S28

CENTRO DE PROFESIONALES
DE COLOMBIA
CEPROCOL

INFORME DEL TALLERISTA

3209841726 ceprocol.20@gmail.com

CENTRO DE INVESTIGACIONES
ARQUEOLOGICAS

FINAL REPORT

TAMUIN PHASE IV

JOHN JAIRO HERNANDEZ ORTEGA

TALLERISTA

INFORME TÉCNICO

TALLERES BRINDADOS A CAMPESINOS EMPRENDEDORES DEL MERCADO CAMPESINO

Temas Abordados:

1. Higiene de Personal
2. Saneamiento de Instalaciones y Equipos
3. Control de Calidad
4. Almacenamiento y Transporte
5. Etiquetado y Trazabilidad
6. Manejo de Residuos
7. Identificación y Control de Riesgos

Elaborado por: JOHN JAIRO HERNANDEZ ORTEGA

JOHN JAIRO HERNANDEZ ORTEGA

TALLERISTA

Introducción

El presente informe tiene como objetivo presentar los resultados de los talleres brindados a los campesinos emprendedores del mercado campesino. Los talleres abordaron temáticas fundamentales para mejorar la calidad y seguridad en sus productos y procesos, con el fin de cumplir con las normativas sanitarias y mejorar la competitividad en el mercado.

Objetivo General

Brindar a los campesinos emprendedores herramientas y conocimientos prácticos para mejorar la calidad de sus productos mediante el manejo adecuado de higiene, control de calidad, manejo de residuos, entre otros, con el fin de fortalecer la competitividad del mercado campesino.

JOHN JAIRO HERNANDEZ ORTEGA

TALLERISTA

Temas Abordados en los Talleres

1. **Higiene de Personal**

   Durante este taller se abordaron los aspectos más relevantes para la higiene personal en el proceso productivo. Se enfatizó en la importancia de mantener el cuerpo limpio y libre de contaminantes, así como el uso adecuado de ropa de trabajo (guantes, cofia, botas). Se instruyó a los participantes sobre las prácticas correctas de lavado de manos, uso de desinfectantes, y la importancia de la salud personal para evitar la contaminación de los productos.

   Objetivo: Prevenir contaminaciones y enfermedades que puedan afectar tanto al personal como al producto final.

2. **Saneamiento de Instalaciones y Equipos**

   Este taller se centró en el adecuado saneamiento de las instalaciones de trabajo y los equipos utilizados en la producción. Se proporcionaron directrices sobre cómo mantener los espacios de trabajo libres de agentes contaminantes, el uso correcto de detergentes y desinfectantes, y la importancia de realizar mantenimientos periódicos a los equipos para garantizar su buen funcionamiento.

   Objetivo: Asegurar que los ambientes de trabajo sean higiénicos y que los equipos no sean una fuente de contaminación para los productos.

3. **Control de Calidad**

   El taller de control de calidad se enfocó en enseñar a los emprendedores a identificar y mantener los estándares de calidad en sus productos. Se presentaron herramientas y métodos para realizar inspecciones de calidad, cómo establecer criterios de aceptación para los productos y cómo documentar los resultados para su trazabilidad.

   Objetivo: Garantizar que los productos cumplan con los estándares de calidad requeridos para su comercialización.

4. **Almacenamiento y Transporte**

JOHN JAIRO HERNANDEZ ORTEGA

TALLERISTA

En este taller se brindaron los conocimientos necesarios para almacenar y transportar los productos de manera adecuada. Se abordaron temas como la temperatura y las condiciones ideales de almacenamiento, la rotación de inventarios y el uso de contenedores adecuados para evitar la contaminación de los productos durante el transporte.

Objetivo: Asegurar que los productos lleguen al consumidor final en las mejores condiciones posibles, preservando su calidad y seguridad.

5. **Etiquetado y Trazabilidad**

Se enseñó a los emprendedores cómo realizar el etiquetado adecuado de sus productos, cumpliendo con las normativas vigentes y asegurando que los consumidores reciban la información necesaria sobre los productos que adquieren. También se capacitó sobre la trazabilidad de los productos, permitiendo conocer el origen y el recorrido de cada producto desde su producción hasta su distribución.

Objetivo: Cumplir con las normativas de etiquetado y facilitar la trazabilidad en caso de incidentes o reclamos.

6. **Manejo de Residuos**

Este taller se centró en el manejo adecuado de residuos generados durante la producción, almacenamiento y transporte de los productos. Se brindaron directrices sobre la segregación de residuos, la correcta disposición de los mismos y cómo reciclar los materiales en la medida de lo posible, con el fin de minimizar el impacto ambiental.

Objetivo: Reducir el impacto ambiental de las actividades productivas y fomentar la cultura del reciclaje.

7. **Identificación y Control de Riesgos**

Finalmente, se trató la identificación de riesgos asociados al proceso productivo, desde los riesgos sanitarios hasta los riesgos físicos y ambientales. Se capacitaron a los participantes sobre cómo identificar los riesgos en cada etapa del proceso, cómo evaluarlos y las medidas preventivas que pueden implementarse para minimizarlos.

JOHN JAIRO HERNANDEZ ORTEGA

TALLERISTA

Objetivo: Minimizar los riesgos asociados a la producción y mejorar la seguridad en las instalaciones.

Metodología

Los talleres se desarrollaron de manera práctica y participativa, donde los campesinos pudieron interactuar directamente con los expertos y realizar ejercicios prácticos en los que pudieron aplicar lo aprendido. Se utilizaron recursos visuales, demostraciones en vivo y materiales de apoyo, como guías de buenas prácticas.

Resultados Esperados

Se espera que, a través de la implementación de estos conocimientos y prácticas, los campesinos emprendedores mejoren la calidad de sus productos, reduzcan riesgos de contaminación, cumplan con las normativas sanitarias y aumenten su competitividad en el mercado campesino. Además, se prevé una mayor conciencia sobre la importancia de la higiene, la trazabilidad y el manejo adecuado de residuos.

JOHN JAIRO HERNANDEZ ORTEGA

TALLERISTA

Conclusiones

Los talleres brindaron a los campesinos emprendedores herramientas clave para mejorar sus procesos productivos y cumplir con las normativas exigidas por las autoridades sanitarias. Se espera que los conocimientos adquiridos sean aplicados de manera efectiva para mejorar la calidad de los productos y la sostenibilidad de sus negocios.

Recomendaciones

1. Continuar con la implementación de los conocimientos adquiridos en los talleres.
2. Establecer programas de seguimiento y evaluación periódica para asegurar la correcta aplicación de las prácticas aprendidas.
3. Promover la creación de grupos de apoyo entre los campesinos emprendedores para compartir buenas prácticas y resolver dudas de manera colectiva.

John Jairo Hernandez

JOHN JAIRO HERNANDEZ ORTEGA
Ingeniero agroindustrial

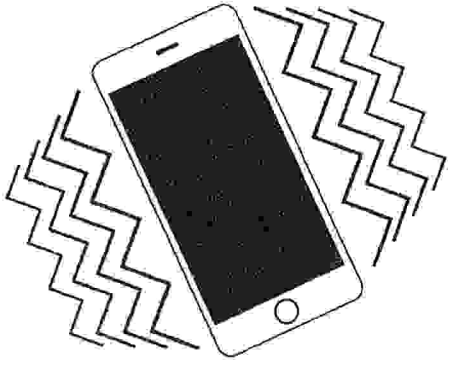
CURSO

MANEJO DE RESIDUOS

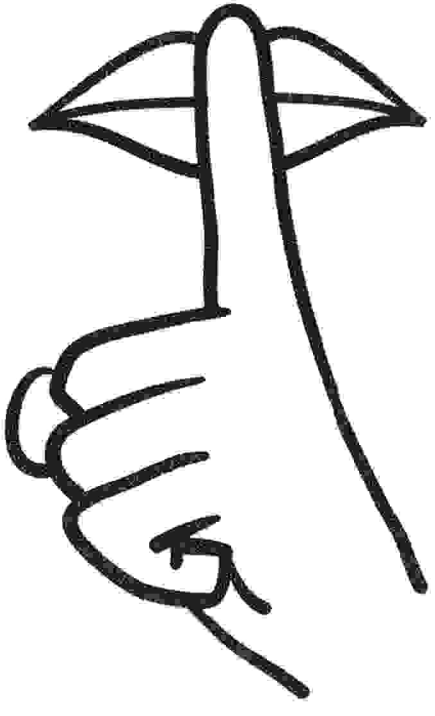


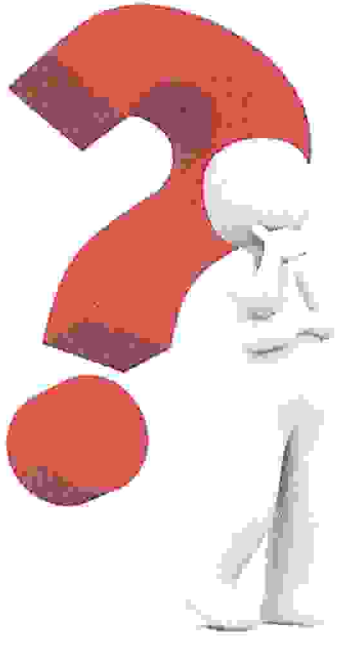
JOHN JAIRO HERNANDEZ ORTEGA
Ingeniero Agroindustrial
Esp. en Sistemas de Calidad e Inocuidad en Alimentos

Recomendaciones



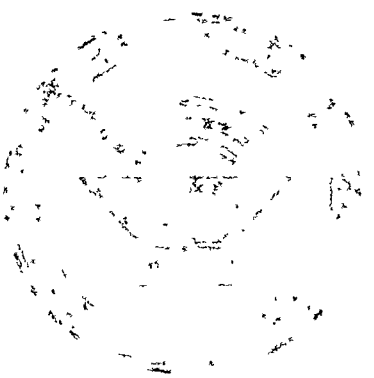














ORDEN DEL DIA

1. PRESENTACION
2. DURACION 2 HORAS
3. TALLER
4. PREGUNTAS
5. REFRIGERIO

1. BACKGROUND 1

2. CONSIDERATIONS IN REVISING THE GUIDELINES 3

3. APPLICABILITY 5

4. [illegible] 6

5. [illegible] 7

BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA BPM

Invima

ETS
Entidades Territoriales de Salud

Publications

Articles

Book Chapters

Conference Papers



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA BPM

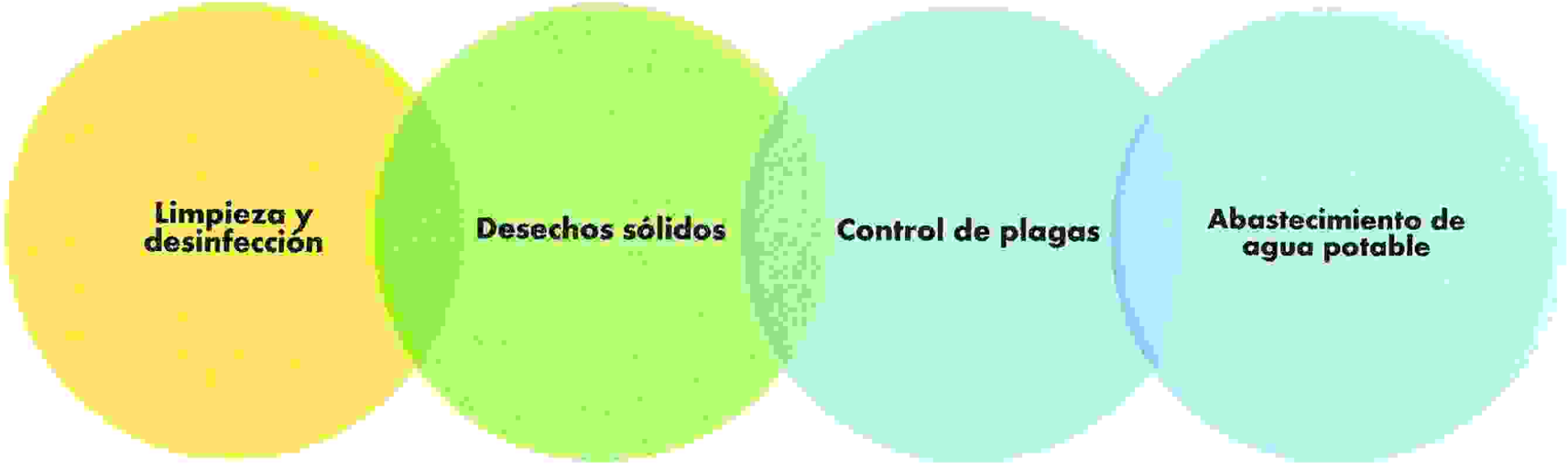
Son los principios básicos y prácticos generales de higiene en la manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte, distribución y expendio de aliementos para consumo humano, con con el objeto de garantizar que los productos en cada una de las operaciones mencionadas cumplan con las condiciones sanitarias adecuadas, con el fin de garantizar la inocuidad de los productos en cada una de las etapas.

Resolución 2674 del 2013


SANEAMIENTO

Plan de Saneamiento Básico

Los establecimientos que fabriquen procesen, envasen, embalen, almacenen y expendan alimentos y sus materias primas, deben 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. Este plan debe estar escrito y a disposición de la autoridad sanitaria competente. Como mínimo debe incluir los procedimientos, cronogramas, registros, listas de chequeo y responsables de los siguientes programas:



Limpieza y desinfección

En los procedimientos de limpieza y desinfección es necesario identificar las características propias de las materias primas utilizadas, los contenidos de grasa y el tipo de suciedad generada, con el fin de elegir las mejores sustancias, utensilios y mecanismos para llevar a cabo una óptima limpieza y desinfección de equipos e instalaciones.



Desechos sólidos

El establecimiento debe contar con infraestructura, elementos, áreas, recursos y procedimientos que garanticen una eficiente labor de recolección, conducción, manejo, almacenamiento interno, clasificación, transporte y disposición final de los residuos sólidos; lo anterior, con el propósito de evitar la contaminación de los alimentos, bebidas, materias primas, áreas, equipos, etc. Todos estos elementos, deben estar claramente definidos y documentados y a disposición de la autoridad sanitaria.



Control de plagas

Las plagas deben ser objeto de un programa de control específico, con enfoque preventivo y de control integral. Para lograr este objetivo, se deben mantener condiciones adecuadas de diseño e infraestructura, ubicación, áreas aledañas y vías de acceso, etc.

