ACTA DE CAPACITACION

FECHA: 17 de mayo de 2025
HORA INICIO: 08:00am
HORA FINALIZACIÓN: 10:30 am

EMPRESA: FUNDACION MANOS UNIDAS DE COLOMBIA

Se realiza capacitación de refuerzo de Buenas Prácticas de Manufactura al Talento Humano de la **FUNDACIÓN MANOS UNIDAS** dando cumplimiento al plan de capacitación continua en manipulación de alimentos vigencia 2025.

EJECUCIÓN: Se realizan actividades para saber los conocimientos previos de las y los asistentes y también para estar al tanto de las áreas de trabajo de los participantes.

OBJETIVO: Brindar a los participantes conocimientos teóricos y prácticos sobre la prevención de las Enfermedades Transmitidas por Alimentos (ETAs) y la correcta implementación de las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), en concordancia con las normas sanitarias vigentes en Colombia, especialmente la Resolución 2674 de 2013 del Ministerio de Salud y Protección Social y los lineamientos de la Secretaría de Salud

ACTIVIDAD ROMPEHIELO
Nombre: “Cadena Contaminada”
Descripción: Se formaron grupos pequeños. Cada grupo simuló una cadena de manipulación de alimentos en la que uno de los integrantes tenía una “contaminación invisible” (simulada con una tinta UV invisible que se revelaba con linterna). El objetivo fue demostrar cómo la contaminación cruzada puede propagarse fácilmente.
Propósito: Sensibilizar de manera dinámica sobre la importancia de la higiene personal y la prevención de la contaminación cruzada.

ENFERMEDADES TRANSMITIDAS POR ALIMENTOS (ETAs)

Las Enfermedades Transmitidas por Alimentos (ETAs) son síndromes originados por la ingestión de alimentos o bebidas contaminados con agentes infecciosos o tóxicos. Estas enfermedades afectan la salud individual y colectiva, y su control constituye una prioridad para la salud pública en Colombia y el mundo.

a. Definición y características generales

Una ETA puede originarse por microorganismos patógenos (bacterias, virus, parásitos), sustancias químicas nocivas o cuerpos extraños presentes en los alimentos. Las manifestaciones clínicas pueden variar desde síntomas leves como náuseas, hasta enfermedades graves como el síndrome urémico hemolítico o la hepatitis A.

b. Clasificación de las ETAs

- **ETAs de origen biológico:** Son las más comunes. Son causadas por:
  - **Bacterias:** *Salmonella spp*, *Escherichia coli O157:H7*, *Listeria monocytogenes*, *Clostridium perfringens*, entre otras.
  - **Virus:** Norovirus, Rotavirus y Hepatitis A.
  - **Parásitos:** *Giardia lamblia*, *Toxoplasma gondii*, *Cyclospora cayetanensis*.
  - Estas ETAs suelen manifestarse entre unas pocas horas y varios días después del consumo del alimento contaminado.
- **ETAs de origen químico:** Provienen de residuos de plaguicidas, aditivos no autorizados, metales pesados (como plomo o mercurio), y biotoxinas naturales (como las aflatoxinas en cereales).
- **ETAs de origen físico:** Se deben a la presencia de materiales como fragmentos de vidrio, plástico, piedras o metal, que pueden lesionar al consumidor.

c. Principales factores que contribuyen a la aparición de ETAs

1. Manipulación inadecuada de alimentos.
2. Mantenimiento de alimentos a temperaturas de riesgo (entre 5 °C y 60 °C).
3. Falta de higiene del personal manipulador.
4. Uso de materias primas contaminadas.
5. Agua no potable utilizada en la preparación.
6. Equipos e instalaciones sin mantenimiento o limpieza adecuada.
7. Contaminación cruzada entre alimentos crudos y cocidos.

d. Poblaciones vulnerables

Algunas personas tienen un mayor riesgo de presentar complicaciones graves frente a una ETA, entre ellos:

- Niños menores de 5 años
- Adultos mayores
- Mujeres embarazadas
- Personas inmunocomprometidas

e. Medidas de prevención

- Implementación rigurosa de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM).
- Higiene personal estricta del manipulador (lavado frecuente de manos).
- Control de temperatura en almacenamiento y cocción.
- Separación adecuada entre alimentos crudos y cocidos.
- Uso exclusivo de agua potable.
- Manejo adecuado de residuos y control de plagas.

