| | ASOCIACIÓN GENERADORA DE BIENESTAR SHOW KIDS NIT: 83012219-6 | | |
|---|---|---|---|
| SHOW KIDS ASOCIACION GENERADORA DE BIENESTAR SHOW KIDS | DEPARTAMENTO PEDAGÓGICO PRIMERA INFANCIA FORMATO ACTA | CODIGO | P-PI-FT-003 |
| | | FECHA | 15/11/16 |
| | | VERSIÓN | 24/12/16 |
| | | PÁGINA | Página 1 de 4 |

| | | | |
|---|---|---|---|
| FECHA: | 16 | 08 | 2025 |
| TEMA: | CURSO DE MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS | | |
| SUB TEMA: | • PROTOCOLO DE LAVADO Y DESINFECCIÓN DE TODAS LAS ÁREAS,MANEJO DE AGUAS RESIDUALES, MANEJO DE RESIDUOS SÓLIDOS Y LÍQUIDOS, INOCUIDAD DE ALIMENTOS, CONTROL SANITARIO ESTUDIO DE PUNTOS CRÍTICOS HACCP | | |
| LUGAR: | JARDIN MANANTIAL | | |
| SEDE: | JARDIN MANANTIAL | | |
| RESPONSABLES: | INGENIERO EVER MAURICIO SILVA HERRERA | | |
| POBLACION: | TALENTO HUMANO | | |
| HORA INICIO: | 8:00 AM | 11: 00 AM | |

## OBJETIVO

Sensibilizar al personal sobre la importancia de aplicar buenas prácticas en la manipulación de alimentos, promoviendo un entorno higiénico y seguro, que garantice la calidad e inocuidad de los productos ofrecidos al consumidor..

## METODOLOGIA

La actividad se llevó a cabo mediante una charla técnica y participativa, donde el ingeniero responsable expuso los temas con apoyo audiovisual, resolviendo dudas y generando espacios de reflexión entre los asistentes.

## DESARROLLO DE LA ACTIVIDAD

La jornada inició puntualmente a las 8:00 a.m. del día 16 de agosto de 2025, en el espacio designado para la capacitación. El ingeniero Ever Mauricio Silva dio apertura a la actividad con un saludo cordial y motivador, destacando la relevancia de la manipulación segura de alimentos en todas las etapas de la cadena productiva. Enfatizó la necesidad de implementar buenas prácticas sanitarias como un compromiso colectivo que garantiza la calidad de los productos, la protección del consumidor y el cumplimiento de la normativa vigente.

Powered by CamScanner

Durante la sesión, se promovió una participación activa por parte del talento humano, quienes estuvieron atentos y receptivos ante los temas tratados. Se desarrollaron los siguientes contenidos de forma clara y estructurada:

1. Protocolo de limpieza y desinfección de áreas

El ingeniero explicó en detalle la diferencia entre los conceptos de limpieza y desinfección, aclarando que ambos procesos son complementarios y esenciales para garantizar una correcta higienización de las superficies, utensilios y equipos. Se indicó que:

- La limpieza elimina residuos visibles que pueden servir de alimento para microorganismos.
- La desinfección reduce la carga microbiana a niveles seguros para la salud.
- Se describieron los pasos recomendados en el proceso de higienización, tales como:
- Eliminación de residuos sólidos secos
- Lavado con agua caliente y detergente adecuado
- Aclarado con agua limpia
- Aplicación de desinfectante químico
- Segundo aclarado (si el producto lo requiere)
- Secado con papel desechable para evitar recontaminación

Se destacaron también las zonas de mayor riesgo, como superficies en contacto directo con alimentos, utensilios de corte y áreas de almacenamiento, donde deben aplicarse medidas de limpieza con mayor frecuencia y rigor.

2. Manejo de aguas residuales

Se abordó la importancia de tratar correctamente las aguas residuales generadas por procesos de lavado y manipulación de alimentos. El ingeniero expuso cómo estas aguas, al contener grasas, restos orgánicos, detergentes y agentes químicos, representan un riesgo para el medio ambiente y la salud si no se gestionan adecuadamente.

- Se expusieron las diferentes técnicas de tratamiento de aguas residuales, entre ellas:
- Tratamiento físico: sedimentación y filtración
- Tratamiento químico: neutralización de sustancias y separación de contaminantes
- Tratamiento biológico: uso de microorganismos para degradar materia orgánica

Powered by CamScanner

También se habló sobre la posibilidad de reutilizar las aguas tratadas para riego, limpieza externa u otros usos no potables, lo cual genera beneficios ambientales y económicos para la empresa.