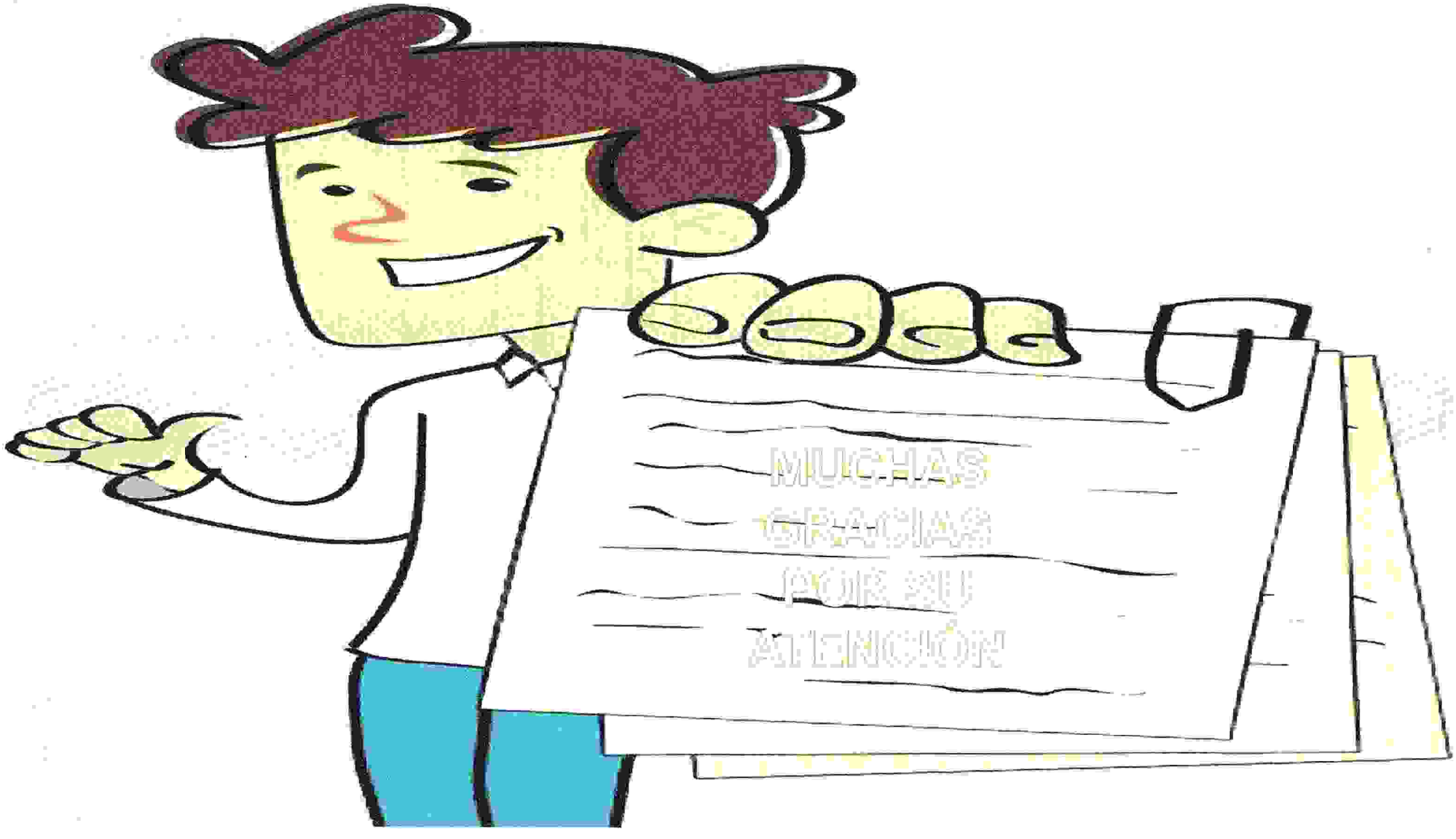


Abastecimiento de Agua Potable

Todos los establecimientos deben tener documentado un procedimiento de abastecimiento de agua que incluya claramente: fuente de captación o suministro, tratamientos realizados, manejo, diseño y capacidad del tanque de almacenamiento, distribución, mantenimiento, limpieza y desinfección de redes y tanque de almacenamiento, controles realizados para garantizar el cumplimiento de los requisitos fisicoquímicos y microbiológicos establecidos en la normatividad vigente (Resolución 2115 de 2007), pruebas de rutina para medición de la potabilidad del agua y los registros que soporten el cumplimiento de los mismos.






MUCHAS
GRACIAS
POR SU
ATENCIÓN



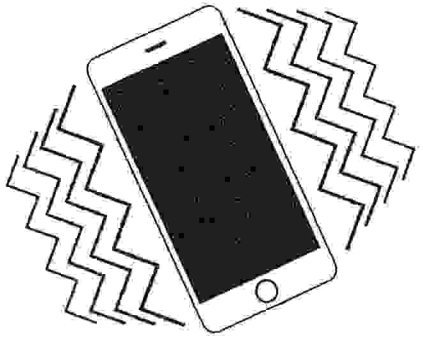
CURSO

TRAZABILIDAD Y ETIQUETADO

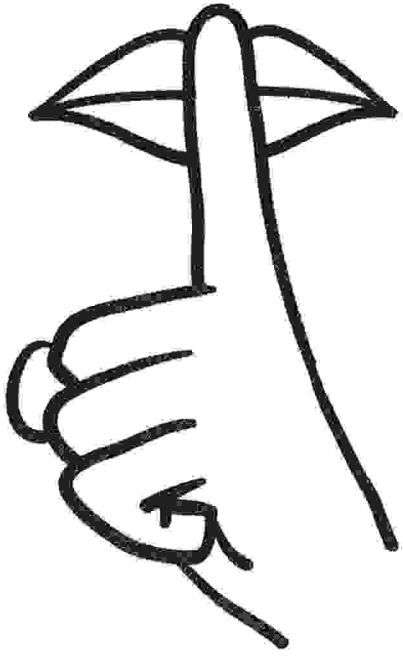


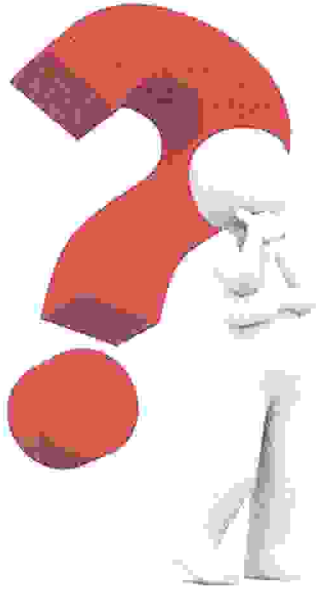
JOHN JAIRO HERNANDEZ ORTEGA
Ingeniero Agroindustrial
Esp. en Sistemas de Calidad e Inocuidad en Alimentos

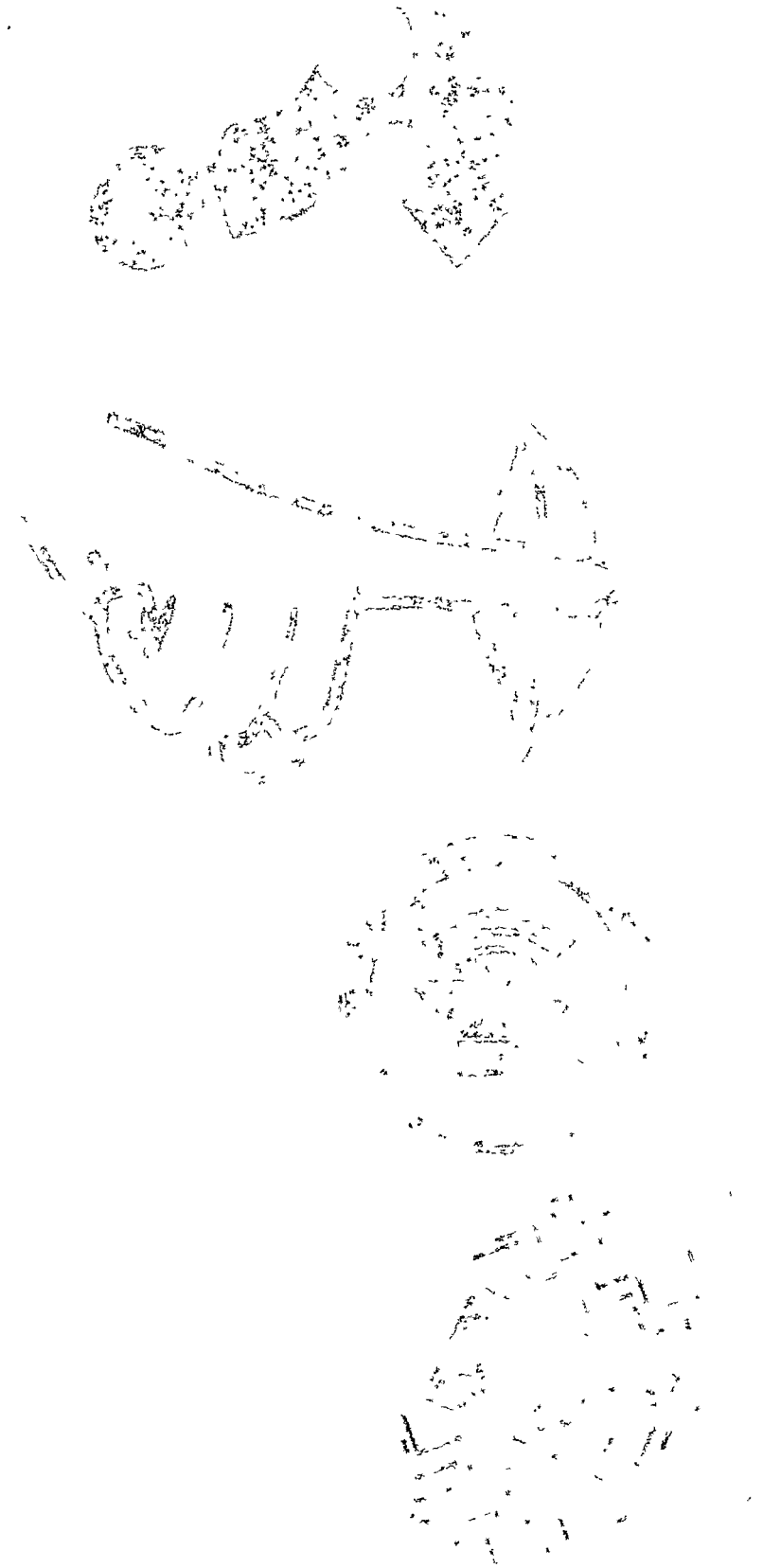
Recomendaciones











ORDEN DEL DIA

1. PRESENTACION
2. DURACION 2 HORAS
3. TALLER
4. PREGUNTAS
5. REFRIGERIO

BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA BPM

ETS
Entidades Territoriales de Salud

Table of Contents

Introduction 1

Chapter 1: Getting Started 5

Chapter 2: Basic Concepts 12

Chapter 3: Advanced Techniques 27

Chapter 4: Troubleshooting 41

Appendix A: Glossary 55

Appendix B: Resources 60

BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA BPM



Son los principios básicos y prácticos generales de higiene en la manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte, distribución y expendio de aliementos para consumo humano, con con el objeto de garantizar que los productos en cada una de las operaciones mencionadas cumplan con las condiciones sanitarias adecuadas, con el fin de garantizar la inocuidad de los productos en cada una de las etapas.

Resolución 2674 del 2013

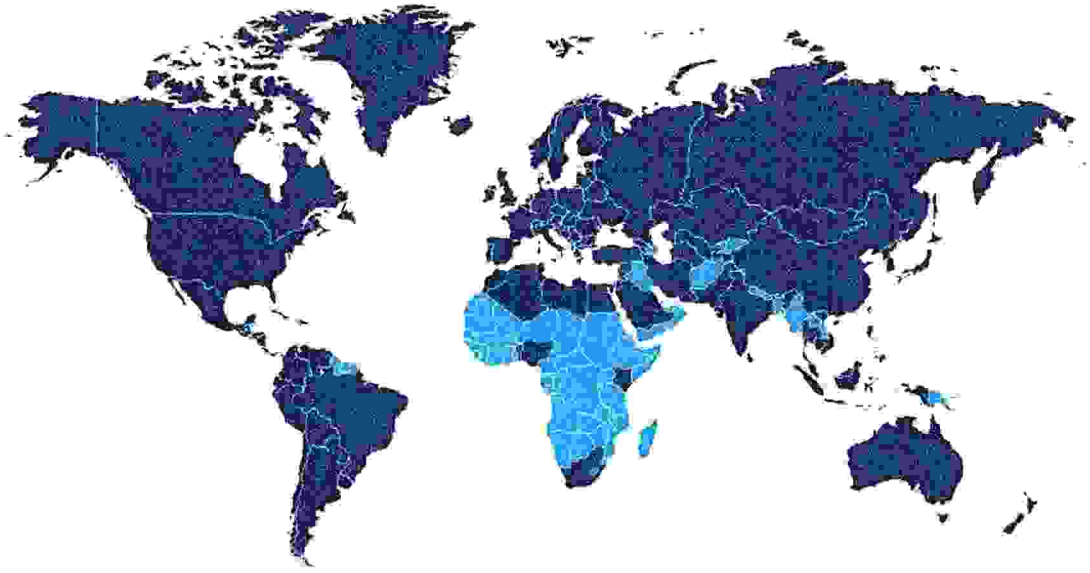
Aseguramiento de la calidad - Trazabilidad, el punto de partida de la seguridad e inocuidad en los alimentos

Aseguramiento de la calidad -
Trazabilidad, el punto de partida de la
seguridad e inocuidad en los alimentos

✓Es una organización sin fines de lucro que desarrolla **estándares globales** para la identificación de los bienes y servicios.

✓Fomenta la cooperación y el intercambio de información en todo el mundo.

✓Gracias a GS1 Global, empresas y organizaciones pueden mejorar la eficiencia de sus cadenas de suministro y la demanda mediante la adición de información útil para cualquier intercambio de bienes o servicios.



Países con una filial a GS1 Global

Países representados directamente por la oficina global (Bruselas)

114 Organizaciones miembros del sistema GS1

Más de 145 países ofrecen soluciones y servicios locales

QUÉ



And others…

CÓMO

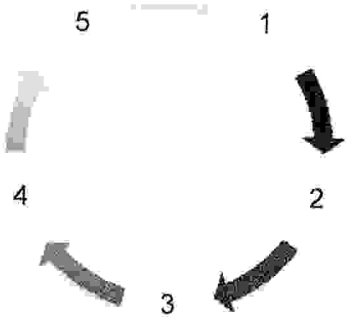
GS1®

« Un solo proceso de Trazabilidad para cubrir los múltiples requerimientos regulatorios y de negocios»

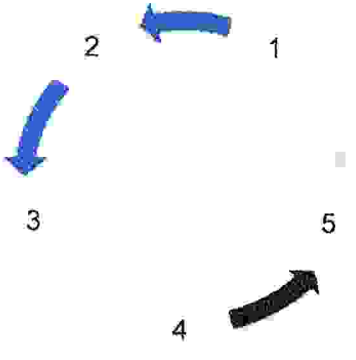
DEFINICIÓN

Trazabilidad es la **habilidad de dejar huella o rastro de los procesos por los que ha pasado un alimento u objeto** con la finalidad de contar con la información completa en todas sus etapas dentro de la cadena de abastecimiento.

"Trazabilidad: Seguimiento de todo el proceso, hasta que surge el producto o servicio".
Hacia adelante



"Rastreabilidad: seguimiento inverso del proceso desde el producto o servicio hasta su producción primaria".
Hacia atrás



Un buen Sistema de Trazabilidad debe considerar:

- **Amplitud:** Cantidad de información que el sistema registra
- **Profundidad:** Alcance hacia delante y hacia atrás del sistema.
- **Precisión:** Grado de seguridad que puede entregar el sistema acerca de las características y los movimientos de cada producto trazado.
- **Acceso:** La velocidad con que la información es obtenida y comunicada a los miembros de la cadena de abastecimiento

✓ **Diferentes objetivos corporativos definirán diferencias en la amplitud, profundidad, precisión y acceso de los sistemas de trazabilidad.**

Se deberán Considerar los tipos de exigencias

1. **Regulaciones:** Son reglas, procedimientos, códigos administrativos establecidos por autoridades o agencias gubernamentales. Las regulaciones son obligatorias.

2. **Estándares:** Son programas, metodologías o mecanismos que permiten ordenar y estandarizar los procesos o actividades de las empresas. Son voluntarios y permiten cumplir con requerimientos de clientes.

3. **Requerimientos Comerciales:** Son las exigencias de los clientes que cuidan sus intereses, más allá del cumplimiento de las regulaciones o la implementación de estándares.