Fuentes:

- Organización Mundial de la Salud (OMS) – *Five Keys to Safer Food Manual*.
- Instituto Nacional de Salud (INS). Vigilancia de brotes alimentarios.
- Ministerio de Salud, Resolución 2674 de 2013.

3.2 BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM)

Las BPM constituyen un conjunto de principios y procedimientos que deben aplicarse durante toda la cadena de producción de alimentos para garantizar su inocuidad, calidad e idoneidad para el consumo humano. Están legalmente reglamentadas en Colombia por la **Resolución 2674 de 2013** del Ministerio de Salud.

a. Objetivo de las BPM

Asegurar la calidad sanitaria e inocuidad de los productos alimenticios, minimizando el riesgo de contaminación en cualquiera de sus formas: física, química o biológica.

b. Principios generales de las BPM

1. **Higiene del personal**
    - Lavado y desinfección frecuente de manos.
    - Uso de ropa adecuada: delantal, cofia, tapabocas, guantes (cuando se requiera).
    - Prohibición de joyas, maquillaje o esmaltes durante la manipulación.
    - Restricción del acceso al área de producción a personas con enfermedades transmisibles.
2. **Infraestructura e instalaciones**
    - Pisos, paredes y techos de fácil limpieza y desinfección.
    - Iluminación y ventilación adecuadas.
    - Áreas separadas para materias primas, alimentos elaborados y residuos.
    - Control de plagas estructurado (sello sanitario, trampas, limpieza continua).
3. **Control de materias primas y proveedores**
    - Verificación del estado higiénico y legal del proveedor.
    - Registro de trazabilidad de cada lote recibido.
    - Evaluación organoléptica, documentación de origen y almacenamiento correcto.
4. **Limpieza y desinfección**
    - Programas escritos de limpieza y desinfección.
    - Uso de productos aprobados por el INVIMA.
    - Frecuencia adecuada según el riesgo del proceso.
5. **Control de procesos**
    - Verificación de temperaturas en cocción, refrigeración y congelación.
    - Uso de termómetros calibrados.
    - Procedimientos estandarizados de operación (PEO).

6. **Manejo de residuos**
    - Contenedores con tapa, diferenciados por tipo de residuo.
    - Frecuencia establecida de recolección.
    - Educación del personal sobre clasificación de residuos.
7. **Documentación y registros**
    - Manual de BPM.
    - Registros de capacitación, limpieza, control de plagas, mantenimiento de equipos.

c. Responsabilidad de los actores

- **Empresarios del sector alimentario:** Implementar y supervisar las BPM.
- **Manipuladores:** Cumplir con los lineamientos sanitarios establecidos.
- **Entidades de control (INVIMA, Secretarías de Salud):** Verificar y sancionar incumplimientos.

CASOS PRÁCTICOS DE BPM EN EMPRESAS

CASO 1: PANADERÍA "EL HORNO SEGURO" – IMPLEMENTACIÓN EXITOSA DE BPM

Contexto:
Una panadería ubicada en una zona urbana decidió implementar las BPM tras una visita sanitaria donde se identificaron múltiples no conformidades: almacenamiento inadecuado de harinas, manipuladores sin capacitación y presencia de roedores en la bodega.

Acciones tomadas:

1. Contrataron una empresa especializada en control de plagas y sellaron fisuras y accesos no controlados.
2. Elaboraron un plan de limpieza y desinfección con cronogramas y responsables definidos.
3. Capacitaron al 100% del personal en temas de higiene personal, prevención de contaminación cruzada y control de temperaturas.

4. Se estableció un procedimiento de recepción de materias primas, incluyendo inspección visual y verificación de documentos del proveedor.
5. Implementaron bitácoras para el monitoreo diario de temperaturas en refrigeradores, control de limpieza y registros de mantenimiento.

Resultado:
Luego de tres meses, pasaron satisfactoriamente una nueva visita de la Secretaría de Salud. Aumentaron su clientela debido a una mayor confianza en la calidad de sus productos.