3. Manejo de residuos sólidos y líquidos

Durante esta sección, se analizó la necesidad de implementar una adecuada gestión de residuos generados en la actividad alimentaria. Se diferenció entre:

- Residuos sólidos: restos de alimentos, envases, papel, cartón, plásticos
- Residuos líquidos: aguas con detergentes, aceites, grasas y otros productos químicos
- Se presentaron las etapas para el manejo correcto de residuos:
- Separación en origen
- Almacenamiento en recipientes limpios, tapados y etiquetados
- Recolección periódica
- Disposición final segura, de acuerdo con la normativa ambiental

El ingeniero destacó la importancia de minimizar la generación de residuos mediante prácticas de reducción, reutilización y reciclaje, contribuyendo a una operación más sostenible.

4. Inocuidad de los alimentos

Se definió el concepto de inocuidad como el conjunto de condiciones necesarias para asegurar que los alimentos no representen un riesgo para la salud del consumidor. Se recordó que la inocuidad abarca toda la cadena alimentaria, desde la producción primaria hasta el consumo final.

- Se analizaron factores que pueden comprometer la inocuidad, tales como:
- Mala higiene del manipulador
- Temperaturas inadecuadas de conservación
- Cruce de alimentos crudos y cocidos
- Presencia de contaminantes químicos o biológicos

Se instó al personal a mantener siempre las condiciones de higiene personal, limpieza de superficies y control de procesos para prevenir Enfermedades Transmitidas por Alimentos (ETA).

Powered by CamScanner

5. Control sanitario y normativa vigente

En esta sección, se explicó el marco legal vigente que rige la producción y manipulación de alimentos en Colombia, haciendo énfasis en el rol del INVIMA como entidad encargada de la vigilancia y control. Se abordaron los tres ejes principales de la inspección:

- Fábricas de alimentos
- Plantas de beneficio animal
- Sitios de control en fronteras (importación y exportación)

El ingeniero hizo hincapié en que el cumplimiento de estas normativas no sólo es un requisito legal, sino una responsabilidad ética de los manipuladores hacia los consumidores.

6. Sistema HACCP y análisis de puntos críticos

Finalmente, se presentó el sistema HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points) como una herramienta preventiva para el control de peligros en el proceso productivo. Se explicó que este sistema permite identificar los puntos en los que existe riesgo de contaminación y establecer controles específicos para evitar que estos riesgos se materialicen. Se discutieron ejemplos reales de puntos críticos, como:

- Control de temperaturas en refrigeración y cocción
- Higiene de manos del personal
- Control de materias primas
- Mantenimiento de equipos

Se resaltó que la aplicación del sistema HACCP no sólo garantiza la seguridad del alimento, sino que también mejora la eficiencia y reputación de la empresa.

La jornada culminó a las 11:00 a.m., tras una ronda de preguntas y comentarios en la que los participantes manifestaron su interés y agradecimiento por la información recibida. El ingeniero Ever Mauricio Silva agradeció la participación activa del grupo, reafirmando la importancia de aplicar todo lo aprendido en la práctica diaria, y motivando al equipo a mantener siempre altos estándares de higiene, responsabilidad y compromiso con la seguridad alimentaria.

Powered by CamScanner

# INEAS

## Ingenieros Especialistas en Seguridad Alimentaria

### *FORMATO DE ASISTENCIA DEL CURSO 2025*

Ingmao8@hotmail.com –miguelsilval1207@gmail.com - juancarlosg6410@gmail.com

**FECHA:** 16-08-2025

| No | NOMBRE | No CEDULA | FIRMA |
|---|---|---|---|
| | Brigid Castro | 1030554869 | Brigid |
| | Anastacia Fonseca | 1003736194 | Anastacia |
| | Luz Anith Murillo Rivas | 1010140890 | Luz Anith |
| | MARTHA Cecilia Molina | 55154478 | MARTHA Molina |
| | Ruby Cubillos | 38202865 | Ruby Cubillos |
| | Estefany Blanco Herrera | 1101872953 | Estefany Blanco |
| | Luz Aner | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

CAPACITADOR:

EVER MAURICIO SILVA HERRERA

INGENIERO DE ALIMENTOS

CON CAPACITACION MEJORAMOS CALIDAD EN MANIPULACION DE ALIMENTOS

5 CLAVES

REPUBLICA DE COLOMBIA COPNIA

Powered by CamScanner