Sommaire

Introduction générale 1

Chapitre I : Généralités sur les matériaux composites 5

I.1. Introduction 5

I.2. Définition 5

I.3. Classification des matériaux composites 6

I.3.1. Composites à matrice organique 6

I.3.2. Composites à matrice métallique 7

I.3.3. Composites à matrice céramique 7

I.4. Les renforts 8

I.4.1. Les fibres 8

I.4.2. Les charges 9

I.5. Les matrices 10

I.5.1. Les résines thermodurcissables 10

I.5.2. Les résines thermoplastiques 11

I.6. Les interfaces 12

I.7. Les propriétés des composites 13

I.7.1. Propriétés mécaniques 13

I.7.2. Propriétés physiques 14

I.8. Les domaines d'application des composites 15

I.8.1. Domaine aéronautique 15

I.8.2. Domaine automobile 16

I.8.3. Domaine médical 16

I.8.4. Domaine de génie civil 17

I.8.5. Domaine de sport 17

I.9. Conclusion 18

Chapitre II : Généralités sur les composites à matrice polymère 19

II.1. Introduction 19

II.2. Les matrices polymères 19

II.2.1. Les résines thermodurcissables 19

II.2.2. Les résines thermoplastiques 20

II.3. Les renforts 21

II.3.1. Les fibres 21

II.3.2. Les charges 22

II.4. Les interfaces 23

II.5. Les propriétés des composites 24

II.5.1. Propriétés mécaniques 24

II.5.2. Propriétés physiques 25

II.6. Les domaines d'application des composites 26

II.6.1. Domaine aéronautique 26

II.6.2. Domaine automobile 27

II.6.3. Domaine médical 27

II.6.4. Domaine de génie civil 28

II.6.5. Domaine de sport 28

II.7. Conclusion 29

Chapitre III : Etude expérimentale 30

III.1. Introduction 30

III.2. Matériaux utilisés 30

III.2.1. Matrice 30

III.2.2. Renforts 31

III.3. Préparation des échantillons 32

III.3.1. Préparation de la matrice 32

III.3.2. Préparation des renforts 33

III.3.3. Préparation des composites 34

III.4. Caractérisation mécanique 35

III.4.1. Essai de traction 35

III.4.2. Essai de flexion 36

III.4.3. Essai de dureté 37

III.5. Caractérisation physique 38

III.5.1. Mesure de la densité 38

III.5.2. Mesure de la porosité 39

III.6. Conclusion 40

Chapitre IV : Résultats et discussions 41

IV.1. Introduction 41

IV.2. Résultats des essais mécaniques 41

IV.2.1. Résultats de l'essai de traction 41

IV.2.2. Résultats de l'essai de flexion 42

IV.2.3. Résultats de l'essai de dureté 43

IV.3. Résultats des essais physiques 44

IV.3.1. Résultats de la densité 44

IV.3.2. Résultats de la porosité 45

IV.4. Discussions 46

IV.4.1. Influence du taux de renfort 46

IV.4.2. Influence de la nature du renfort 47

IV.4.3. Influence de la longueur des fibres 48

IV.5. Conclusion 49

Conclusion générale 50

Références bibliographiques 52

Annexes 55

Implementación paso a paso

1. Capacitación
2. Aplicación de Diagnóstico de Trazabilidad
3. Establecer una estructura de Trabajo
   - ✓ Selección de un responsable
   - ✓ Conformar un e quipo de trabajo
4. Analizar alcance, necesidades y plan de trabajo de implementación
   - ✓ Definición del Alcance
   - ✓ Identificación de Necesidades Comerciales /Regulación
   - ✓ Desarrollo de diagrama de trazabilidad y puntos de control
   - ✓ Plan de trabajo
5. Implementación de Solución Tecnológica

[illegible]

6. Pre- validación del Sistema

- ✓ Trasferencia de Información entre software y Hadware
- ✓ Verificación Interna del modelo de trazabilidad
- ✓ Capacitación y documentación
- ✓ Validación de la implementación del modelo de trazabilidad GS1
- ✓ Mejora Continua

6. Sello de Trazabilidad GS1

Certificate of Authenticity (COA)

Each Certificate of Authenticity (COA) is individually numbered and signed by the artist. It includes a description of the artwork, its dimensions, and the materials used. The COA may also include a statement about the artist's intent or the significance of the piece.

Limited Edition Prints

Limited edition prints are produced in a specific, predetermined quantity. Once the edition is sold out, no more prints will be made. This scarcity can increase the value of the prints over time.

Artist's Proof (AP)

Artist's Proof prints are typically reserved for the artist's personal collection. They may be slightly different from the rest of the edition, and are often considered more valuable.

Publication Rights

Publication rights grant the right to reproduce the artwork in various publications, such as books, magazines, and online articles. These rights can be licensed to third parties for a fee.

Reproduction Rights

Reproduction rights grant the right to make copies of the artwork, such as prints, posters, and merchandise. These rights can be licensed to third parties for a fee.

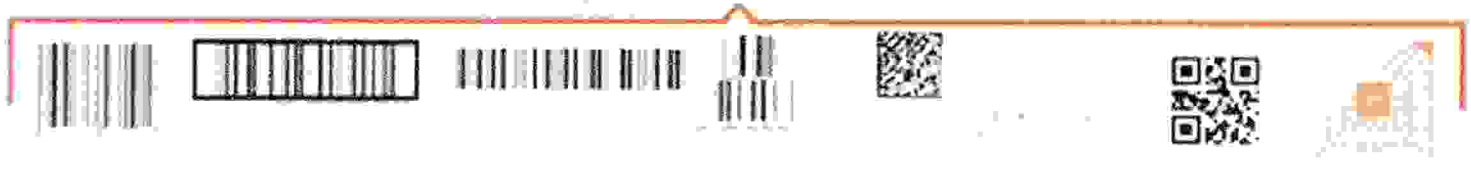
Exhibition Rights

Exhibition rights grant the right to display the artwork in public or private exhibitions. These rights can be licensed to galleries, museums, and other organizations.

Cómo determinar los puntos de control




Identificar
GLN
GTIN
SSCC
CADENA DE SUMINISTRO GANADO EN PIE


Capturar
GS1 Sistema de Datos de Soporte


Compartir
Flujo de Información del Comercio Electrónico

TRAZABILIDAD HACIA ATRÁS (entrada)

Se refiere a la **recepción de Productos y/o materias primas**. En este momento los registros son la clave necesaria para que pueda seguirse el movimiento de los Productos hacia su origen, esto es, desde cualquier punto a su etapa anterior.
La trazabilidad de la cadena puede romperse por completo **si no se dispone de unos buenos registros** cuando recién se elaboran o reciben los Productos.

Qué información conviene registrar:

- De quién se reciben los Productos (Alimentos, Fármacos)
- Qué se ha recibido exactamente
- Cuándo
- Fecha de recepción, número de lote,
- Qué controles tiene ese producto hasta el punto de recepción
- Qué se hizo con los Productos cuando se recibieron?

[illegible]

TRAZABILIDAD DE PROCESO (interna)

Se trata de **relacionar los Productos y/o materias primas** que se han recibido en la empresa, las operaciones o procesos que éstos han seguido (equipos, líneas, cámaras, mezclado, división etc.) dentro de la misma y los **Productos finales** que salen de ella.

- Cuando los Productos se dividan, cambien o mezclen
- Qué es lo que se crea?
- A partir de qué se crea?
- Cómo se crea?
- Cuándo?

- [illegible]
- [illegible]
- [illegible]
- [illegible]
- [illegible]

[illegible]

[illegible]

TRAZABILIDAD HACIA ADELANTE (salida)

Es la trazabilidad de **los Productos preparados para la expedición** y del cliente inmediato al que se le entregan. Qué y a quién se entregan los Productos. A partir de este punto **los Productos quedan fuera del control de la empresa.**

- A quién se entrega?
- Qué se ha vendido exactamente?
- Cuándo?
- Medio de transporte?
- Controles logísticos?

Decálogo de la Trazabilidad

1. Trazarás cada animal, fruta, hortaliza, artículo y/o sustancia, sin excepción.
2. Identificarás y etiquetarás cada unidad, bulto, caja y contenedor.
3. Registrarás cada entrada con su identidad y origen.
4. Registrarás cada movimiento y proceso.
5. Registrarás cada salida con su identidad y destino.
6. Automatizarás la generación, captura y recuperación de datos.
7. Correlacionarás toda información en una base de datos.
8. Probarás con regularidad los sistemas y procedimientos.
9. Intercambiarás información con otras partes de la cadena.
10. Aprovecharás los datos de trazabilidad para mejoras interna

[illegible]

Beneficios

- Seguridad Alimentaria
- Confianza del Consumidor
- Protección de Marca y Evitar Piratería
- Apertura de Nuevos Mercados (más ventas)
- Ventaja Competitiva
- Aumento de productividad (resultados / tiempos)
- Mejora de Procesos / Control (Trazabilidad Entrada- Interna- Salida)
- Visibilidad e Integración en la Cadena de Suministro y eficiencia Logística
- Conexión entre los actores de la cadena de suministro (Trazabilidad Externa)
- Acciones rápidas y precisas en caso de Emergencias (Recall)


MUCHAS
GRACIAS
POR SU
ATENCIÓN



CURSO

ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE



JOHN JAIRO HERNANDEZ ORTEGA
Ingeniero Agroindustrial
Esp. en Sistemas de Calidad e Inocuidad en Alimentos

Ohio Department of Commerce

Division of Financial Institutions

77 South High Street, 21st Floor
Columbus, Ohio 43215-6120

Telephone (614) 728-8400
Fax (614) 728-8564

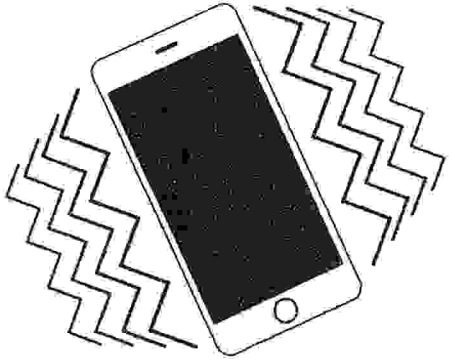
www.com.state.oh.us

E-mail: consumer@com.state.oh.us

Ted Strickland, Governor

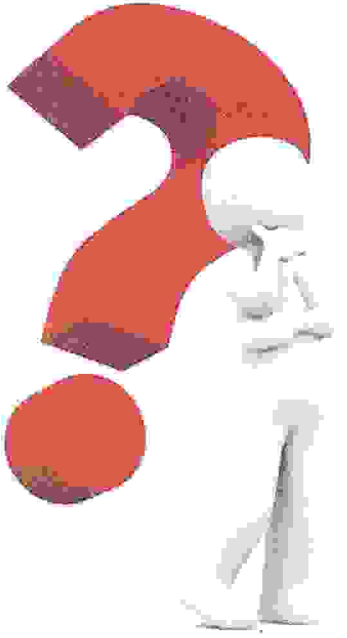
Jon Husted, Director

Recomendaciones

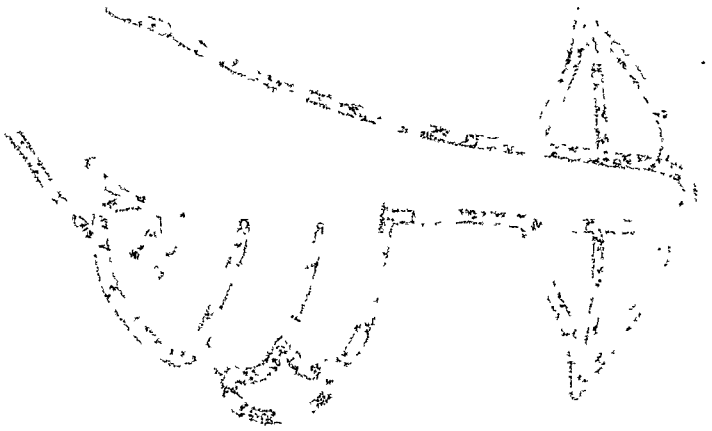


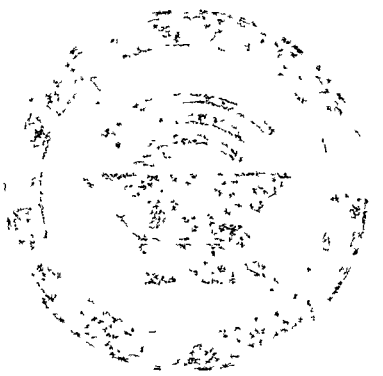














ORDEN DEL DIA

1. PRESENTACION
2. DURACION 2 HORAS
3. TALLER
4. PREGUNTAS
5. REFRIGERIO

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA BPM

ETS
Entidades Territoriales de Salud

Sandia National Laboratories

Technical Library

Document Transmittal Form

Date: 8/2/2005



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA BPM

Son los principios básicos y prácticos generales de higiene en la manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte, distribución y expendio de aliementos para consumo humano, con con el objeto de garantizar que los productos en cada una de las operaciones mencionadas cumplan con las condiciones sanitarias adecuadas, con el fin de garantizar la inocuidad de los productos en cada una de las etapas.

Resolución 2674 del 2013

Condiciones de Almacenamiento

Almacenamiento de alimentos

El almacenamiento de los alimentos depende del tipo de producto que se va a guardar.

El lugar de almacenamiento, para los productos que no requieran refrigeración o congelación, debe ser: fresco, seco, ventilado, limpio, separado de paredes, techo y suelo por un mínimo de 15 centímetros.

Se debe utilizar siempre estantes o tarimas para apoyar las materias primas.

Todas estas medidas ayudan a evitar la presencia de roedores e insectos.



Almacenamiento de alimentos elaborados

- En caso de tener solo una heladera, debe ser dividida en sectores para los diferentes insumos o usos.
- Si se cuenta con mas de una heladera, poner en una los alimentos crudos y en la otra los alimentos ya elaborados.
- Los recipientes que contengan los alimentos deben estar cerrados y ser de un material adecuado.
- Guardar la carne cruda, aves, pescados o huevos de tal modo que no goteen sobre alimentos cocidos.
- No guardar en la heladera latas abiertas con su contenido, este debe ser colocado en otro recipiente inmediatamente después de abierta.

Dato: Si un refrigerador es sobrecargado posiblemente no alcance la temperatura necesaria para conservar los alimentos.



Rotación de las materias primas

La correcta rotación de las materias primas consiste en aplicar el principio "Lo Primero que Entra es lo Primero que Sale" (PEPS), lo cual se puede realizar registrando en cada producto la fecha en que fue recibido o preparado el alimento.

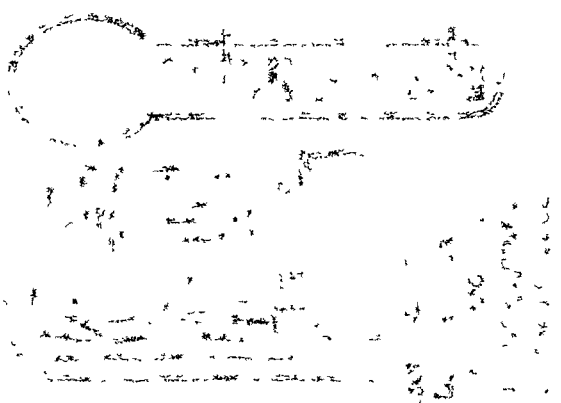
El manipulador almacenará entonces los productos con fecha de vencimiento más próxima, delante o arriba de aquellos productos con fecha de vencimiento más lejana.

Esto permite no solo hacer una buena rotación de los productos, sino descartar productos con fechas ya vencidas.