Aprendizaje clave:
La implementación de BPM mejora no solo la seguridad alimentaria, sino también la imagen y sostenibilidad del negocio.

CASO 2: EMPRESA DE CÁRNICOS "LOS ANDES" – GESTIÓN DEL RIESGO BIOLÓGICO

Contexto:
En una planta de procesamiento de carne, un brote de *Listeria monocytogenes* fue detectado en productos empacados al vacío. Esto generó una alerta sanitaria, retiro del producto y pérdida económica significativa.

Falla detectada:
El problema se originó por la falta de desinfección adecuada en las cuchillas utilizadas para el corte final de los embutidos, las cuales no eran desmontadas para limpieza profunda.

Acciones correctivas:

1. Se revisó todo el plan de limpieza y se modificaron los procedimientos de desinfección.
2. Se implementó un sistema HACCP complementario, identificando puntos críticos de control.
3. Se capacitó al personal técnico en detección temprana de fallas y validación de limpieza.
4. Se reforzó el monitoreo ambiental con pruebas microbiológicas en superficies críticas.

Resultado:
La empresa recuperó su certificación sanitaria, adoptó una cultura de mejora continua, y ahora exporta sus productos cumpliendo estándares internacionales.

Aprendizaje clave:
La higiene inadecuada en equipos puede anular todos los demás controles implementados.

CASO 3: RESTAURANTE ESCOLAR "COMIDA SEGURA" – PREVENCIÓN DE CONTAMINACIÓN CRUZADA

Contexto:
Durante una inspección rutinaria en una cocina escolar, se detectó que los alimentos crudos (pollo, vegetales) se manipulaban en la misma área y con los mismos utensilios que los alimentos cocidos, elevando el riesgo de contaminación cruzada.

Medidas adoptadas:

1. Se adquirieron tablas y cuchillos codificados por color (rojo para carnes crudas, verde para vegetales, azul para alimentos cocidos).
2. Se reorganizó la cocina en zonas físicas separadas según tipo de alimento.
3. Se realizó una campaña de señalización visual en todas las estaciones de trabajo.
4. Los manipuladores recibieron talleres prácticos sobre flujos seguros de producción.

Resultado:
Disminución significativa de reportes de enfermedades gastrointestinales en la comunidad escolar. La cocina fue reconocida por la Secretaría de Educación como modelo de buenas prácticas.

Aprendizaje clave:
La prevención de contaminación cruzada comienza con una adecuada organización y educación del personal.

ACTIVIDAD DE EVALUACIÓN

Tipo: Evaluación diagnóstica final
Formato: Cuestionario de 15 preguntas (10 de opción múltiple y 5 de verdadero/falso)
Objetivo: Verificar la comprensión de los conceptos clave tratados durante la capacitación.
Resultado esperado: Al menos el 85% de los asistentes debe alcanzar un puntaje igual o superior al 80% de aciertos.

6. MARCO NORMATIVO

- **Resolución 2674 de 2013:** Requisitos sanitarios para la fabricación y comercialización de alimentos.
- **Ley 9 de 1979:** Código Sanitario Nacional.
- **Decreto 3075 de 1997:** Normas sanitarias para manipuladores y establecimientos.
- **Normas técnicas del INVIMA y directrices del INS.**

7. CONCLUSIONES Y COMPROMISOS

- La inocuidad alimentaria depende del cumplimiento riguroso de las BPM.
- La educación sanitaria debe ser continua y contextualizada.
- Se fomentará una cultura de prevención en cada etapa de la cadena alimentaria.
- Cada participante se comprometió a aplicar lo aprendido en su entorno laboral.

8. FUENTES DE INFORMACIÓN

- Ministerio de Salud y Protección Social de Colombia. Resolución 2674 de 2013.
- Instituto Nacional de Vigilancia de Medicamentos y Alimentos (INVIMA).
- Organización Mundial de la Salud (OMS). Guías sobre inocuidad de alimentos.
- Instituto Nacional de Salud (INS). Informes sobre ETAs.
- FAO. Manual de Buenas Prácticas de Manufactura para la industria alimentaria.

Anexo 1 CERTIFICADO DE ASISTENCIA AL PLAN DE CAPACITACIÓN.

