo electrónico: _____

Contrato/Orden No: _____ Fecha de la evaluación:

Día	Mes	Año

Los siguientes son los criterios para realizar la evaluación del proveedor una vez a finalizada la prestación del servicio y/o entrega del producto.

INSETAR DATOS

SERVICIOS		Cumple	Puntaje Máximo	Puntaje Asig.
Calidad del servicio	• Logística:conto con la logística necesaria en cuanto transporte, equipos y herramientas menores para cumplir con el objeto del contrato	☐	60	0,00
	• Durante la ejecución del servicio contó con personal técnico calificado para cumplir las actividades propias del servicio	☐		
	• El servicio se presto de acuerdo a lo pactado con el contratista o proveedor del servicio	☐		
	• Equipos y herramientas:se contó con los equipos y herramientas adecuados para las tareas propias de la ejecución del servicio	☐		
Cumplimiento en los tiempos de entrega	• Cumplio con los tiempos de entrega pactados para la prestación del servicio	☐	10	0,00
Cumplimiento en cantidad	• Cumplimiento con la entrega de las cantidades solicitadas.	☐	10	0,00
Servicio durante y posventa	• Dio respuesta a los requerimientos o reclamos realizados	☐	20	0,00
	• La respuesta dada a los requerimiento realizados fue oportuna	☐		
			100	0

Observaciones:

Anexo 3:

Sistema de gestión de calidad: compras y/o suministros

SISTEMA DE GESTIÓN DE LA CALIDAD

CRITERIOS PARA LA EVALUACIÓN DE PROVEEDORES

Proveedor: _____ C.C. o Nit: _____

Correo electronico: _____

Contrato/Orden No: _____ Fecha de la evaluación:

Dia	Mes	Año

Los siguientes son los criterios para realizar la evaluación del proveedor una vez a finalizada la prestación del servicio y/o entrega del producto.

INSERTAR DATOS

COMPRAS Y/O SUMUNISTROS		Cumple	Puntaje Máximo	Puntaje Asig.
Calidad del producto	▪ Cumplio con las especificaciones técnicas y de funcionalidad requeridas de acuerdo la orden de suministros/contrato	☐	65	0,00
	▪ Los productos entregados estaban en buenas condiciones fisicas y su apariencia satisface las expectativas	☐		
Cumplimiento en los tiempos de	▪ La entrega se realizo en los tiempos pactados en la óden de compra/contrato	☐	20	0,00
Cumplimiento en cantidad	▪ Cumplio con la entrega total de las cantidades solicitadas en los tiempos dados	☐	15	0,00
Servicio posventa	▪ Dio respuesta a los requerimientos o reclamos realizados	☐	0	0,00
	▪ Es oportuna la respuesta a los requerimientos realizados	☐		
	▪ Las garantías del producto fueron atendidas satisfactoriamente	☐		
			100	0,00

Observaciones:

BIBLIOGRAFÍA

LINEAMIENTOS PARA EL SECTOR PRODUCTIVO DE PRODUCTOS FARMACÉUTICOS, ALIMENTOS Y BEBIDAS EN COLOMBIA DURANTE LA FASE DE MITIGACIÓN https://www.minsalud.gov.co/Ministerio/Institucional/Procesos%20y%20procedimientos/GIPS12.pdf

- Resolución 2674 del 2013 del Ministerio de la Protección Social de Colombia, acta visita de inspección INVIMA.

-Principios Generales de Higiene de los Alimentos. Consultado en: http://www.codexalimentarius.org/codex-home/es/. Fecha: 02/04/13.

-Manual para Manipuladores de Alimentos- Organización Panamericana de la Salud

-Organización de las Naciones Unidas para la Agricultura y la Alimentación

-Manual de Gestión Empresarial. Buenas Prácticas de Manufactura. Ministerio de agricultura/BID/Agrorural.

-Manual Curso Taller en Manipulación de Alimentos. Ministerio de Salud. Oficina de Alimentos. Provincia de Argentina. 2011. consultado en: www.ms.gba.gov.ar/EducacionSalud/alimentos/manipulacion-alimentos.pdf. Fecha: **03/04/13.**

-Organización Mundial de la Salud. http://www.who.int/es/. Fecha: **03/04/13.**

-Reglamento técnico sobre los requisitos de rotulado o etiquetado que deben cumplir los alimentos envasados y materias primas de alimentos para consumo humano .Resolución 333 de 2011.

-Sistema de análisis de peligros y de puntos críticos de control (HACCP) y directrices para su aplicación. http://www.fao.org/docrep/005/y1579s/y1579s03.htm. Fecha: 03/04/13.
- Requisitos para ser manipulador de alimentos. Resolución 378 de 2012 (Mayo 28).

-Requisitos para ser manipulador de alimentos. Resolución 765 de 2010 (Junio21).

- GUÍA DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA PARA SERVICIOS DE COMIDAS. Ministerio de agroindustria de la nación. Edición 2017.

-BPM Alimentos, conceptos básicos, saberes y experiencias. https://bpmalimentos.wordpress.com/espacio-de-lectura-eslabon-de-materia-prima/

-OPS OMS | Transporte - Pan American Health Organization http://www.paho.org/hq/index.php?option=com_content&view=article&id=10824%3A2015-transporte-bpa-bpm&catid=7677%3Abpabpm&lang=es

-Manual sobre Buenas Prácticas Higiénicas para el transporte de Alimentos en el Departamento de Maldonado. Uruguay.