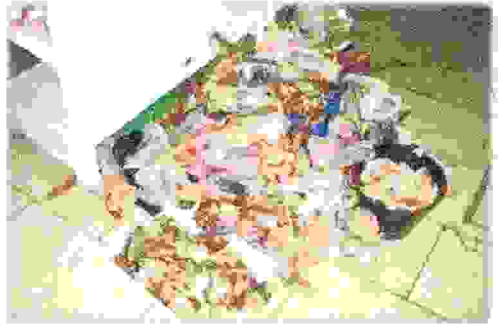




Condiciones de Almacenamiento



Perdida de alimentos por almacenamiento no conforme





Deterioro de alimentos por almacenamiento no conforme

Condiciones de Almacenamiento

Conforme ☐

No conforme ☐



Conforme ☐

No conforme ☐



Condiciones de Almacenamiento

Conforme ☐

No conforme ☐





Conforme ☐ No conforme ☐

Condiciones de Almacenamiento

Conforme ☐

No conforme ☐







Conforme ☐ No conforme ☐

Condiciones de Transporte

TRANSPORTE

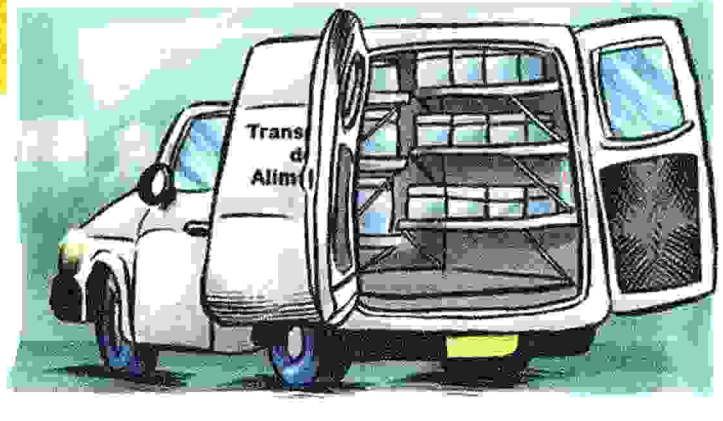
En productos perecederos el vehículo debe contar con termómetros. Deben cumplir con un protocolo de limpieza y desinfección.

El transporte en un mismo vehículo de alimentos con diferente riesgo en salud pública se permite, siempre y cuando se encuentren debidamente envasados, protegidos y evite contaminación cruzada

No esta permitido disponer los alimentos directamente sobre el piso del vehículo, se deben utilizar canastillas, estibas o implementos que aíslen toda posibilidad de contaminación.

Es prohibido que en un mismo vehículo se transporten sustancias químicas peligrosas que contaminen los alimentos.

Deben estar inscritos ante las autoridades de salud



Condiciones de Transporte

11. ¿Cómo se deben transportar los alimentos?

- Transportar los alimentos en un medio de transporte limpio, en buen estado y que cumpla con las normas de transito
- Cargar el alimento con cuidado



- En caso de usar un medio de transporte abierto, se debe cubrir la carga para evitar el sol, el polvo y la lluvia

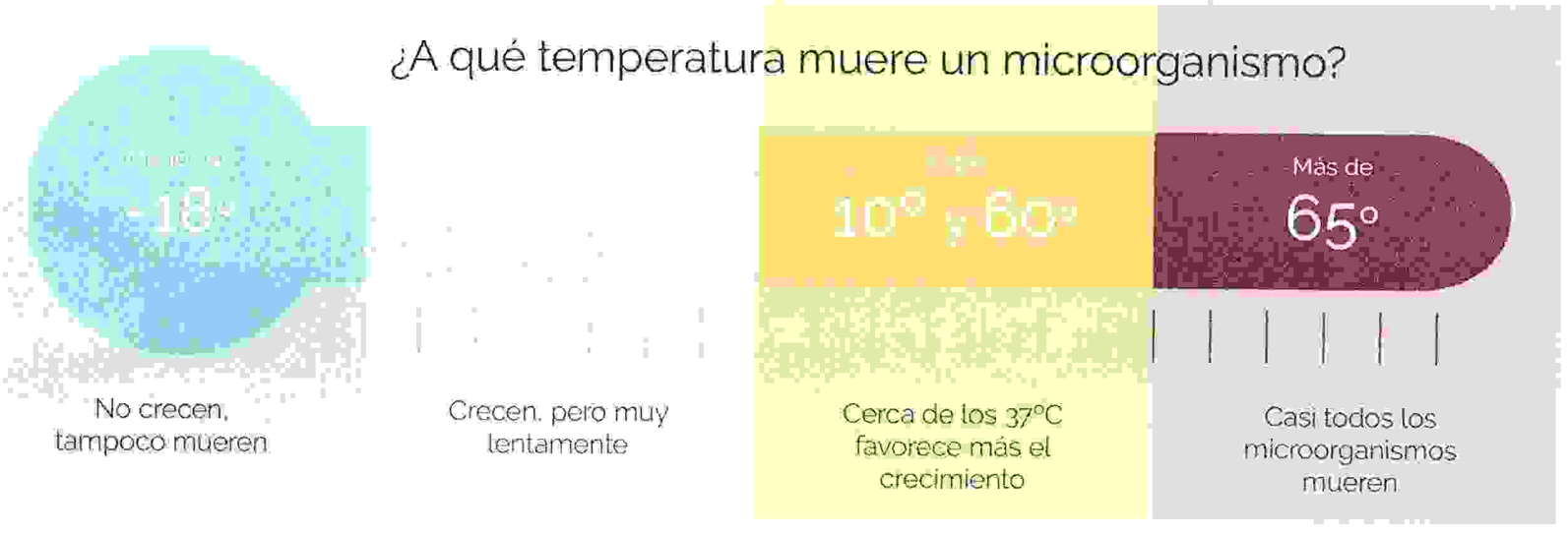
- No transportar junto a animales, fertilizantes, ni agroquímicos



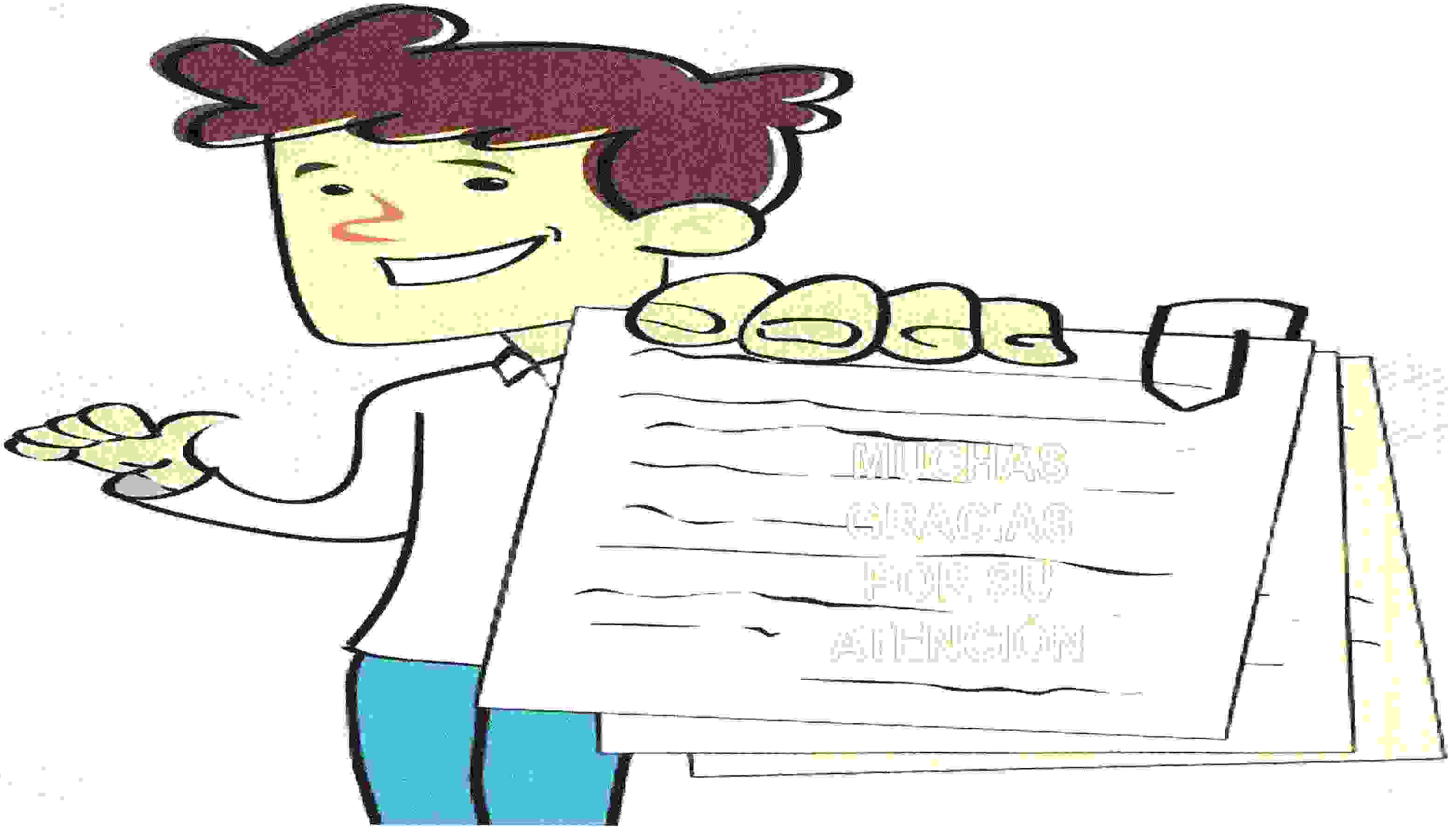
Condiciones de Transporte



Condiciones de Distribución



Los alimentos y materias primas que requieran refrigeración durante su distribución deben mantenerse a temperaturas entre 0°– 4°C (+-2°C), que aseguren su adecuada conservación hasta el destino final. Cuando se trate de alimentos y materias primas que requieran congelación, estos deben conservarse a las temperaturas de -18° C o inferiores, de acuerdo con las características del producto


MUCHAS
GRACIAS
POR SU
ATENCIÓN



TALLER

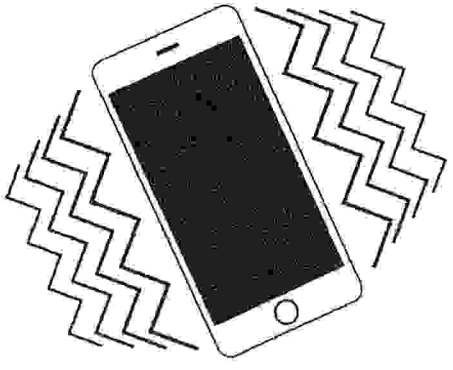
CONTROL DE CALIDAD



JOHN JAIRO HERNANDEZ ORTEGA
Ingeniero Agroindustrial
Esp. en Sistemas de Calidad e Inocuidad en Alimentos

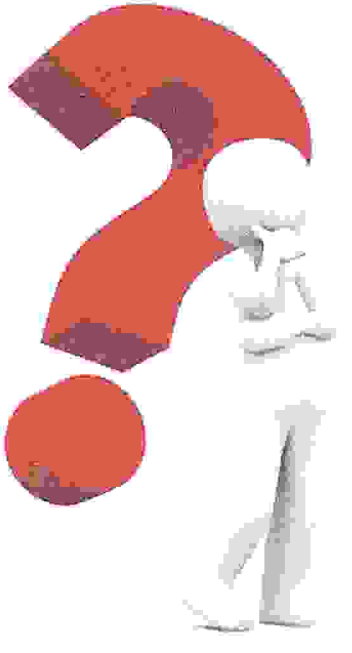
Суглиб сандаг бе

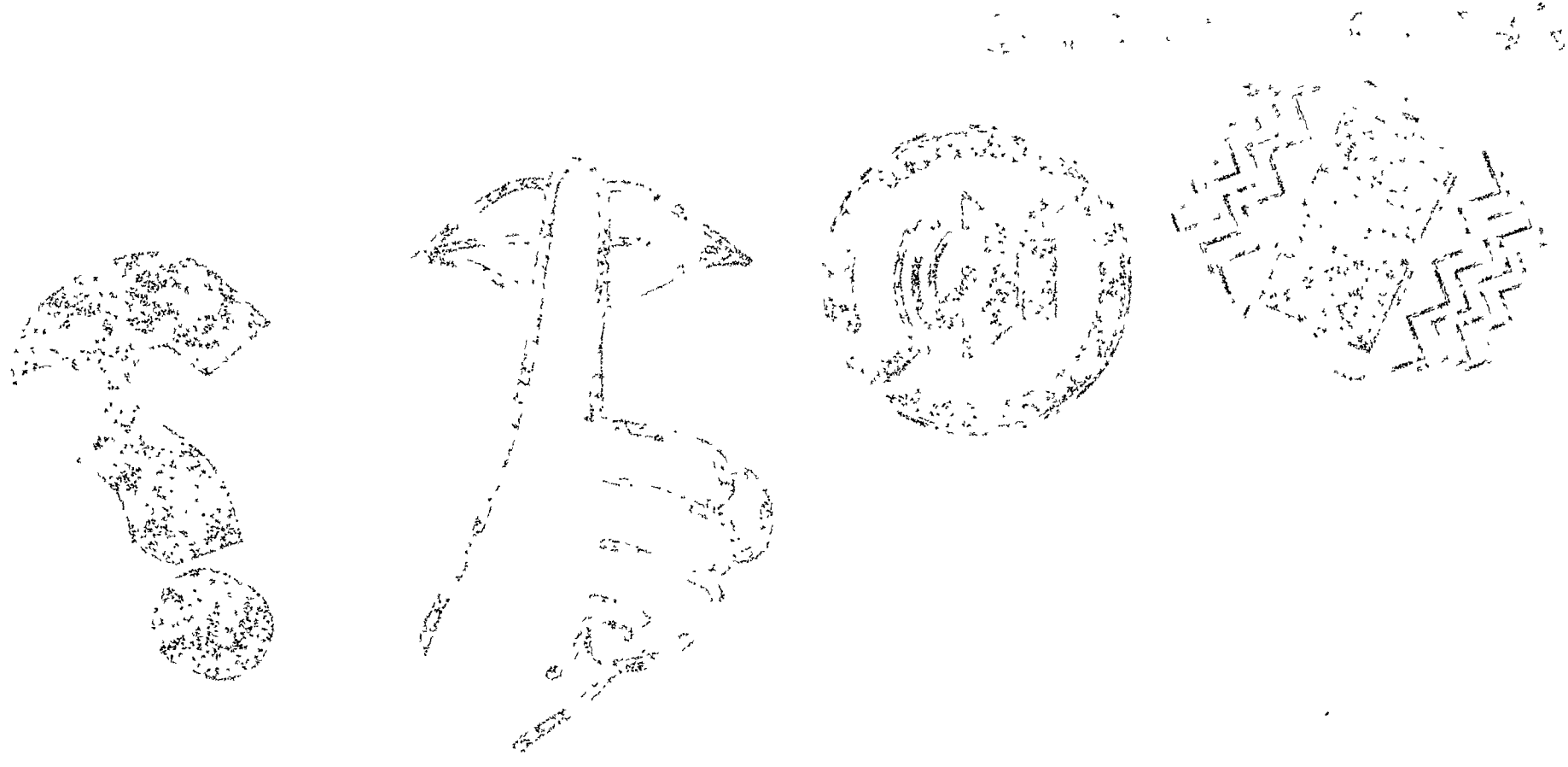
Recomendaciones











ORDEN DEL DIA

1. PRESENTACION
2. DURACION 2 HORAS
3. TALLER
4. PREGUNTAS
5. REFRIGERIO

CHAPTER ONE
CHAPTER TWO
CHAPTER THREE
CHAPTER FOUR



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA BPM

Son los principios básicos y prácticos generales de higiene en la manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte, distribución y expendio de aliementos para consumo humano, con con el objeto de garantizar que los productos en cada una de las operaciones mencionadas cumplan con las condiciones sanitarias adecuadas, con el fin de garantizar la inocuidad de los productos en cada una de las etapas.

Resolución 2674 del 2013

CONTROL DE CALIDAD

CONTROL DE PROCESOS EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

El control de procesos en la industria alimentaria se refiere a la supervisión y gestión de todas las etapas involucradas en la producción de alimentos para garantizar la calidad e inocuidad y cumplimiento de los estándares regulatorios.