TEST DE EVALUACIÓN – ETAs Y BPM EN LA INDUSTRIA DE ALIMENTOS

Nombre del participante: _____
Fecha: _____

Duración sugerida: 20 minutos

PARTE A: Selección Múltiple

1. ¿Qué son las ETAs?
   a) Enfermedades transmitidas por el ambiente
   b) Enfermedades transmitidas por el contacto físico
   c) Enfermedades transmitidas por alimentos contaminados
   d) Enfermedades transmitidas por medicamentos

2. ¿Cuál de los siguientes agentes puede causar una ETA?
   a) El aluminio
   b) El agua potable
   c) La Escherichia coli
   d) El frío

3. Una forma eficaz de prevenir las ETAs es:
   a) Congelar todo tipo de alimento sin separación
   b) Usar guantes sin importar si están limpios
   c) Cocinar los alimentos a temperaturas seguras
   d) Manipular alimentos crudos y cocidos en la misma tabla

4. Según la Resolución 2674 de 2013, las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) deben implementarse para:
   a) Reducir el uso de productos químicos
   b) Cumplir metas de producción
   c) Garantizar la inocuidad y calidad de los alimentos
   d) Evitar sanciones por parte de la DIAN

5. ¿Cuál de los siguientes es un Elemento de Protección Personal (EPP) obligatorio en la manipulación de alimentos?

a) Gafas oscuras
b) Gorro o cofia
c) Cinturón de seguridad
d) Ropa casual

PARTE B: Verdadero o Falso

6. El uso de guantes reemplaza completamente el lavado de manos.

☐ Verdadero ☐ Falso

7. Una buena práctica es lavar los alimentos crudos y cocidos juntos para ahorrar agua.

☐ Verdadero ☐ Falso

8. El control de plagas es parte fundamental de las BPM.

☐ Verdadero ☐ Falso

9. Un trabajador con síntomas de diarrea puede continuar manipulando alimentos si se siente capaz.

☐ Verdadero ☐ Falso

10. Los alimentos deben almacenarse a temperaturas adecuadas para evitar el crecimiento de microorganismos.

☐ Verdadero ☐ Falso

PARTE C: Pregunta Abierta

11. Mencione al menos tres medidas preventivas que ayudan a evitar las ETAs:

_____
_____
_____

MABU ASESORÍAS

ASESORIAS EN MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS
SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

Anexo 1 CERTIFICADO DE ASISTENCIA AL PLAN DE CAPACITACIÓN.

A quien interese,

Yo, MARY BUENO SIERRA con CC.52.207.021, profesional en Bacteriología de la Universidad de San Buenaventura, mediante el presente documento hago constar que las siguientes personas asistieron a la capacitación presencial del plan de capacitación en manipulación de alimentos, la intensidad horaria se detalla en el previo cronograma para dar así cumplimiento a las tres (3) horas estipuladas en la resolución 2674 de 2013

Lista de asistencia

NOMBRES Y APELLIDOS	CEDULA	FIRMA
Jinet Alejandra Chacon Barajas	1.030.681.889	Alejandra Chacon
Carolina Huertas Beltran	1012.380.946	Carolina Huertas
Gloria C Nieto	39533314	Gloria C Nieto
Sandra Aponza Caicedo	34503675	
Harold Giovanny Rubio Rodriguez	1016080491	
Sandra Mireya Daza Lozano	1074159463	Sandra Daza Lozano
Ivon stella campo n	49+46 373	Ivon stella campo
Libia Pinzon Tibaná	52482576	
Paola Buitrago	1016052828	
Andrea Yuny Sanchez	52478421	
Luisa Dario Ramirez Cardenas	1014242606	
Paola Ginneth Castaneda Orozco	1016069686	
Sandra Mayerly Roque Diaz	53098799	
Ana Daniela Barbosa Rodriguez	1016109854	
Maria del Pilar Suarez Palacios	52329326	
Nicolle Dayana Laverde Cardona	1001188293	Nicolle Laverde
Lyliana Maria Acuna Zambrano	1072495127	
Liliberth Sobrino Charry	22570581	Liliberth Sobrino
Nubia Seeley Cortes Quintero	52050452	
Sandra Lucia Rodriguez Vasquez	53136176	Sandra Rodriguez