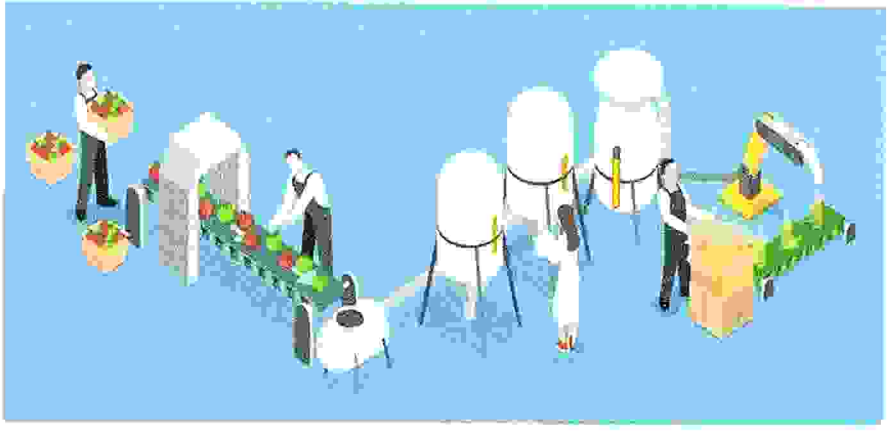
Importancia del Control de Procesos:

1. Asegura la consistencia en la calidad de los productos alimenticios.
2. Minimiza los riesgos de contaminación y enfermedades transmitidas por alimentos.
3. Optimiza la eficiencia operativa y reduce el desperdicio de recursos.
4. Cumple con las regulaciones gubernamentales y los estándares de seguridad alimentaria.



Etapas del Control de Procesos:

1. Recepción de materias primas: Inspección y verificación de la calidad de los ingredientes
utilizados en la producción.
2. Procesamiento: Supervisión de las operaciones de mezclado, cocción, enfriamiento, envasado, etc.,para garantizar la precisión y consistencia.
3. Almacenamiento: Monitoreo de las condiciones de almacenamiento, como temperatura y humedad, para prevenir la contaminación y el deterioro.
4. Distribución: Seguimiento del transporte y manipulación adecuada para mantener la integridad de los productos



Tecnologías Utilizadas en el Control de Procesos:

1. Sensores y sistemas de monitoreo continuo para medir variables como temperatura, pH, humedad, y presión.
2. Sistemas de automatización y control, como SCADA (Supervisory Control and Data Acquisition), para regular y ajustar los parámetros de producción en tiempo real.
3. Tecnología de trazabilidad para rastrear el origen y el flujo de los productos a lo largo de la cadena de suministro.



Beneficios del Control de Procesos:

1. Mejora la confianza del consumidor en la marca y los productos.

2. Reduce los costos asociados con reclamos por productos defectuosos o retiradas del mercado.

3. Facilita la entrada a nuevos mercados al cumplir con los requisitos regulatorios y de calidad



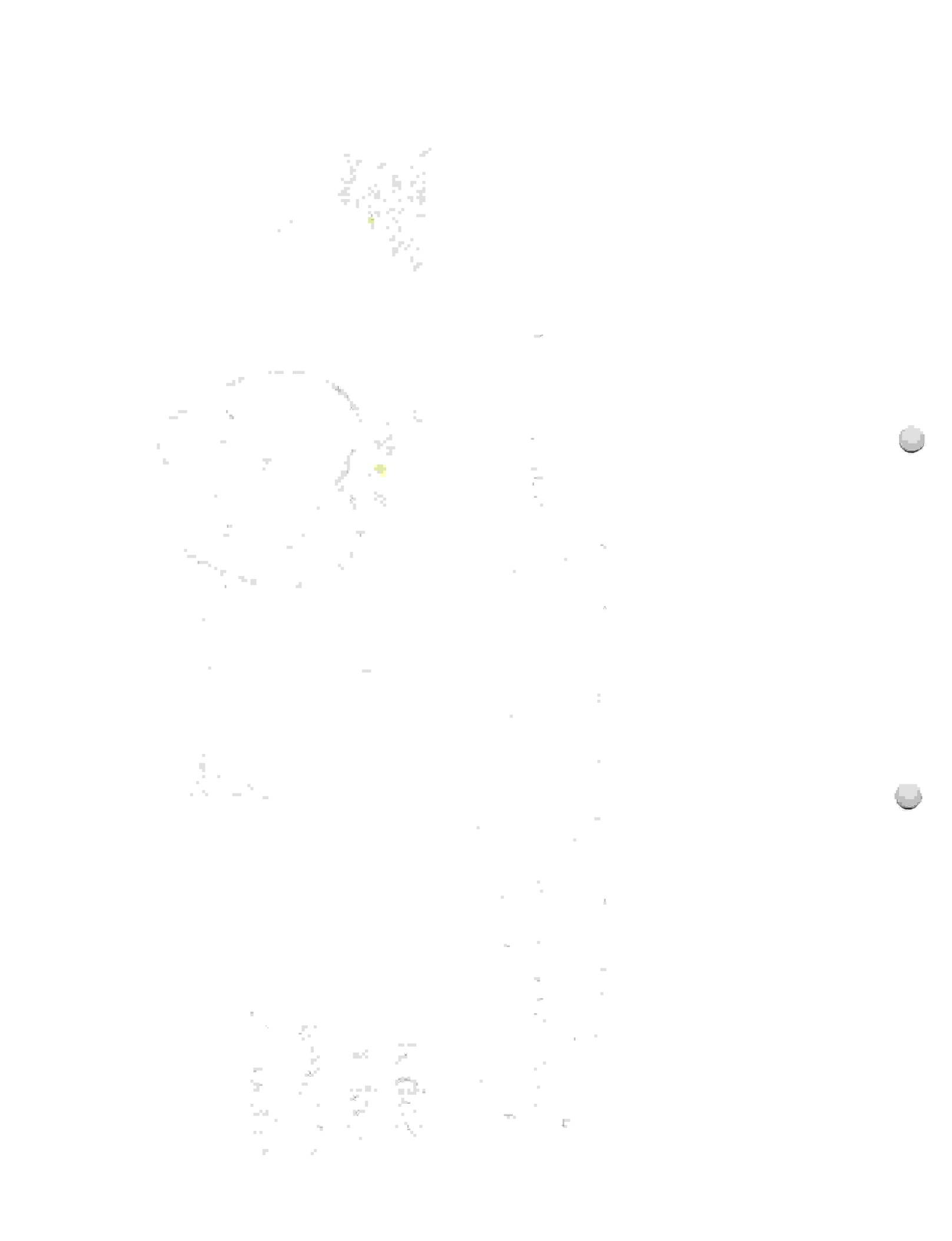
Parámetros son los indicadores de Calidad

Toda empresa de la industria deberá de tener múltiples fuentes de consulta ya sea una regulación internacional, nacional, regional o local para seguir las recomendaciones de control tales como los conocidos parámetros que no son otra cosa que indicadores tal como el de deterioro, control y calidad. A continuación, daré atención los principales parámetros:

Sensoriales:

- **Sabor**
- **Color**
- **Aroma**
- **Textura**





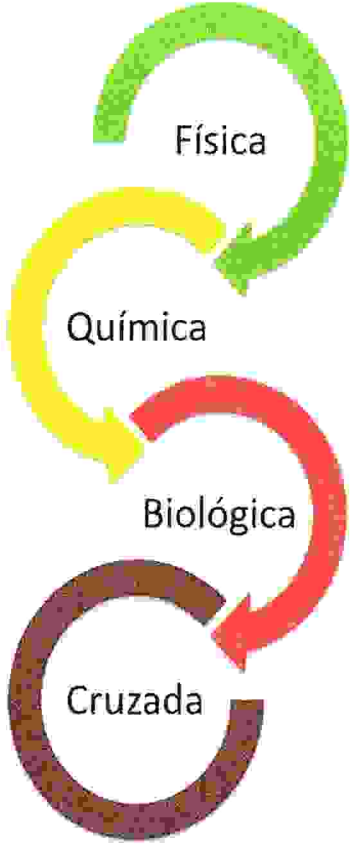
La Importancia del control de calidad en los alimentos

Existen controles de calidad muy diversos, en múltiples etapas del proceso de producción, así como en productos terminados antes de su distribución, y de distintos tipos, como los sistemas de muestreo para determinar ausencia o presencia de elementos.

1.Controles microbiológicos
2.Controles químicos
3.Controles físicos

Tipos de contaminación

Que pueden afectar un alimento






MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS Y
CULTURA DE INOCUIDAD
ALIMENTARIA.

INOCUIDAD



Si estás en el sector de los Alimentos, seguramente has escuchado un montón de veces la palabra Inocuidad o Inocuidad de los Alimentos, pero te has preguntado ¿qué significa esta palabra?, y ¿cómo puedo implementarla en mi empresa o negocio?

¿Qué es la inocuidad?

La Inocuidad es un concepto que nos indica la existencia y control de peligros asociados a los productos destinados para el consumo humano, con el fin que no provoquen daños a la salud del consumidor, específicamente para el sector de alimentos lo conocemos como inocuidad alimentaria.

Cuando tenemos una empresa o negocio de Alimentos o estamos Manipulando algún tipo de alimento, siempre debemos tener este concepto muy presente, ya que un factor fundamental es que nuestros productos sean Inocuos, es decir que no vayan a causar ninguna afección a quien los está ingiriendo.

No hay nada peor que alguien llegue a presentar algún tipo de afección cuando consume uno de tus productos.

Imagínate que entras a un restaurante pides un almuerzo y aunque se ve apetitoso, unas horas después de comerlo te genera un fuerte malestar, es factible que no desees volver a ese restaurante nunca.

Un comensal que enferme al comer en un establecimiento probablemente jamás lo recomendara por deliciosos que sean sus productos, y es que no necesariamente un producto debe verse mal o saber feo para no ser inocuo.



¿Por qué es importante la inocuidad en tu empresa o negocio de Alimentos?

Los alimentos insalubres, que presentan bacterias, virus, hongos o sustancias químicas, que no son visibles fácilmente, pueden llegar a causar más de 200 tipos de **enfermedades**, desde simples dolores de estómago, diarreas, hasta temas más delicados como el cáncer. El 10 % de la población padece alguna de estas afecciones durante el año y más de 420 mil mueren por esta causa según estudios de la OMS, y esto es aún más delicado cuando nuestros productos van dirigidos a las poblaciones más vulnerables como niños y ancianos en los cuales su sistema inmunitario no está tan fortalecido.

Cómo ves la Inocuidad de los alimentos es un tema bastante serio, por eso te recomiendo realizar las siguientes acciones.

Estas sencillas acciones sin duda te ayudarán significativamente a cuidar de la salud de tus consumidores, y si tienes empresa o negocio recuerda que tener productos inocuos ayuda muchísimo en la satisfacción del cliente y por ende en el crecimiento de tu empresa.

¿Qué normatividad define la Inocuidad en Colombia?



- En Colombia la inocuidad está Definida por medio de la Resolución 2674 de 2013, que es una norma que abarca todos los parámetros para tener en cuenta cuando tenemos una empresa o negocio de Alimentos.
- La norma abarca desde herramientas para cumplir con las instalaciones, hasta los parámetros que deben cumplir los Manipuladores de Alimentos en cuanto a Salud y a educación Sanitaria, factores indispensables para garantizar la Inocuidad de los Alimentos.
- La inocuidad no es el resultado de seguir unos parámetros para tener un negocio de Alimentos, una empresa se hace competitiva con un buen manejo de la inocuidad día a día, por cada uno de los miembros del equipo de trabajo.
- Un negocio o empresa de alimentos solo logra ser exitoso con una adecuada cultura en higiene alimentaria implementada.

Las normas alimentarias salvan vidas

¿Como construir una cultura de inocuidad?

Para conseguir una Cultura en higiene Alimentaria debe entenderse que el equipo de trabajo es el determinante de cada proceso, por lo cual debe estar capacitado de forma idónea en Manipulación de Alimentos, Buenas prácticas de Manufactura e incluso gestión de Inocuidad Alimentaria

No se trata de tener un certificado para mostrar a los entes de control se trata conocer cómo lograr la inocuidad alimentaria desde sus actividades, y la importancia que esta tiene para cada uno de los clientes, ya que sin inocuidad no habrá crecimiento de negocio.

El reto de Aplicar políticas de inocuidad en nuestras empresas o negocio es Fundamental para un adecuado desarrollo porque, aunque está contemplada en la Normatividad, el enfoque real es la salud del Consumidor, la satisfacción del Cliente, y el Crecimiento de nuestras empresas y negocios.

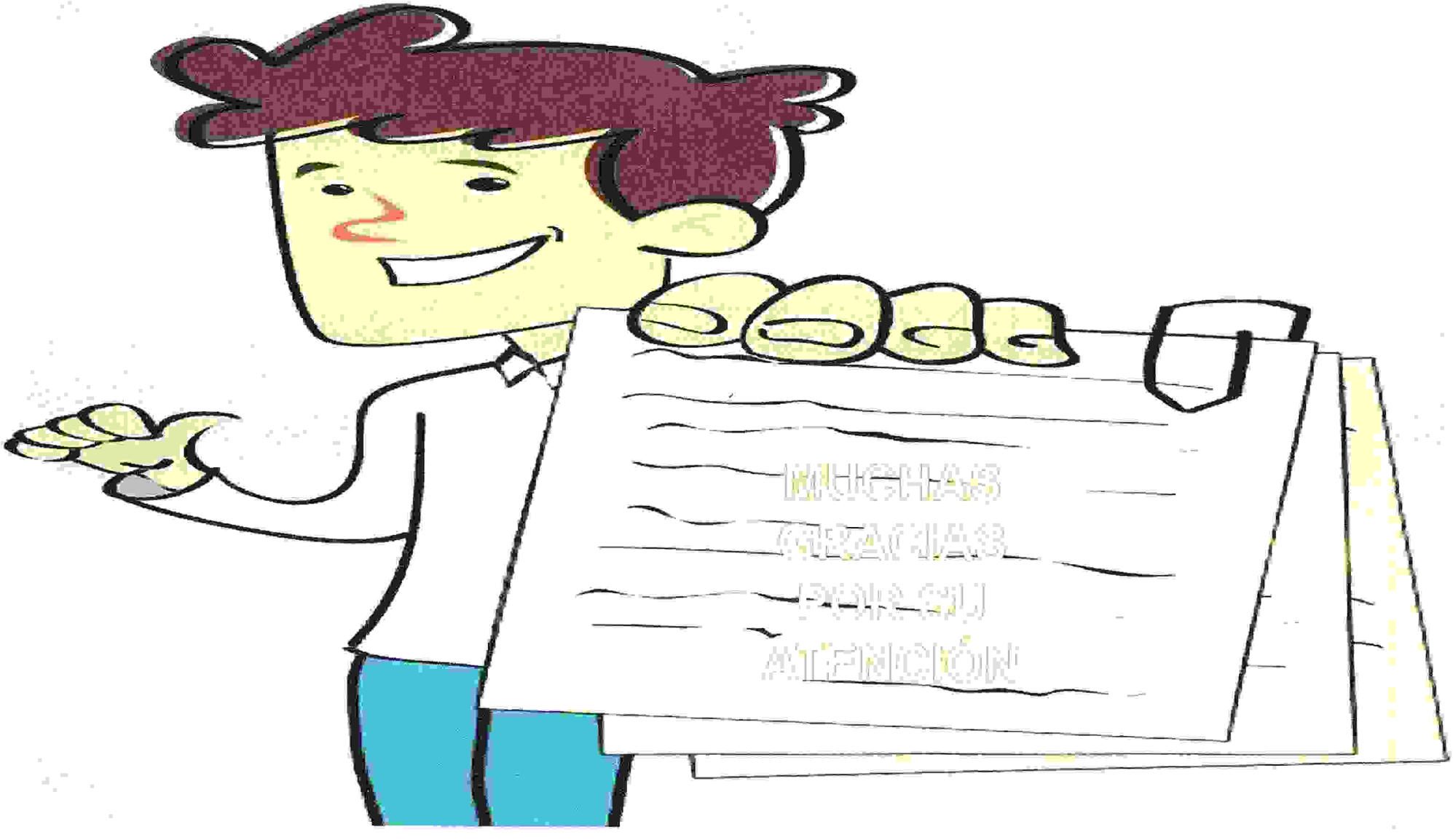


Si tienes una empresa o negocio de alimentos es importante que te plantees las siguientes preguntas, ¿qué estás haciendo por lograr la inocuidad de cada uno de tus productos? ¿Tu equipo de trabajo está correctamente capacitado?, ¿tienes certificados de capacitación por cumplimiento de Norma o realmente estás pensando en tus clientes y el crecimiento de tu negocio?. Si no es así, es momento de poner manos a la obra y darle a tu empresa todas esas herramientas que harán la diferencia.

OMS: Las cinco claves para la inocuidad de los alimentos

Organización Mundial de la Salud

Un alimento INOCUO es aquel que está libre de peligros físicos, químicos o biológicos que pueden causar daño a la salud de quien lo consume.


MUCHAS
TAREAS
PARA SU
ATENCIÓN



TALLER

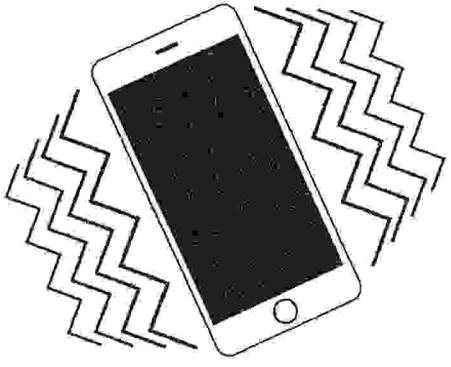
SANEAMIENTO DE INSTALACIONES Y EQUIPOS



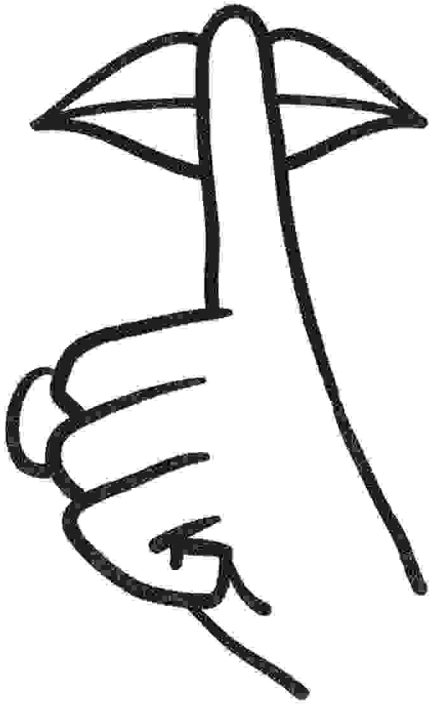
JOHN JAIRO HERNANDEZ ORTEGA
Ingeniero Agroindustrial
Esp. en Sistemas de Calidad e Inocuidad en Alimentos

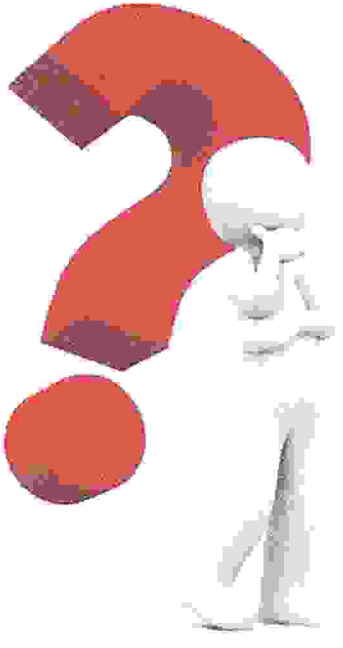
399

Recomendaciones

















ORDEN DEL DIA

1. PRESENTACION
2. DURACION 2 HORAS
3. TALLER
4. PREGUNTAS
5. REFRIGERIO

1. [illegible]

2. [illegible]

3. [illegible]

4. [illegible]

5. [illegible]



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA BPM

Son los principios básicos y prácticos generales de higiene en la manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte, distribución y expendio de aliementos para consumo humano, con con el objeto de garantizar que los productos en cada una de las operaciones mencionadas cumplan con las condiciones sanitarias adecuadas, con el fin de garantizar la inocuidad de los productos en cada una de las etapas.

Resolución 2674 del 2013

¿Qué es un Plan de Saneamiento Básico?

Es un Documento exigido por las Autoridades Sanitarias donde se describen todas las actividades que se realizan para disminuir los riesgos de contaminación que puedan llegar a los productos y servicios que prestas en tu empresa o negocio, el cual va estructurado en 4 programas interrelacionados.

Importancia del Plan de Higiene y Saneamiento

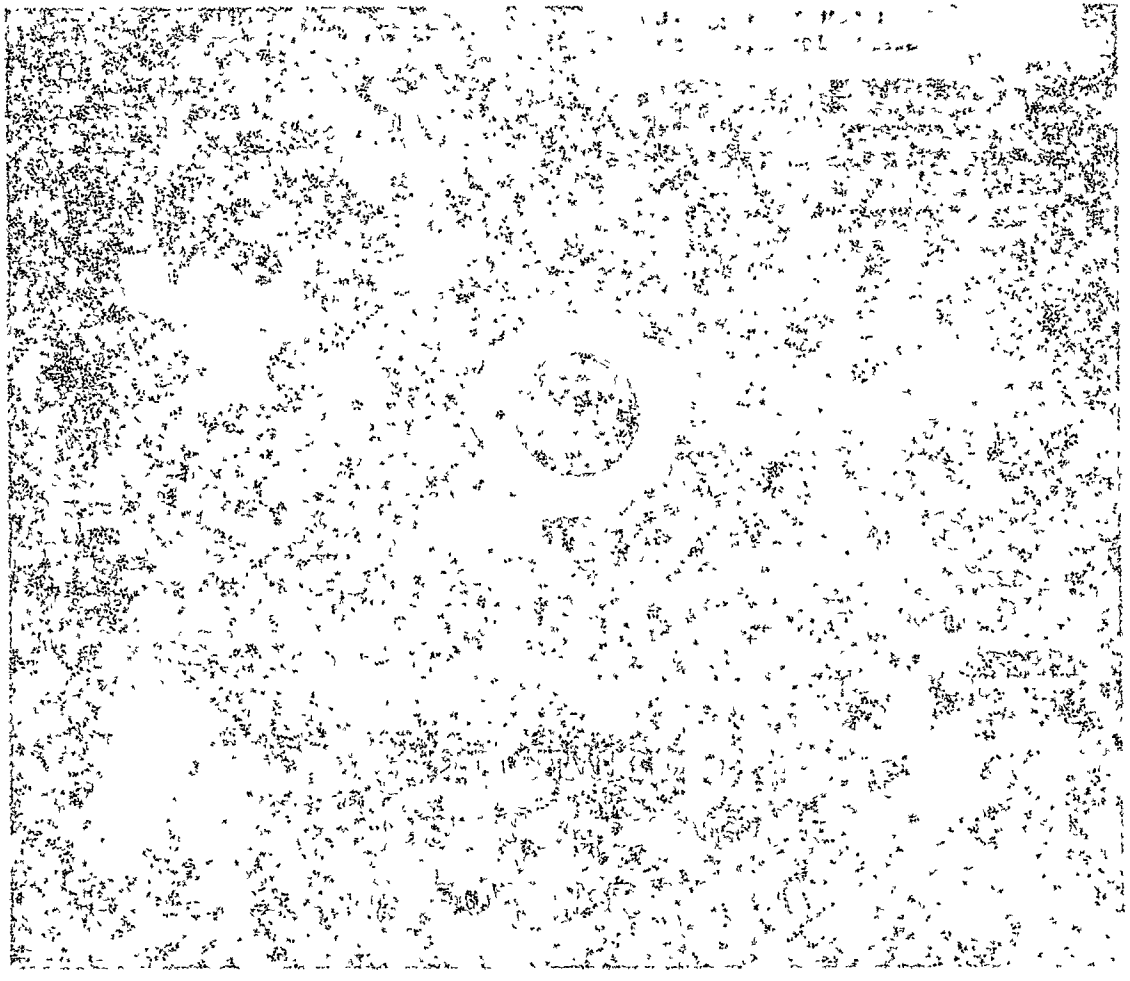
Tener una empresa o negocio de alimentos va mucho más allá de crear un producto alimenticio y ponerlo al mercado, realmente Manipular Alimentos conlleva una gran responsabilidad, tanto contigo mismo, cómo con tu empresa y por supuesto con tus clientes y consumidores.

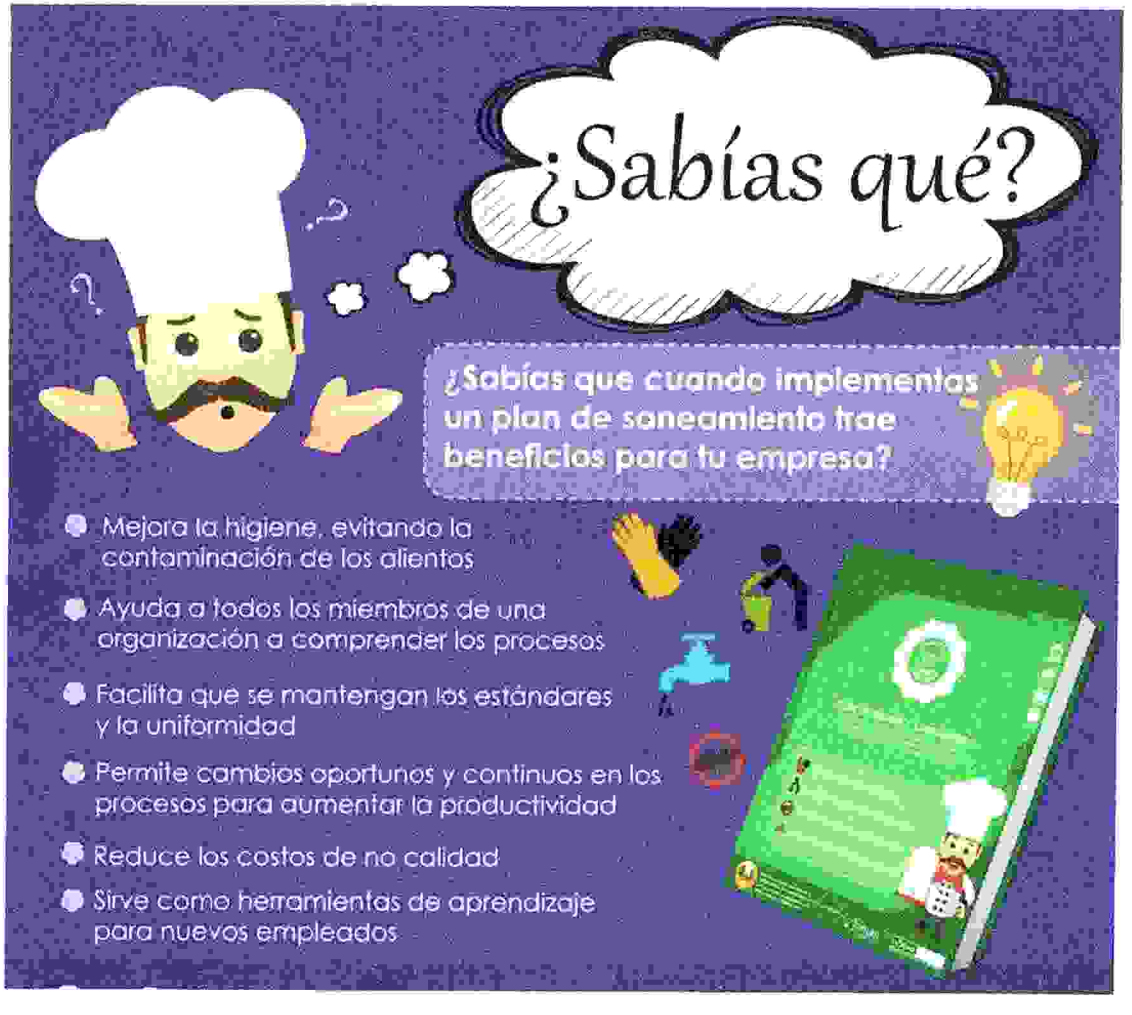
Cuando generamos una Empresa lo hacemos con diferentes objetivos: amor a lo que hacemos, crecer profesionalmente, entre otros. Uno de los factores que acompaña esos objetivos es sin duda es la generación de utilidades, pues aunque nuestro negocio pueda ser un Hobby, necesita de ingresos para que pueda ser una realidad y mantenerse en el tiempo.

Las empresas de Alimentos no son la excepción y es por esta razón que quiero comentarte un factor importantísimo que te permitirá no solo hacer que las cosas funcionen correctamente, sino que garantizará la satisfacción de tus clientes y el crecimiento continuo de tu negocio, me refiero al Saneamiento de tu Empresa.



¿Qué aspectos debo tener en cuenta para garantizar el saneamiento?




¿Sabías qué?
¿Sabías que cuando implementas un plan de saneamiento trae beneficios para tu empresa?
Mejora la higiene, evitando la contaminación de los alientos
Ayuda a todos los miembros de una organización a comprender los procesos
Facilita que se mantengan los estándares y la uniformidad
Permite cambios oportunos y continuos en los procesos para aumentar la productividad
Reduce los costos de no calidad
Sirve como herramientas de aprendizaje para nuevos empleados

¿Porque debo tener un Plan de Higiene y saneamiento?

Tener un plan de saneamiento basico es indispensable si deseas hacer crecer tu empresa o negocio, aunque tambien es un requisito legal actualmente el verdadero objetivo es tener estandarizados los procesos que permiten brindar alimentos inocuos, seguros para el consumidor, que tu negocio se vea limpio y agradable, que cada visitante desde que entra a tu establecimiento, planta de Alimentos o cualquier negocio de alimentos que tengas, sienta que realmente esta en el lugar correcto en el lugar que se preocupan por brindarle productos y servicios de calidad





¿Cómo Desarrollamos tu Plan de Saneamiento?

Diseñamos tu plan de saneamiento dando cumplimiento al Capitulo VI, Articulo 26 de la Resolucion 2674 de 2013





Diagnóstico inicial

Antes de realizar tu Plan de Saneamiento realizaremos un visita de diagnostico técnico inicial que nos permita determinar las características higiénico sanitarias de su empresa o negocio, esto a la vez nos ayudara a definir el alcance adecuado que tendrá su plan de saneamiento, asi como a implementarlo con

LEVANTAMIENTO DE LA INFORMACIÓN

Un profesional, realizará un registro detallado de tus instalaciones, maquinarias, utensilios, entre otros, que nos permitirán desarrollar un Plan de saneamiento único para tu empresa o negocio acorde a las actividades que desarrollas, esta inspección también nos permitirá guiarte y asesorarte en los procedimientos que se realizan.





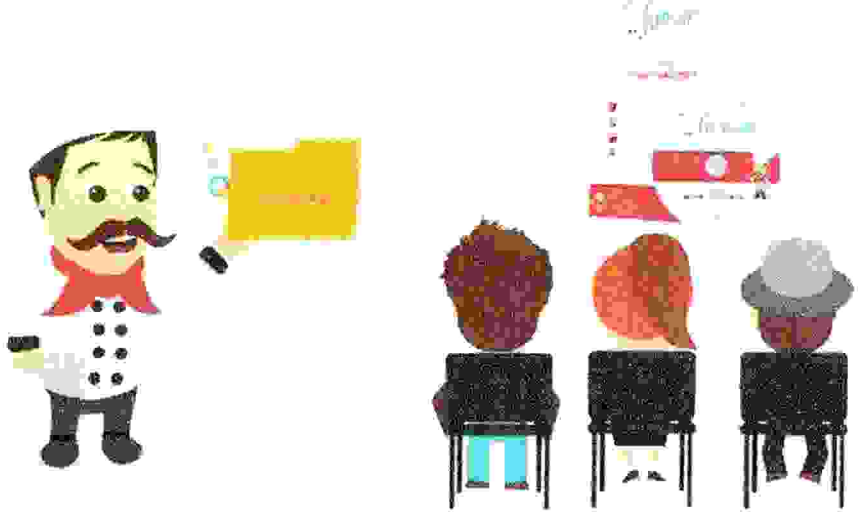


Diseño e implementación

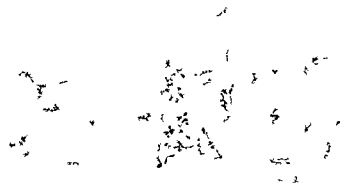
Se diseña un Plan de Saneamiento único y específico para las actividades que se realizan en tu empresa estableciendo cada una de los procedimientos y métodos para realizar las actividades de saneamiento relacionadas con instalaciones, equipos, utensilios y personal manipulador.