La presente se firma a los 17 días del mes de mayo 2025

Mary Bueno Sierra
Bacteriologa
U. San Buenaventura
C.C 52.207.021 Bta

Powered by CamScanner

MABU ASESORÍAS

ASESORIAS EN MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS
SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

TEST DE EVALUACIÓN – ETAs Y BPM EN LA INDUSTRIA DE ALIMENTOS

Nombre del participante: Paola Ginneth Castañeda Orozco
Fecha: 17 - Mayo - 2025

5.0

Duración sugerida: 20 minutos

PARTE A: Selección Múltiple

1. ¿Qué son las ETAs?
   a) Enfermedades transmitidas por el ambiente
   b) Enfermedades transmitidas por el contacto físico
   ✗ c) Enfermedades transmitidas por alimentos contaminados
   d) Enfermedades transmitidas por medicamentos

✓ 0.5

2. ¿Cuál de los siguientes agentes puede causar una ETA?
   a) El aluminio
   b) El agua potable
   ✗ c) La Escherichia coli
   d) El frío

✓ 0.5

3. Una forma eficaz de prevenir las ETAs es:
   a) Congelar todo tipo de alimento sin separación
   b) Usar guantes sin importar si están limpios
   ✗ c) Cocinar los alimentos a temperaturas seguras
   d) Manipular alimentos crudos y cocidos en la misma tabla

✓ 0.5

4. Según la Resolución 2674 de 2013, las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) deben implementarse para:
   a) Reducir el uso de productos químicos
   b) Cumplir metas de producción
   ✗ c) Garantizar la inocuidad y calidad de los alimentos
   d) Evitar sanciones por parte de la DIAN

✓ 0.5

Powered by CamScanner

5. ¿Cuál de los siguientes es un Elemento de Protección Personal (EPP) obligatorio en la manipulación de alimentos?

a) Gafas oscuras
b) Gorro o cofia ✓ 0.5
c) Cinturón de seguridad
d) Ropa casual

PARTE B: Verdadero o Falso

6. El uso de guantes reemplaza completamente el lavado de manos.

☐ Verdadero ☒ Falso ✓ 0.5

7. Una buena práctica es lavar los alimentos crudos y cocidos juntos para ahorrar agua.

☐ Verdadero ☒ Falso ✓ 0.5

8. El control de plagas es parte fundamental de las BPM.

☒ Verdadero ☐ Falso ✓ 0.5

9. Un trabajador con síntomas de diarrea puede continuar manipulando alimentos si se siente capaz.

☐ Verdadero ☒ Falso ✓ 0.5

10. Los alimentos deben almacenarse a temperaturas adecuadas para evitar el crecimiento de microorganismos.

☒ Verdadero ☐ Falso ✓ 0.5

PARTE C: Pregunta Abierta

11. Mencione al menos tres medidas preventivas que ayudan a evitar las ETAs:

Realizar lavado de manos de la manera mas frecuente, uso de agua potable, verificación de control de plagas separación de alimentos cocidos y crudos uso epp. ✓

Powered by CamScanner

MABU ASESORÍAS

ASESORIAS EN MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS
SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

TEST DE EVALUACIÓN – ETAs Y BPM EN LA INDUSTRIA DE ALIMENTOS

5.0

Nombre del participante: Lucy stella campo
Fecha: 17 mayo 2025

Duración sugerida: 20 minutos

PARTE A: Selección Múltiple

1. ¿Qué son las ETAs?
   a) Enfermedades transmitidas por el ambiente
   b) Enfermedades transmitidas por el contacto físico
   c) Enfermedades transmitidas por alimentos contaminados
   d) Enfermedades transmitidas por medicamentos

✓ 0.5

2. ¿Cuál de los siguientes agentes puede causar una ETA?
   a) El aluminio
   b) El agua potable
   c) La Escherichia coli
   d) El frío

✓ 0.5

3. Una forma eficaz de prevenir las ETAs es:
   a) Congelar todo tipo de alimento sin separación
   b) Usar guantes sin importar si están limpios
   c) Cocinar los alimentos a temperaturas seguras
   d) Manipular alimentos crudos y cocidos en la misma tabla