Entrega y Capacitación

El Plan de Saneamiento Basico se entrega en media fisica y Magnetica junto con una capacitación al personal en los procedimientos, manejo de registros y una visita posterior de seguimiento. Todo esto con el fin de garantizar la implementación de los procedimientos documentados y diligenciamiento de los formatos propuestos.







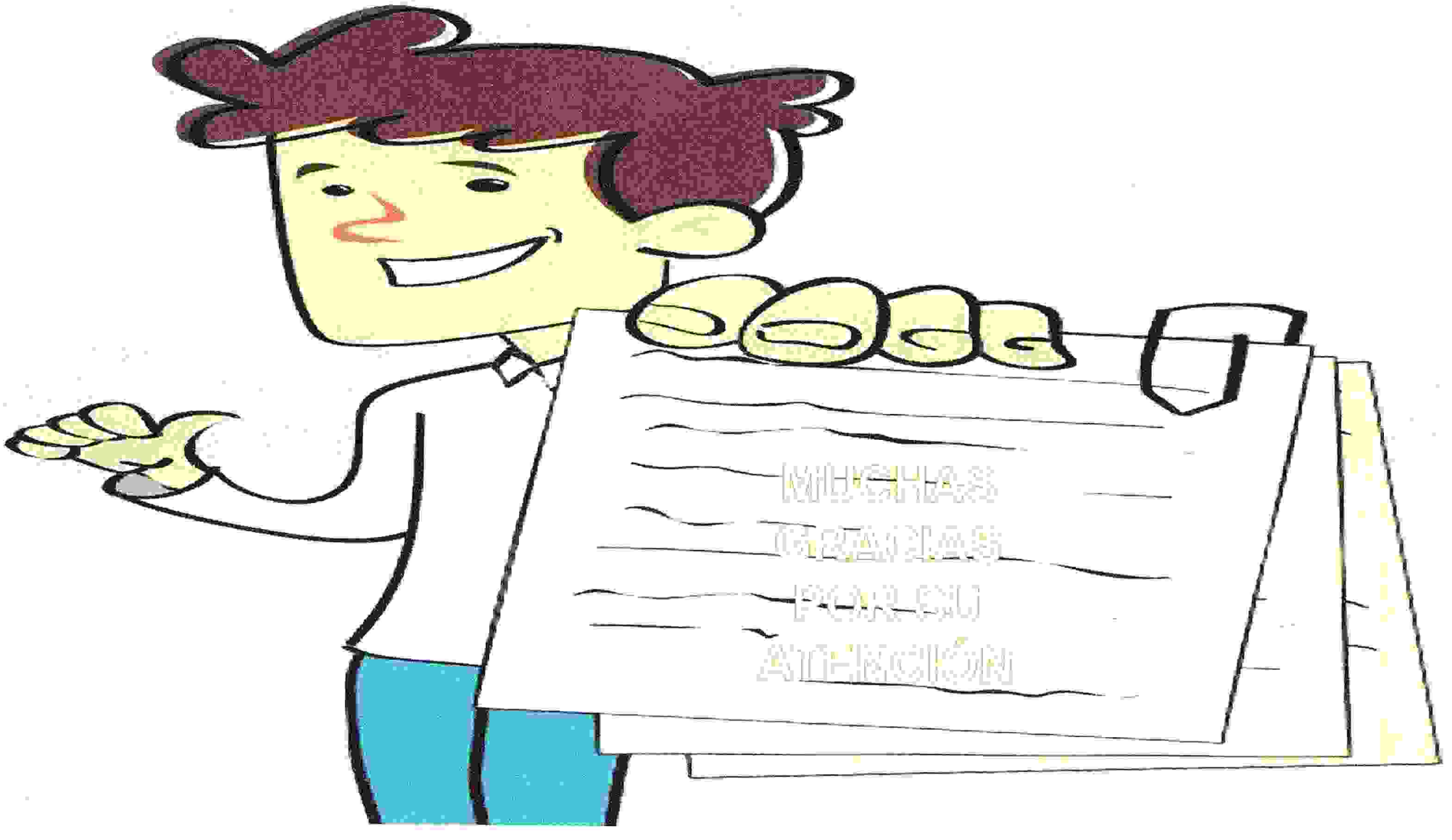
PREGUNTAS FRECUENTES SOBRE TU PLAN DE SANEAMIENTO BÁSICO

¿Quienes pueden solicitarme el Plan de mi empresa?

Principalmente los entes de control a través de las secretarías de Salud, por ejemplo la Unidad Administrativa Especial De Salud De Arauca - UAESA en la jurisdicción del departamento, en las plantas de fabricación es frecuente que el INVIMA en sus inspecciones periódicas realice una revisión de la documentación y cumplimiento de la misma, y en general todo cliente que desee verificar nuestros procesos de calidad nos puede hacer la solicitud.






MUCHAS
GRACIAS
POR SU
ATENCIÓN



TALLER

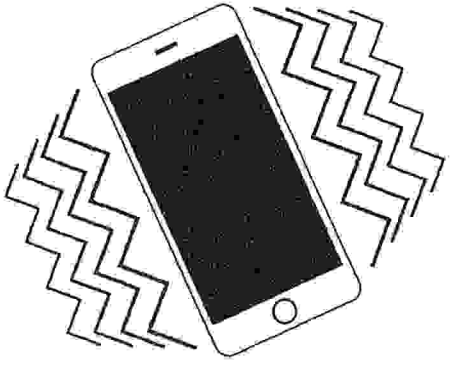
HIGIENE PERSONAL



JOHN JAIRO HERNANDEZ ORTEGA
Ingeniero Agroindustrial
Esp. en Sistemas de Calidad e Inocuidad en Alimentos

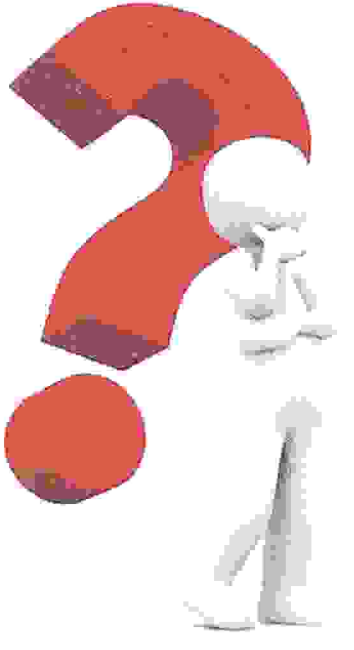
Duplicate Original

Recomendaciones

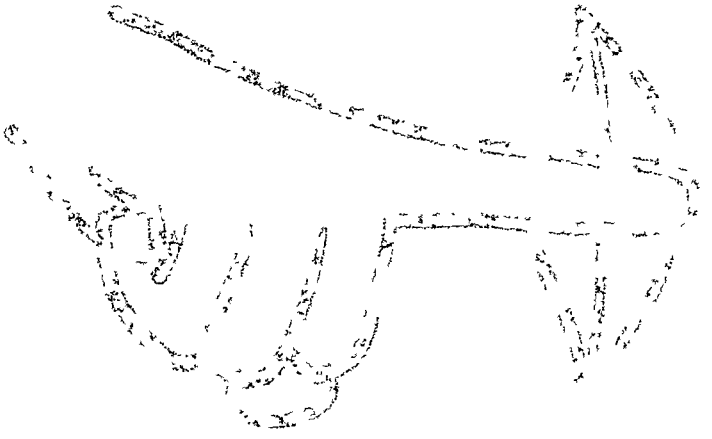


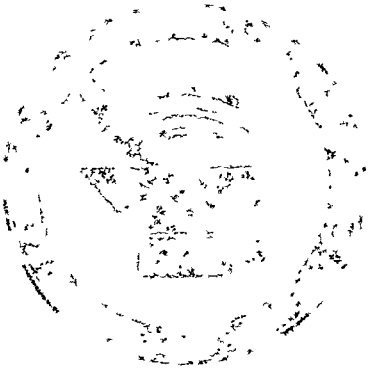














ORDEN DEL DIA

1. PRESENTACION
2. DURACION 2 HORAS
3. TALLER
4. PREGUNTAS
5. REFRIGERIO

Dr. Ing. Ulrich Schmidt
Dr. Ing. Ulrich Schmidt
Dr. Ing. Ulrich Schmidt



BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA BPM

Son los principios básicos y prácticos generales de higiene en la manipulación, preparación, elaboración, envasado, almacenamiento, transporte, distribución y expendio de aliementos para consumo humano, con con el objeto de garantizar que los productos en cada una de las operaciones mencionadas cumplan con las condiciones sanitarias adecuadas, con el fin de garantizar la inocuidad de los productos en cada una de las etapas.

Resolución 2674 del 2013

Cadena Alimentaria

1 Producción

Producción agrícola



Producción ganadera



Producción pesquera



2 Industria Alimentaria

Preparación



Fabricación y transformación



Envasado



3 Comercialización o Venta

Distribución





Manipulación

Transporte y Almacenamiento



4 Consumidores

Venta



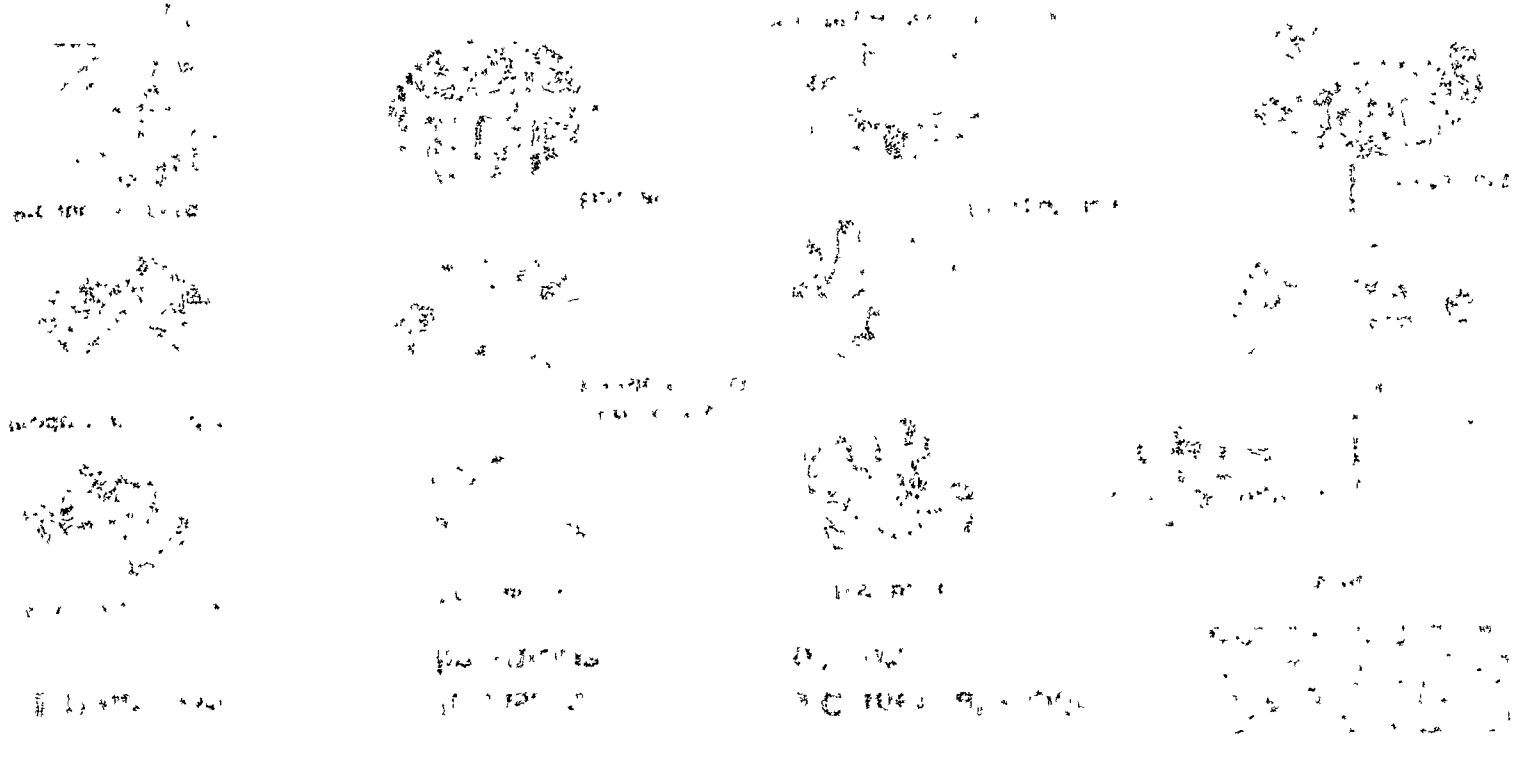
Hogar



Restaurant



617



PERSONAL MANIPULADOR DE ALIMENTOS

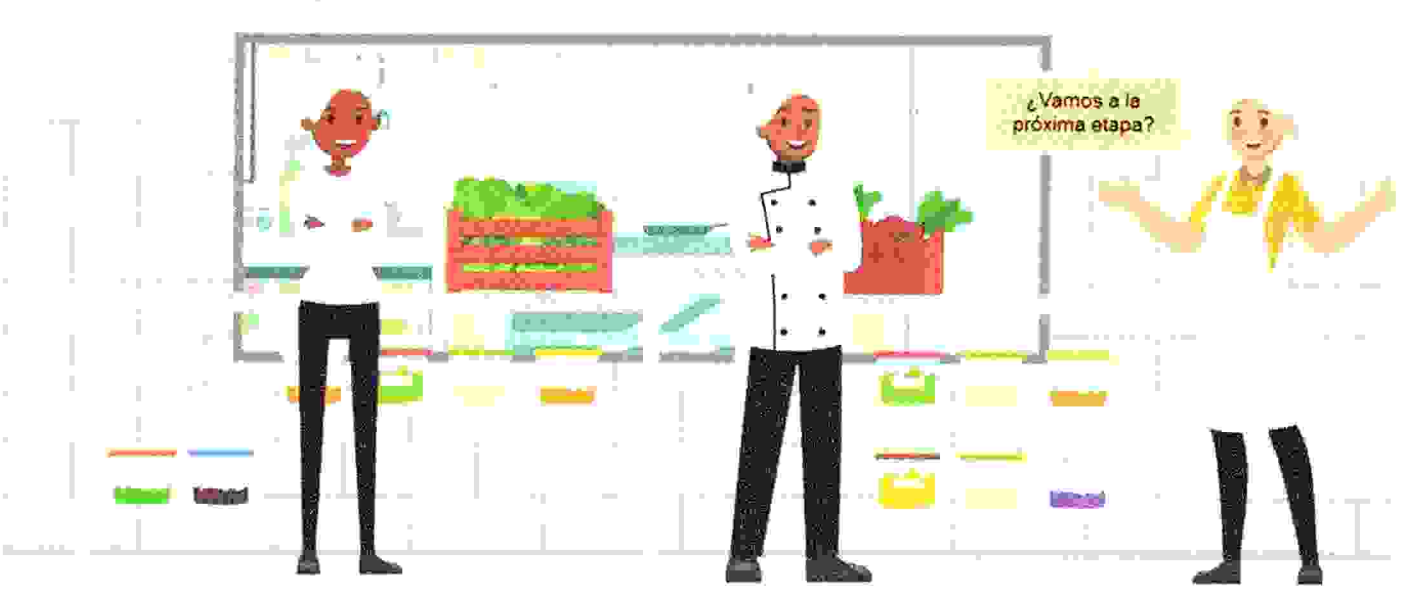
Personal Manipulador



Personal Manipulador

¿Qué es?