✓ 0.5

4. Según la Resolución 2674 de 2013, las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) deben implementarse para:
   a) Reducir el uso de productos químicos
   b) Cumplir metas de producción
   c) Garantizar la inocuidad y calidad de los alimentos
   d) Evitar sanciones por parte de la DIAN

✓ 0.5

Powered by CamScanner

5. ¿Cuál de los siguientes es un Elemento de Protección Personal (EPP) obligatorio en la manipulación de alimentos?

a) Gafas oscuras
b) Gorro o cofia
c) Cinturón de seguridad
d) Ropa casual

✓ 0.5

PARTE B: Verdadero o Falso

6. El uso de guantes reemplaza completamente el lavado de manos.

☐ Verdadero ☒ Falso ✓ 0,5

7. Una buena práctica es lavar los alimentos crudos y cocidos juntos para ahorrar agua.

☐ Verdadero ☒ Falso ✓ 0,5

8. El control de plagas es parte fundamental de las BPM.

☒ Verdadero ☐ Falso ✓ 0,5

9. Un trabajador con síntomas de diarrea puede continuar manipulando alimentos si se siente capaz.

☐ Verdadero ☒ Falso ✓ 0,5

10. Los alimentos deben almacenarse a temperaturas adecuadas para evitar el crecimiento de microorganismos.

☒ Verdadero ☐ Falso ✓ 0,5

PARTE C: Pregunta Abierta

11. Mencione al menos tres medidas preventivas que ayudan a evitar las ETAs:

Controlar la temperatura del alimento
Lavado y desinfección de frutas y verduras
Lavado de manos

Powered by CamScanner

TEST DE EVALUACIÓN – ETAs Y BPM EN LA INDUSTRIA DE ALIMENTOS

5.0

Nombre del participante: Sandra Rodriguez
Fecha: 8 Mayo 2025

Duración sugerida: 20 minutos

PARTE A: Selección Múltiple

1. ¿Qué son las ETAs?
   a) Enfermedades transmitidas por el ambiente
   b) Enfermedades transmitidas por el contacto físico
   c) Enfermedades transmitidas por alimentos contaminados
   d) Enfermedades transmitidas por medicamentos

✓ 0.5

2. ¿Cuál de los siguientes agentes puede causar una ETA?
   a) El aluminio
   b) El agua potable
   c) La Escherichia coli
   d) El frío

✓ 0.5

3. Una forma eficaz de prevenir las ETAs es:
   a) Congelar todo tipo de alimento sin separación
   b) Usar guantes sin importar si están limpios
   c) Cocinar los alimentos a temperaturas seguras
   d) Manipular alimentos crudos y cocidos en la misma tabla

✓ 0.5

4. Según la Resolución 2674 de 2013, las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) deben implementarse para:
   a) Reducir el uso de productos químicos
   b) Cumplir metas de producción
   c) Garantizar la inocuidad y calidad de los alimentos
   d) Evitar sanciones por parte de la DIAN

0.5 ✓

Powered by CamScanner

5. ¿Cuál de los siguientes es un Elemento de Protección Personal (EPP) obligatorio en la manipulación de alimentos?

a) Gafas oscuras
(b) Gorro o cofia
c) Cinturón de seguridad
d) Ropa casual

0.5

PARTE B: Verdadero o Falso

6. El uso de guantes reemplaza completamente el lavado de manos.

☐ Verdadero ☒ Falso

0.5

7. Una buena práctica es lavar los alimentos crudos y cocidos juntos para ahorrar agua.

☐ Verdadero ☒ Falso

0.5

8. El control de plagas es parte fundamental de las BPM.

☒ Verdadero ☐ Falso

0.5

9. Un trabajador con síntomas de diarrea puede continuar manipulando alimentos si se siente capaz.

☐ Verdadero ☒ Falso

0.5

10. Los alimentos deben almacenarse a temperaturas adecuadas para evitar el crecimiento de microorganismos.

☒ Verdadero ☐ Falso

0.5

PARTE C: Pregunta Abierta

11. Mencione al menos tres medidas preventivas que ayudan a evitar las ETAs:

Buena manipulación de Alimentos
Lavado adecuado de manos.
Desinfectar los alimentos

Powered by CamScanner