Son aquellas personas que tienen contacto directo o indirecto con las alimentos y bebidas en su proceso de elaboración, transformación, empaque, almacenamiento y distribución.



Personal Manipulador

Estado de Salud



CERTIFICADO DE EXAMEN DE MODELO

Type examination certificate

No. 02-001-B-63/13-R



CERTIFICADO VALIDO PARA TODA COLOMBIA

UAESA

GRUPBPM

NIT: 901524571-1

Certifica que:

SAMANTHA MICHELLE ECHEVERRIA MORENO

C.C: 1.105.687.450

Aprobó el curso de higiene y manipulación de alimentos

Duración 10 horas





Personal Manipulador

Prácticas Higiénicas

Los manipuladores de alimentos, son la principal fuente de contaminación de los alimentos cuando no cuentan con Buenas Practicas de Higiene, por lo tanto, es importante tener presentes los siguientes requisitos, con el fin de minimizar el riesgo de contaminación:







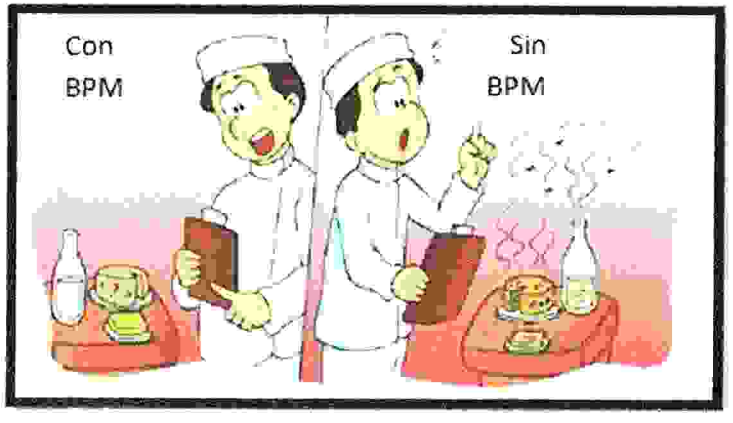


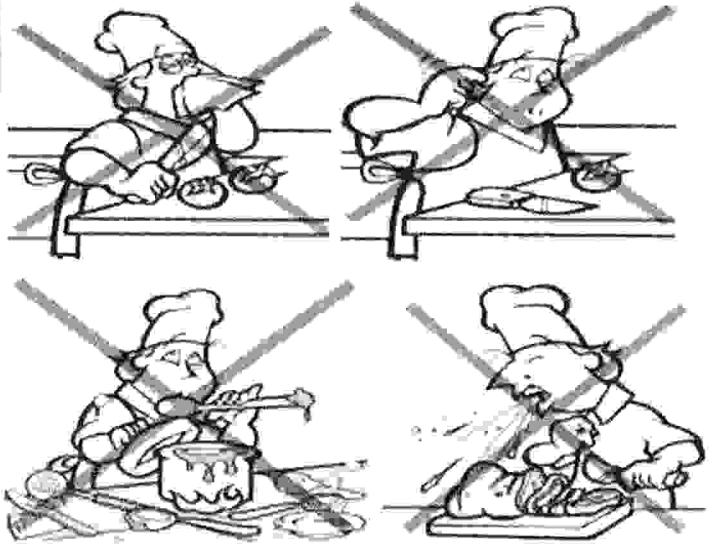


Lavado de Manos



Malas prácticas higiénicas







Malas prácticas higiénicas







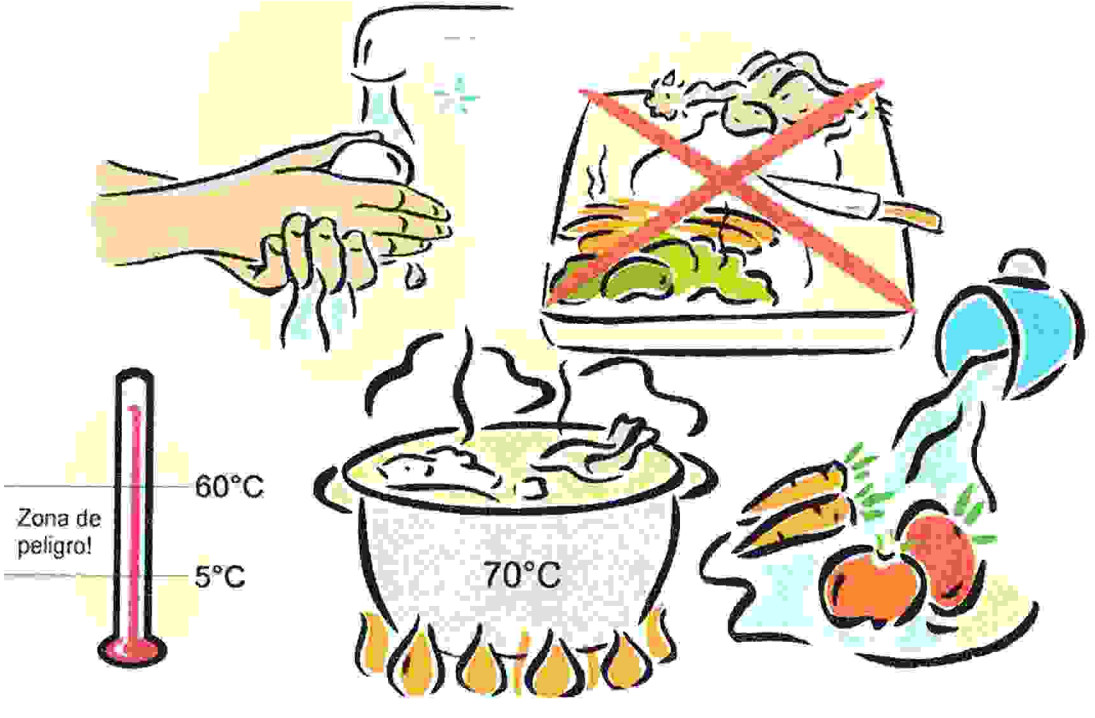


Malas prácticas higiénicas





¿Cómo evitar malas prácticas?



Capacitación Continua

Plan de capacitación

• El plan de capacitación debe contener, al menos, los siguientes aspectos: metodología, duración, docentes, cronograma y temas específicos a impartir.

• El enfoque, el contenido y el alcance de cada capacitación, deben estar acordes al proceso desarrollado por el establecimiento.

• Se deben tener en cuenta las características del alimento, microorganismos que puedan afectar la inocuidad del alimento, los procesos, las condiciones específicas de almacenamiento y conservación, material de empaque, etc.

• Se deben realizar evaluaciones de cada capacitación impartida, mediante verificaciones de la comprensión de la información brindada.

Nota: Para reforzar el cumplimiento de las prácticas higiénicas, se deben colocar en sitios estratégicos, avisos alusivos a su cumplimiento. Esto le facilitará al manipulador, interiorizar y aplicar conceptos.

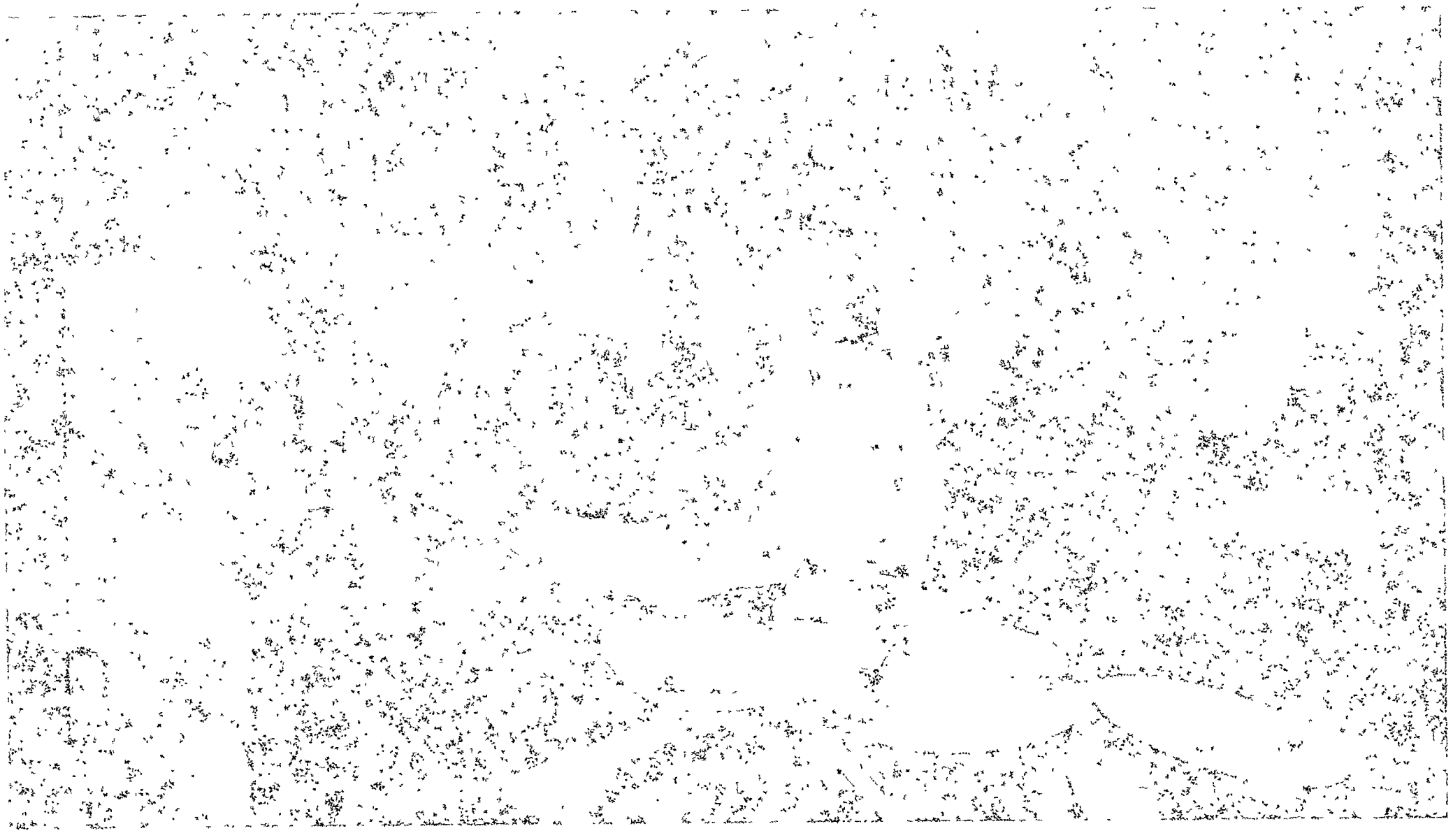


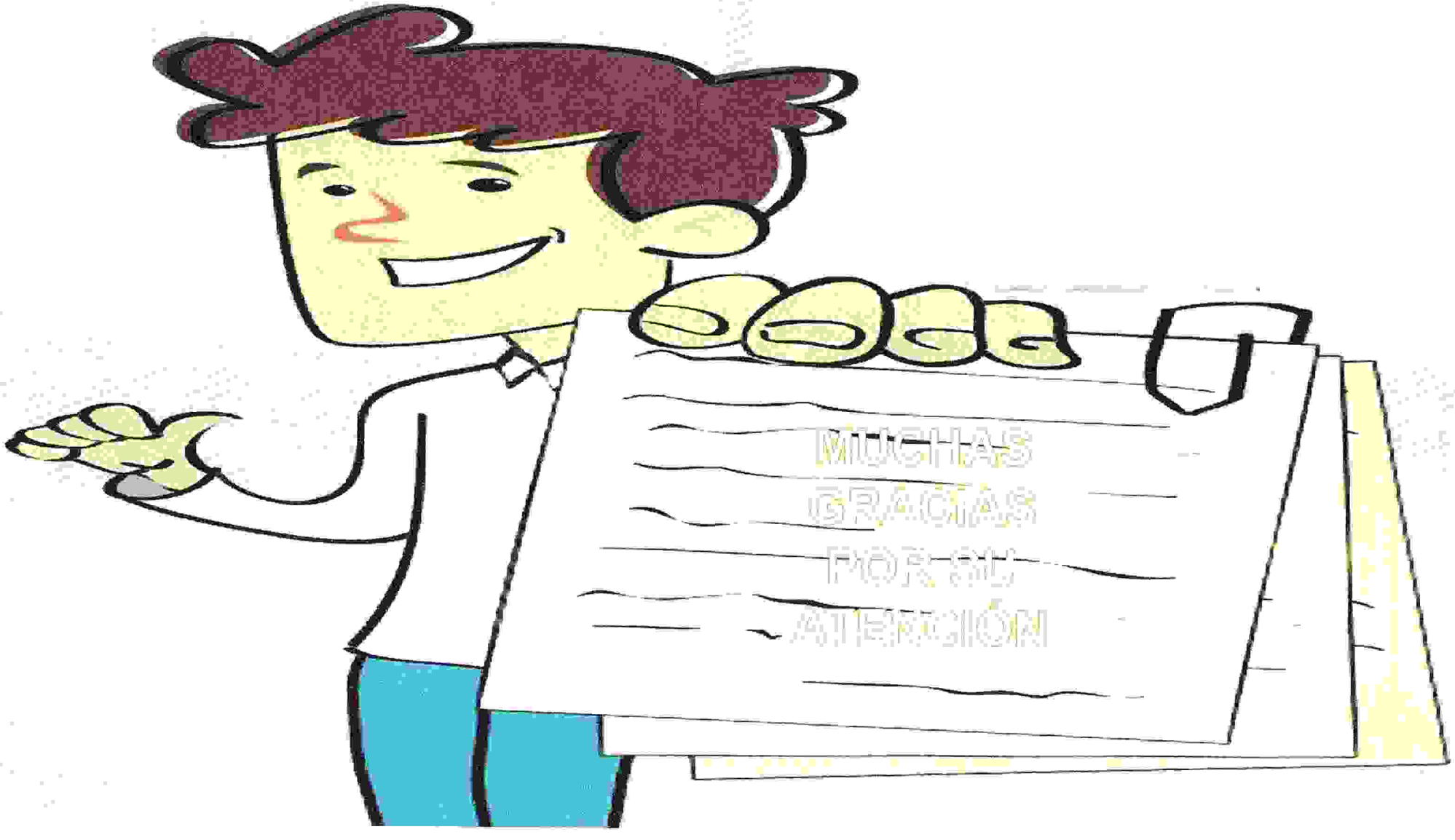
NOTA

- El manipulador de los alimentos es un trabajador que ha de tener unos hábitos higiénicos más estrictos que otros trabajadores, debido a la gran responsabilidad de crear alimentos inocuos. Por ello debe adoptar un sistema de autocontrol higiénico en su trabajo y conocer el proceso de preparación y conservación de alimentos respetando las exigencias culinarias, sanitarias y nutritivas que permitan que el alimento llegue al consumidor en las mejores condiciones de calidad, evitando que en muchos casos sea el manipulador el que interviene como vehículo de transmisión en la contaminación de alimentos, por actuaciones incorrectas y malas prácticas higiénicas.




MANIPULACIÓN DE ALIMENTOS Y
CULTURA DE INOCUIDAD
ALIMENTARIA.




MUCHAS
GRACIAS
POR SU
ATENCIÓN

